S760, S770, S780, S785, S790 ва HillMaster комбайнлари

(Серия рақами 140000 -)

JOHN DEERE

ОПЕРАТОР ҚЎЛЛАНМАСИ

S760, S770, S780, S785, S790 ва HillMaster комбайнлари

OMDXE13811 НАШР G3 (UZBEK)

John Deere GmbH & Co. KG
John Deere Werke Zweibrücken
Европа версияси
PRINTED IN U.S.A.

Кириш

Савдо белгилари

Савдо белгилари	
Active Terrain Adjustment™	Deere & Company савдо белгиси
ActiveVision™	Deere & Company савдо белгиси
ActiveYield™	Deere & Company савдо белгиси
AdBlue™	VDA савдо белгиси, Германия автомобил саноати ассоциацияси
AutoTrac™	Deere & Company савдо белгиси
Bluetooth®	Bluetooth SIG савдо белгиси
Break-In™	Deere & Company савдо белгиси
ClimaTrak™	Deere & Company савдо белгиси
Combine Advisor™	Deere & Company савдо белгиси
ComfortCommand™	Deere & Company савдо белгиси
CommandARM™	Deere & Company савдо белгиси
CommandCenter™	Deere & Company савдо белгиси
CommandTouch™	Deere & Company савдо белгиси
Cool-Gard™	Deere & Company савдо белгиси
CoolScan™	Deere & Company савдо белгиси
Dial-A-Speed™	Deere & Company савдо белгиси
Extreme-Gard™	Deere & Company савдо белгиси
GreenStar™	Deere & Company савдо белгиси
Harvest Monitor™	Deere & Company савдо белгиси
HarvestSmart™	Deere & Company савдо белгиси
HillMaster™	Deere & Company савдо белгиси
Hy-Gard™	Deere & Company савдо белгиси
HydraFlex™	Deere & Company савдо белгиси
John Deere	Deere & Company савдо белгиси
Kondex® Revolution™	Kondex корпорациясининг савдо белгиси
MaxRound™	Kondex корпорациясининг савдо белгиси
MaxThresh™	Kondex корпорациясининг савдо белгиси
Oilscan™	Deere & Company савдо белгиси
Plus-50™	Deere & Company савдо белгиси
Posi-Torq™	Deere & Company савдо белгиси
PowerCast™	Deere & Company савдо белгиси
ProDrive™	Deere & Company савдо белгиси
RIVNUT®	Böllhoff Inc. савдо белгиси
RowSense™	Deere & Company савдо белгиси
SERVICEGARD™	Deere & Company савдо белгиси
SiriusXM™	Sirius XM Radio Inc. савдо белгиси
Torq-Gard™	Deere & Company савдо белгиси
TriStream™	Deere & Company савдо белгиси
VisionTrak™	Deere & Company савдо белгиси

OUO6075,0005245-UZ-09JUN22

Кириш

Машинани тўғри ишлатиш ва сервис кўрсатиш учун БУ ҚЎЛЛАНМАНИ ЎҚИБ чиқинг. Акс ҳолда жароҳат олиш ёки ускуналарга шикаст етказиш мумкин. Бу қўлланма ва машинадаги хавфсизлик белгилари бошқа тилда ҳам мавжуд бўлиши мумкин (буюртма учун Жон Дир дилери билан боғланинг).

Бу қўлланма машинанинг АЖРАЛМАС ҚИСМИ ДЕБ ҲИСОБЛАНИШИ ва машина 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 ТОМОН ВА ЧАП ТОМОН олдинга юриш йўналишига нисбатан аниқланади.

Характеристикалар ёки идентификация рақамлари бўлимларидаги МАҲСУЛОТ ИДЕНТИФИКАЦИЯ РАҚАМЛАРИНИ (P.I.N.) ЁЗИБ ОЛИНГ. Барча рақамларни ёзиб олинг, машина ўғирланганида топишга ёрдам беради. Эҳтиёт қисмларини буюртма қилишда дилерингизга ҳам шу рақамлар керак бўлади. Идентификация рақамларини машинадан ташқаридаги ишончли жойга ёзиб қўйинг.

Машинанинг ёқилғи узатиш тизими заводда белгиланган характеристикалардан ОШИРИЛСА ёки бошқа усул ёрдамида кучайтирилса, бу машинанинг кафолати йўққа чиқади.

БУ МАШИНАНИ ЕТКАЗИШДАН ОЛДИН дилерингиз текшириб чиққан. Юқори самарадорликни таъминлаш учун дастлабки 20 соатдан 50 соатгача ишлатгач, дилер билан сотувдан кейинги текширувни амалга оширинг.

МАЗКУР КОМБАЙН ФАҚАТ одатдаги қишлоқ хўжалиги ёки у билан боғлиқ бўлган ишларда фойдаланиш учун МЎЛЖАЛЛАНГАН (КЎЗЛАНГАН МАҚСАДДА ФОЙДАЛАНИШ). Бошқа мақсадда ишлатиш белгиланган мақсадга зид деб ҳисобланади. Бундай ишлатиш оқибатида етказилган зарар ёки жароҳат учун ишлаб чиқарувчи жавобгар бўлмайди, бу хатарларни фойдаланувчи ўз зиммасига олади. Ишлатиш, сервис ва таъмирлаш давомида ишлаб чиқарувчи белгилаб қўйган шартларга мувофиқлик ва қатъий риоя қилиш ҳам белгиланган мақсадда ишлатишнинг муҳим қисми ҳисобланади.

БУ КОМБАЙННИ БОШҚАРИШ, унга техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари фақатгина унинг барча техник кўрсаткичлари ҳамда тегишли хавфсизлик қоидалари (меҳнат муҳофазаси) билан таниш бўлган шахслар томонидан амалга оширилиши лозим. Меҳнат муҳофазаси қоидалари, хавфсизлик ва меҳнат гигиенасига оид бошқа умумий қоидалар ҳамда йўл ҳаракати қоидаларига доим амал қилиниши керак. Бу комбайнда ўзбошимчалик билан киритилган ҳар қандай ўзгариш ишлаб чиқарувчини бунинг оқибатида етказилиши мумкин бўлган зарар ёки жароҳат учун жавобгарликдан соқит қилади.

ТЕХНИКАНИ РЕГИСТРАЦИЯ ҚИЛИНГ. Агар ишлатилган Жон Дир маҳсулотларини ваколатли Жон Дир дилеридан сотиб олган бўлсангиз, кафолатни рўйхатдан ўтказиш тўғрисидаги маълумот дилер томонидан янгиланган ва сиздан бошқа маълумотлар талаб қилинмайди.

Агар ишлатилган Жон Дир маҳсулотини ким ошди савдосидан, савдогар ёки фермердан сотиб олган бўлсангиз, регистрация қилинг. Жон Дир ва Жон Дир дилерлари ўз мижозларининг хавфсизлиги ва қониқишини қадрлайди. Маҳаллий Жон Дир дилерингиз энг яхши жиҳозланган ва сизнинг машинангизни юқори даражада қўллаб-қувватлашга тайёр. Мамлакатингизга мос келадиган Жон Дир веб-сайтидан фойдаланиб, маҳсулотингиз ҳақидаги маълумотларни ва манзилингизни онлайн равишда киритинг. Кейин ўзингиз хоҳлаган дилерни танланг ва Жон Дир эҳтиёт қисмларини харид қилишда чегирма оласиз.

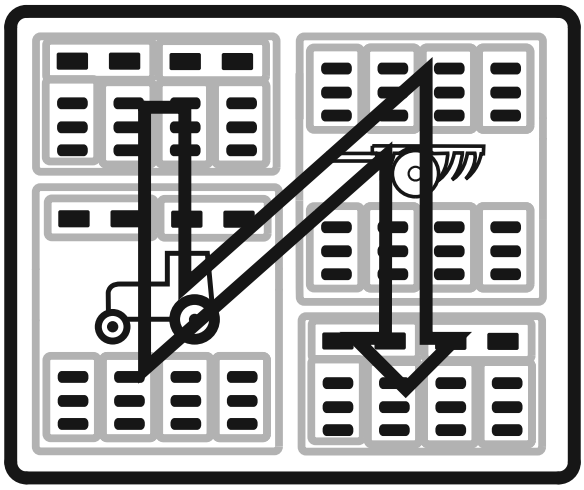
OUO6075,000174F-UZ-31JAN14

Харидорларимизга мурожаат

Бу машинани харид қилиш орқали бизга билдирилган ишончни юқори қадрлаймиз. Бу машинанинг энг юқори даражадаги самарадорлигини таъминлаш мақсадида ишлаб чиқаришдан аввал уни яратиш ва синовдан ўтказиш устида кўп тер тўкканмиз. Машинанинг максимал даражада самарали ишлашига эришиш учун ундан шу қўлланмада айтиб ўтилган кўрсатмаларга мувофиқ равишда фойдаланиш шарт.

Мазкур қўлланмадаги маълумотлар турли бўлимларга ажратилган. Бўлим номлари мундарижа жадвалида ва ҳар бир саҳифанинг юқорисида келтириб ўтилган. Ҳар бир бўлим ноёб рақам ва саҳифалар сонига эга. Ҳар бир бўлим ичидаги тегишли маълумотлар қора ҳарфлардаги сарлавҳалар билан белгиланган мавзулар шаклида келтирилган.

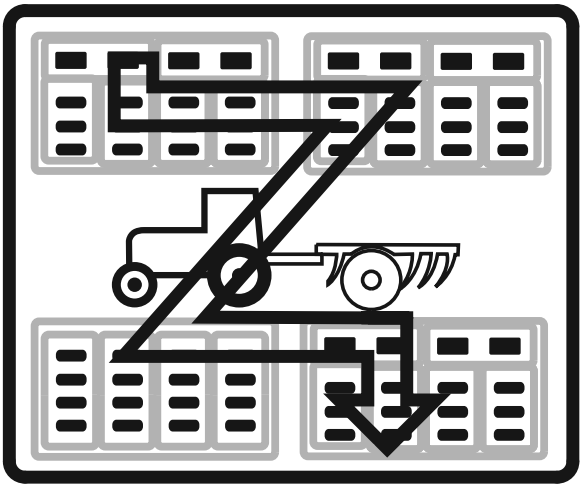
Мавзу сарлавҳалари мавзу бошланадиган бўлим рақами ва саҳифа рақами билан мундарижа жадвалида келтирилади. Мавзулар ва ҳар бир мавзуга тааллуқли маълумот бўлим ва рақами билан бирга индексда ҳам ҳавола қилинади.



A100767—UN—07JUN18

Мавзу мазмуни аввал чап томондан пастга қараб, кейин юқорига ва ўнгдан пастга қараб акс эттирилади ва шу тариқа кейинги саҳифадан

такрорланади. Таркиб оқимида тасвирлар олдидан тегишли матн берилади.



A100768—UN—07JUN18

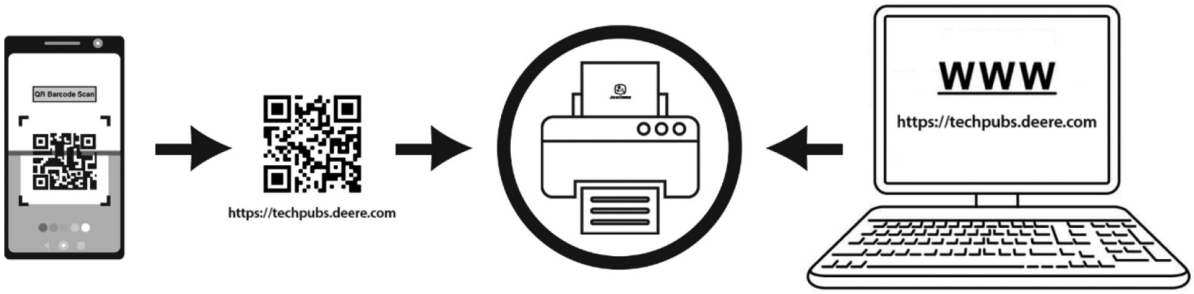
Матн оқими саҳифанинг кенглигини қамраб оладиган тасвир ва жадваллардан олдин ва кейин бўлиниши мумкин.

Маълумотларни қаердан қидиришни билиш учун мазкур қўлланмани тез-тез ўқиб туринг.

Машинамизни харид қилганингиз учун яна бир бор ташаккур изҳор этамиз.

OUO6075,00049D4-UZ-08JUN18

Кўрсатмаларни юклаб олиш



Instructions, manuals, and other documents may be downloaded at www.techpubs.deere.com. Scanning the QR code on a mobile device will route to the site automatically.
Les instructions, les manuels et autres documents peuvent être téléchargés à cette adresse: www.techpubs.deere.com. Scanner le QR code via un appareil mobile mène automatiquement au site.
Istruzioni, manuali e altri documenti possono essere scaricati su www.techpubs.deere.com. La scansione del codice QR su un dispositivo portatile indirizza automaticamente al sito.
Anleitungen, Handbücher und andere Dokumente können unter www.techpubs.deere.com heruntergeladen werden. Durch Scannen des QR-Codes mit einem Mobilgerät wird man automatisch zur Webseite weitergeleitet.
Las instrucciones, los manuales y otros documentos se pueden descargar en www.techpubs.deere.com. Al escanear el código QR en un dispositivo móvil, se abrirá automáticamente el sitio web.
Instruções, manuais e outros documentos podem ser baixados em www.techpubs.deere.com. A leitura do código QR em um dispositivo móvel levará você automaticamente para o site.
Инструкции, руководства и другие документы можно загрузить на странице www.techpubs.deere.com. Сканирование QR-кода на мобильном устройстве будет автоматически отправлять на сайт.

TS1746—UN—26APR21
DX,DOWNLOADINSTRUCTIONS,AT-UZ-27APR21

Ишланган газ чиқариш характеристикалари ва ўзгартириш

Ишлатиш ва сервис

Ишланган газ чиқариш миқдорлари моторнинг тоифаси/сертификациясига оид талаблар доирасида қолиши учун мотор ҳамда газ чиқариш назорати тизимини шу қўлланмадаги йўриқномаларга мувофиқ ишлатиш ва сервис кўрсатиш лозим.

Ўзгартириш

Ишланган газ чиқаришни назорат қилиш тизимини қасддан ўзгартириш ёки суиистеъмол қилиш мумкин эмас, айниқса ишланган газ рециркуляцияси (EGR) ёки DEF (дизель газларини тозалаш суюқлиги) қўшиш тизимини ўчириб қўйиш ёки сервис кўрсатмаслик мумкин эмас. Моторнинг ишланган газ назорати тизими ўзгартирилса, Европа Иттифоқи сертификати ва тегишли кафолатлар йўққа чиқади.

DX,EMISSIONS,PERFORM-UZ-12JAN18

Идентификацияни кўриб чиқиш

H115702—UN—31AUG15
OUO6075,000413D-UZ-31AUG15

Мундарижа

Бет

Хавфсизлик функциялари
Машинанинг хавфсизлик чоралари 05-1

Хавфсизлик
Хавфсизликка оид маълумотларни таний билиш 10-1
Сигнал сўзларни тушуниш 10-1
Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш 10-1
Машинани ҳайдаш 10-2
Оператор малакаси 10-2
Йўл ҳаракати қоидаларига риоя қилинг 10-2
Механизмнинг хавфсизлик даражасини текшириш 10-2
Суянчиқ ва зиналардан фойдаланинг 10-2
Машинага йўловчиларни ёки болаларни миндирманг 10-3
Ер билан хавфсиз туташтириш учун балластлаш 10-3
Жатка бириктирилганда йўлда ташиш 10-3
Электр линияларига яқинлашманг 10-3
Машинани тўхтатиш ва тушиш 10-4
Ҳаво айланадиган жойда ишланг 10-4
Ёқилғини эҳтиёт қилинг — Ёнғинга йўл қўйманг 10-4
Фавқулодда ҳолатларга тайёр туриш 10-5
Моторни ишга тушириш суюқлигини эҳтиёт қилинг 10-5
Ёнғин чиқса 10-5
Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг 10-6
Ҳимоя кийимини кийинг 10-6
Йиғим секцияларига яқинлашманг 10-6
Пичоқларга қўл узатманг 10-7
Хавфсизлик чироқлари ва мосламаларини ишлатиш 10-7
Хавфсизлик камарларини ишлатинг 10-7
Иситиладиган ва ҳаво айланадиган оператор ўриндиғи 10-7
Ўргатиш ўриндиғи 10-8
Ўроқли комбайнни хавфсиз ташинг 10-8
Машина юриб кетиши ёки кутилмаган ҳаракатининг олдини олиш 10-8
Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш амалиётларига риоя қилинг 10-8
Электрон бошқарув блоклари яқинида пайвандлаш 10-9
Пайвандлаш ёки қиздиришдан олдин бўёқни кўчириб ташланг 10-9
Босим остидаги қувурлар яқинида қиздирманг 10-10
Ҳаракатланаётган қисмларга тегманг 10-10

Бет

Бункерни тозалаш ва тиқилганларни хавфсиз олиб ташлаш 10-10
Айланаётган валларга яқинлашманг 10-10
Барча тўсиқ ва қалқонларни ўрнатиш 10-11
Юқори босимли суюқликлардан эҳтиёт бўлинг 10-11
Юқори босимли ёқилғи тизимини очманг 10-11
Тўплагич тизимларига хавфсиз сервис кўрсатинг 10-12
Юқори босимда пуркалишдан ҳимояланинг 10-12
Ғилдираклар босими бўйича тавсияларга риоя қилинг 10-12
Шиналарга техник хизмат кўрсатиш чоғида хавфсизлик чораларига риоя қилинг 10-12
Ҳисобдан чиқариш — Суюқлик ва моддаларни тегишли тарзда қайта ишлаш ва чиқитга чиқариш 10-13
Совитиш тизимига хавфсиз сервис кўрсатинг 10-13
Йиғилган чиқиндиларни тозалаб ташлаш 10-14
Машина барқарор турсин 10-14
Қўшимча мосламаларни хавфсиз сақланг 10-14
Узатма ременларига хавфсиз сервис кўрсатинг 10-14
Электрон деталлар ва тутқичлар билан хавфсиз ишланг 10-15
Орқага юришда эҳтиёт бўлинг 10-15
Орқага юриш сигнали 10-15
Фавқулодда чиқиш 10-16
Аккумуляторларни хавфсиз сақлаш 10-16
Чиқариш фильтрини хавфсиз тозаланг 10-17
Қайноқ ҳаводан эҳтиёт бўлинг 10-18
Операторнинг жойидалиги тизими ва айланувчи сигнал тизими 10-18

Хавфсизлик белгилари
Хавфсизлик белгилари расмлари 15-1
Хавфсизлик белгиларини алмаштириш 15-1
Олд кўриниш наклейкалари 15-1
Чап кўриниш қабул камераси кабелининг наклейкалари 15-4
Чап кабина кўриниши наклейкалари ва кабина нарвони наклейкалари 15-6
Чап кўриниш наклейкалари 15-7
Чап кўриниш наклейкалари давоми 15-10
Чап кўриниш қолдиқ наклейкалари (Қирққич) 15-12
Чап кўриниш қолдиқ наклейкалари (Сочгич) 15-13
Орқа кўриниш наклейкалари ва моторни кўриш наклейкалари 15-14

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 © 2023
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.

Бет

Ўнг кўриниш қолдиқ наклейкалари (Қирққич) 15-16
Ўнг кўриниш қолдиқ наклейкалари (Сочгич) 15-17
Ўнг кўриниш наклейкалари 15-18
Ўнг кабинани кўриш наклейкалари ва ўнг кўриниш наклейкалари давоми 15-21
Ўнг кўриниш қабул камераси кабелининг наклейкалари 15-23
Юқоридан кўриниш наклейкалари 15-25

Оператор иш жойи
Радио турлари (опция) 20-1
Ишлатилган радиолар 20-1
Маҳаллий ҳудуд частотаси учун радиони дастурлаш 20-1
Радио бошқаруви элементлари 20-2
Радио антеннаси (A услуб) 20-2
Радио антеннаси (B услуб) 20-2
Алоқалар/CB радио сими 20-3
Алоқалар/CB радио ўрнатиш 20-3
Кабина нарвони ҳолатлари 20-4
Ўт ўчиргич (Европа) 20-5
Ўт ўчиргичлар (Австралия ва Янги Зеландия) 20-6
Ўт ўчиргичлар (Евроосиё иқтисодий иттифоқи) 20-6
Ўт ўчиргич жойлари 20-7
Суянчиқлар ва ўнг майдонга кириш 20-7

Чиниқтириш пайтидаги сервис
Моторни обкатка қилиш 25-1
Ремен узатмаларини ростлаш - дастлабки 50 соат 25-3
Дастлабки 100 соатдан олдинги обкатка текшируви 25-4
100 соатдан кейин обкатка хизмати (Tier 2/ Stage II) 25-4
400 соатдан кейин обкатка хизмати (Final Tier 4/Stage V мотори) 25-5

Ишга туширишдан олдинги текширувлар
Мотор мойи миқдори 30-1
Гидростатик/гидравлик мой миқдори 30-2
Совитгич миқдори 30-3
Ёқилғи тизими 30-3
Ёқилғи баки сапуни 30-4
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Final Tier 4/Stage V) 30-5
Мотор ҳаво тўплагичи ҳолатлари 30-5
Мотор ҳаво тўплагичи ҳолатини (стандарт дала ҳолати) жойлаш 30-6
Мотор ҳаво тўплагичи ҳолатини (узайтирилган дала ҳолати) жойлаш 30-7
Мотор ҳаво тўплагичи ҳолатини (ташиш ҳолати) жойлаш 30-8
Мотор бўлмасини тозалаш 30-9

Моторни ишлатиш
Чиқариш фильтрини хавфсиз тозаланг 35-1
Қайноқ ҳаводан эҳтиёт бўлинг 35-1
Чиқиш газлари нейтрализацияси индикаторлари 35-2
Машинани тўхтатиш кераклиги тўғрисидаги огоҳлантириш 35-3
Объектни аниқлаш датчиги (Final Tier 4/ Stage V) 35-4
Моторни ишга тушириш 35-4
Моторни тўхтатиш 35-5
Мотор тезлиги бошқаруви (ProDrive™ машиналари) 35-6
Ўт олдириш суюқлигини хавфсиз ишлатиш 35-6
Совуқ ҳавода ўт олдиришга ёрдамлашиш (жиҳозланган бўлса) 35-6
Совитиш моддасини иситкич 35-7

CommandCenter™ дисплей маълумоти
4-авлод ва G5 дисплейлари 40-1

CommandCenter™ дисплей иловалари
CommandCenter дисплей иловалари 45-1

Бошқарув элементларини созлаш иловаси
Бошқарув элементларни созлаш 45-A-1
Бошқарув элементларини созлаш ҳақида умумий маълумот 45-A-1
Бошқарув элементларини созлаш | Вазифалар 45-A-2
Бошқарув элементларини созлаш | Ҳолат индикаторлари 45-A-3
Кўп функцияли дастак — Бошқарув элементларини созлаш 45-A-3
CommandARM — Бошқарув элементларини созлаш 45-A-5
Бир позицияли топшириқларни яратиш 45-A-6
Икки позицияли вазифаларни яратиш 45-A-7
Айлантириш чамбараги ва айлантириш тугмаси 45-A-8
Илова функцияси вазифалари 45-A-8

Қолдиқларни бошқариш иловаси
Қолдиқларни бошқаришга кириш 45-B-1
Қолдиқларни бошқариш асосий саҳифа 45-B-1
Қолдиқ режими 45-B-3
Сепаратор парраги 45-B-3
Кенглик 45-B-4
Тезлик 45-B-5
Йўналиш 45-B-5
Алмаштириш 45-B-6
Кабинадан ташқари созламалар 45-B-7
Пичоқлар блоки 45-B-7
Авто алмаштириш 45-B-7

Ўроқ иловаси
Ўроққа кириш 45-C-1
Ўроқнинг бош саҳифаси 45-C-1
Ўроқ тафсилотлари 45-C-4
Кенглик 45-C-4
Жўхори ўроғи кенглиги 45-C-5
Қатор кенглиги 45-C-5
Парракнинг минимал тезлиги 45-C-6
Иш қайди 45-C-6
Соат 45-C-7
Кўтариш/тушириш тезлиги 45-C-7
Оғиш тезлиги 45-C-8

Бет

Баландлик сезувчанлиги 45-C-9
Қиялик сезувчанлиги 45-C-10
Олдинга/орқага оғиш 45-C-11
Ўроқнинг автоматик бошқаруви 45-C-12
Дастлабки назорат 45-C-12
Ўроқни автоматлаштириш 45-C-13
Баландликни тиклаш 45-C-13
Ерга тегмаган баландлик датчиги 45-C-15
Ер устидаги баландлик датчиги 45-C-17
Баландлик датчиги (Шарнирли поя кўтаргич) 45-C-19
Қабул камераси сузгичи 45-C-20
Ёнга оғиш 45-C-22
Қайта ишга туширилиш созламалари 45-C-23
Олдинга/орқага тикланиш 45-C-24
Паррак ҳолатини тиклаш 45-C-25
Дека плитаси ҳолатини тиклаш 45-C-26
Тиғ ҳолатини тиклаш 45-C-28
Парракнинг автоматик тезлиги 45-C-30
Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги 45-C-31
HydraFlex™ босими 45-C-33
Поя кўтаргич камари тезлиги 45-C-34
Поя кўтаргичларнинг чайқалиш ҳолати 45-C-35
Тиғнинг оғиши 45-C-36
Дека плиталари оралиғи 45-C-36
Орқага юриш шестерня ўқининг тезлиги 45-C-37
Тиғ ҳолати 45-C-38
Ўроқ сиқувчи кучи 45-C-39
Нусхаловчи ғилдираклар 45-C-39
Қўшимча созламалар 45-C-40
Авариявий режим 45-C-41
Қанотни тенглаштириш 45-C-41
Ўроқ сиқувчи кучи қўшимча ўзгартиришлари 45-C-43

Донга ишлов бериш иловаси

Донга ишлов бериш ускунасини бошқариш .. 45-D-1
Донга ишлов бериш иловасининг бош саҳифаси 45-D-1
Қўшимча созламалар 45-D-2
Қўшимча созламалар | Дон миқдори автоматик чироғи 45-D-2
Қўшимча созламалар | Бункерни бўшатиш силжиши 45-D-3
Қўшимча созламалар | Махсус миқдор сигнали 45-D-3
Дон миқдори 45-D-3
Намлик созламалари 45-D-4
Намлик сигнализацияси 45-D-4
Намликни тўғрилаш 45-D-5
Ҳолат маркази 45-D-6

Йиғиш иловаси

Йиғиш иловасига кириш 45-E-1
Йиғиш иловаси бош саҳифаси 45-E-1
Дон бункери қопқоқлари 45-E-2
Фонтанли шнек 45-E-3
Йиғилувчи бўшатиш шнеки 45-E-4
Ўроқни ташиш ҳолати 45-E-5
Йиғилувчи жўхори ўроғи (John Deere моделлари) 45-E-6
Йиғилувчи жўхори ўроғи (John Deere бўлмаган моделлар) 45-E-7
Қўлда бошқариш 45-E-8

Ҳосил йиғиш созламалари иловаси

Ҳосил йиғиш созламаларига кириш 45-F-1
Ҳосил йиғиш созламаларининг бош саҳифаси 45-F-1
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш 45-F-3
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Дастлабки созлама 45-F-3
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Янчиш шароитлари 45-F-5
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Похол шароитлари 45-F-5
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Дастлабки созламани сақлаш 45-F-6
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Дастлабки созламани сақлаш | Бирламчи завод созламаси 45-F-6
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Дастлабки созламани сақлаш | Махсус дастлабки созлама 45-F-7
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Экинни алмаштириш таъсирлари 45-F-7
Жорий созламалар | Янчиш тирқиши 45-F-8
Жорий созламалар | Янчиш тезлиги 45-F-9
Жорий созламалар | Тозаловчи вентилятор 45-F-10
Жорий созламалар | Ғалвир тирқиши 45-F-11
Жорий созламалар | Элак тирқиши 45-F-11
Жорий созламалар | Ташқи конфигурация .. 45-F-13
Жорий созламалар | Ростлаш ҳолатлари ... 45-F-13
Қўшимча созламалар 45-F-14
Қўшимча созламалар | Сепаратор аниқлиги 45-F-15
Қўшимча созламалар | Тозалагич аниқлиги . 45-F-15
Унумдорлик режаси 45-F-16

Мотор иловаси

Моторга кириш 45-G-1
Моторнинг бош саҳифаси 45-G-1
Мотор қуввати 45-G-2
Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида 45-G-3
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш 45-G-3
Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш .. 45-G-4
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш режимни ўчириш 45-G-5
Мотор совитилмоқда 45-G-6
Чиқитларни бошқариш фильтрининг ҳажми 45-G-6
Ҳаво компрессори 45-G-7
Ҳаво компрессори ҳолати 45-G-7

HVAC иловаси

HVAC тизимига кириш 45-H-1
Иситиш, вентиляция ва кондиционер тизими (HVAC) бош саҳифаси 45-H-1
Ҳароратни ўрнатиш 45-H-2
Вентилятор тезлиги 45-H-2
Ҳаво оқими режими 45-H-3
Кондиционер (A/C) 45-H-3
Ташқи ҳарорат 45-H-4

Бет

Трансмиссия иловаси
Трансмиссияга кириш 45-I-1
Трансмиссия асосий саҳифаси 45-I-1
Максимал тезлик 1 ва 2 ..... 45-I-2
ProDrive™ қўшимча созламалари 45-I-2
ProDrive™ қўшимча созламалари шатакка олиш режими 45-I-3
ProDrive™ қўшимча созламалари авариявий режими 45-I-4

Чироқлар иловаси
Чироқлардан фойдаланиш 45-J-1
Чироқлар бош саҳифаси 45-J-1
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Яқинни ёритиш 45-J-2
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Яқинни ёритиш 45-J-2
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Узоқни ёритиш 45-J-3
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Узоқни ёритиш 45-J-3
Чиқиш ёруғлик таблоси 45-J-4
Иш чироқларининг бошқарув элементлари ... 45-J-5

Калибрлаш иловаси
Калибрлаш ва тартиблар саҳифасига кириш 45-K-1
Калибрлаш ва унинг тартиблари ҳақида маълумот 45-K-1
Вазнли оқим тебраниши 45-K-2
Вазнли оқим тебранишини калибрлаш тартиби 45-K-2
Намлик датчиги 45-K-2
Намлик датчиги тартиби 45-K-3
Янчиш тирқиши (STS электр) 45-K-3
Янчиш тирқишини калибрлаш (STS электр) тартиби 45-K-3
Ҳосилни калибрлаш 45-K-4
Ҳосил | Калибрлаш сифати 45-K-4
Ҳосил | Ҳолат индикатори 45-K-5
Ҳосил | Намунани ёзиш 45-K-5
Ҳосил | Мос ўлчанган вазн 45-K-6
Ҳосил | Қўшимча созламалар 45-K-7
Ҳосил | Калибрлаш сифати индикатори 45-K-8
Ҳосил | Йиғилган намуна ҳолати 45-K-8
Ҳосил | Масса оқими тезлиги 45-K-9
Ҳосил | Вазн индикатори 45-K-9
Ҳосил | Ёзиш ҳолати 45-K-9
Ҳосил | Аслига қайтариш 45-K-10
Ҳосил | Калибрлашни таҳрирлаш/танлаш ... 45-K-10
Ҳосил | Қўшимча таҳрир 45-K-11
Ҳосил | Ишлатилмаган намуналарни ўчириш 45-K-12
ActiveYield™ 45-K-12
ActiveYield™ | Ҳолат индикатори 45-K-13
ActiveYield™ | Қўшимча созламалар 45-K-14
ActiveYield™ | Аслига қайтариш 45-K-14
ActiveYield™ | калибрлаши тузатиш 45-K-14
Шасси оғиши 45-K-15
Шасси оғишини калибрлаш тартиби 45-K-16
Янчиш тирқиши (Гидравлик) 45-K-16
Янчиш тирқишини калибрлаш (гидравлик) тартиби 45-K-16
Бўшатиш шнекини ишга тушириш 45-K-17
Бўшатиш шнекини ишга тушириш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-17
Дека плиталари оралиғи 45-K-17
Дека плитаси оралиғини калибрлаш тартиби 45-K-18
Қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги 45-K-18
Қабул камерасининг кўтарилиш тезлигини калибрлаш тартиби 45-K-18
Ўроқни калибрлаш 45-K-19
Ўроқни калибрлаш тартиби 45-K-19
Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синови 45-K-20
Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синовини калибрлаш тартиби 45-K-20
Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш диапазони 45-K-20
Қабул камерасини олдинга/орқага эгиш диапазонини калибрлаш тартиби 45-K-21
Қабул камерасининг ён оғиши диапазони ... 45-K-21
Қабул камерасини ён оғиши диапазонини калибрлаш тартиби 45-K-21
Қабул камерасининг ён оғиши тезлиги 45-K-22
Қабул камерасини ён оғиши тезлигини калибрлаш тартиби 45-K-22
Қанотлар (йиғилувчи маккажўхори ўроғи) ... 45-K-22
Қанотларни (йиғилувчи маккажўхори ўроғи) калибрлаш тартиби 45-K-23
Паррак ва тиғ ҳолати 45-K-23
Паррак ва тиғ ҳолатини калибрлаш тартиби 45-K-24
Сариқ маёқ 45-K-24
Сариқ маёқни калибрлаш тартиби 45-K-24
Камгакдан ҳавони чиқариш 45-K-25
Камгакдан ҳавони чиқариш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-25
Камгак сатҳини ростлаш 45-K-25
Камгакни ростлаш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-26
Ўроқ осмаси сервис режими 45-K-26
Ўроқ осмаси сервис режими | Жараён 45-K-27
Ўроқ осмаси сервис режими | Босим назорати 45-K-27
Шарнирли поя кўтаргич қаноти ҳолати 45-K-27
Шарнирли поя кўтаргич қаноти ҳолатини калибрлаш тартиби 45-K-28
Нусхаловчи ғилдирак диапазони 45-K-28
Нусхаловчи ғилдирак диапазонини калибрлаш тартиби 45-K-28
Нусхаловчи ғилдирак тезлиги 45-K-29
Нусхаловчи ғилдирак тезлигини калибрлаш тартиби 45-K-29
Шамолга қарши ойна ҳолати 45-K-29
Шамолга қарши ойна ҳолатини калибрлаш тартиби 45-K-30

Combine Advisor™ иловаси
Combine Advisor™ иловасига кириш 45-L-1
Combine Advisor™ бош саҳифаси 45-L-1
Қўшимча созламалар 45-L-3
Дон тизими видеоси 45-L-3
Тарих 45-L-4
Самарадорлик 45-L-4
Фаол 45-L-5
Якунланган 45-L-6

Бет

Силжиш тафсилотлари 45-L-7
Ростлаш тафсилотлари 45-L-8
Объектив ифлосланиши 45-L-9
Автоматлаштириш ҳолати 45-L-9
HarvestSmart™ созламалари 45-L-9
Тезлик чеклови 45-L-10
Ҳозиржавоблик 45-L-11
HarvestSmart™ | Автоматлаштириш 45-L-12
Мотор қувватининг мўлжалли қиймати 45-L-13
Active Terrain Adjustment™ созламалари 45-L-14
Тепаликка юришга сезувчанлик 45-L-15
Пастликка юришга сезувчанлик 45-L-15
HarvestSmart™ ҳолати 45-L-16
Active Terrain Adjustment™ ҳолати 45-L-17
Автоматик профилактика ҳолати 45-L-18
Самарадорликни оптималлаштириш 45-L-19
Ғалвирда силжишни ростлаш 45-L-20
Элакда силжишни ростлаш 45-L-20
Мақсадли қийматни сақлаб қололмаслик 45-L-21
Тозаловчи вентилятор силжишини ростлаш 45-L-22
Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш 45-L-22
Самарадорлик муаммолари 45-L-23
Сепаратор исрофи 45-L-24
Тозалагич исрофи 45-L-24
Янчилмаган исрофлар 45-L-24
Синган дон 45-L-25
Енгил бегона материал 45-L-25
Оғир бегона материал 45-L-25
Янчилмаган материал 45-L-25
Сомон сифати муаммолари 45-L-25
Ортиқча қолдиқлар 45-L-25
Ечимлар: 45-L-25
Юриш тезлиги созламалари 45-L-26
Сепаратор парраклари созламалари 45-L-27
Кабинадан ташқари созламалар 45-L-28
Автоматик профилактика созламалари 45-L-29
Ҳозиржавоблик 45-L-30
Дон исрофига сезувчанлик 45-L-30
Синган донга сезувчанлик 45-L-31
Бегона материалга сезувчанлик 45-L-31

Комбайн тўғрисида умумий маълумот

Комбайн тўғрисида умумий маълумот 45-M-1
Олд бошқарув панели 45-M-3
Бурчакдаги тиргак дисплейи 45-M-3
CommandARM™ консоли ва дисплейи 45-M-7
Кўп функцияли дастак 45-M-7
Навигация панели 45-M-8
Кабинанинг ўнг томонидаги элементлар 45-M-9
Кабинанинг чап томонидаги элементлар 45-M-11
Тепадаги бошқариш тугмалари 45-M-12
Ўриндиқни бошқариш тугмалари 45-M-13
Ўт олдиргич 45-M-13
Рул чамбарагини ростлаш 45-M-14
Чироқларни бошқариш 45-M-14
Бурилиш чироғи, овозли сигнал ва узоқ ва яқинни ёритиш чироқларини бошқариш .. 45-M-15
Ойнатозалагич ва ювгични ишлатиш 45-M-15
Эфир пуркашни бошқариш (жиҳозланган бўлса) 45-M-16
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Базавий ўриндиқ) 45-M-16
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Премиум мато қопламали ўриндиқ) 45-M-17
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Бирламчи чарм қопламали ўриндиқ) 45-M-19
Ҳавфсизлик камарлари 45-M-21
Ўргатиш ўриндиғи 45-M-21
Теримни бошқариш 45-M-21
HVAC 45-M-23
Радио 45-M-24
Мотор ва ҳаракатлантирувчи узатма 45-M-24
Чироқлар 45-M-25
Консол ва дисплей 45-M-26
Қабул камераси реверсори 45-M-27
Камарли йиғиштиргични тозалаш 45-M-27
Ўроқни ишга тушириш 45-M-28
Сепараторни ишга тушириш 45-M-28
Янчиш тирқишини ростлаш 45-M-29
Янчиш тезлигини ростлаш 45-M-30
Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш .. 45-M-30
Ғалвирни ростлаш 45-M-31
Элакни ростлаш 45-M-32
Излаш 45-M-33
Узатмаларни ўзгартириш тугмаси (жиҳозланган бўлса) 45-M-33
ProDrive™ (жиҳозланган бўлса) 45-M-33
Йўлда ташиш режимини ўчириш 45-M-34
Тўрт ғилдиракли узатма (жиҳозланган бўлса) 45-M-34
Дифференциални блоклаш (жиҳозланган бўлса) 45-M-34
Тўхтаб туриш тормози 45-M-35
Чиқаётган газларнинг юқори ҳарорати (HEST) индикатори 45-M-35
Ёқилғи миқдори индикатори 45-M-35
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори индикатори 45-M-36
Тезкор тўхташ калити 45-M-36
Бўшатиш шнеки бурилиш калити 45-M-36
Бўшатиш шнеки узатмаси калити 45-M-37
AutoTrac™ давом этиш тугмаси (жиҳозланган бўлса) 45-M-37
Ўроқни кўтариш/тушириш ва эгиш калити ... 45-M-37
Парракни кўтариш/пасайтириш, паррак олдинга/орқага (жиҳозланган бўлса) калити 45-M-38
Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари (жиҳозланган бўлса) 45-M-38
Ўроқни фаоллаштириш тугмалари 45-M-39
VisionTrak™ 45-M-39

Чироқлар ва сигналлар

Чироқлари жойлари (Олд ва орқа кўриш чироқлари) 50-1
Чироқлар жойлари (Олд ва орқа кўриш чироқлари) (давоми) 50-2
Чироқлар жойлари (Олд ва орқа кўриш чироқлари) (давоми) 50-3
Ёритиш чироқлари жойлари (чап ва ўнг кўриш чироқлари) 50-4
Ёритиш чироқлари жойлари (чап ва ўнг кўриш чироқлари) (давоми) 50-5
Ёритиш чироқлари жойлари (чап ва ўнг кўриш чироқлари) (давоми) 50-7
Ёритишнинг кечикиши/таймаут 50-8

Бет

Қабул камераси
Гидравлик цилиндрнинг хавфсизлик тиргаги 55-1
Қабул камерасининг ён қалқонлари 55-1
Қабул камераси қопқоқлари 55-2
Узатишни тезлатгичга юқоридан кириш қопқоғи 55-2
Қабул камерасининг пастки қопқоғи ва узатиш ликопчасининг маҳкамловчи тиргаги (А тури) 55-3
Қабул камерасининг пастки қопқоғи ва узатиш ликопчасининг маҳкамловчи тиргаги (В тури) 55-3
Тош ажраткич 55-5
Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш рамасини ростлаш ва созлаш (қўлда эгиш) 55-5
Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш рамасининг ноль нуқтасини созланг (гидравлик эгилиш) (агар жиҳозланган бўлса) 55-7
Қабул камераси конвейери занжири–Ростлаш 55-8
Қабул камераси конвейери занжири бўғинлари–Олиб ташлаш 55-8
Қабул камераси барабани (қўлда эгиш)—Баландликни ростлаш 55-9
Қабул камераси барабани (гидравлик эгилиш) (агар жиҳозланган бўлса)—Баландликни ростлаш 55-9
Қабул камераси конвейери тезлиги–Ўзгартириш 55-10
Қабул камераси конвейери узатиш занжири бўғинлари–Олиб ташлаш 55-11
Қабул камераси конвейери узатиш занжири–Ростлаш 55-12
Қабул камерасининг юқори вали юлдузчалари 55-12
Қабул камераси ўзгарувчан тезликли узатма ремени–Алмаштириш 55-12
Қабул камерасининг ўзгарувчан тезликли узатма ремени–Ростлаш 55-14
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгарувчан тезликли қабул камераси)–Алмаштириш 55-16
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгарувчан тезликли қабул камераси)–Ростлаш 55-19
Қабул камерасининг ўзгармас тезлик учун узатма ремени–Алмаштириш 55-19
Қабул камерасининг ўзгармас тезлик учун узатма ремени–Ростлаш 55-20
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгармас тезликли қабул камераси)–Алмаштириш 55-20
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгармас тезликли қабул камераси)–Ростлаш 55-22
CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатма ремени—Алмаштириш 55-22
CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатма ремени–Ростлаш 55-23
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (CommandTouch кўп тезликли қабул камераси)–Алмаштириш 55-23
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (CommandTouch кўп тезликли қабул камераси)–Ростлаш 55-24
Қўлда эгиш индикатори (Ёнга эгилиш тизими) 55-24
Кўп элементли разъём ва ягона нуқтали маҳкамлагични бириктиринг 55-25
Ўроқни қабул камерасига улаш ва ажратиш 55-27
Ягона нуқтали маҳкамлагич—Ростлаш 55-27
Қабул камерасининг қуйи кабели учини ерга сатҳига текисланг–Ростлаш 55-29
Қабул камерасини ерга сатҳига текисланг–Қистирма билан ростлаш 55-29
Қабул камераси маҳкамлагич штифтлари (тозалаш) 55-29
Қабул камерасини қўлда бўшатиш 55-30
Кесик винтларнинг жойлашуви 55-30

Қалқонлар
"Чайка қаноти" туридаги эшиклар 60-1
Чайка қаноти эшиклари ва қалқонлар 60-1
Чайка қаноти эшиги цилиндрини ростлаш 60-2
Асбоблар қутиси (жиҳозланган бўлса) 60-2
Чап томон қалқонлар 60-2
Ўнг томон қалқонлари 60-4
Сепаратор қопқоқлари 60-4

Сепаратор
Стандарт узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари—Алмаштириш 65-1
Зич ўсувчи донли ҳосилни узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари - Алмаштириш 65-1
Тишли узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари - Алмаштириш 65-2
Тишли узатишни тезлаштиргич тароғининг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида) 65-3
Тишли узатишни тезлаштиргич тароғининг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида) 65-3
Узатиш тезлаштиргичи камари—Алмаштириш 65-6
Узатишни тезлаштиргич ремени—Ростлаш 65-7
Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич—Тезликни ўзгартириш 65-7
Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич—Тезликни паст тезликка ўзгартириш 65-8
Камгак бўйича тавсиялар 65-8
Камгак турлари 65-9
Камгак турлари (MaxThresh™ ва MaxRound™) 65-10
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари 65-10

Бет

Сепаратор панжараси турлари 65-11
Сепаратор панжараси қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) 65-11
Мураккаб вазифали пайвандланган сепаратор панжараси тўхтаткичлари (жиҳозланган бўлса) 65-12
Мураккаб вазифали қуйма сепаратор панжараси тўхтаткичлари (жиҳозланган бўлса) 65-12
Сепаратор панжараси тўхтатгичларининг жойлашуви (жиҳозланган бўлса) 65-13
Сепаратор йўлакчаси қопламалари (жиҳозланган бўлса) 65-14
Камгак шестернясининг кесик болтлари (Камгакни стандарт ростлаш) 65-14
Камгак бўлимлари (Камгакни стандарт мослаш) - Чиқариб олиш ва ўрнатиш 65-15
Камгак бўлимлари (Камгакни фаол изоляция қилиш) - Олиб қўйиш ва ўрнатиш 65-18
Камгак сатҳини ростлаш (Камгакни стандарт ростлаш) 65-24
Камгак сатҳини ростлаш (Камгакни фаол изоляция қилиш) 65-26
Сепараторнинг юқори қопқоқ лопастлари (жиҳозланган бўлса) 65-31
Янчиш элементлари ва тишлари (TriStream ротор)—Олиб қўйиш ва ўрнатиш 65-31
Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли TriStream™ ротор) (S760 ва S770) (фақат Австралия ва Янги Зеландия) 65-33
Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси) 65-34
Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси) 65-35
Янчиш элементлари ва тишлари (Ўзгарувчан оқимли ротор)—Олиб қўйиш ва ўрнатиш 65-36
Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли ротор) 65-38
Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (Ўзгарувчан оқимли зич қадоқли конфигурацияли ротор) 65-39
Posi-Torq™ сепаратори—Икки хил диапазонли 65-39
Сепаратор узатмаси шкивидаги оралиқ масофа - Ростлаш 65-40
Сепараторнинг турли тезликда ишлайдиган узатма ремени - Алмаштириш 65-41
Шнек остки қисми тақсимловчиси 65-42
Чиқариш битери камари—Ростлаш 65-42
Чиқариш битери камари—Алмаштириш 65-42
Чиқариш битерининг емирилишни олдини олувчи қопламалари - Алмаштириш (5 ва 10-Қанотсимон тури) 65-46
Чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари - Алмаштириш (8-қанот услуби) 65-47
Зич ўсувчи донли экинлар учун чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қоплама - Алмаштириш 65-47
Устидан ўтказувчи битер камари (жиҳозланган бўлса)—Ростлаш 65-48
Устидан ўтказувчи битер камари (жиҳозланган бўлса)—Алмаштириш 65-48
Устидан ўтказувчи тўқмоқ (жиҳозланган бўлса) — Қанотларни алмаштириш 65-49
Тақсимлаш ўқининг ўнг томон олд қисми камари—Ростлаш 65-50
Тақсимлаш ўқининг ўнг томон олд қисми камари—Алмаштириш 65-50
Контрузатма ўқининг ўнг томон орқа қисми ремени - Ростлаш 65-51
Контрузатма ўқининг ўнг томон орқа қисми камари—Алмаштириш 65-51
Тозалагичнинг вентиляция каналлари ва кириш эшикчасини тозалаш 65-52
Тозалаш башмаги шнеки узатмалари - қўлда тозалаш эшикчаси (жиҳозланган бўлса) 65-52
Тозалаш башмаги шнеклари узатмалари - Тозалаш эшикчаси (агар ўрнатилган бўлса) 65-52
Тозалагич, вентилятор ва транспортер шнеклари камари—Ростлаш 65-53
Тозалагич, вентилятор ва конвейер шнеклари камари—Алмаштириш 65-53
Тозалаш вентилятори редуктори (Active Terrain Adjustment™сиз)—Ростлаш 65-54
Тозалаш вентилятори редуктори (Active Terrain Adjustment™)—Ростлаш 65-54
Тозалаш вентилятори редуктори (Active Terrain Adjustment™сиз)—Алмаштириш 65-54
Тозалаш вентилятори редуктори (Active Terrain Adjustment™-ли) - Алмаштириш 65-55
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) 65-55
Ўрнатилган олд ғалвир 65-56
Ғалвир ва элак — Ўлчамлар 65-56
Умумий мақсадлар учун ғалвир 30 мм (1-3/16 in) 65-57
Чуқур тишли ғалвир 41 мм (1-5/8 дюйм) 65-57
Премиум сифатли маккажўхори ғалвири 41 мм (1-5/8 дюйм) 65-57
Текис тишли тароқ ғалвир 30 мм (1–3/16 дюйм) 65-58
Умумий мақсадлар учун элак 30 мм (1 - 3/16 дюйм) 65-58
Чуқур тишли элак 30 мм (1 -3/16 дюйм) 65-58
Ғалвир/элакни ростлаш тугмаси 65-58
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир - Ростлаш 65-59
Ғалвири/элак элементлари—Чиқариб олиш ва ўрнатиш 65-59
Ғалвир/элак/поддон йиғма мажмуалари 65-62
Ғалвир/элак двигатели—Қўлда ростлаш 65-62
Тоза дон элеватори камари—Ростлаш 65-62
Тоза дон элеватори камари—Алмаштириш 65-63

Бет

Тоза дон элеватори конвейери занжири—Ростлаш 65-64
Тоза дон элеваторининг емирилишини олдини олиш листлари ва эшикча (жиҳозланган бўлса) 65-65
VisionTrak™ ишлашини текшириш 65-65
Қипиқ тизими элеватори сенсорлари 65-66
Қипиқ тизими элеватори парраклари 65-67
Қипиқ элеватори узатмаси камари—Ростлаш (А услуб) 65-67
Қипиқ тизими элеватори парраги занжири—Ростлаш 65-67
Юқори қипиқ шнеки узатмаси занжири - Ростлаш (А услуби) 65-68
Қипиқ тизими узатмаси камари—Ростлаш (В услуби) 65-68
Қипиқ тизими узатмаси камари—Ростлаш (В услуби) 65-69
Қипиқ тизими узатмаси камари—Ростлаш (В услуб) 65-70
Қипиқ тизими узатмаси занжири—Алмаштириш (В услуби) 65-70
Қипиқ тизимининг емирилишининг олдини олувчи қопламалар ва янчиш барабани тўқмоқлари - Чиқариб олиш ва ўрнатиш (В услуб) 65-71
Қипиқ тизимининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари ва янчиш барабани тўқмоқлари—Ростлаш (В услуб) 65-72
Қипиқ тизими қайтган маҳсулоти камгак—Ростлаш (В услуб) 65-73
Қипиқ тизими шнекларини тозалаш эшикчаси (В услуби) 65-74
Таранглаткич ўлчагич узунликлари ва жойлашувлари 65-75
Узатма камарлари—Чап 65-76
Узатма камарлари—Ўнг қўл (А услуби) 65-77
Узатма камарлари—Ўнг қўл (В услуби) 65-78
Узатишни тезлаштиргич - Ўчириш 65-78
Сепаратор - Тозалаш 65-79
Чиқариш битери—Электр манбасидан узиш 65-79

Қолдиқларни бошқариш

Қолдиқ материалларни қайта ишлаш имкониятлари (ўрта/олий сифатли қолдиқ) 70-1
Қолдиқ материалларни қайта ишлаш имкониятлари (юқори сифатли қолдиқ) 70-1
Қолдиқ материалларни қайта ишлаш имкониятлари (Сомон сочгич) 70-2
Уюмларга йиғиш бўйича умумий маълумот (ўрта / олий сифатли қолдиқ) 70-2
Сомондан ҳимоя бампери — Ростлаш 70-3
Ғаллани йўналтирувчи мослама қанотларини ростлаш 70-4
Уюмларга йиғиш бўйича умумий маълумот (юқори сифатли қолдиқ) 70-4
Уюмларга йиғиш мосламасининг кесишувчи тароқлари 70-5
Қайтарма борт—ростлаш (олий сифатли қолдиқлар) 70-5
Қайтарма борт қанотлари (Қўлда ростлаш)—Ростлаш (олий сифатли қолдиқ) 70-5

Бет

Қайтарма борт қанотлари (электр двигатель) — Ростлаш (Олий сифатли қолдиқлар) 70-6
Қайтарма борт қанотлари (қўлда ростлаш)—Завод созламалари (Олий сифатли қолдиқлар) 70-7
Қайтарма борт қанотлари (электрни ростлаш)—Завод созламалари (Олий сифатли қолдиқлар) 70-8
PowerCast™ қайтарма борти—Ростлаш (опция) 70-9
PowerCast™ қайтарма борти пичоғи—алмаштириш (опция) 70-9
PowerCast™ қайтарма борти (опция) орқа деворча 70-10
Ғаллани йўналтирувчи мослама 70-10
Вентиляция каналлари 70-11
Устидан ўтказувчи тўқмоқ платформаси (жиҳозланган бўлса)—Олиб ташлаш (Юқори сифатли қолдиқлар учун) 70-11
Қирққич бошқарув панели (опция) 70-12
Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр кучайтиргичсиз)—Ростлаш 70-12
Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр узатма)—Ростлаш (Жиҳозланган бўлса) 70-13
Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр узатма)—Ростлаш (Жиҳозланган бўлса) 70-15
Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари (электр узатмасиз)—Алмаштириш 70-16
Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари (электр узатма)—Алмаштириш 70-16
Қирққичга кириш эшиги 70-18
Майда кесадиган қирққич тиғлари—Алмаштириш ва созлаш 70-18
Ўта майда кесадиган қирққич тиғлари—Алмаштириш ва созлаш 70-19
Ўртадаги бўлувчи пичоқ—Алмаштириш (PowerCast™ илғор қайтарма борти) 70-21
Қирққич тиғлари—Марказлаш 70-21
Қирққични ростлаш тугмаси 70-22
Қирққич тезлиги—Ўзгартириш 70-23
Қайтарма борт қанотлари—Ростлаш (ўрта сифатли /юқори сифатли қолдиқ) 70-24
Қайтарма борт қанотлари (электр узатмали)—Ростлаш (ўрта сифатли /юқори сифатли қолдиқ) 70-24
Қайтарма борт қанотлари (электрни ростлаш)—Завод созламалари (ўрта сифатли / юқори сифатли қолдиқлар) 70-25
PowerCast илғор сочгич дисклари—Алмаштириш 70-26
Сочгич (умумий маълумот) 70-27
Сочгич - уюмлагич жойлашуви 70-27
Сочгич - Пасайтириш 70-28
Сочгич дисклари (Битта тезликка эга) - Алмаштириш 70-29
Сочгич дисклари (Иккита тезликка эга) - Алмаштириш 70-30
Сомонни кенг сочгич (опция) 70-31
Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг 70-31
Қирққич камари—Алмаштириш 70-32
Қирққич оралиқ вали ремени - Ростлаш 70-35

Бет

Қирққич оралиқ вали ремени - Алмаштириш (А услуб) 70-35
Қирққич оралиқ вали ремени - Алмаштириш (В услуб) 70-38

Бункер ва бўшатиш тизими
Бункер/Мотор нарвони 75-1
Бункер намуна тарнови 75-1
Бункер тозалаш эшикчалари 75-1
Дон бункери тўлиш датчиги – Ростлаш 75-2
Дон бункери қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) – Ишлатиш 75-2
Дон бункери қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) – Ростлаш 75-3
Дон бункери кўндаланг шнеки тўсиқлари 75-3
ActiveYield™ (жиҳозланган бўлса) кўндаланг шнек тўсиқлари – Ечиб олиш 75-4
ActiveYield™ (жиҳозланган бўлса) датчик жойлари 75-5
Кесик болт жойлашуви 75-6
Бўшатиш шнеки узатмаси кесик болти 75-6
Бункер юклаш шнеки дефлектори 75-6
Дон бункерининг юклаш шнеки (Дон бункерининг узайтмалари) – Йиғиш 75-7
Бункер юклаш шнеки (Дон бункери қопқоқлари) – Ростлаш 75-7
Умумий оқим датчиги плитаси (бункер узайтмалари) – Тозалаш 75-8
Умумий оқим датчиги плитаси (бункер қопламалари) – Тозалаш 75-9
Бўшатиш шнеки узатма занжири – Ростлаш 75-9
Бўшатиш шнеки узатма занжири бўғинлари – Олиб ташлаш 75-10
Бўшатиш шнеки рама тиргаги – Ростлаш 75-10
Бўшатиш шнеки ҳолати – Ростлаш (А услуб) 75-10
Бўшатиш шнеки ҳолати – Ростлаш (В услуб) 75-11
Бўшатиш шнекининг қулф дастаси ҳолатлари 75-12
Бўшатиш шнеки узатма ремени – Алмаштириш (А услуб) 75-12
Бўшатиш шнеки узатма ремени – Алмаштириш (В услуб) 75-14

Сервис – Электр тизими
Электрон бошқарув блоклари яқинида пайвандлаш 80-1
Электрон бошқарув блоки улагичларини тоза ҳолда сақланг 80-1
Электр тизимида эҳтиёт чораларига риоя қилиш 80-1
Оддий электр деталлар билан ишлаш / Компьютерда бошқариладиган тизимлар билан жиҳозланган машиналарда эҳтиёт чоралари 80-2
Аккумуляторларни хавфсиз сақлаш 80-2
Аккумулятор - Урнатиш 80-3
Аккумулятор кабеллари - улаш 80-4
Аккумуляторларни зарядлаш 80-4
Аккумуляторлар солиштирма оғирлигини текшириш 80-5
Аккумуляторлар—уловчи кучайтиргич 80-5
Аккумуляторларни ечиб олиш ва ўрнатиш (А услуб) 80-6
Аккумуляторларни ечиб олиш ва ўрнатиш (В услуб) 80-7
Аккумуляторни узиш дастаги 80-7
Машинанинг сақлагич маркази 80-8
Ички сақлагичлар 80-9
Сақлагич маркази 80-10
Видео Хавфсизлик 80-10
Видео интерфейс имкониятлари 80-10
Камераларни ростлаш (жиҳозланган бўлса) 80-11
Галоген лампаларни алмаштиришда хавфсизлик қоидалари 80-11
Кабинанинг галоген чироқ фаралари — Алмаштириш 80-12
Галоген чироқли кабина фаралари — Ростлаш 80-13
Кабинанинг галоген чироқ фаралари (узоқ ва яқинни олиш фаралари) — Алмаштириш 80-13
Кабинанинг галоген чироқ фаралари (узоқ ва яқинни олиш фаралари) — Ростлаш 80-14
Ёруғлик диодли (LED) чироқлар Кабина фаралари (узоқ ва яқинни олиш) (жиҳозланган бўлса) — Алмаштириш 80-14
Ёруғлик диодли (LED) чироқлар Кабина фаралари (узоқ ва яқинни олиш) (жиҳозланган бўлса) — Ростлаш 80-14
Галоген лампа панел чироқлари (жиҳозланган бўлса) — Алмаштириш 80-15
Ёруғлик диодли (LED) Панел чироғи (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш 80-15
Пастки ҳайдаш чироқлари лампасини (жиҳозланган бўлса) — Алмаштириш 80-16
Пастки ҳайдаш чироқлари (жиҳозланган бўлса) — Ростлаш 80-16
Ёруғлик чиқарадиган диод (LED) чироқлари (ихтиёрий) - алмаштириш 80-16
Ёруғлик чиқарадиган диод (LED) чироқлари (ихтиёрий) - ростлаш 80-18
Маёқ чироқларини алмаштириш (А услуб) 80-19
Маёқ чироқларини алмаштириш (В услуб) 80-19
Галоген лампали ишчи чироқлар (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш 80-20
Ёруғлик диодли (LED) ишчи чироқни (жиҳозланган бўлса) алмаштириш 80-20
Ённи ёритувчи галоген лампалари ва дон тозалагич чироқлари (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш 80-21
Ёруғлик диодли (LED) Ённи ёритиш чироқлари ва дон тозалагич чироқларини алмаштириш (жиҳозланган бўлса) – Алмаштириш 80-21
Аварийка/габарит чироқлари, габарит/ тормоз чироқлари ва орқа огоҳлантирувчи чироқлар - Алмаштириш 80-22
Салон чироғи - Алмаштириш 80-22
Харита чироғи - Алмаштириш 80-22

Ҳаракатлантирувчи узатма ва орқа ўқ
Шиналарга техник хизмат кўрсатиш чоғида хавфсизлик чораларига риоя қилинг 85-1
Бириктирилган ўроқ билан йўлда ташиш 85-1

Бет

Шиналарга қараш ва сервис 85-1
Шиналар ҳақида асосий маълумотлар 85-2
Шина протектори турлари 85-2
Олд шина босими (S760 ва S770) 85-3
Олд шина босими (S780, S785 ва S790) 85-5
Олд шина босими (HillMaster) 85-7
Орқа шина босими (S760 ва S770) 85-8
Орқа шина босими (S780, S785 ва S790) 85-9
Орқа шина босими (HillMaster) 85-10
Орқа ва олд шиналар ҳақида маълумотлар 85-10
Етакловчи ғилдирак стартер штифти 85-11
Етакловчи ғилдирак болти моменти 85-11
Олд етакловчи ғилдирак силжиши 85-12
Қўш ғилдиракли машиналарни сервисга ёки ташишга тайёрлаш 85-12
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар наклейкаси 85-12
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар 85-13
Олдинги ғилдиракларни ечиб олиш 85-14
Олд ғилдиракларни ўрнатиш 85-18
Орқа ғилдирак болт моменти 85-22
Суюқ вазндан фойдаланиш 85-22
Балластлаш талаблари 85-24
Балластлаш талаблари (HillMaster) 85-25

Ташиш

Бириктирилган ўроқ билан йўлда ташиш 90-1
Қабул камераси йўл қопламаси (фақат Германия) 90-1
Қабул камераси балластини бириктириш ва ажратиш (жиҳозланган бўлса) 90-1
Мотор ҳаво тўплагичи кронштейни (ташиш ҳолати) (жиҳозланган бўлса) 90-1
Машинани йўлларда ҳайдаш 90-1
Машинани трейлерда ташиш 90-5
Машина бириктириладиган жойлар наклейкаси 90-11
Машина бириктириладиган жойлар 90-11
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар 90-12
Ташиш ҳақида маълумот 90-12
Машинани шатакка олиш (Механик трансмиссияли машиналар) 90-12
Қўлда уланадиган тиркама илмоғи - Бириктириш (Стандарт) 90-13
Ярим автоматик тиркама илмоғи - Бириктириш (ихтиёрий) 90-13
Олд шатак илмоғи 90-14
Орқа шатакка олиш илмоғи 90-14

Йиғим-терим бўйича маслаҳатлар

Паст ҳароратларда бошқариш 95-1
Йиғим-терим бўйича маслаҳатлар 95-1
Ўроқнинг автоматик бошқаруви комбинациялари 95-2
Шина радиуси кодини ўзгартириш 95-4
Ягона нуқтали ҳосил калибрлаш ёки кўп нуқтали ҳосил калибрлаш 95-4

Экин созламалари

Беда ва арпа 100-1
Канола ва нўхат 100-2
Маккажўхори (қуруқ) ва маккажўхори (ҳўл) 100-3
Маккажўхори сўтаси аралаш ва озиқ ловия 100-4
Зиғир ва ўт уруғи 100-5
Хьюар (кластер нўхат) ва ясмиқ 100-6
Люпин ва тариқ 100-7
Хантал ва ловия 100-8
Сули ва нўхат 100-9
Попкорн ва рапс уруғи (қуруқ) 100-10
Рапс уруғи (яшил) ва Шоли 100-11
Жавдар ва махсар 100-12
Жўхори (чойжўхори) ва соя 100-13
Кунгабоқар ва тритикале 100-14
Мураккаб буғдой ва нормал буғдой 100-15
Сноска таърифи саҳифаси 100-15
Камгак бўйича тавсиялар 100-16
Қувват манбаини ўчириш тартиби 100-17
Фойдали намлик ва зичлик жадвали 100-18
Стандарт вазнлар жадвали 100-18

HillMaster™ текислаш тизими (жиҳозланган бўлса)

HillMaster™ тизими (умумий маълумот) 105-1
HillMaster™ кундалик ишга тайёргарлик 105-3
HillMaster™ текислашни бошқариш тугмалари 105-3

John Deere гусеницалари (жиҳозланган бўлса)

Машина сурати 110-1
Гусеницадан хавфсиз фойдаланиш қоидалари 110-1
Оператор қўлланмаси 110-1
Тўплагич 110-1
Кабина/платформага кириш нарвони 110-2
Кабина нарвони ҳолатлари (60.9 см (24 дюйм) кенг гусеницалар) 110-2
Кабина нарвони ҳолатлари 76.2 см (30 дюйм) va 91.4 см (36 дюйм) кенг гусеницалар) 110-2
Кабина нарвони ҳолатлари (ердан йиғиш/ёйиш) 110-3
Кабина нарвони ҳолатлари (кабина майдонидан йиғиш/ёйиш) 110-4
Гусеница деталлари 110-5
Гусеницанинг хусусиятлари ва фойдали томонлари 110-5
Гусеницали машиналарни ишлатиш 110-6
Йўлда ҳаракатланиш тезлиги 110-7
Гусеницани таранглаш тизими 110-8
Гусеницани тозалаш 110-8
Гусеница тозаланадиган жойлари 110-8
Сервис оралиғи жадвали 110-9
Ремен профилактикаси ва обкатка текшируви 110-10
Гусеницани алмаштириш мезонлари 110-10
Гидравлик мой 110-11
Асосий узатма мойини текшириш 110-11
Мойни текшириш 110-11
Асосий узатма мойини алмаштириш 110-12
Мой алмаштириш 110-12
Техник хусусиятлар 110-14
Гусеница модули ўлчамлари 110-14
Комбайн ўлчамлари 110-15
Ўлчам учун назорат нуқталари 110-16

Бет

Қисман тугалланган машиналар компонентларининг мувофиқлигига доир ЕҲ декларацияси 110-17
Қисман тугалланган машиналар қисмларининг мувофиқлигига доир Бирлашган Қироллик декларацияси 110-18
Гусеница маълумот тахтачалари 110-19
Маълумот тахтачасининг жойи 110-19

Ёнғиннинг олдини олиш

Тавсия этилган ёнғин хавфсизлиги чоралари 115-1
Ўт ўчиргични ишлатиш 115-1
Суюқлик ўт ўчиргичини тўлдириш (Европа, Австралия ва Янги Зеландия) (керак бўлса) 115-2
Ёқилғини эҳтиёт қилинг — Ёнғинга йўл қўйманг 115-2
Фавқулодда ҳолатларга тайёр туриш 115-2
Моторни ишга тушириш суюқлигини эҳтиёт қилинг 115-3
Йиғилган чиқиндиларни тозалаб ташлаш 115-3
Ўт ўчиргич (Европа) 115-3
Ўт ўчиргичлар (Австралия ва Янги Зеландия) 115-4
Ўт ўчиргичлар (Евроосиё иқтисодий иттифоқи) 115-4
Ўт ўчиргич жойлари 115-5
Ёнғин чиқса 115-5
Мотор бўлмасини тозалаш 115-6

Машинани тозалаш

Тозалаш бўйича умумий кўрсатмалар 120-1
QR (Quick Response) код 120-1
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари) 120-8

Ёқилғи ва смазкалар

Ёқилғини эҳтиёт қилинг — Ёнғинга йўл қўйманг 125-1
Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг 125-1
Ёқилғи баки - Тўлдириш 125-1
Дизель ёқилғисини ташиш ва сақлаш 125-2
Дизель ёқилғиси 125-2
Биодизель ёқилғиси 125-3
Дизель ёқилғисининг мойлилиги 125-5
Ёрдамчи дизель ёқилғиси қўшимчалари 125-5
Дизель ёқилғисини синаш 125-5
Дизель моторларида совуқ ҳаво таъсирини минималлаштириш 125-5
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) — Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш тизими (SCR) билан жиҳозланган моторларда ишлатиш 125-7
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) текшириш 125-7
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш 125-7
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тўлдириш 125-8
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) йўқ қилиш 125-9
Дизель мотор совиткичи (нам дастакли цилиндр гильзалари билан жиҳозланган мотор) 125-9
John Deere Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси 125-10
Иссиқ иқлимда ишлатиш 125-10
Совитувчи концентрат билан аралаштириш учун сув сифати 125-11
Совитиш моддасининг музлаш нуқтасини синаш 125-11
Дизель мотор обкатка мойи — Зарарли газ чиқармаслик сертификатланган ва сертификатланган Tier 1, Tier 2, Tier 3, Stage I, Stage II ва Stage III 125-12
John Deere Break-In Plus мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V 125-12
Дизель мотор мойи — Tier 2 ва Stage II 125-13
Дизель мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V 125-14
Юқори баландликда ишлатиш учун дизелли мотор мойининг сервис интервали 125-14
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Tier 2 ва Stage II моторлар 125-14
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V моторлари 125-15
Oilscan ва CoolScan 125-16
ProDrive узатиш қутиси, CommandTouch, Кўп тезликли ўргични ҳайдаш механизми, Гидростатик ҳайдаш тизими, Асосий гидравлик тизим, узатма қутиси мойлари 125-16
Трансмиссия (механик ва тугмали ўтказиш), Асосий узатмалар, Юклаш шнеки, Бирламчи оралиқ вал, Икки тезликли сепаратор узатма қутиси мойлари 125-17
Қабул камераси реверсори узатма қутиси ... 125-17
Солидол 125-18
Тормоз суюқлиги (жиҳозланган бўлса) 125-18
Мой фильтрлари 125-18
Ёқилғи фильтрлари 125-18
Алтернатив ва синтетик смазкалар 125-18
Смазкани сақлаш 125-19
Смазкаларни аралаштириш 125-19

Мойлаш ва техник хизмат

Сервис интервали—созлаш ёки тозалаш 130-1
Мойлаш наклейкаси жойлари 130-1
Гидравлик шлангни алмаштириш 130-1
Гидравлик тизим тозалиги 130-2
Тўплагич босими 130-2
Юқори босимли ювгичлардан фойдаланиш 130-2
Босим остидаги ҳаводан фойдаланиш 130-3
Мойлаш белгилари 130-3
Машинангизга белгиланган интерваллардa сервис кўрсатинг 130-3
Муҳим тавсиялар 130-3

Бет

Техник хизмат кўрсатиш—Ҳар 10 соатда
Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 10 соатда .. 130-A-1
Мотор мойи миқдорир 130-A-2
Мотор совитиш суюқлиги 130-A-3
Айланувчи панжара, мой совитгичи, конденсатор, радиатор ҳамда ҳаво олиш кулери 130-A-3
Гидростатик/гидравлик мой 130-A-5
Асосий мотор узатма қутиси мойи 130-A-5
Ҳаво компрессори баки (жиҳозланган бўлса) 130-A-5
Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтри 130-A-5
Иккита тезликка эга тўрт ғилдиракли механизм двигатели ўқлари (лойли шароитлар) 130-A-6
Иккита ғилдиракли узатмали оғир шароитлар ва ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтлари (лойли шароитлар) 130-A-6
Асосий узатма ташқи подшипниклари (лойли шароитлар) 130-A-6
Кондиционернинг қуритиш шланги 130-A-6
Ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси реверсори редуктор узатма қутиси (S760 ва S770 машиналари) (оғир шароитлар) 130-A-7
Тош ажраткич 130-A-7
Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтаси (қаттиқ экин шароитида) (S780, S785 ва S790 агрегатлари) 130-A-7
ActiveVision қипиқ тизими камераси (жиҳозланган бўлса) 130-A-7
ActiveVision тоза дон элеватори камераси (жиҳозланган бўлса) 130-A-8
Марказий мойлаш блоки (жиҳозланган бўлса) (HillMaster™ машиналар) 130-A-8
Асосий узатма шарнири (Марказий мойлаш блокисиз) (HillMaster™ машиналари) 130-A-8
Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри шарнири штифти (Марказий мойлаш блокисиз) (HillMaster™ машиналари) 130-A-8
Текисловчи цилиндрли стволи (марказий мойлаш блокисиз) (HillMaster™ машиналари) 130-A-9

Техник хизмат кўрсатиш—Ҳар 50 соатда
Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 50 соатда .. 130-B-1
Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор ўқлари (оддий шароит) 130-B-2
Иккита ғилдиракли узатмали оғир шароитлар ва ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтлари (оддий шароит) 130-B-2
Асосий узатма ташқи подшипниклари (оддий шароит) 130-B-2
Ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси реверсори редуктор узатма қутиси (S760 ва S770 машиналари) (оддий шароитлар) 130-B-2
Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойи 130-B-3

Бет

Ўзгарувчи тезликдаги қабул камерасининг юқори шкивлари (S760 ва S770 машиналари) 130-B-3
Ёнга оғувчи қабул камераси 130-B-3
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи шкивлари 130-B-4
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи шкивлари (S770 ихтиёрий, S780, S785 ва S790 машиналари) 130-B-4
Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан юқори ва қуйи шкивлари 130-B-5
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтри 130-B-5
Иккита тезликли сепаратор узатмаси мойи . 130-B-5
Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтри 130-B-5
Радиатор, ҳаво олиш кулери, мой совитгичи ва конденсатор 130-B-6
Умумий оқим сенсори 130-B-6
Кабинанинг тоза ҳаво фильтри 130-B-6
Намлик датчиги (Жиҳозланган бўлса) 130-B-7
Намлик датчигининг четловчи шнеки (зарур бўлса) 130-B-7
Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтаси (одатий экин шароитида) (S780, S785 ва S790 машиналари) 130-B-7
Асосий узатма муфталари 130-B-8

Техник хизмат кўрсатиш — Дастлабки 100 соатда
Хизмат кўрсатиш интервали графиги - дастлабки 100 соатда 130-C-1
Асосий мотор узатиш қутиси фильтри (S760 ва S770 ProDrive™ машиналар) ... 130-C-1
Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтри (ProDrive™ машиналари) 130-C-1

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 100 соатда
Хизмат кўрсатиш интервали графиги - Ҳар 100 соатда 130-D-1
Шиналарнинг босими ва болт моментлари . 130-D-1

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 200 соатда
Хизмат кўрсатиш интервали графиги - Ҳар 200 соатда 130-E-1
Циркуляция фильтри 130-E-1
Бирламчи оралиқ вали (кўп тезликли қабул камераси, S770, S780, S785 ва S790 машиналарида) 130-E-1
Сепараторнинг ўзгарувчи тезликдаги етакловчи/етакланувчи шкивлари (S760 ва S770 машиналари) 130-E-2

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 250 соатда
Сервис интервали жадвали - Ҳар 250 соатда 130-F-1
Мотор мойи ва фильтри (Tier 2/Stage II) 130-F-1
Мотор мойи ва фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-F-2
Ёқилғи баки сапуни 130-F-3
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Final Tier 4/Stage V) 130-F-3

Техник хизмат кўрсатиш—Ҳар 400 соатда
Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 400 соатда . 130-G-1

Бет

Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтри 130-G-1
Сув ажраткич 130-G-2
Бирламчи ва иккиламчи ёқилғи фильтри 130-G-2
Ўзгарувчи тезликдаги етакловчи/ етакланувчи шкивлар (Якуний Tier 4/ Stage V) (S760 ва S770 машиналари) 130-G-3
Бўшатиш шнекининг юқори узатма қутиси .. 130-G-4
Ўроқ/парракнинг насос узатмаси шкиви подшипниги 130-G-4
Бирламчи оралиқ валининг универсал шарнири планкаси (кўп тезликли қабул камераси бўлмаган машиналарда) 130-G-4
Вертикал бўшатиш шнекининг юқори узатма қутиси (S780, S785 ва S790 машиналари) 130-G-4
Қирққич/бўшатиш узатма вали подшипниги . 130-G-4
Ўзгарувчи тезлик етакловчи шкиви 130-G-5
Узатишни тезлаштиргичнинг подшипниклари 130-G-5
Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 400 соатда (давоми) 130-G-6
Қипиқ шнеки узатмасининг фрикцион муфтаси (S760 ва S770 машиналари) 130-G-6
Конвейер шнеки узатмасининг фрикцион муфтаси 130-G-7
Ўнг томон мойлаш блоки 130-G-7
Устидан ўтказувчи тўқмоқнинг подшипниклари (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналар) 130-G-7
Чиқариш тўқмоғининг подшипниклари 130-G-7
Тозаловчи вентилятор подшипниклари 130-G-7
Орқа ўқ тяга штангаси 130-G-8
Сочувчи диск (жиҳозланган бўлса) 130-G-8
Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойи (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналари) 130-G-8
Ажраткич узатмаси мойи 130-G-8
Асосий узатма мойи 130-G-8
Сервис оралиғи жадвали — Ҳар 400 соатда (давоми) 130-G-10
Трансмиссия мойи (S760 ва S770 ProDrive™ бўлмаган машиналар) 130-G-11
Тўхтаб туриш тормозидаги цилиндр кабеллари (S760 ва S770 тугма узатмали трансмиссия билан жиҳозланган машиналар) 130-G-11
Аккумуляторлар 130-G-11
Гидравлик/гидростатик фильтр (S760 ва S770 машиналари) 130-G-11
Гидростатик таъминот фильтри 130-G-12
Асосий мотор узатиш қутиси фильтри 130-G-12
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри (Якуний Tier 4/Stage V учун) ... 130-G-13
Ўт ўчиргичлар 130-G-13
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойи (ўзгармас ва ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси узатмаси) 130-G-13
Тормоз суюқлиги (S760 ва S770 ProDrive™ бўлмаган машиналар) 130-G-13
Сервис оралиғи жадвали—Ҳар 400 соатда (давоми) 130-G-14
Хавфсизлик камарлари 130-G-15
ProDrive™/Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтри (ProDrive™ машиналар) 130-G-15
Қабул камераси фрикцион муфтаси 130-G-15
Ўроқнинг электромагнит муфта гайкаси (ўзгармас тезлик ва ўзгарувчан тезликли қабул камераси) 130-G-15
Кўп тезликли қабул камераси редуктори узатма қутиси (S770, S780, S785 ва S790 машиналари) 130-G-16
Юкловчи шнеки узатма қутисидаги мой ... 130-G-16
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Якуний Tier 4/Stage V учун) . 130-G-16
Ёқилғи баки сапуни 130-G-16
Ҳаво фильтри элементлари 130-G-17
Намлик датчиги (Жиҳозланган бўлса) 130-G-17
Намлик датчигининг четловчи шнеки (зарур бўлса) 130-G-17
ActiveVision камеранинг қуритиш картрижи (жиҳозланган бўлса) 130-G-18

Техник хизмат кўрсатиш—Ҳар 800 соатда
Хизмат кўрсатиш интервали графиги - Ҳар 800 соатда 130-H-1
Қабул камераси реверсори узатма қутиси .. 130-H-1

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 1000 соатда
Сервис интервали жадвали - Ҳар 1000 соатда (ProDrive™ машиналари) 130-I-1
Асосий мотор корпуси мойини алмаштириш 130-I-1
Гидравлик бак фильтри (S780, S785 ва S790) 130-I-2
Сервис оралиғи жадвали — Ҳар 1000 соатда (давоми) 130-I-3
Тормоз суюқлигини алмаштириш (S760 ва S770 машиналар) 130-I-3

Техник хизмат кўрсатиш—Ҳар 2000 соатда
Сервис интервали жадвали - Ҳар 2000 соатда 130-J-1
Гидравлик/гидростатик резервуар мойи 130-J-2
Мотор клапани тирқиши 130-J-2
Асосий узатма мойи 130-J-2
Асосий мотор трансмиссия корпуси мойи (ProDrive™ сиз машиналар) 130-J-3
Ажраткич узатмаси мойи 130-J-3
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойи (ўзгармас ва ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси) 130-J-3
Трансмиссия мойи (Механик узатиш ва тугма переключателли трансмиссия) 130-J-3
Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойи (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналари) 130-J-4
Сервис оралиғи жадвали — Ҳар 2000 соатда (давоми) 130-J-4
Моторнинг картер сўндиргичини текшириng (Якуний Tier 4/Stage V) 130-J-5

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 2000 соат ёки уч йилда
Сервис интервали жадвали - Ҳар 2000 соатда ёки уч йилда 130-K-1

Бет

DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш (S780, S785 ва S790 машиналар) 130-K-1
DEF ички фильтрини алмаштириш (S780, S785 ва S790 машиналари) 130-K-2

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 3500 соат ёки уч йилда
Сервис интервали жадвали - Ҳар 3500 соатда ёки уч йилда 130-L-1
DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш (S760 ва 770 машиналари) 130-L-1
DEF ички фильтрини алмаштириш (S760 ва S770 машиналари) 130-L-2

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 4500 соат ёки беш йилда
Сервис интервали жадвали - Ҳар 4500 соатда ёки беш йилда 130-M-1
Моторнинг картер сўндиргичини алмаштиринг (Tier 2/Stage II) 130-M-1

Техник хизмат кўрсатиш-ҳар 6000 соат ёки олти йилда
Даврий техник хизмат кўрсатиш жадвали - ҳар 6000 соат ёки олти йилда 130-N-1
Моторни совитиш тизими 130-N-1

Техник хизмат — Заруратга кўра
Сервис интервали жадвали – Заруратга кўра 130-O-1
Циркуляция фильтри 130-O-1
Кабинанинг тоза ҳаво фильтри 130-O-2
Ойна ювиш тизими баки 130-O-2
Генератор панжараси 130-O-2
Намлик датчиги (Жиҳозланган бўлса) 130-O-2
Намлик датчигининг четловчи шнеки (зарур бўлса) 130-O-3
ActiveVision тоза дон элеватори камераси (жиҳозланган бўлса) 130-O-3
ActiveVision қипиқ тизими камераси (жиҳозланган бўлса) 130-O-3
ActiveVision камеранинг қуритиш картрижи (жиҳозланган бўлса) 130-O-4
Ўт ўчиргич кронштейни планкалари (жиҳозланган бўлса) 130-O-5
Ойналар, кўзгулар ва чироқларни тозалаш . 130-O-5

Техник хизмат кўрсатиш — Заруратга кўра (мотор суюқликлари ва фильтрлари)
Ишланган газ чиқаришга оид зарур маълумотлар 130-P-1
Орқа нарвон ва майдони 130-P-1
Мотор фильтрига кириш қопқоғи 130-P-1
Моторга кириш қопламалари 130-P-1
Ўт олдириш суюқлиги контейнерини алмаштириш 130-P-2
Мотор қуввати ёки ёқилғи/ҳаво тизимини ўзгартирманг 130-P-2
Ёқилғи тизими 130-P-2
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки – Тўлдириш (якуний Tier 4/Stage V) . 130-P-3
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки — Бўшатиш (Final Tier 4/Stage V) ... 130-P-3
DEF дозалаш фильтрига кириш (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
DEF ички фильтрига кириш (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тозалаш 130-P-5
Ёқилғи баки - Тўлдириш 130-P-6
Ёқилғи баки – Бўшатиш 130-P-6
Ёқилғи баки – Беркитиш клапани 130-P-6
Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтри – Бўшатиш 130-P-7
Ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри – тозалаш 130-P-7
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция) – Чайиш 130-P-8
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция) – Алмаштириш ва тозалаш 130-P-8
Йирик ва майда ёқилғи фильтр элменти – алмаштириш 130-P-9
Ёқилғи тизими – Ҳавони чиқариш 130-P-11
Совитиш тизими – Бўшатиш 130-P-11
Совитиш тизими – Тўлдириш 130-P-13
Совитиш тизими – Қишга тайёрлаш 130-P-14
Ҳаво тозалагич фильтрлари – Ечиб олиш .. 130-P-14
Ҳаво компрессор тизими (агар жиҳозланган бўлса) 130-P-15
Дизель қуруми фильтрига техник хизмат кўрсатиш ва сервис (Final Tier 4/Stage V) .. 130-P-15
Ишланган газ фильтри / дизель қуруми фильтри кулига ишлов бериш ва йўқ қилиш (Final Tier 4/Stage V) 130-P-16
Ишланган газ фильтрини йўқ қилиш (Final Tier 4/Stage V) 130-P-16
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри – Ечиб олиш (Final Tier 4/Stage V) 130-P-17

Техник хизмат кўрсатиш — Заруратга кўра (9,0 л мотор камарлари)
Мотор ремени – Йўналтириш (Tier 2/Stage II) 130-Q-1
Мотор аксессуари/Вентилятор узатмаси/ Ҳаво компрессори (жиҳозланган бўлса) ремени - Алмаштириш (Tier 2/Stage II) ... 130-Q-1
Айланувчи панжара ремени – Алмаштириш 130-Q-3
Айланувчи панжара ремени – Алмаштириш 130-Q-3
Айланувчи панжара узатма ремени – Алмаштириш (Tier 2/Stage II) 130-Q-4
Мотор ремени — Йўналтириш (Final Tier 4/ Stage V) 130-Q-5
Кондиционер компрессори/Генератор ремени — Алмаштириш (Final Tier 4/ Stage V) 130-Q-5
Айланувчи панжара узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-Q-7
Вакуум вентилятори узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-Q-8
Вакуум вентилятори узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-Q-9

Бет

Ўзгарувчи тезликли вентилятор узатма ремени – Алмаштириш (Final Tier 4/ Stage V) 130-Q-9
Кондиционер компрессори ремени (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-Q-12
Айланувчи панжара чўткаси – Ростлаш ... 130-Q-15
Моторга чиқиндиларни бошқариш ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-Q-16

Техник хизмат кўрсатиш — Заруратга кўра (13,5 л мотор камарлари)

Мотор ремени - Йўналтириш (Tier 2/Stage II) 130-R-1
Мотор аксессуари/Ҳаво компрессори (жиҳозланган бўлса) ремени - Алмаштириш (Tier 2/Stage II) 130-R-1
Вентилятор узатма ремени - Алмаштириш (Tier 2/Stage II) 130-R-3
Айланувчи панжара ремени – Алмаштириш 130-R-5
Айланувчи панжара ремени – Алмаштириш 130-R-6
Айланувчи панжара узатма ремени - Алмаштириш (Tier 2/Stage II) 130-R-7
Мотор ремени — Йўналтириш (Final Tier 4/ Stage V) 130-R-8
Кондиционер компрессори/Генератор ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/ Stage V) 130-R-8
Айланувчи панжара узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-R-11
Вакуум вентилятори узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-R-12
Ҳаво компрессори ремени (жиҳозланган бўлса) — Алмаштириш (Final Tier 4/ Stage V) 130-R-12
Вентилятор узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-R-14
Айланувчи панжара чўткаси – Ростлаш ... 130-R-16
Моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) 130-R-16

Муаммоларни ҳал қилиш

Қабул камераси 135-1
Сепаратор 135-1
Гидростатик юриш узатмаси 135-5
Тўрт ғилдиракли узатма (опция) 135-8
Руль 135-8
Тормозлар 135-9
Мотор 135-9
Электр 135-19
Иситкич 135-20
Кондиционер 135-21
Намлик датчиги (жиҳозланган бўлса) 135-22
Умумий оқим датчиги (жиҳозланган бўлса) .. 135-22
Combine Advisor™ 135-22

Сақлаш

Машинани сақлашга тайёрлаш 140-1
Машинани сақлашдан чиқариш 140-2

Бет

Техник хусусиятлар

Ишлатиш тезликлари (S760 ва S770) 145-1
Ишлатиш тезликлари (S780, S785 ва S790) 145-3
Характеристикалар ((S760 ва S770) 145-5
Техник хусусиятлар (S780, S785 ва S790) 145-8
Ўлчамлари (S760 ва S770) 145-11
Ўлчамлари (S770 HillMaster™) 145-12
Ўлчамлари (S780, S785 ва S790) 145-13
Ўлчамлари (S780 HillMaster™, S785 HillMaster™ ва S790 HillMaster™) 145-14
Ўлчам учун боғланган нуқталар 145-15
Бутун корпус вибрацияси 145-16
Товуш даражаси 145-16
Кулгусида амалга ошириладиган электрик ва электрон қурилмалар ва/ёки компонентларни ўрнатишга доир хавфсизлик кўрсатмаси 145-16
ЕИ мувофиқлик декларацияси 145-17
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси 145-18
Евроосиё иқтисодий иттифоқи 145-19
Машинанинг ишлаш муддати 145-19
Фторли иссиқхона гази 145-19
Карбонат ангидрид (CO_2) чиқариш 145-20
Сана кодини аниқлаш 145-20
ЕИ мувофиқлик декларацияси 145-22
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси 145-23
Евроосиё иқтисодий иттифоқи-ЕИИ 145-24
JOHN DEERE ТАСВИРНИ ҚАЙТА ИШЛАШ МОДУЛИ ДАСТУРИ УЧУН ЛИЦЕНЗИЯ КЕЛИШУВИ 145-25
Тасвирни қайта ишлаш модули учун Учинчи томон дастурий таъминот билдиришномалари ва лицензиялар 145-29
Болт ва винтларнинг дюймдаги айланиш моментлари 145-29
Болт ва винтларнинг метр тизимидаги айланиш моментлари 145-30

Машина идентификация рақамлари

Машинанинг серия рақамини тушуниш 150-1
Идентификация рақамлари 150-1
Машина идентификация тахтачаси 150-2
Машина маълумот тахтачасининг жойи 150-2
Евроосиё иқтисодий иттифоқи мувофиқлик белгиси жойи 150-2
Моторнинг серия рақамини тушуниш 150-3
Мотор серия рақами (Final Tier 2/Stage II) 150-3
Мотор серия рақами (Final Tier 4/Stage V)) 150-4
Кабина серия рақами 150-4
Гидростатик узатма бўлмаси насоси 150-4
Гидростатик узатма бўлмасининг мотори 150-4
Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор 150-5
Мотор узатма қутиси 150-5
Асосий узатмалар қутиси 150-5
Трансмиссия 150-5
Қабул камераси реверсори 150-5
Кўп тезликли қабул камераси узатма қутиси (жиҳозланган бўлса) 150-6
Кескич (жиҳозланган бўлса) 150-6
Белкураксимон қайтарма борт (Люкс, ўрта ва премиум қолдиқли) 150-6

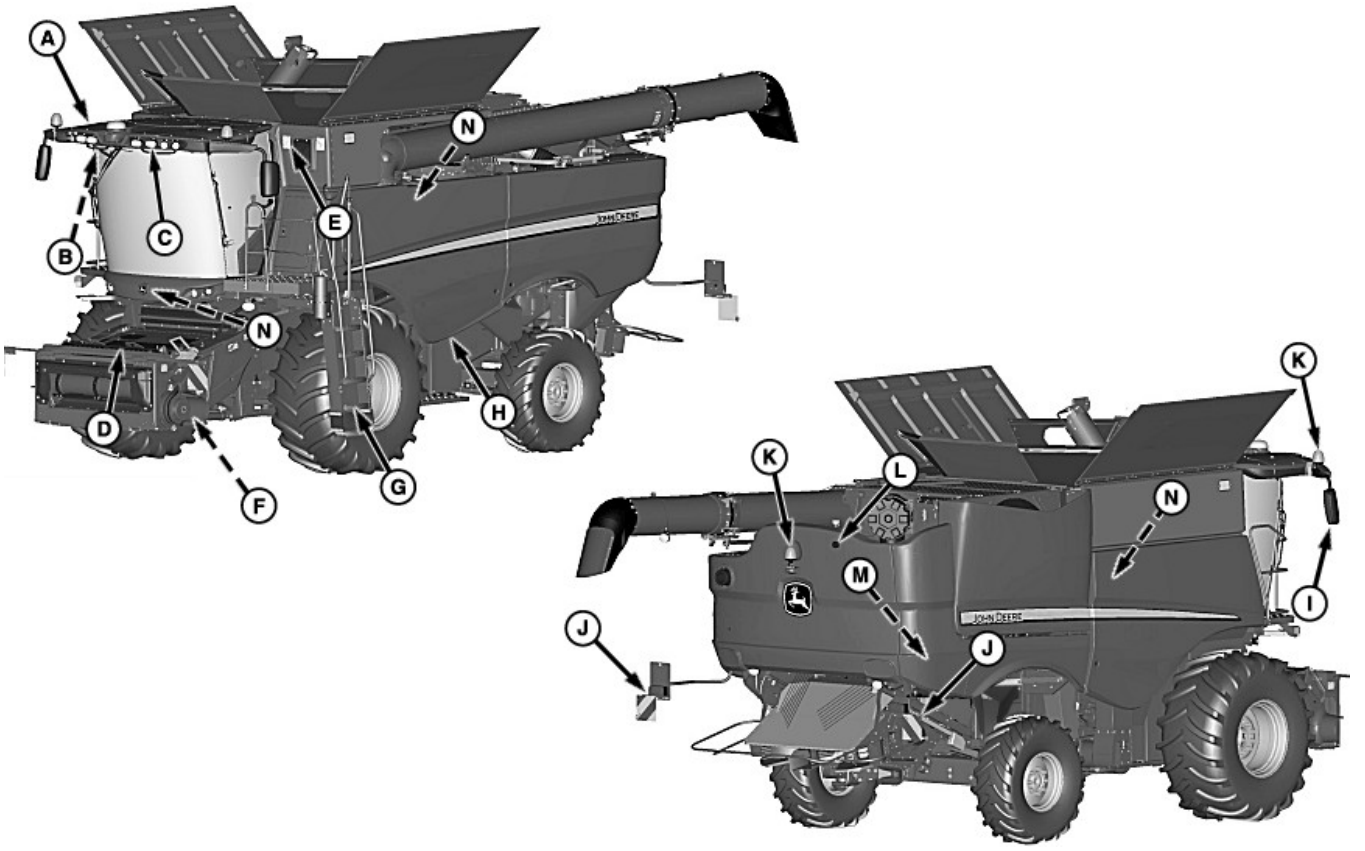
Бет

Advanced PowerCast™ қайтарма борти (Ўрта ва премиум қолдиқли) Advanced PowerCast™ қайтарма борти (Ўрта ва премиум қолдиқли) 150-6
PowerCast қайтарма борти (Люкс қолдиқли) 150-6
Сочгич (Люкс қолдиқли) 150-7
Эгаликни тасдиқловчи ҳужжатни йўқотманг 150-7
Машиналарни хавфсиз сақланг 150-7

Сервис бўйича John Deere адабиётлари мавжуд
Техник маълумотлар JDSLA-1

John Deere сервиси билан ишингиз равон бўлади
John Deere қисмлари IBC-1
Керакли асбоблар IBC-1
Малакали усталар IBC-1
Тезкор хизмат IBC-1

Машинанинг хавфсизлик чоралари



H115704—UN—31AUG15

Олд кўриниш/орқа кўриниш хавфсизлик чоралари

A—Кабина хавфсизлиги хусусиятлари: Оператор жойидалиги тизими, электрон моторни юргизиш блокировкаси, хавфсизлик камарлари, сигнал, фавқулодда чиқиш ойнаси, тўхташ тормози ва бурилиш сигналлари
B—Тутқичлар
C—Фаралар
D—Сирпанмайдиган ҳимоя гиламчалари
E—Хавфсизлик белгилари
F—Механик хавфсизлик тиргаги (қабул камераси)
G—Сирпанмайдиган зиналар ва тутқичлари бўлган платформа
H—Қалқонлар
I—Орқани кўриш кўзгулари
J—Огоҳлантириш чироқлари ва қайтаргич тасма
K—Маёқ чироқлари
L—Орқага ҳаракатланиш сигнализацияси
M—Сирпанмайдиган тутқичлари бўлган сервис платформаси
N—Айланувчи сигнал тизими хавфсизлик чоралари: Бўшатиш чироқлари, культиватор чироқлари, "чайка қаноти" сервис чироқлари

Бу ерда тавсифланган хавфсизлик функцияларига қўшимча равишда, бошқа компонент ва тизимлар, машинадаги хавфсизлик чироқлари, қўлланма ва бошқа жойдаги хавфсизлик хабарлари ҳамда тажрибали операторнинг қарови ва эҳтиёткорлиги туфайли оператор ва бошқаларнинг хавфсизлиги таъминланади.

OUO6075,000413E-UZ-31AUG15

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

TS187—UZ—17OCT19

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

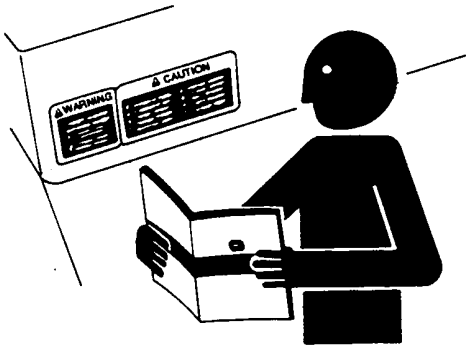
ОГОҲЛАНТИРИШ; ОГОҲЛАНТИРИШ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, ўлим ёки жиддий жароҳат билан тугаши мумкин.

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.

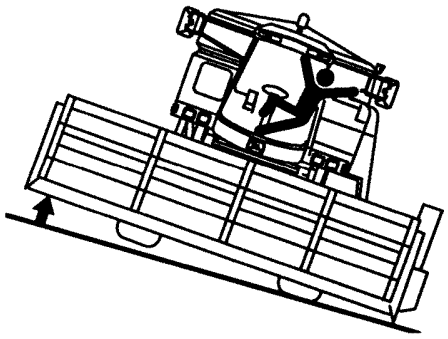
Машинани қандай ишлатиш ва тўғри бошқаришни ўрганинг. Йўл-йўриқсиз ҳеч ким ишлатишига рухсат берманг.

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

Машинани ҳайдаш



ZX002461

ZX002461—UN—16JUN95

Барча тўсиқлар тўғри ўрнатилгандан кейингина агрегатни ишга туширинг. Машинани эшик ва ойнаси (жиҳозланган бўлса) ёпиқ ҳолатда ишлатинг.

Юрғизишдан олдин агрегат яқинида ҳеч ким (масалан, болалар) йўқлигига амин бўлинг. Етарлича кўриниш даражасини таъминланг. Ҳаракатланишдан олдин сигнал чалиб огоҳлантиринг.

Доим юриш тезлигини йўл ёки дала ҳолатларига мосланг. Қияликлар бўйлаб юқорига ёки пастга ёки қиялик бўйлаб ҳайдаётганда кескин бурилишлардан сақланинг. Бункер тўла бўлганда нишабликдан бурилишда айниқса эътиборли бўлинг.

Ўроқни бириктириш ёки ажратишда унинг оператор қўлланмасига амал қилинг.

Бурилаётганда доим тиркама кенглигини ва машинанинг орқаси кенг бурилишини ҳисобга олинг. Тиркамалар ва ер шароити комбайнни ҳайдаш характеристикаларига таъсир қилади.

Нишабликда ҳайдаётганда ёки нотекис ерда юраётганда ва кескин бурилишлар қилишдан аввал юриш тезлигини камайтиринг. Тикка тепаликга ўтишдан аввал пастроқ узатмага ўтинг.

Комбайнни ағдариб юбориши мумкин бўлган тешиклар, ариқлар ва тўсиқлардан, айниқса тепаликда эҳтиёт бўлинг.

OUO6075,0004F12-UZ-17SEP20

Оператор малакаси

- Машина эгалари операторлар масъулиятли ва тегишли тайёргарликдан ўтган шахслар эканини, машинадан фойдаланиш бўйича кўрсатма ва огоҳлантиришларни ўқиб чиққанини ҳамда машинани тўғри ва хавфсиз тарзда бошқара олишини таъминлаши шарт.
- Машина билан боғлиқ жароҳатларга ёш, жисмоний ва ақлий имкониятлар сабаб бўлиши мумкин. Операторлар ҳайдовчи жойи ва/ёки бошқариш мосламаларидан фойдаланиш ҳамда машинани тўғри ва хавфсиз бошқара олиш учун ҳам ақлий, ҳам жисмоний имкониятларга эга бўлиши шарт.
- Ҳеч қачон бола ёки тайёргарликдан ўтмаган шахс машинани бошқаришига рухсат берманг. Барча операторларга машина ёки унинг агрегатларида болаларни ташиш мумкин эмаслигини тушунтиринг.
- Машинани чалғиган, чарчаган ёки касал пайтингизда бошқарманг. Машинани тўғри бошқариш учун оператор диққатини тўлиқ жамлаши ва доим ҳушёр туриши лозим.

DX,ABILITY-UZ-07DEC18

Йўл ҳаракати қоидаларига риоя қилинг

Катта йўлда юрганда, доим маҳаллий йўл ҳаракати қоидаларига амал қилинг.

OUO6075,0000032-UZ-22JAN01

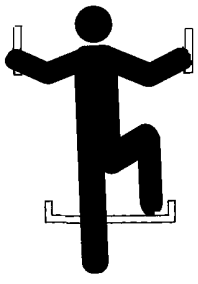
Механизмнинг хавфсизлик даражасини текшириш

Ишлашдан аввал йўналишни ва механизмни ишлатилиш хавфсизлигининг умумий даражасини доимо текшириб туриш зарур.

FX,READY-UZ-28FEB91

Суянчиқ ва зиналардан фойдаланинг

T6981AN—UN—15JUN89



T133468—UN—15APR13

Жароҳат олишнинг асосий сабаби бу йиқилишдир.

Машинага чиққанда ва тушганда машинага юзланган бўлинг.

Машинага чиққанда ва тушганда доим зина, тутқич ва суянчиқлар билан 3 нуқтали контактда бўлинг ва машинага юзланган бўлинг. Цилиндр блоки устига чиқишда суянчиқларни очиб, ушлаб чиқинг.

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.

OUO6075,0004E97-UZ-17JUN20

Машинага йўловчиларни ёки болаларни миндирманг

TS253—UN—23AUG88

Машинада фақат оператор ўтирсин. Ўргатиш ёки қисқа кузатишдан бошқа пайтда машинага йўловчиларни чиқарманг.

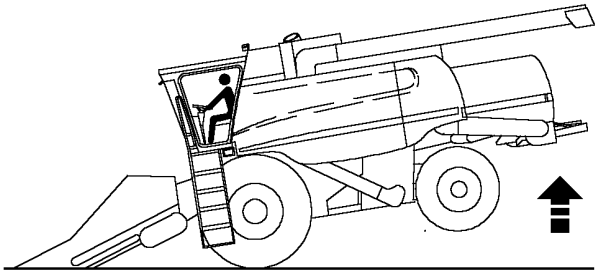
Йўловчилар машинадан тушиб кетиши оқибатида жароҳат олиши мумкин. Йўловчилар операторга ҳам халақит беради, натижада машина хавфли бошқарилиши мумкин.

Мотор ишлаб турганида машина устида ёки кабина ичида асло болалар бўлмаслиги лозим.

Ўргатиш ўриндиғи фақат ўргатиш ёки қисқа кузатиш пайтида ишлатишга мўлжалланган, унга болаларни ўтирғизиш мумкин эмас.

HX,AG,SF6904-UZ-22JUL99

Ер билан хавфсиз туташтириш учун балластлаш



H51907—UN—10FEB99

Комбайннинг тортиш кучи марказини ўзгартирадиган оғир олд уч мосламалари комбайннинг ишлаш, бошқариш ва тормоз тизими самарадорлигига сезиларли равишда таъсир қилади.

Ерга кераклича тегиб туриши учун зарур бўлса комбайннинг орқа қисмини ҳам балластланг.

Максимал рухсат этилган ўқ юкламалари ва жами вазнга риоя қилинг.

HX,AG,SF6782-UZ-05FEB99

Жатка бириктирилганда йўлда ташиш

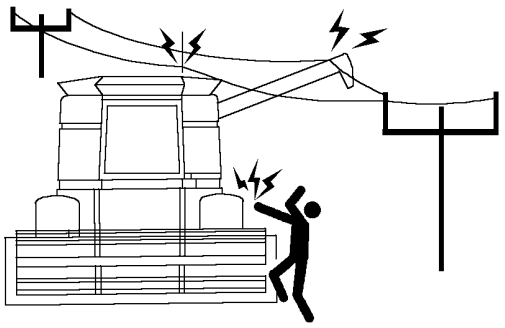
Комбайнни умумий йўлларда ҳайдаш бўйича мамлакат ва маҳаллий қонунларга риоя қилинг.

Германияда машинани йўлда ташиш учун маҳаллий TUEV дан рухсатнома олинган бўлиши талаб қилинади.

Рухсатнома учун дилерлигингизга ёки ишлаб чиқарувчи заводга мурожаат қилинг.

OUO6075,0004672-UZ-16MAR17

Электр линияларига яқинлашманг



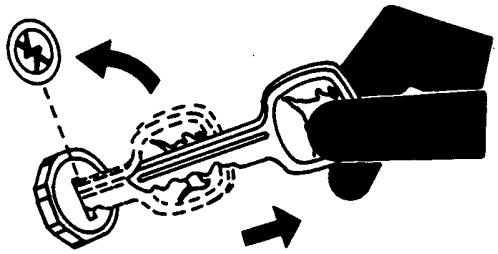
H52022—UN—14APR99

Бункерни бўшатиш шнекини ташиш ҳолатига ўтказинг ва умумий йўлларда ҳайдашдан аввал бункерга ўтиш суянчиғини пасайтиринг.

Умумий йўлларда юришдан аввал радио антеннасини ташиш ҳолатига ўтказинг, у пастроқда жойлашган электр кабелларига тегиб кетиши мумкин. Бу операторни кучли электр токи уришига олиб келиши мумкин.

HX,STSSA,D-UZ-22JUL99

Машинани тўхтатиш ва тушиш



TS230—UN—24MAY89

Комбайннинг олдинги қурилмаларни ерга туширинг.

Машинадан тушишдан олдин жатка ва ажраткични ўчиринг. Кўп функцияли дастакни нейтрал ҳолатга қўйиб, машинани ўчиринг. Тўхтаб туриш тормозини босинг, калитни чиқаринг ва кабинани қулфланг.

Мотор ишлаб турганида машинани эътиборсиз қолдирманг.

Машинани бошқараётган пайтда ҳеч қачон кабинадан чиқманг.

OUO6075,0004E18-UZ-25JUN20

Ҳаво айланадиган жойда ишланг

TS220—UN—15APR13

Мотордан чиқадиган тутун касаллик ёки ўлимга олиб келиши мумкин. Моторни ёпиқ жойда ишлатиш керак бўлса, вентиляцион туйнук орқали тутунни чиқариб ташланг.

Агар вентиляцион туйнук бўлмаса, эшикларни очиб, ҳавони айлантиринг.

DX,AIR-UZ-17FEB99

Ёқилғини эҳтиёт қилинг — Ёнғинга йўл қўйманг

TS202—UN—23AUG88

Ёқилғини эҳтиёт қилинг: у ўта ёнувчан. Чекаётганда ёки очиқ олов ёки учқун яқинида машинага ёқилғи қуйманг.

Ёқилғи қуйишдан олдин доим моторни ўчиринг. Ёқилғи бакини ташқарида тўлдиринг.

Йиғилиб қолган чиқинди, смазка ва қолдиқларни тозалаш орқали ёнғиннинг олдини олинг. Тўкилган ёқилғини доим тозалаб олинг.

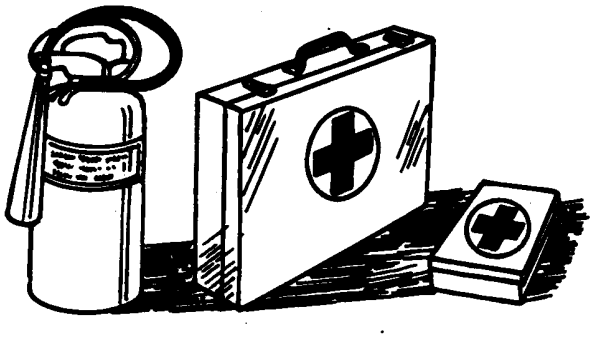
Ёнувчан суюқликларни ташиш учун фақат мос идишларни ишлатинг.

Кузовига пластик қопланган пикапларда ёқилғи бакини тўлдирманг. Ёқилғи қуйишдан олдин бакни доим ерга қўйинг. Бидон қопқоғини очишдан олдин ёқилғи қуйиш учлигини (пистолетни) бакка теккизинг. Қуйиш давомида учликни ёқилғи бакининг оғзига теккизиб туринг.

Очиқ аланга, учқун ёки сув иситкич ва бошқа жиҳозлардаги чўғланма мавжуд жойларда ёқилғи бакини сақламанг.

DX,FIRE1-UZ-12OCT11

Фавқулодда ҳолатларга тайёр туриш



TS291—UN—15APR13

Ёнғинга тайёр бўлинг.

Аптечка билан ўт ўчиргич тайёр турсин.

Шифокорлар, тез ёрдам, шифохона ва ўт ўчириш хизмати рақамлари телефон яқинида турсин.

DX,FIRE2-UZ-03MAR93

Моторни ишга тушириш суюқлигини эҳтиёт қилинг

TS1356—UN—18MAR92

Моторни ишга тушириш суюқлиги ўта ёнувчан.

Уни ишлатаётганда учқун ёки оловни яқинлаштирманг. Ишга тушириш суюқлигини батарея ва кабеллардан узоқда тутинг.

Босимли бакни сақлашда бехосдан чиқиб кетмаслиги учун идиш қопқоғини ёпинг, салқин ва бехавотир жойда сақланг.

Ишга тушириш суюқлигининг идишини ёқманг ёки тешманг.

Чўғланма свечали ёки ҳаво тортадиган иситкичли двигателда ишга тушириш суюқлигини ишлатманг.

DX,FIRE3-UZ-14MAR14

Ёнғин чиқса

TS227—UN—15APR13

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг.

Ёнғин аломатини сезган заҳоти машинани тўхтатинг. Ёнғинни тутун ҳиди ёки аланга билан аниқлаш мумкин. Ёнғин тез кенгайиб, тез тарқалиб кетиши сабабли, дарҳол машинадан тушинг ва оловдан хавфсиз тарзда узоқлашинг. Машинага қайтманг! Энг муҳими хавфсизликдир.

Ёнғинга қарши кураш хизматига қўнғироқ қилинг. Кўчма ўт ўчиргич кичик бир оловни ўчириши ёки ёнғин бўлими келгунига қадар чеклаб туриши мумкин; аммо кўчма ўт ўчиргич чекловларга эга. Доим оператор ва атрофдагиларнинг хавфсизлигини биринчи ўринга қўйинг. Агар ёнғинни ўчиришга уринаётган бўлсангиз, тўсқинликсиз қочиш йўлида шамолга орқа тутинг, шунда оловни ўчириб бўлмаган ҳолда тезда узоқлашишингиз мумкин.

Ўт ўчиргич кўрсатмаларини ўқинг ва ёнғин бошланишидан олдин уларнинг жойлашуви, қисмлари ва ишлаши билан танишиб чиқинг. Маҳаллий ёнғин бўлинмалари ёки ёнғин ускуналарини тарқатувчилар ёнғинни ўчириш бўйича машғулотлар ва тавсияларни таклиф қилишлари мумкин.

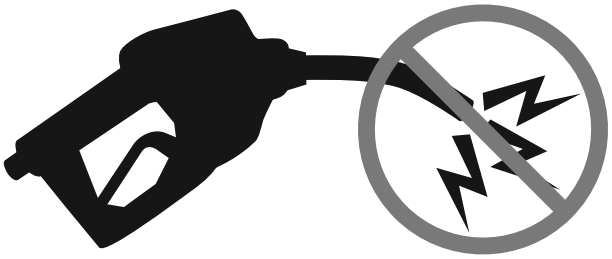
Агар ўчиргичда қўлланма берилмаган бўлса, қуйидаги умумий йўриқномаларга амал қилинг:

1. Штифтни тортинг. Ўчиргичнинг учини ўзингизга қаратмасдан ушлаб туриб, қулфлаш механизмини бўшатинг.
2. Пастга қаратинг. Ўт ўчиргични аланганинг асосига қаратинг.
3. Дастакни секин ва равон сиқинг.
4. Учликни у ён-бу ёнга қаратинг.

DX,FIRE4-UZ-22AUG13

Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг

RG22142—UN—17MAR14



RG21992—UN—21AUG13

Ултра кам олтингугуртли дизель (ULSD) ёқилғисидаги олтингугурт ва бошқа бирикмаларнинг олиб ташланиши туфайли ўтказувчанлиги камаяди ва статик зарядни сақлаш имконияти ошади.

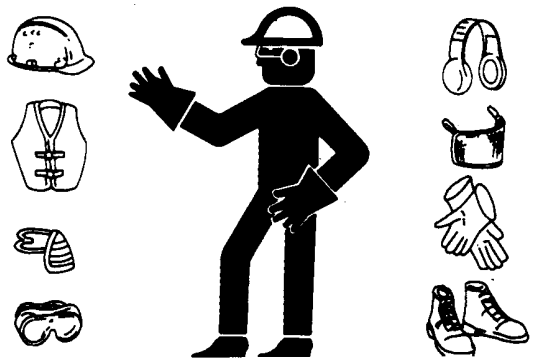
Нефть заводларида ёқилғига токни тарқатиб юборувчи қўшимча қўшилган бўлиши мумкин. Аммо вақт ўтиши билан қўшимчанинг кучини камайтирадиган омиллар бир талай.

ULSD ёқилғиси тизимда айланиши давомида унда статик заряд тўпланиб қолиши мумкин. Ёнувчан буғлар бор жойда статик электр разряди чиқса, ёнғин ёки портлаш ҳосил бўлиши мумкин.

Шу сабабли, машинага ёқилғи қуйишнинг бутун тизими (ёқилғи таъминоти баки, ўтказиш насоси, ўтказиш шланги, пистолет ва бошқалар) тегишли тарзда ерга уланган ва металлизация қилинган бўлиши керак. Ёқилғини етказиш тизими тегишлича ерга улаш ва металлизация қоидаларига мувофиқлигини билиш учун ёқилғи ёки ёқилғи тизимини етказиб берувчи компания билан маслаҳатлашинг.

DX,FUEL,STATIC,ELEC-UZ-12JUL13

Ҳимоя кийимини кийинг



TS206—UN—15APR13

Ишга мос келадиган лойиқ кийимлар ва хавфсизлик мосламаларини тақинг.

Ускуналардан хавфсиз фойдаланиш учун оператор бошқа нарсага чалғимаслиги керак. Машинани ишлатаётганда радио ёки мусиқа қулоқчинларини тақманг.

DX,WEAR2-UZ-03MAR93

Йиғим секцияларига яқинлашманг

ES118704—UN—21MAR95

Тиғ, шнек, паррак ва узатиш роликларига, уларнинг иш тамойилидан келиб чиқиб, тўлиқ тўсиқ қўйиб бўлмайди. Ишлатиш вақтида ҳаракатланаётган шундай элементларга яқинлашманг. Сервис кўрсатиш ёки тиқилиб қолган нарсаларни олиб ташлашдан олдин ҳар доим асосий муфтани ажратинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

OUO6075,00009E5-UZ-28SEP10

Пичоқларга қўл узатманг

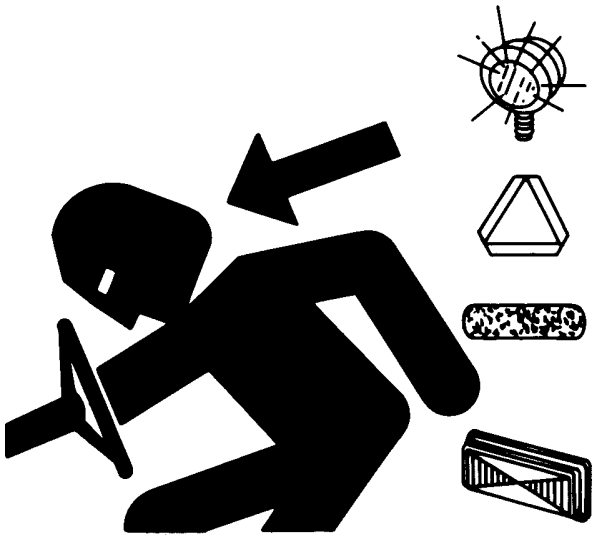
TS254—UN—23AUG88

Ажраткич ажратилиб, мотор ўчирилиб, тўхташ тормози босилиб калит чиқариб олинмагунча, жатка олди ёки устида туриб қолган нарсаларни олиб ташлашга уринманг.

Моторни ўт олдиришдан олдин атрофдагиларни узоқлаштиринг.

OUO6075,00009E6-UZ-28SEP10

Хавфсизлик чироқлари ва мосламаларини ишлатиш



TS951—UN—12APR90

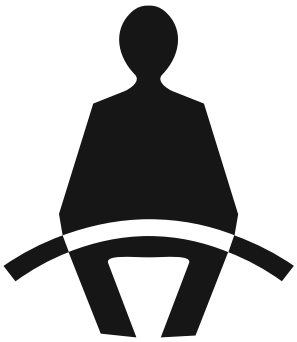
Катта йўлдаги бошқа ҳайдовчилар, тиркамали ёки шатакка олинган мосламали секин юрувчи тракторлар ва ўзиюрар машиналарга урилиб кетманг. Орқада, айниқса бурилишларда автомобил бор-йўқлигини текширинг ва бурилиш чироқларини ёқинг.

Прожектор, аварийка ва бурилиш чироқларини кундузи ҳам, кечқурун ҳам ишлатинг. Техникани ёритиш ва белги қўйиш борасидаги маҳаллий қоидаларга риоя қилинг. Чироқлар ва белгилар кўринарли, тоза ва яхши ишлаётган ҳолда бўлсин.

Шикастланган ёки йўқолган чироқлар ва белгиларни алмаштиринг ёки таъмирланг.

HX,STSSA,O-UZ-22JUL99

Хавфсизлик камарларини ишлатинг



TS1730—UN—24MAY13

Машинани ҳайдаётганда ёки кузатувчи сифатида ўтирганингизда хавфсизлик камарини тақинг.

OUO6075,0004E96-UZ-17JUN20

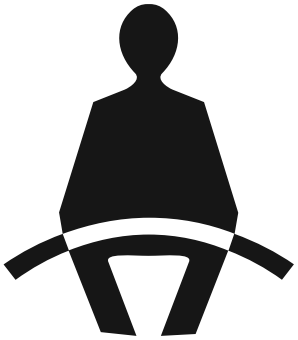
Иситиладиган ва ҳаво айланадиган оператор ўриндиғи

H124189—UN—11MAY18

Ҳаддан ташқари қизиб кетган ўриндиқ иситгичи куйдириши ёки ўриндиққа шикаст етказиши мумкин. Куйиш хавфини камайтириш учун ўриндиқ иситгичидан узоқ вақт фойдаланишда эҳтиёт бўлинг, айниқса ҳарорат ўзгариши ёки терининг оғриғи сезилмаса. Кресло исиб кетишига олиб келадиган тўшак, ёстиқ, қоплама ёки шунга ўхшаш нарсаларни нарсаларни ўриндиққа қўйманг.

DX,SEATHEATER-UZ-20NOV18

Ўргатиш ўриндиғи

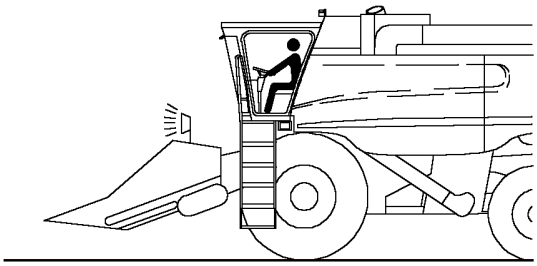


TS1730—UN—24MAY13

Ўргатиш ўриндиғи бор бўлса, у фақат операторларга ўргатиш ва машина муаммоларини диагностика қилиш учун мўлжалланган.

DX,SEAT,NA-UZ-22AUG13

Ўроқли комбайнни хавфсиз ташинг



H51909—UN—07MAY99

Иложи борича ўроқ ўрнатилган ҳолда катта йўлларда юрманг.

Агар ўроқни ўрнатган ҳолда комбайнни бошқа жойга кўчириш керак бўлса, ўроқдаги огоҳлантириш чироқлари ишлаётганига ва акс эттирувчи қисмлари тоза ва кўринарли эканлигига амин бўлинг.

Банд, тор ёки тепаликли йўлларда ва кўприкларни кесиб ўтаётганда ўрнатиш қурилмаси ёки кузатувчи машинадан фойдаланиш тавсия этилади.

Шароит учун хавфсиз тезликда ҳайданг.

OUO6075,0000034-UZ-22JAN01

Машина юриб кетиши ёки кутилмаган ҳаракатининг олдини олиш

H58737—UN—08JUL99

Машина ёки қисмларининг тўсатдан юриб кетиши оқибатида жароҳат олиш ёки ўлимдан эҳтиёт бўлинг.

Стартер зажимларини ёки соленоид клеммасини туташтириш орқали моторни ишга туширманг. Ноодатий тарзда ўт олдирилса, машина ёки қисмлар юриб кетиши мумкин.

AG,OUO1035,792-UZ-08JUL99

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

Электрон бошқарув блоклари яқинида пайвандлаш

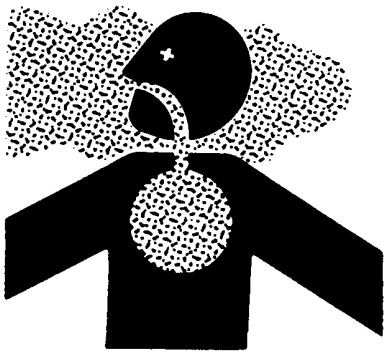
TS953—UN—15MAY90

МУҲИМ: Электр ёйи ёрдамида пайвандлаш ускунаси билан моторни ишга тушириб юборманг. Ток ва кучланишлар жуда юқори бўлиб, жиддий зарар етказиши мумкин.

1. Аккумуляторнинг манфий (-) кабелларини узинг.
2. Аккумуляторнинг мусбат (+) кабелларини узинг.
3. Мусбат ва манфий кабелларни бир-бирига уланг. Машина рамасига бириктирманг.
4. Симлар тўпламини пайвандланадиган жойдан узоқлаштиринг.
5. Пайвандлаш аппаратини иш жойида, бошқарув блокларидан узоқда ерга уланг.
6. Пайвандлагандан кейин 1-5 босқичларни тескарисига бажаринг.

DX,WW,ECU02-UZ-14AUG09

Пайвандлаш ёки қиздиришдан олдин бўёқни кўчириб ташланг



TS220—UN—15APR13

Заҳарли буғлар ва чангдан сақланинг.

Пайвандлаш, кавшарлаш пайтида ёки факел ишлатилганда бўёқ қизиб, зарарли газлар чиқариши мумкин.

Қиздиришдан олдин бўёқни кўчириб ташлаш:

- Қиздириладиган жойнинг камида 100 мм (4 дюйм) атрофидан бўёқни кўчириб ташланг. Агар бўёқни кўчириб бўлмаса, қиздириш ёки пайвандлашдан олдин респиратор тақиб олинг.
- Бўёқни қумқоғоз ёрдамида ёки қириб кўчирсангиз, чангидан нафас олманг. Респиратор тақиб олинг.
- Эритма ёки суюлтиргич ишлатсангиз, пайвандлашдан олдин суюлтиргични совунлаб ювиб ташланг. Атрофдаги эритма ёки суюлтиргич идишлари ёки бошқа ёнувчи буюмларни йўқотинг. Пайвандлаш ёки қиздиришдан олдин газлар тарқалишини камида 15 дақиқа кутиб туринг.

Пайвандланадиган жойларда хлорли эритма ишлатманг.

Токсик газлар ва чанглар чиқиб кетадиган баҳаво жойда ишланг.

Бўёқ ва эритмани тегишли тарзда утилизация қилинг.

DX,PAINT-UZ-24JUL02

Босим остидаги қувурлар яқинида қиздирманг

TS953—UN—15MAY90

Босимли қувурлар яқинида қиздирсангиз, олов пуркалиши мумкин, натижада сиз ва атрофдагилар куйиб қолади. Босимли қувурлар ёки бошқа ёнувчи материаллар яқинида пайвандлаш, кавшарлаш ёки факел ишлатиш орқали қиздирманг. Иссиқлик аланга чегарасидан ўтиб кетса, босимли қувурлар ёрилиб кетиши мумкин.

DX,TORCH-UZ-10DEC04

Ҳаракатланаётган қисмларга тегманг

TS256—UN—23AUG88

Қўлингизни, оёқларингизни ва кийимингизни ҳаракатланаётган қисмлардан узоқроқ тутинг. Ҳеч қачон машина ишлаётганда тозаламанг, смазкаламанг ёки ростламанг.

H01,9000SA,E-UZ-15JUN90

Бункерни тозалаш ва тиқилганларни хавфсиз олиб ташлаш

TS256—UN—23AUG88

Бункернинг кесишма шнекларига илашиб қолиш туфайли жиддий жароҳат ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Ишлаш тамойилидан келиб чиқиб, кесишма шнеклар устини тўлиқ ёпиб бўлмайди. Мотор ишлаб турганида бункерга кирманг. Қолдиқ донни тозалаш учун бункерга киришдан олдин доим моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг

Агар дон туриб қолиб, кесишма шнекларга тушмаса, моторни ўчиринг, калитни чиқариб олинг ва мотор бўлмаси қопқоғи устидан туриб чивиқ, супурги ёки курак билан итариб, дон оқимини йўлга солиб юборинг.

OUO6043,00015E2-UZ-24MAY04

Айланаётган валларга яқинлашманг

TS1644—UN—22AUG95

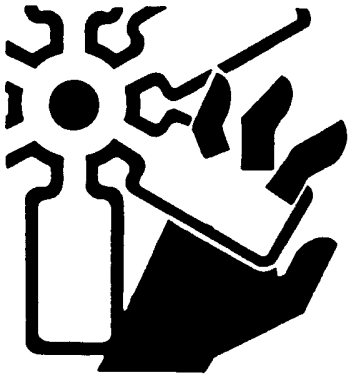
Айланаётган валга илашиб қолиб, жиддий жароҳат олиш ёки ўлиш мумкин.

Ҳар доим барча муҳофаза тўсиқлари жойида бўлсин. Айланувчи тўсиқлар бемалол бурилсин.

Ўзингизга лойиқ формани кийинг. Моторда ёки ҳаракатланадиган мосламада бирор нарсани ўзгартириш, улаш ёки бошқа ҳар қандай сервис кўрсатишдан олдин моторни тўхтатиб, айланаётган қисмлар ва валлар тўхтаганига амин бўлинг.

DX,ROTATING-UZ-18AUG09

Барча тўсиқ ва қалқонларни ўрнатиш



TS677—UN—21SEP89

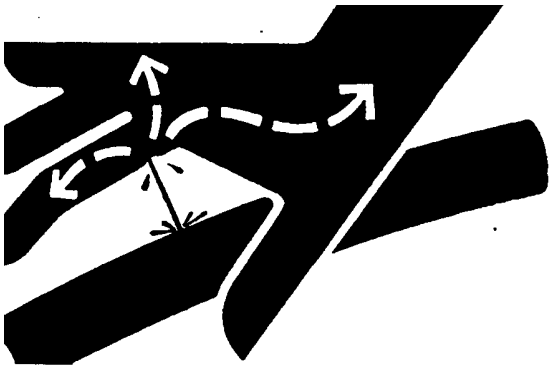
Айланаётган парраклар, камарлар, шкивлар ва узатмалар жиддий жароҳат етказиши мумкин.

Иш давомида барча қалқон ва тўсиқлар жойида бўлсин.

Ўзингизга лойиқ формани кийинг. Парраклар ва уларнинг узатма қисмлари яқинида ростлаш, улаш ёки тозалаш ишларидан олдин моторни тўхтатиб, камарлар, шкивлар ва узатмалар тўхтаганига амин бўлинг.

OUO6075,0000C23-UZ-03MAY11

Юқори босимли суюқликлардан эҳтиёт бўлинг



X9811—UN—23AUG88

Гидравлик шлангларни йилига камида бир марта текшириб туринг – сизиб чиқиш, тугун, кесилган жой, ёриқ, ейилиш, қавариқ, 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

Юқори босимли ёқилғи тизимини очманг

TS1343—UN—18MAR92

Ёқилғи қувурларида қолган юқори босимли суюқлик жиддий жароҳат етказиши мумкин. Юқори Босимли Умумий Ёқилғи Магистрали (HPCR) тизимида ишлайдиган двигателларда ёқилғи қувурларини, датчикларни ёки ёқилғи насоси ва учликлар ўртасидаги компонентларни ажратманг ёки таъмирлашга уринманг.

Фақат шу турдаги тизимни тушунадиган техниклар тузатиши мумкин. (John Deere дилерига мурожаат қилинг.)

DX,WW,HPCR1-UZ-07JAN03

Тўплагич тизимларига хавфсиз сервис кўрсатинг

TS281—UN—15APR13

Кондиционер, гидравлик ва тормоз тизимларида ишлатиладиган, босим остидаги тўплагичлардан чиққан суюқлик ёки газ жиддий жароҳат етказиши мумкин. Иссиқлик туфайли тўплагич ёрилиб кетиши, босимли линиялар тасодифан ёрилиб кетиши мумкин. Босимли тўплагич ёки босимли линия яқинида пайвандламанг ёки горелка ишлатманг.

Тўплагични ечишдан олдин тизимдан босимни чиқариб ташланг.

Тўплагични ечишдан олдин гидравлик тизимдан босимни чиқариб ташланг. Гидравлик тизим ёки тўплагич босимини чиқариб ташлаш учун ҳеч қачон уланган жойни бўшатишга уринманг.

Тўплагични таъмирлаб бўлмайди.

DX,WW,ACCLA2-UZ-22AUG03

Юқори босимда пуркалишдан ҳимояланинг

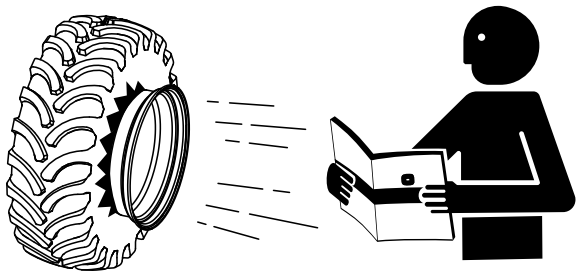
TS1343—UN—18MAR92

Юқори босимли учликлардан чиқаётган суюқлик терига тегса, жиддий жароҳат етказиши мумкин. Қўл ёки танага тегишидан эҳтиёт бўлинг.

Фавқулодда ҳолат юз берганда дарҳол шифокорга учрашинг. Юқори босимда терига кириб қолган модда жарроҳлик йўли билан бир неча соат ичида олиб ташланиши керак, акс ҳолда гангрена бошланиши мумкин. Бунақа жароҳатни тушунмайдиган шифокорлар тушунадиганига юбориши лозим. Бундай маълумот Deere & Company тиббий департаментида бор, манзили Moline, Illinois, U.S.A.

DX,SPRAY-UZ-16APR92

Ғилдираклар босими бўйича тавсияларга риоя қилинг



H111235—UN—13MAY14

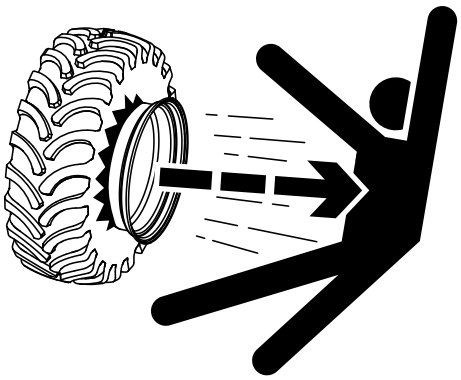
Машинани яхши иш ҳолатида сақланг.

Фақатгина кўрсатилган катталик ва техник кўрсаткичли шиналардан фойдаланинг ҳамда мазкур қўлланмада кўрсатилган босимгача дам беринг.

Кўрсатилгандан бошқа турдаги шиналардан фойдаланиш барқарорликни пасайтириши, бошқаришга таъсир қилиши, шинанинг муддатидан носоз бўлиши ёки чидамлилик ва хавфсизлик билан боғлиқ бошқа муаммоларга сабаб бўлиши мумкин.

DX,TIRE,INFO-UZ-19MAY14

Шиналарга техник хизмат кўрсатиш чоғида хавфсизлик чораларига риоя қилинг



RXA0103438—UN—11JUN09

Шина ва тўғинлар ажратилаётганда отилиб кетиб, жароҳат ёки ўлимга сабаб бўлиши мумкин.

Керакли асбоб-ускуналар ва тажрибангиз бўлмаса, шинани ўрнатишга уринманг.

Шинадаги босимни меъёрида сақланг. Тавсия этилган босимдан ошириб дамламанг. Шина ва ғилдирак мажмуасини асло пайвандламанг ёки қиздирманг. Ҳарорат туфайли босим ошиб кетиб, шина портлаши мумкин. Пайвандлаш оқибатида ғилдирак заифлашиши ёки деформацияга учраши мумкин.

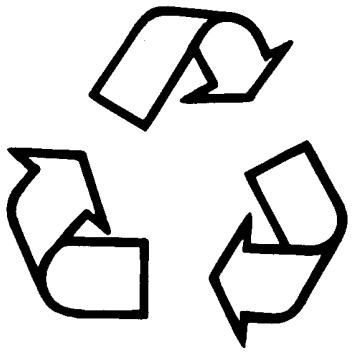
Шинани дамлаётганда олинадиган штуцер ва узайтиргич шлангидан фойдаланинг, шина олдида ёки тепасида турманг. Мавжуд бўлса, ҳимоя панжарасидан фойдаланинг.

Ғилдиракларнинг босими , кесилган ва бўртиб чиққан жойлари, зиён етган тўғин, етишмаётган болт ва гайкалар бўлмаслиги учун текшириб чиқинг.

Ғилдирак ва шиналар оғир бўлади. Ғилдирак ва шиналарни кўтариш, ўрнатиш ёки ечиб олишда хавфсиз кўтариш ускунасини ишлатинг ёки ёрдамчи олинг.

DX,WW,RIMS-UZ-28FEB17

Ҳисобдан чиқариш — Суюқлик ва моддаларни тегишли тарзда қайта ишлаш ва чиқитга чиқариш



TS1133—UN—15APR13

Машина ва/ёки компонентни ҳисобдан чиқаришда хавфсизлик ва атроф-муҳит муҳофазаси ҳисобга олиниши керак. Бу чораларга қуйидагилар киради:

- Объектлар ва материалларни ажратиб олиш ёки ташишда тегишли асбоблар ва шахсий ҳимоя воситалари, масалан, махсус кийим, қўлқоп, ниқоб ёки кўзойнакдан фойдаланинг.
- Махсус компонентлар борасидаги кўрсатмаларга риоя қилинг.
- Йиғилган энергияни чиқариб юборинг, бунинг учун осилиб турган элементларни пасайтиринг, пружиналарни бўшатинг, аккумулятор ёки бошқа электр манбаларини узинг, гидравлик компонентлар ва бошқа тизимлардаги босимни чиқариб юборинг.
- Ўғит ва пестицид каби агрохимикат қолдиқлари қолган компонентларга тегмасликка ҳаракат қилинг. Бундай компонентларни тегишли тарзда ташинг ва чиқитга чиқаринг.
- Компонентларни чиқитга чиқаришдан олдин моторлар, ёқилғи баклари, радиаторлар, гидравлик цилиндрлар, резервуарлар ва линиялар ичини бўшатинг. Суюқликларни чиқариб ташлаётганда зич ёпиқ идишлардан фойдаланинг. Озиқ-овқат ёки ичимлик идишларини ишлатманг.
- Суюқликларни ерга, канализацияга ёки сув манбаларига тўкманг.
- Чиқинди суюқликларни, фильтрларни (масалан, мой, ёқилғи, совитиш моддаси, тормоз суюқлиги), аккумулятор ва бошқа моддалар ёки қисмларни ташиш ёки утилизация қилишда барча миллий ва маҳаллий қонунлар, қоидалар ва кўрсатмаларга риоя қилинг. Ёнувчан суюқликлар ёки компонентларни махсус печлардан бошқа жойда ёндиришни қонун тақиқлаши мумкин ва бу зарарли тутун ёки кул ҳосил қилиши мумкин.
- Ҳавони кондиционерлаш тизимларига тегишли тарзда техник хизмат кўрсатинг ва утилизация қилинг. Кондиционер моддалари чиқиб кетса, атмосферага зарар етказиши мумкинлиги сабабли, уларни тиклаш ва қайта ишлашни махсус марказларга топшириш давлат томонидан талаб қилиниши мумкин.
- Қисман ёки тўлиқ қайта ишлаш мумкин бўлган шиналар, металл, пластик, резина ва электрон компонентларни қайта ишлаш вариантларини чамалаб кўринг.
- Чиқиндиларни қайта ишлаш ёки чиқитга чиқариш борасида маълумот олиш учун маҳаллий атроф-муҳит ёки қайта ишлаш марказига ёхуд Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

DX,DRAIN-UZ-01JUN15

Совитиш тизимига хавфсиз сервис кўрсатинг

TS281—UN—15APR13

Босим остидаги совитиш тизимидан отилиб чиққан суюқлик жиддий куйдириши мумкин.

Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

АСЛО мотор қизиб кетган пайтда совитиш моддаси қуйманг. Совишини кутинг.

Совитиш моддаси ёки мотор қизиб турганида АСЛО бак қопқоғини очманг. Модда совиганидан кейин қопқоқни очинг.

Қопқоқни секин бураб, босимни чиқаринг, кейин очинг.

Мотор ўчганидан кейингина совитиш моддаси қуйинг.

OUO6075,0004E98-UZ-26JUN20

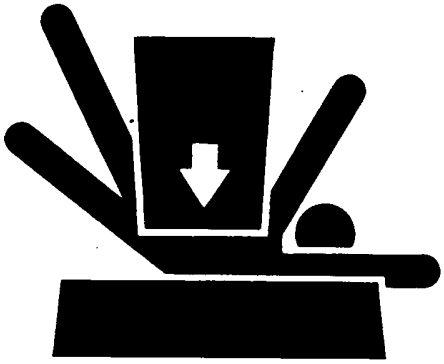
Йиғилган чиқиндиларни тозалаб ташлаш

TS227—UN—15APR13

Мотор бўлмасида, мотор устида ва ҳаракатланаётган қисмлар атрофида чори ёки поя қолдиқлари йиғилса, ёнғин хавфини келтириб чиқаради. Шу жойларни мунтазам текшириб, тозалаб туринг. Текшириш ёки сервисдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

HX,9010SA,B-UZ-23AUG97

Машина барқарор турсин



TS229—UN—23AUG88

Машинада ишлашдан олдин доим тиркамани пасайтиринг ёки ерга қўйинг. Иш пайтида машина ёки тиркама кўтарилиши керак бўлса, уларга тиргак қўйинг. Агар кўтарилган ҳолда қолса, гидравлик тарзда тутиб турилган мосламалар ерга тушиши ёки бўшаб қолиши мумкин.

Узоқ вақт оғирлик остида турганда майдаланиб кетадиган шлакоблок, ичи кавак ғишт ёки устунларни машинага тиргак қилманг. Биттагина домкратнинг ўзи тираб қўйилган машина тагида ишламанг. Ушбу қўлланмада тавсия этилган чораларни кўринг.

Машинага асбоблар ёки тиркамалар уланса, уларнинг қўлланмасида белгиланган эҳтиёт чораларига амал қилинг.

DX,LOWER-UZ-24FEB00

Қўшимча мосламаларни хавфсиз сақланг

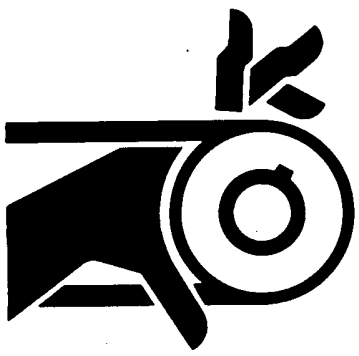
TS219—UN—23AUG88

Иккиталик ғилдираклар, панжарали ғилдираклар ва юклагичлар каби сақланган мосламалар тушиб кетиб, жиддий жароҳат ёки ўлимга олиб келиши мумкин.

Агрегат ва кўшимча мосламаларни тушиб кетмайдиган қилиб сақланг. Сақланадиган жойга ўйнаётган болалар ва катталарни яқинлаштирманг.

DX,STORE-UZ-03MAR93

Узатма ременларига хавфсиз сервис кўрсатинг



TS285—UN—23AUG88

Узатма ременларига сервис кўрсатишда доим қуйидаги эҳтиёт чораларига амал қилинг:

- Қўл ёки билак илашиб қолиб, жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Ҳеч қачон машина ишлаётганида ременларни тозаламанг, текширманг ёки ростламанг. Ҳар доим моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
- Ременларни ёнувчи эритмалар билан тозалашга уринманг.

OUO6075,00026A4-UZ-06FEB03

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

Орқага юришда эҳтиёт бўлинг

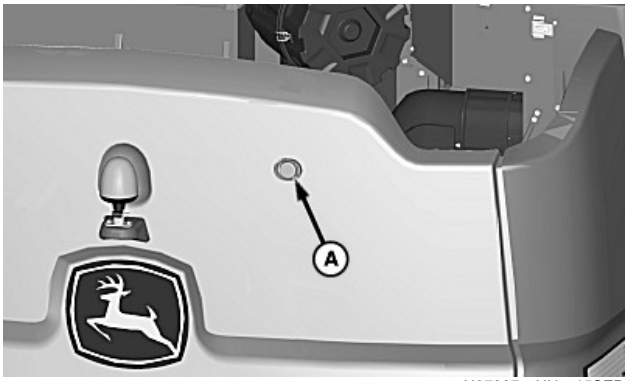
PC10857XW—UN—15APR13

Машинани юргизишдан олдин йўлда ҳеч ким йўқлигига амин бўлинг. Ортга ўгирилиб, яхшилаб қаранг. Орқа кўринмаса ёки жой тор бўлса, бир киши огоҳлантириб турсин.

Машина орқасида тўсиқ ёки одам борлигини аниқлашда камерага ишониб қолманг. Кўплаб омиллар тизимни чеклаши мумкин, масалан, техник хизмат тажрибаси, атроф-муҳит шароити ва ишлаш масофаси.

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

Орқага юриш сигнали



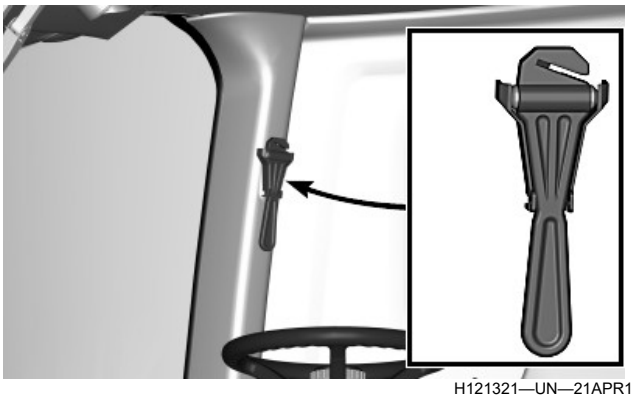
H97997—UN—15SEP10

A—Орқага юриш сигнали

Агар кўп функцияли дастак мотор ишлаётган пайтда орқага суриладиган бўлса, машина атрофидагиларни огоҳлантириш учун оператор орқага юраётгани ҳақида орқага юриш сигнали (A) овозли сигнал юборади.

OUO6075,0004FAE-UZ-15JAN21

Фавқулодда чиқиш



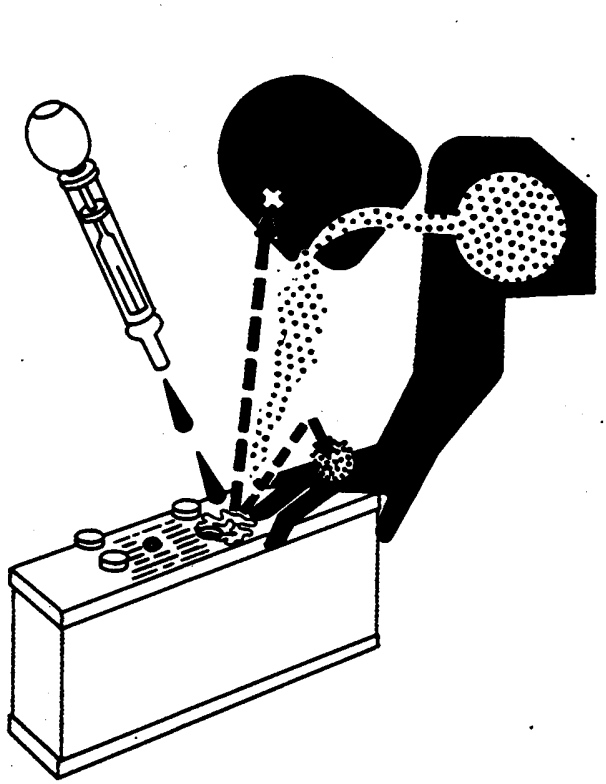
H121321—UN—21APR17

Кабинадан фавқулодда чиқиш учун хавфсизлик камарини кесиб, ойнани болға билан синдириш мумкин.

OUO6075,0004722-UZ-21APR17

Аккумуляторларни хавфсиз сақлаш

TS204—UN—15APR13



TS203—UN—23AUG88

Аккумулятор гази портлаши мумкин. Аккумуляторларга учқун ва алангани яқинлаштирманг. Аккумуляторнинг электролит миқдорини текшириш учун фонардан фойдаланинг.

Ҳеч қачон устунлари орасига металл буюм қўйиш орқали аккумулятор зарядини текширманг. Вольтметр ёки гидрометр ишлатинг.

Доим аккумуляторнинг ерга уланган (-) зажимини биринчи навбатда олиб ташланг ва ерга уланган зажимни охирида алмаштиринг.

Аккумулятор электролитидаги сульфат кислота заҳарли бўлиб, терини куйдириши, кийимларни тешиши ва кўзга сачраганда кўр қилиб қўйиши мумкин.

Қуйидаги эҳтиёт чораларини кўринг:

- Аккумуляторларни ҳаво айланадиган жойда тўлдиринг.
- Кўзойнак ва резина қўлқоп тақиб олинг
- Аккумуляторларни тозалаш учун ҳаво пуркаманг
- Электролит қўшилганида буғида нафас олманг
- Электролитни сачратиб ёки тўкиб юборманг
- Батареяни кучайтириш ёки зарядлаш амалини тўғри бажаринг.

Агар кислота терига ёки кўзга тушса:

1. Терини сув билан чайиб ташланг.

2. Кислотани зарарсизлантириш учун ошхона содаси ёки лайм суртинг.
3. Кўзни сув билан 15-30 дақиқа чайинг. Дарҳол тиббий ёрдам олинг.

Агар кислота ютиб юборилса:

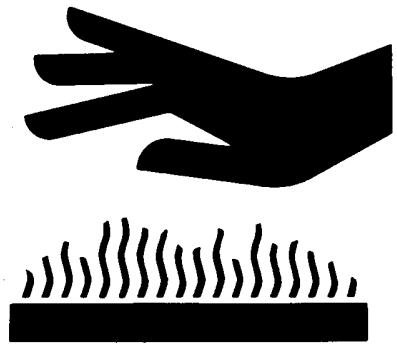
1. Мажбурлаб қайт қилманг.
2. Кўп миқдорда сув ёки сут ичинг, аммо 2 литрдан (2 квартадан) ошиб кетмасин.
3. Дарҳол тиббий ёрдам олинг.

ОГОҲЛАНТИРИШ: Аккумулятор штирлари, қисқичлари ва шу каби анжомларида қўрғошин ва қўрғошин бирикмалари бор, Калифорния штатида бу химикатлар саратон келтириб чиқаради ва репродуктив тизимга зарар келтиради, деб ҳисобланади. **Тегингандан кейин қўлингизни ювинг.**

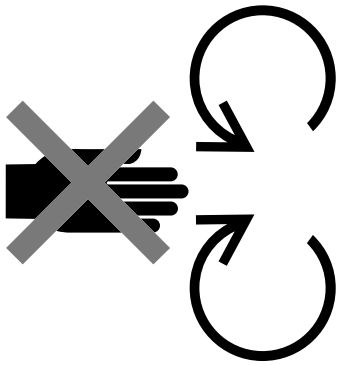
DX,WW,BATTERIES-UZ-02DEC10

Чиқариш фильтрини хавфсиз тозаланг

TS227—UN—15APR13



TS271—UN—23AUG88



TS1693—UN—09DEC09

Чиқариш фильтрини тозалаш пайтида узоқ вақт давомида мотор тез холостойда ва юқори ҳароратда ишлаши мумкин. Чиқаётган газлар ва фильтр қисмлари қизиб кетиб, одамни куйдириши, аланга чиқариши ёки оддий буюмларни эритиши мумкин.

Қайноқ газ ёки деталлардан шикастланиши ёки зарар кўриши мумкин бўлган одамлар, ҳайвонлар ёки иншоотлардан машинани узоқроқда тутинг. Чиқаётган газ яқинидаги ёнувчан материаллар ва буғлар туфайли ёнғин ёки портлаш хавфининг олдини олинг. Газ чиқариш туйнугини одамлардан ёки эриши, ёниши ёки портлаши мумкин бўлган нарсалардан узоқда тутинг.

Чиқариш фильтрини тозалаётганда ва ундан кейин машина атрофида тутаб ёнаётган чиқиндилар бўлмаслигини кузатиб туринг.

Мотор ишлаб турганида ёқилғи қуйилса, ёнғин ёки портлаш содир бўлиши мумкин. Ёқилғи қуйишдан олдин доим моторни ўчиринг ва тўкилган ёқилғини тозалаб олинг.

Машинани юк машинасида ташиётганда доим мотор ўчиқлигига амин бўлинг.

Газ чиқариш деталларига иссиқлигида тегинилса, жиддий жароҳат олиш мумкин.

Совимагунича бу деталларга тегинманг.

Агар сервис учун мотор ишлаб туриши керак бўлса:

- Фақат сервисга керак бўлган қисмларни ишга туширинг
- Оператор ўрнига ва машинага бошқалар яқинлашмасин

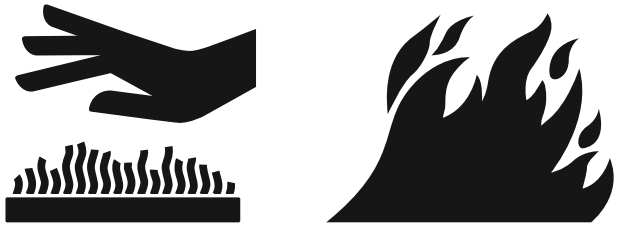
Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг.

Оператор ўрнини тарк этишдан олдин доим ҳаракатни тақиқланг (нейтрал), тўхтаб туриш тормозини босинг ва қурилма ёки ускуналардан қувватни узинг.

Машинани назоратсиз қолдиришдан олдин моторни ўчириб, калитни (агар мавжуд бўлса) чиқариб олинг.

OUO6075,0000E81-UZ-07FEB12

Қайноқ ҳаводан эҳтиёт бўлинг



RG17488—UN—21AUG09

Мотор ишлаб турганида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

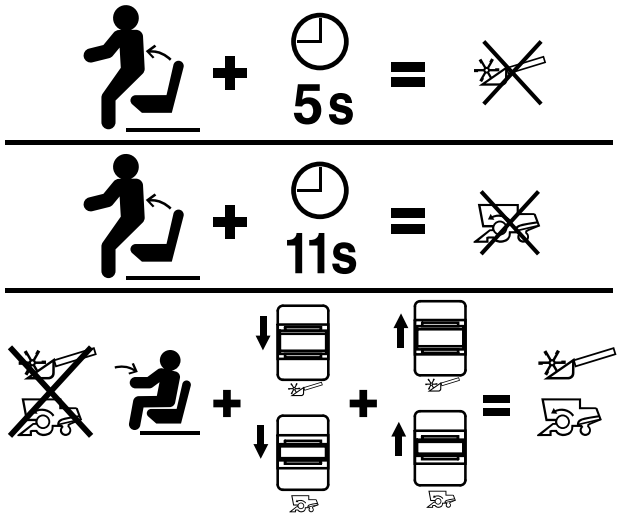
Ишлаётганида ҳаво чиқарадиган қисмлар ва қувурлар қизиб кетиши мумкин. Чиқаётган газлар ва қисмлар қизиб кетиб, одамни куйдириши, аланга чиқариши ёки оддий буюмларни эритиши мумкин.

DX,EXHAUST-UZ-20AUG09

Операторнинг жойидалиги тизими ва айланувчи сигнал тизими

Операторнинг жойидалиги тизими операторнинг борлигини билдиради. Оператор жойидан ташқарида бўлса, тизим қуйидаги тизимлар ишга тушишининг олдини олади:

- Сепаратор
- Ўроқ
- Бўшатиш шнеки
- AutoTrac™



H125008—UN—25SEP18

Агар оператор ўроқ ва/ёки сепаратор ишга туширилган ҳолда ўриндиқни 5 сониядан ортиқ тарк этса, ўроқ ва бўшатиш шнеки автоматик ўчирилади. 11 сониядан кейин сепаратор ва пропулция (фақат ProDrive™ ва ProDrive™ XL) ўчирилади. Агар оператор жойига қайтмаса, ўрим-йиғим функциялари ўчади. Ўрим-йиғим функциялари тўхтагунича чироқлар ёниб-ўчади ва сигнал чалинади. Мотор ишлашда давом этади.

Функцияларни қайта ишга тушириш учун оператор жойига қайтиши ва ҳар бир функцияни қайта ёқиши лозим.

OUO6075,00050B3-UZ-14MAY21

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

ProDrive — Deere & Company савдо белгиси

Хавфсизлик белгилари

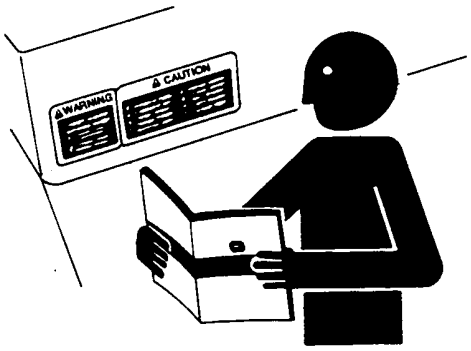
Хавфсизлик белгилари расмлари

TS231—UZ—17OCT19

Бу машинанинг бир нечта муҳим жойига қўйилган хавфсизлик белгилари эҳтимолий хатарларга эътибор қаратишга мўлжалланган. Хавф тури огоҳлантирувчи учбурчак ичидаги суратда тасвирланган. Унинг ёнидаги суратда жароҳатнинг олдини қандай қилиб олиш мумкинлиги тўғрисидаги маълумот акс этган. Шу хавфсизлик белгилари, уларнинг машинадаги жойлашуви ва қисқа тавсифи қуйида берилади.

OUO6075,0001163-UZ-19JUN12

Хавфсизлик белгиларини алмаштириш



TS201—UN—15APR13

Тушиб қолган ёки зиён етган белгиларни алмаштиринг. Хавфсизлик белгиларини қўйиш жойларини шу қўлланмадан топинг.

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

DX,SIGNS-UZ-18AUG09

Олд кўриниш наклейкалари

H133907—UN—31MAR21

A наклейка (Қабул камераси текшириш эшиклари)

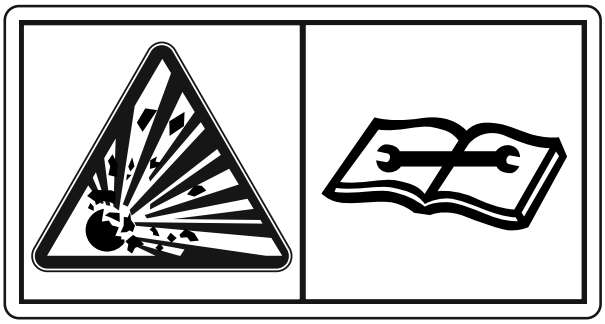
SSHXE137549XE—UN—22JAN20

A наклейка

ҚАЙД: Наклейка текшириш эшиклари оралиғида жойлашган.

Ҳаракатдаги қисмлар тегиб, жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Қабул камераси ҳаракати тўхтамагунича текширув эшигини очманг.

B наклейка (Тўплагич)



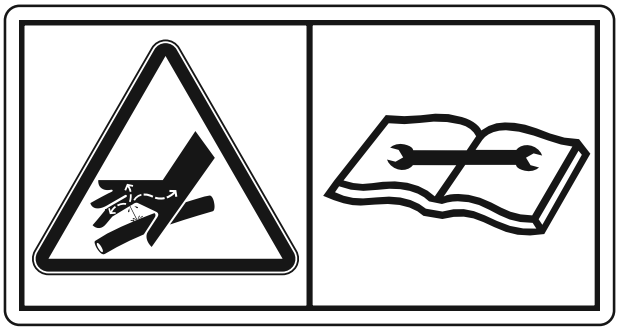
SSHXE147362XE—UN—21JAN20

B наклейка

ҚАЙД: Наклейка кабина тирговичидаги тўплагичда ва ProDrive™ трансмиссияли машиналарда бўлади.

Машина ҳаракатланиши ва босим остида суюқлик таъсирланиши сабабли шикастланишдан сақланинг. Тизимга сервис кўрсатишдан олдин босимни бўшатиш бўйича кўрсатмалар учун дилерга мурожаат қилинг.

C наклейка (Гидравлик мой ва газ босим остида)



SSHXE147014XE—UN—21JAN20

C наклейка

ҚАЙД: Наклейка кабина тирговичида ва ProDrive™ трансмиссияли машиналарда бўлади.

Босим остидаги гидравлик мой ва газ тегишидан жиддий жароҳат етишига йўл қўйманг.

Гидравлик деталларни ечиш, ажратиш ёки тўлдиришдан олдин:

1. Тизим гидравлик босимини бўшатинг. Тизим маълумотларини оператор қўлланмаси ва таъмирлаш қўлланмасидан олинг.
2. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

Аккумуляторни қайта тўлдириш учун ҚУРУҚ АЗОТдан фойдаланинг. Маҳаллий Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

ProDrive — Deere & Company савдо белгиси

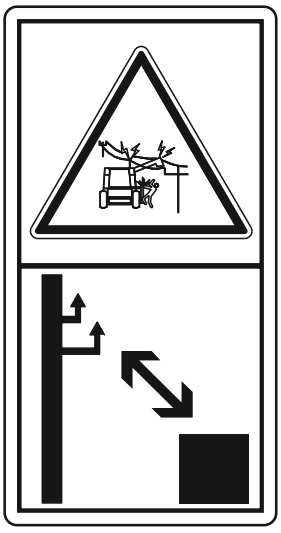
D наклейка (Тўхтаб туриш тормози)

SSHXE122761XE—UN—23JAN20

D наклейка

1. Йўлда юриш учун тормозларни бирлаштиринг.
2. Кабинадан чиқаётганда тўхтаб туриш тормозини фаоллаштиринг.
3. Машинани юргизишдан олдин тормозни бўшатинг.

E наклейка (Пастга осилиб турган электр симларидан эҳтиёт бўлинг)



SSHXE160769XE—UN—23JAN20

E наклейка

Ток уришидан жиддий жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Электр линияларига тегманг. Пастда жойлашган электр симлари яқинида ишлаётганда бункер қопламаларини пасайтиринг.

F наклейка (Бункер)

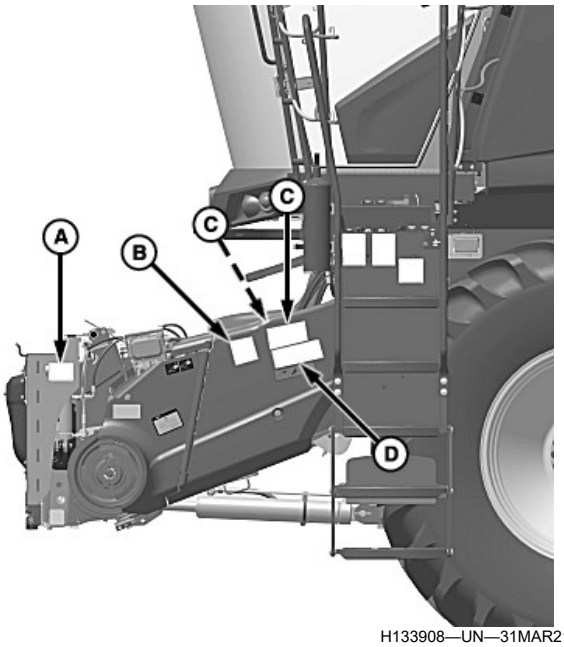
SSL64995XE—UN—22JAN20

F наклейка

Йиқилиб тушиб, жиддий жароҳат олиш мумкин. Бункерга бу жойдан кирманг.

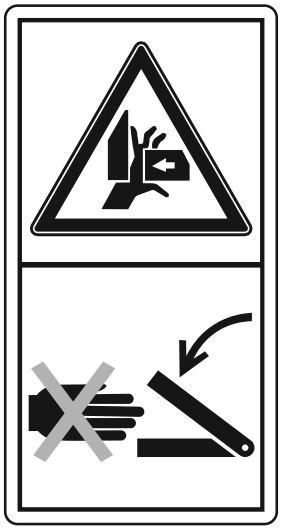
OUO6075,00050A3-UZ-12APR21

Чап кўриниш қабул камераси кабелининг наклейкалари



H133908—UN—31MAR21

A наклейка (Қабул камерасининг эгилиш рамаси)



SSH154128XE—UN—22JAN20

A наклейка

Ўроқ оғиши мумкин. Босиб қолиб, жароҳат олишдан сақланинг. Мотор ишлаб турганида яқинлашманг.

B наклейка (Қабул камераси тўсиғи)

SSZ60326XE—UN—22JAN20

B наклейка

Илашиб қолиб, жиддий жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Мотор ишлаб турганида асло тўсиқни кўтарманг. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

C наклейка (Қабул камераси хавфсизлик тиргаги)

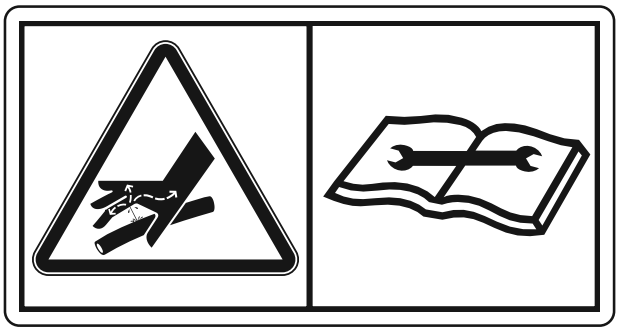
SSHXE123797—UN—06APR21

C наклейка

ҚАЙД: Наклейка тўсиқнинг ташқарисида ва ичкарисида жойлашган.

Эзиб ташлашидан сақланинг. Ўроқнинг тагига киришдан олдин уни ерга туширинг ёки қабул камерасини кўтариш цилиндрига хавфсизлик тиргагини қўйинг.

D наклейка (Гидравлик мой ва газ босим остида)



SSHXE147014XE—UN—21JAN20

D наклейка

Босим остидаги гидравлик мой ва газ тегишидан жиддий жароҳат етишига йўл қўйманг.

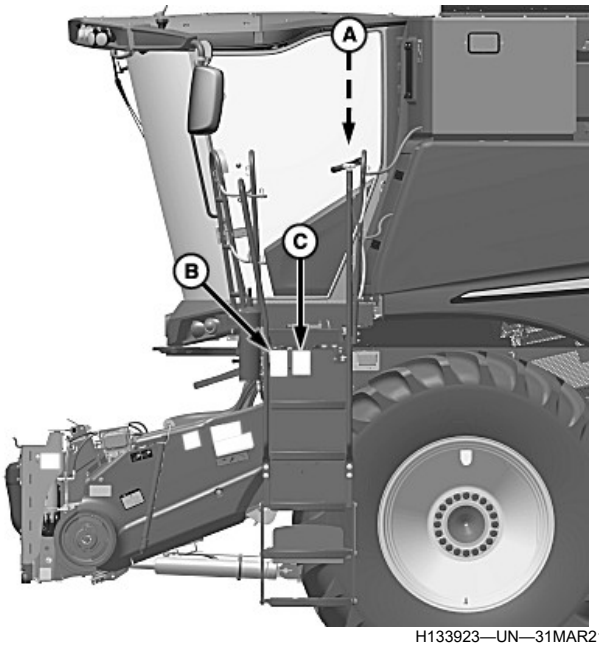
Гидравлик деталларни ечиш, ажратиш ёки тўлдиришдан олдин:

1. Тизим гидравлик босимини бўшатинг. Тизим маълумотларини оператор қўлланмаси ва таъмирлаш қўлланмасидан олинг.
2. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

Аккумуляторни қайта тўлдириш учун ҚУРУҚ АЗОТдан фойдаланинг. Маҳаллий Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,00050A6-UZ-12APR21

Чап кабина кўриниши наклейкалари ва кабина нарвони наклейкалари



H133923—UN—31MAR21

A наклейка (Хавфсизлик камари)

SSHXE122760XE—UN—22JAN20

A наклейка

Ўргатиш ўриндиғи фақат операторларга ўргатиш ва машина муаммоларини диагностика қилиш учун мўлжалланган. Болалар ва бошқа йўловчиларни миндирманг. Машинани ишлатаётганда ёки кузатувчи сифатида унда бўлганда хавфсизлик камарини тақинг.

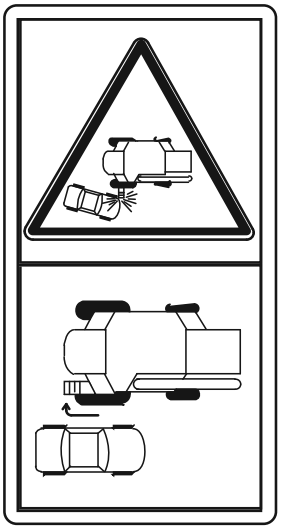
B наклейка (Кабина/платформага чиқиш нарвони)

SSL64995XE—UN—22JAN20

B наклейка

Йиқилиб тушиб, жиддий жароҳат олиш мумкин. Комбайн юраётганида нарвонга чиқиб олманг.

C наклейка (Йўл-транспорт ҳодисасига йўл қўйманг)



SSH174284XE—UN—22JAN20

C наклейка

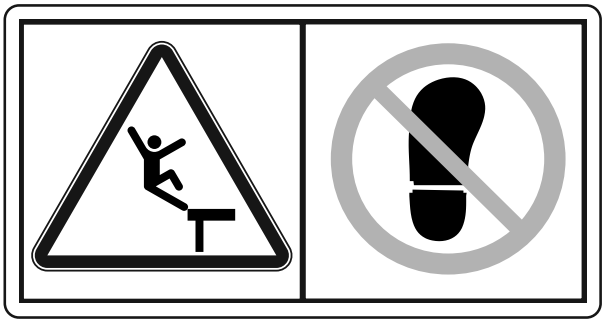
Йўл-транспорт ҳодисаси туфайли жиддий жароҳат ёки ўлимдан сақланинг. Катта йўлларда комбайнни ҳайдашдан олдин осма нарвонни доимо маҳкамланган ҳолатга ўтказинг.

OUO6075,00050A7-UZ-31MAR21

Чап кўриниш наклейкалари

H133910—UN—09APR21

A наклейка (Бункердан эҳтиёт бўлинг)

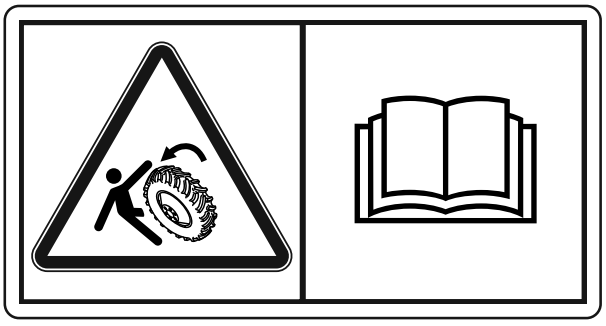


SSHXE123803XE—UN—21JAN20

A наклейка

Йиқилиб тушиб, жиддий жароҳат олиш мумкин. Бункер қопқоқлари устида турманг ёки юрманг.

B наклейка (иккиталик ғилдирак) (жиҳозланган бўлса)



SSHXE150074XE—UN—21JAN20

B наклейка

ҚАЙД: Наклейка иккиталик ғилдиракларда жойлашган.

- Иккиталик ғилдиракларда вазннинг силжиш маркази бўлади. Жароҳатланишнинг олдини олиш учун икки нафар одам ғилдиракларни йўналтирувчи шпилькалар ёрдамида ўрнатиши ва ечиб олиши керак.
- Машинани кўтариш учун домкратдан фойдаланинг. Машинани блоклар билан тиранг. Машинани ерга туширишдан аввал барча ғилдирак болтларини ўрнатинг.
- Оператор қўлланмасига қаранг

C наклейка (Чап асбоблар қутиси ёки тўсиқ)

SSZ60326XE—UN—22JAN20

C наклейка

Илашиб қолиб жиддий жароҳат олиш хавфидан эҳтиёт бўлинг. Мотор ишлаб турганида асло тўсиқни кўтарманг. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

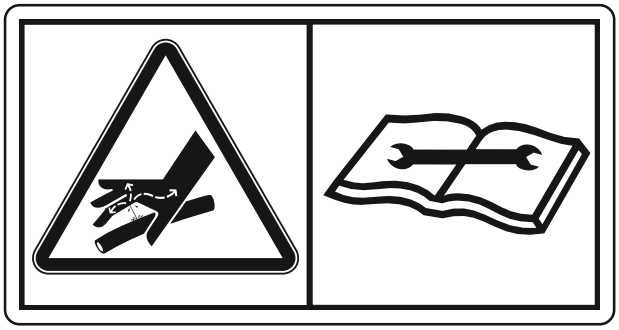
D наклейка (Бункер тозалаш эшиклари)

SSHXE137549XE—UN—22JAN20

D наклейка

Илашиб қолиб, жиддий жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Тозалаш эшикчаларини очишдан аввал моторни тўхтатинг ва калитни чиқариб олинг.

E ва F наклейка (Гидравлик мой ва газ босим остида)



SSHXE147014XE—UN—21JAN20

E ва F наклейка

ҚАЙД: E наклейка S760 ва S770 машиналарда ва F наклейка S780, S785 ва S790 машиналарда бўлади.

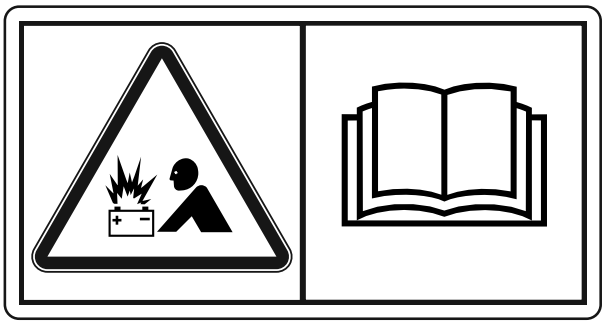
Босим остидаги гидравлик мой ва газ тегишидан жиддий жароҳат етишига йўл қўйманг.

Гидравлик деталларни ечиш, ажратиш ёки тўлдиришдан олдин:

1. Тизим гидравлик босимини бўшатинг. Тизим маълумотларини оператор қўлланмаси ва таъмирлаш қўлланмасидан олинг.
2. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

Аккумуляторни қайта тўлдириш учун ҚУРУҚ АЗОТдан фойдаланинг. Маҳаллий Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

G наклейка (аккумулятор қутиси)



SSHXE137560XE—UN—21JAN20

G наклейка

ҚАЙД: Наклейка S780, S785 ва S790 машиналарда бўлади.

Портлаш сабабли жиддий жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Агар аккумулятор қутиси тўғри шамаллатиб турилмаса, у ерда водород гази тўпланиши мумкин. Ҳар доим батареялар ёки

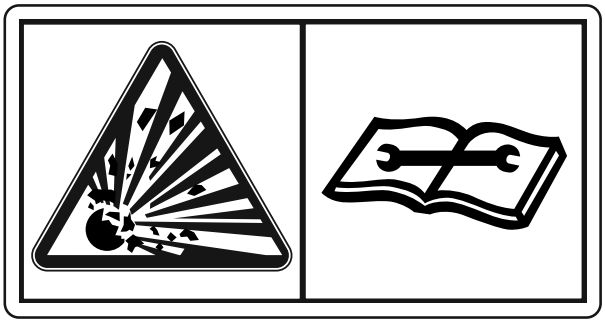
аккумулятор қутисига техник хизмат кўрсатилгандан сўнг, шамоллатиш найчаларини қайта ўрнатинг.

OUO6075,00050B6-UZ-07APR21

Чап кўриниш наклейкалари давоми

H133911—UN—09APR21

A наклейка (Тўплагич)



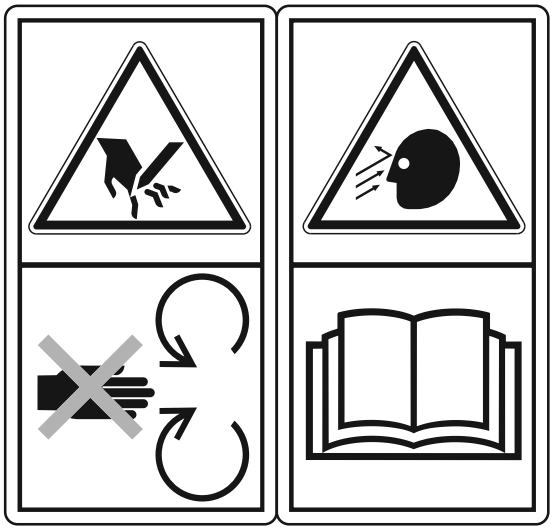
SSHXE147362XE—UN—21JAN20

A наклейка

ҚАЙД: Наклейка S760 ва S770 машиналарда бўлади.

Машина ҳаракатланиши ва босим остида суюқлик таъсирланиши сабабли шикастланишдан сақланинг. Тизимга сервис кўрсатишдан олдин босимни бўшатиш бўйича кўрсатмалар учун дилерга мурожаат қилинг.

B наклейка (Ҳаво компрессор тизими) (агар жиҳозланган бўлса)



SSHXE94451XE—UN—23JAN20

B наклейка

Ҳаво компрессори ишлаётганда мотор қисмлари айланади. Ҳаво компрессори тизимидан фойдаланаётганда ҳаракатланувчи қисмлардан эҳтиёт бўлинг.

Юқори босимдаги пневматик тизимдан чиқинди ёки қисмлар отилиб чиқиши мумкин. Ҳимоя воситаларини тақинг. Пневматик тизимида сервис ишларидан аввал оператор қўлланмасига қаранг.

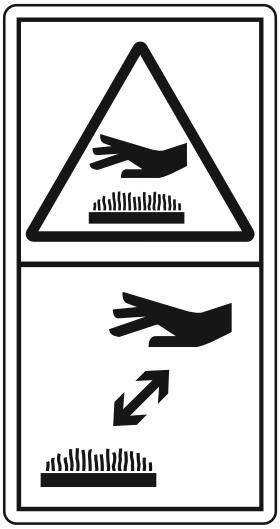
C наклейка (Сепараторни текшириш эшиги)

SSHXE137549XE—UN—22JAN20

C наклейка

Ҳаракатдаги қисмлар тегиб, жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Сепаратор ҳаракати тўхтамагунича текширув эшигини очманг.

D наклейка (Чиқаётган газлар ҳарорати) (Final Tier 4/Stage V)



SSHXE69987XE—UN—23JAN20

D наклейка

Ҳаво чиқарадиган қисмлар қайноқ бўлиши мумкин. Жиддий куймаслик учун ҳаво чиқарадиган қисмларга яқинлашманг.

E наклейка (Тортадиган йиғилувчи бўшатиш шнеки)

SSHXE150359XE—UN—22JAN20

E наклейка

Агар бўшатиш шнеки редуктори ишламай қолса, бўшатиш шнеки қулфдан чиқариш штифтини қулфланган ҳолатга қўйинг.

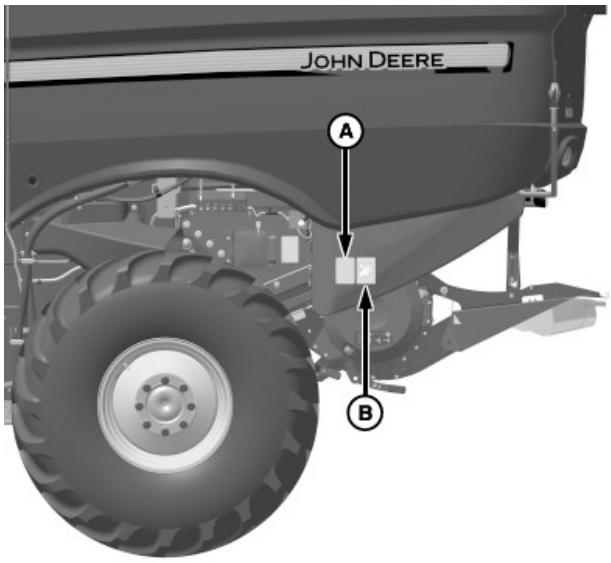
Қулфдан чиқариш штифтига етиш учун мутаносиб юклаш оғирлигига эга нарвон ёки унинг эквивалентидан фойдаланинг. Мотор платформаси орқали шнекга киришга ҳаракат қилманг.

Шнек шарнири қисмларидан жароҳат олманг.

Редуктор ечиб олинганда қўлларингизни қисилиб қолиш нуқталаридан олинг, чунки шнек тўсатдан ишлаб кетиши мумкин.

OUO6075,00050A9-UZ-12APR21

Чап кўриниш қолдиқ наклейкалари (Қирққич)



H133984—UN—06APR21

A наклейка (Қирққичнинг учувчан қолдиқлари)

SSHXE137555XE—UN—22JAN20

A наклейка

Отилган жисмлардан жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Мотор ишлаб турганида яқинлашманг.

B наклейка (Қирққич тиғлари)

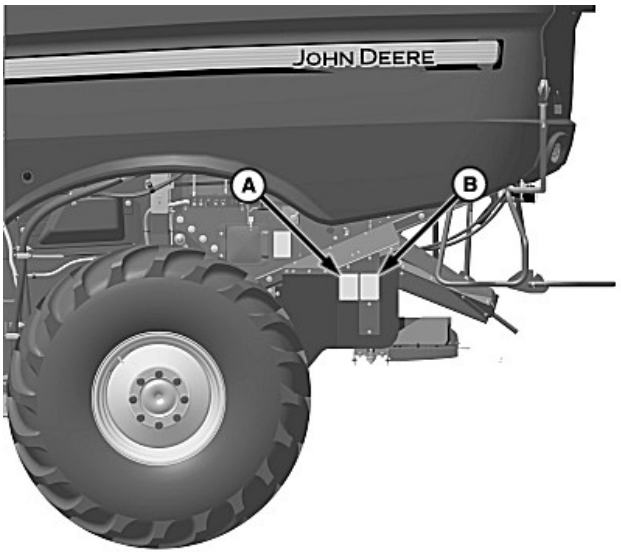
SSHXE159567XE—UN—22JAN20

B наклейка

Қирққич тиғлари тегишидан жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Қирққич уюмлагич ҳолатида айланади. Яқинлашманг.

OUO6075,00050AA-UZ-06APR21

Чап кўриниш қолдиқ наклейкалари (Сочгич)



H133986—UN—06APR21

А наклейка (Сочгич қулфланиши)

SSHXE150334—UN—06APR21

А наклейка

Урилиш оқибатидаги жиддий жароҳат ёки ўлимдан эҳтиёт бўлинг. Кўтарилган сочгичга техник хизмат кўрсатишдан аввал туташтирувчи штифтни жойига тўлиқ киргизинг.

В наклейка (Сочгичнинг учувчан қолдиқлари)

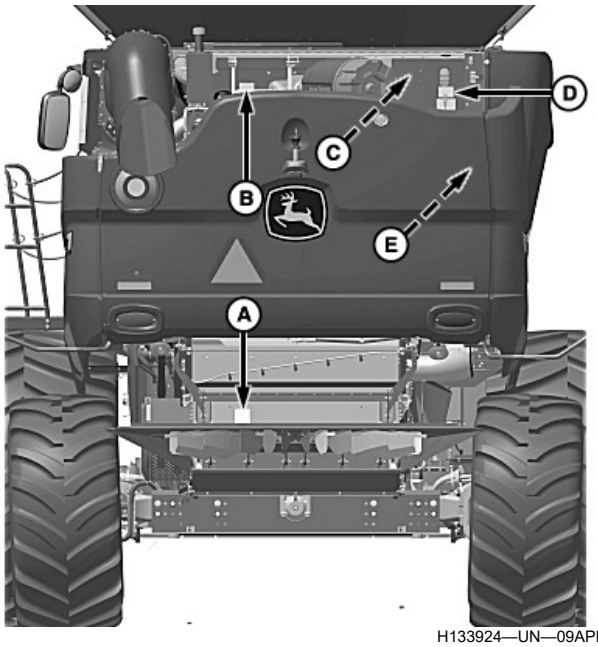
SSHXE137555XE—UN—22JAN20

В наклейка

Отилган жисмлардан жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Мотор ишлаб турганида яқинлашманг.

OUO6075,00050AB-UZ-06APR21

Орқа кўриниш наклейкалари ва моторни кўриш наклейкалари



H133924—UN—09APR21

A наклейка (Қирққичнинг учувчан қолдиқлари)

SSHXE137555XE—UN—22JAN20

A наклейка

Отилган жисмлардан жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Мотор ишлаб турганида яқинлашманг.

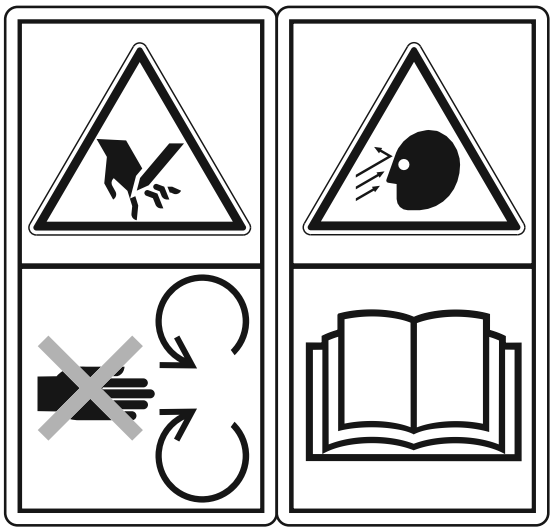
B наклейка (Бункер)

SSHXE123805XE—UN—23JAN20

B наклейка

Илашиб қолиб, жиддий жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Мотор ишлаб турганида бункерга кирманг.

C наклейка (Ҳаво компрессор тизими) (агар жиҳозланган бўлса)



SSHXE94451XE—UN—23JAN20

C наклейка

Ҳаво компрессори ишлаётганда мотор қисмлари айланади. Ҳаво компрессори тизимидан фойдаланаётганда ҳаракатланувчи қисмлардан эҳтиёт бўлинг.

Юқори босимдаги пневматик тизимдан чиқинди ёки қисмлар отилиб чиқиши мумкин. Ҳимоя воситаларини тақинг. Пневматик тизимида сервис ишларидан аввал оператор қўлланмасига қаранг.

D наклейка (Ёнғинга йўл қўйманг)

SSFH309021XE—UN—21JAN20

D наклейка

Қурилмаларда ёнғинга йўл қўйманг. Мотор бўлмасида, мотор устида ёки ҳаракатланаётган қисмлар атрофида чори, барг ёки поя қолдиқлари йиғилса, ёнғин келтириб чиқариши мумкин. Шу жойларни мунтазам текшириб, тозалаб туринг.

E наклейка (Орқа кириш нарвони ва сервис платформаси)

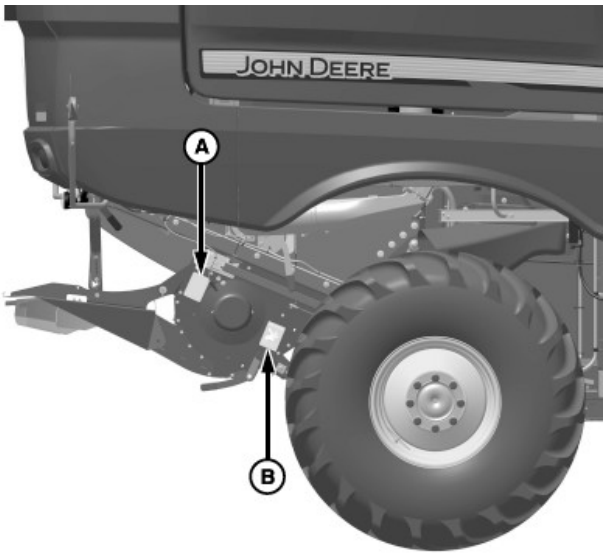
SSL64995XE—UN—22JAN20

E наклейка

Йиқилиб тушиб, жиддий жароҳат олиш мумкин. Машина юраётганида нарвонга чиқиб олманг.

OUO6075,00050AC-UZ-09APR21

Ўнг кўриниш қолдиқ наклейкалари (Қирққич)



H133985—UN—06APR21

A наклейка (Қирққичнинг учувчан қолдиқлари)

SSHXE137555XE—UN—22JAN20

A наклейка

Отилган жисмлардан жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Мотор ишлаб турганида яқинлашманг.

B наклейка (Қирққич тиғлари)

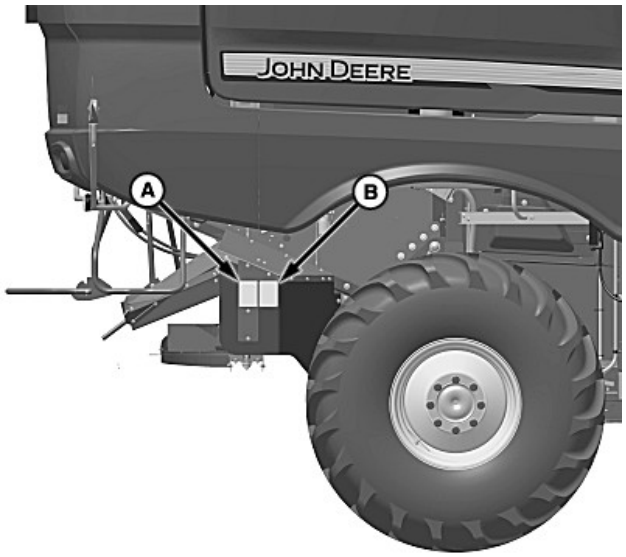
SSHXE159567XE—UN—22JAN20

B наклейка

Қирққич тиғлари тегишидан жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Қирққич уюмлагич ҳолатида айланади. Яқинлашманг.

OUO6075,00050AD-UZ-06APR21

Ўнг кўриниш қолдиқ наклейкалари (Сочгич)



H133987—UN—06APR21

А наклейка (Сочгич қулфланиши)

SSHXE150334—UN—06APR21

А наклейка

Урилиш оқибатидаги жиддий жароҳат ёки ўлимдан эҳтиёт бўлинг. Кўтарилган сочгичга техник хизмат кўрсатишдан аввал туташтирувчи штифтни жойига тўлиқ киргизинг.

В наклейка (Сочгичнинг учувчан қолдиқлари)

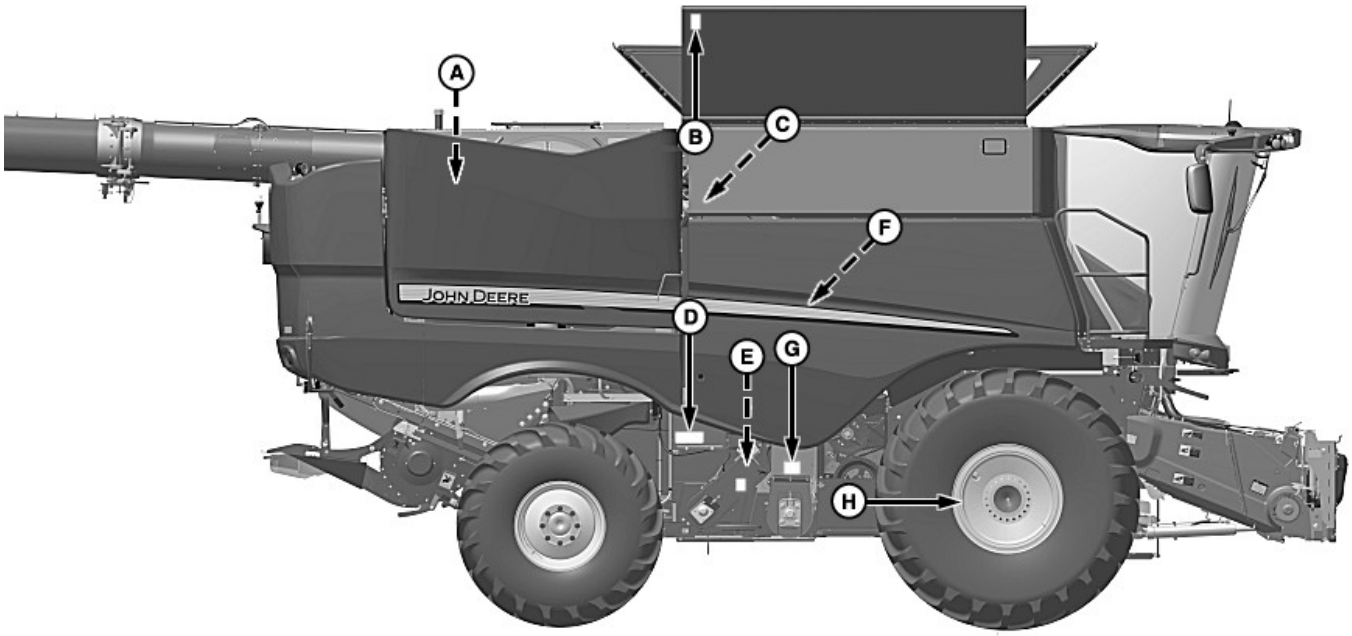
SSHXE137555XE—UN—22JAN20

В наклейка

Отилган жисмлардан жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Мотор ишлаб турганида яқинлашманг.

OUO6075,00050AE-UZ-06APR21

Ўнг кўриниш наклейкалари



H135690—UN—26MAY22

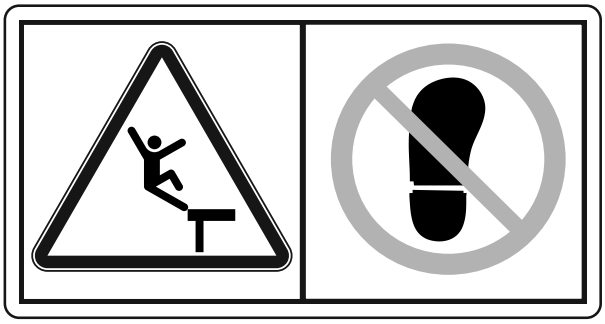
A наклейка (Айланувчи панжара қопқоғи ва радиатор вентилятори)

SSHXE137549XE—UN—22JAN20

A наклейка

Айланаётган вентилятор ва панжара қисмларидан жароҳат олманг. Айланадиган панжара қопқоғини очишдан олдин моторни ўчириб, калитни чиқариб олинг.

B наклейка (Бункердан эҳтиёт бўлинг)

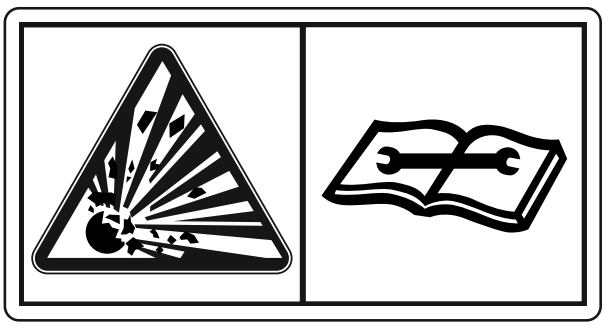


SSHXE123803XE—UN—21JAN20

B наклейка

Йиқилиб тушиб, жиддий жароҳат олиш мумкин. Бункер қопқоқлари устида турманг ёки юрманг.

C наклейка (Ҳаво компрессори баки) (жиҳозланган бўлса)

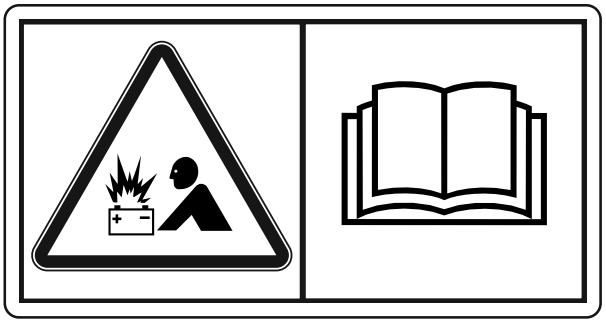


SSHXE147362XE—UN—21JAN20

C наклейка

Ҳаво резервуари юқори босимда. Хизмат кўрсатишда шахсий ҳимоя воситасини кийинг. Техник хизмат кўрсатишдан аввал бутун тизимнинг ҳаво босимини бўшатинг.

D наклейка (аккумулятор қутиси)



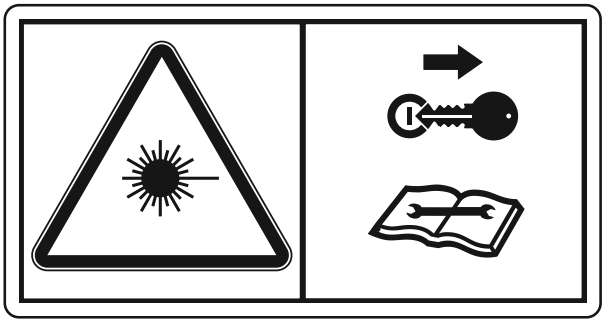
SSHXE137560XE—UN—21JAN20

D наклейка

ҚАЙД: Наклейка S760 ва S770 машиналарда бўлади.

Портлаш сабабли жиддий жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Агар аккумулятор қутиси тўғри шамаллатиб турилмаса, у ерда водород гази тўпланиши мумкин. Ҳар доим батареялар ёки аккумулятор қутисига техник хизмат кўрсатилгандан сўнг, шамоллатиш найчаларини қайта ўрнатинг.

E наклейка (Янчилмаган дон элеватори датчиги лазери)



SSHXE151091XE—UN—21JAN20

E наклейка (2 та жой)

ҚАЙД: Наклейка жойи қипиқ элеваторининг услубига боғлиқ равишда фарқ қилади.

Кўзга тегишидан сақланинг. Сервис вақтида калитни чиқаринг.

F наклейка (Тоза дон элеватори камераси ёки намлик датчигининг четлови)

SSHXE172410XE—UN—22MAR21

F наклейка

Четловчи шнекка илашиб қолиб жиддий жароҳат олиш хавфидан эҳтиёт бўлинг. Тозалашдан аввал моторни ўчиринг ва калитни чиқариб олинг.

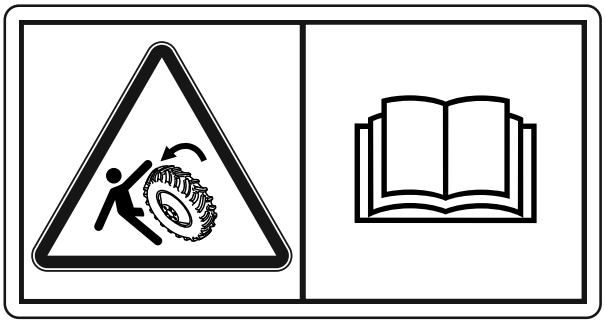
G наклейка (Тоза дон элеватори)

SSZ60326XE—UN—22JAN20

G наклейка

Илашиб қолиб жиддий жароҳат олиш хавфидан эҳтиёт бўлинг. Мотор ишлаб турганида асло тўсиқни кўтарманг. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

H наклейка (иккиталик ғилдирак) (жиҳозланган бўлса)



SSHXE150074XE—UN—21JAN20

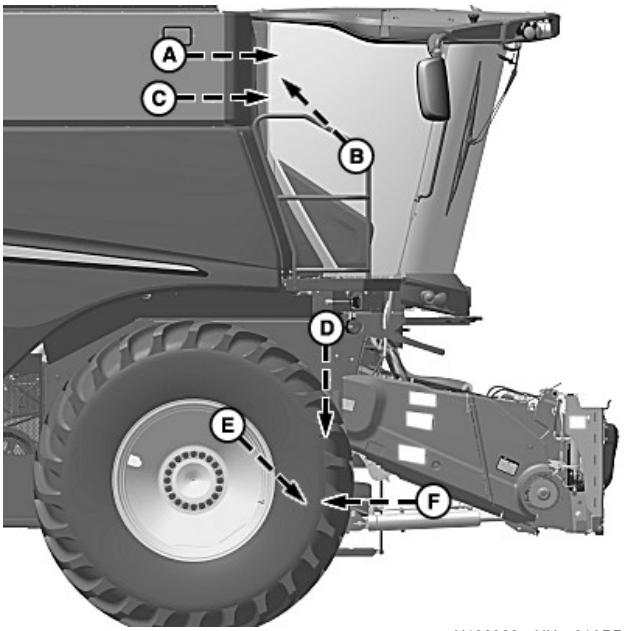
H наклейка

ҚАЙД: Наклейка иккиталик ғилдиракларда жойлашган.

- Жуфт ғилдиракларда вазннинг силжиш маркази бўлади. Жароҳатланишнинг олдини олиш учун икки нафар одам ғилдиракларни йўналтирувчи шпилькалар ёрдамида ўрнатиши ва ечиб олиши керак.
- Машинани кўтариш учун домкратдан фойдаланинг. Машинани блоклар билан тиранг. Машинани ерга туширишдан аввал барча ғилдирак болтларини ўрнатинг.
- Оператор қўлланмасига қаранг.

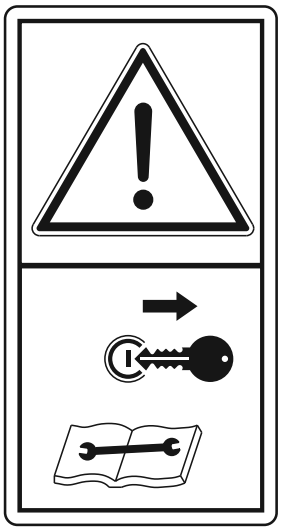
ouo6075,1653606429819-UZ-26MAY22

Ўнг кабинани кўриш наклейкалари ва ўнг кўриниш наклейкалари давоми



H133922—UN—01APR21

A наклейка (Таъмирлаш ва техник хизмат кўрсатиш)



SSZ59872XE—UN—22JAN20

A наклейка

Таъмирлаш ва техник хизмат кўрсатишдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Техник хизмат кўрсатиш амалларини оператор қўлланмасидан ўқинг.

B наклейка (Фавқулодда чиқиш)

SSHXE161095XE—UN—27FEB20

B наклейка

Кабинадан фавқулодда чиқиш учун хавфсизлик камарини кесиб, ойнани болға билан синдириш мумкин. Ойна алмаштириш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

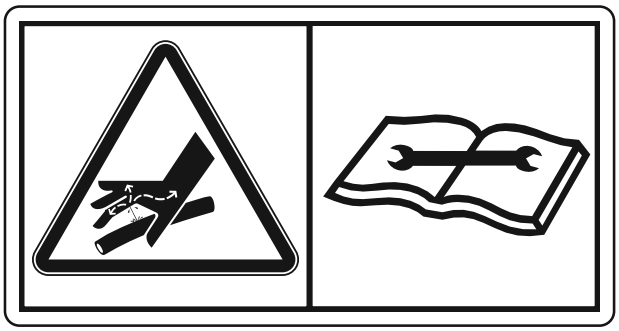
C наклейка (оператор қўлланмаси)

SSCC40740XE—UN—22JAN20

C наклейка

Оператор қўлланмаси машинани хавфсиз ишлатиш борасидаги барча муҳим маълумотларга эга. Бахтсиз ҳодисалардан сақланиш учун барча хавфсизлик қоидаларига риоя қилинг.

D наклейка (Гидравлик мой ва газ босим остида)



SSHXE147014XE—UN—21JAN20

D наклейка

ҚАЙД: Наклейка тош ажраткич эшигида ва ProDrive™ трансмиссияли машиналарда бўлади.

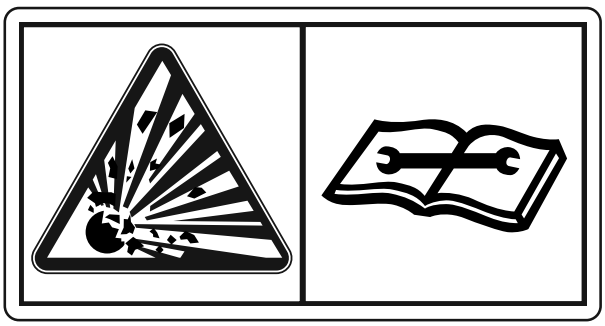
Босим остидаги гидравлик мой ва газ тегишидан жиддий жароҳат етишига йўл қўйманг.

Гидравлик деталларни ечиш, ажратиш ёки тўлдиришдан олдин:

1. Тизим гидравлик босимини бўшатинг. Тизим маълумотларини оператор қўлланмаси ва таъмирлаш қўлланмасидан олинг.
2. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

Аккумуляторни қайта тўлдириш учун ҚУРУҚ АЗОТдан фойдаланинг. Маҳаллий Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

E наклейка (Тўплагич)



SSHXE147362XE—UN—21JAN20

E наклейка

ҚАЙД: Наклейка фақат ProDrive™ трансмиссияли машиналарда бўлади.

Машина ҳаракатланиши ва босим остида суюқлик таъсирланиши сабабли шикастланишдан сақланинг. Тизимга сервис кўрсатишдан олдин босимни бўшатиш бўйича кўрсатмалар учун дилерга мурожаат қилинг.

ProDrive — Deere & Company савдо белгиси

F наклейка (Тош ажраткич)

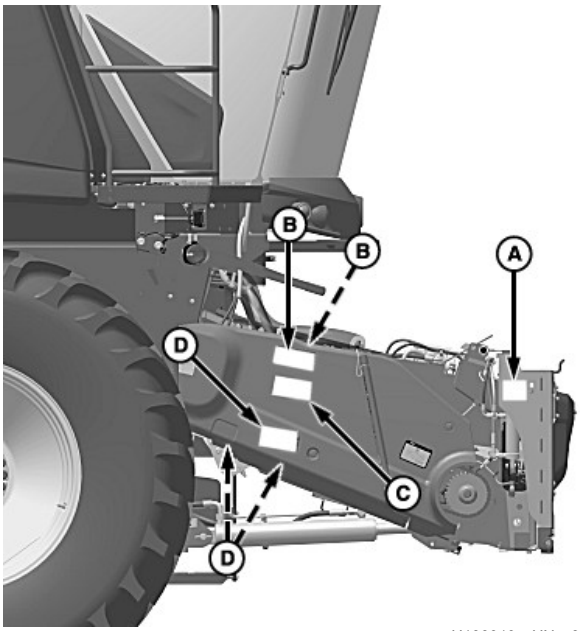
SSHXE137549XE—UN—22JAN20

F наклейка

Узатишни тезлаштиргичга илашиб қолиб, жиддий жароҳат олишдан сақланинг. Сепаратор ёнганда узатишни тезлаштиргич бурилади ва сепаратор ўчгандан сўнг секинлашади. Сепаратордаги барча ҳаракат тўхтамагунича тош ажраткични тозаламанг.

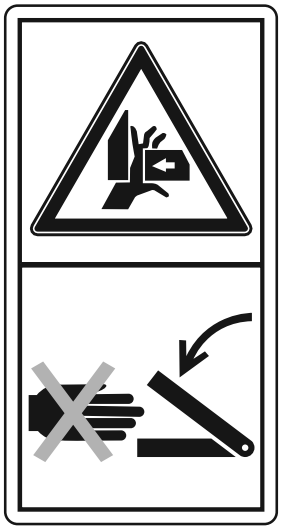
OUO6075,00050B0-UZ-12APR21

Ўнг кўриниш қабул камераси кабелининг наклейкалари



H133919—UN—31MAR21

A наклейка (Қабул камерасининг эгилиш рамаси)



SSH154128XE—UN—22JAN20

A наклейка

Ўроқ оғиши мумкин. Босиб қолиб, жароҳат олишдан сақланинг. Мотор ишлаб турганида яқинлашманг.

B наклейка (Қабул камераси хавфсизлик тиргаги)

SSHXE123797—UN—06APR21

B наклейка

ҚАЙД: Наклейка тўсиқнинг ташқарисида ва ичкарисида жойлашган.

Эзиб ташлашидан сақланинг. Ўроқнинг тагига киришдан олдин уни ерга тушириng ёки қабул камерасини кўтариш цилиндрига хавфсизлик тиргагини қўйинг.

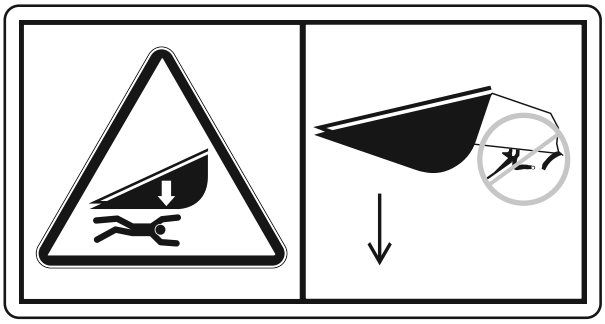
C наклейка (Қабул камераси конвейери узатиш тўсиғи)

SSHXE152718XE—UN—20APR21

C наклейка

Занжирга илашиб қолиб жиддий жароҳат олиш хавфидан эҳтиёт бўлинг. Мотор ишлаб турганида асло тўсиқни кўтарманг. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

D наклейка (Қабул камераси узатиш ликопчаси лўкидони)



SSHXE159942—UN—06APR21

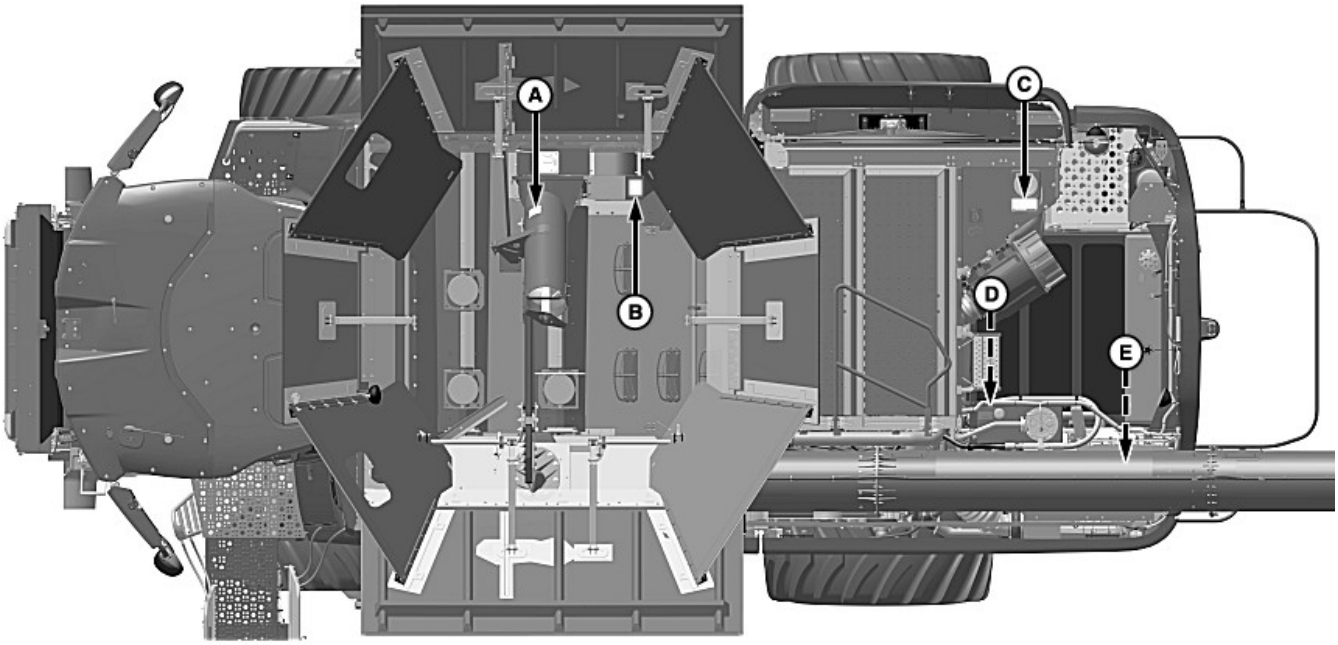
D наклейка

ҚАЙД: Наклейка қабул камераси тўсиғининг ичкариси ҳамда ташқарисида ва узатиш ликопчаси дастаги ёнида жойлашган.

Эзиб ташлашидан сақланинг. Ўроқнинг тагига киришдан олдин уни ерга туширинг ёки қабул камерасини кўтариш цилиндрига хавфсизлик тиргагини қўйинг.

OUO6075,00050B1-UZ-20APR21

Юқоридан кўриниш наклейкалари



H133920—UN—31MAR21

B наклейка (Тоза дон юклаш шнеки)

SSHXE137549XE—UN—22JAN20

A наклейка

Айланаётган шнек ва унинг қисмларидан жароҳат олманг:

Шнекни очиш ёки ёпишдан аввал моторни ўчиринг ва калитни олинг.

Шнекни ёпишда қўлларингизни қисилиб қолиш нуқталаридан олинг.

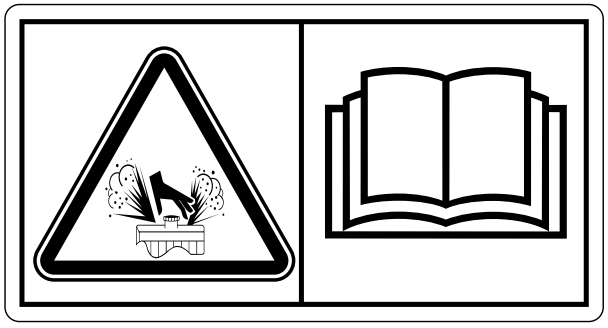
B наклейка (Тоза дон юклаш шнекидан эҳтиёт бўлинг)

SSZ60327XE—UN—22JAN20

B наклейка

Илашиб қолиб, жиддий жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Мотор ишлаб турганида бункерга кирманг.

C наклейка (Совитиш тизими)



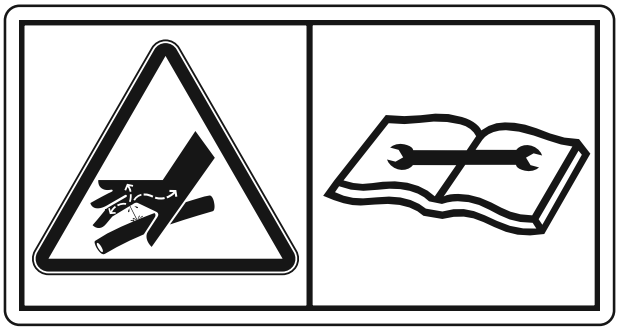
SSHXE123802—UN—06APR21

C наклейка

Совитиш тизими босим остида ишлайди. Буғ ва қайноқ модда отилиб чиқиши туфайли куймаслик учун:

1. Тизим совишини кутинг.
2. Қопқоқни секин бўшатинг.
3. Қопқоқни ечиб олишдан олдин босимни чиқариб юборинг.

D наклейка (Гидравлик мой ва газ босим остида)



SSHXE147014XE—UN—21JAN20

D наклейка

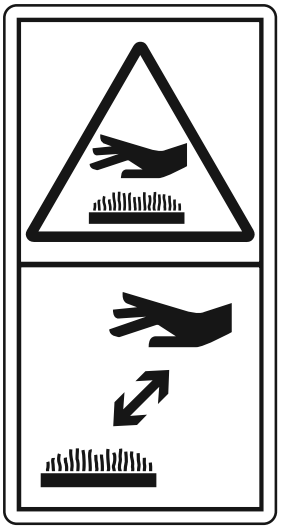
Босим остидаги гидравлик мой ва газ тегишидан жиддий жароҳат етишига йўл қўйманг.

Гидравлик деталларни ечиш, ажратиш ёки тўлдиришдан олдин:

1. Тизим гидравлик босимини бўшатинг. Тизим маълумотларини оператор қўлланмаси ва таъмирлаш қўлланмасидан олинг.
2. Моторни тўхтатиб, калитни чиқариб олинг.

Аккумуляторни қайта тўлдириш учун ҚУРУҚ АЗОТдан фойдаланинг. Маҳаллий Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

E наклейка (Чиқаётган газлар ҳарорати) (Final Tier 4/Stage V)



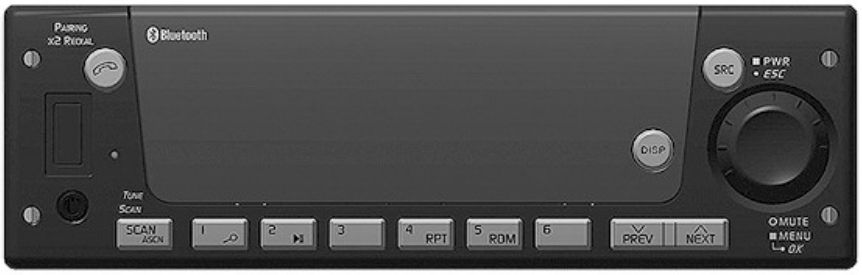
SSHXE69987XE—UN—23JAN20

E наклейка

Ҳаво чиқарадиган қисмлар қайноқ бўлиши мумкин. Жиддий куймаслик учун ҳаво чиқарадиган қисмларга яқинлашманг.

OUO6075,00050B2-UZ-05APR21

Радио турлари (опция)



H133675—UN—11MAR21

Асосий хусусиятлари	AM/FM радио	Ёрдамчи (жиҳозланган бўлса)	USB (жиҳозланган бўлса)	Bluetooth®	Сунъий йўлдошли радио тайёр	DAB+
Люкс тоифали радио тизими	X	X				
Премиум тоифали радио тизими	X	X	X	X[a]	X[b]	X[c]

Bluetooth — Bluetooth SIG қайд қилинган савдо белгиси
[a]Bluetooth® ҳамма жойда ҳам ишламаслиги мумкин.
[b]Европада ишламайди.
[c]Шимолий Америкада ишламайди.

OUO6075,000501B-UZ-08APR21

Ишлатилган радиолар

МУҲИМ: Ишлатилган радиони ўрнатиш ёки алмаштирмоқчи бўлсангиз, қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерингизга мурожаат қилинг.

OUO6075,0000B6E-UZ-21MAR11

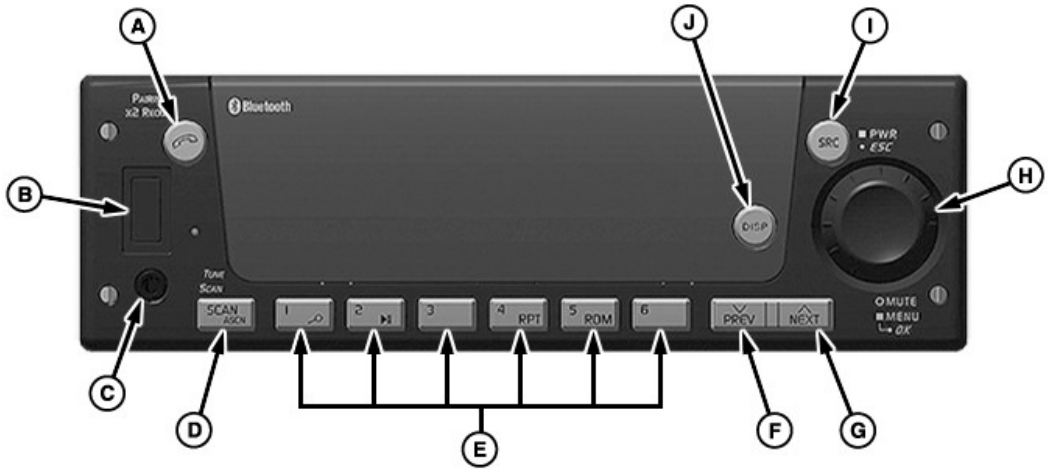
Маҳаллий ҳудуд частотаси учун радионi дастурлаш

ҚАЙД: Агар радио учун бошқача тюнер частотаси зарур бўлса, қўшимча маълумот учун John Deere дилерига мурожаат қилинг.

Тўлқин диапазонлари (Қўшма Штатлар / Канада)		Тўлқин диапазонлари (Бошқа барча давлатлар)	
FM	87.7—107.9 МГц	UKW (FM)	87.5—108.0 МГц
AM	530—1710 кГц	MW	522—1629 кГц
WX	162.4—162.55 МГц	LW	153—279 кГц

OUO6075,0004584-UZ-18JAN17

Радио бошқаруви элементлари



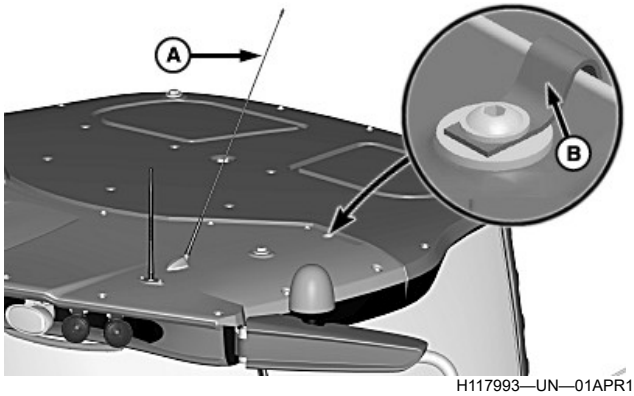
H127145—UN—05SEP19

A—Телефон
B—USB
C—Олд AUX кириш
D—SCAN/ASCN
E—Тугмалар блоки (1–6)
F—PREV
G—NEXT
H—Овоз баландлиги/Овозсиз/Меню/ОК
I—Манбани танлаш (SRC)/PWR/ESC
J—DISP

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун радионинг оператор қўлланмасига қаранг.

OUO6075,000501C-UZ-10MAR21

Радио антеннаси (A услуб)



H117993—UN—01APR16

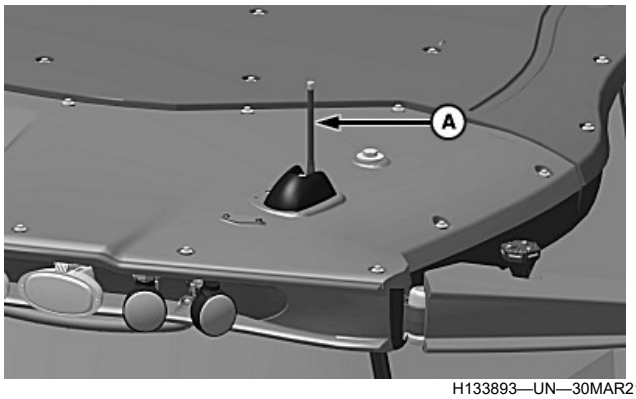
A—Радио антеннаси
B—Қисқич

МУҲИМ: Радио ишлатилмаётганида ёки машина бошқа жойга кўчирилаётганида радио антеннасини пасайтиринг ва қисқич билан қотиринг. Агар қисқич бўлмаса, радио антеннасини кабина томига тасма билан қотиринг.

Радиодан фойдаланаётганда қисқичдан (B) радио антеннасини (A) ечиб олинг.

OUO6075,00050D9-UZ-28APR21

Радио антеннаси (B услуб)



H133893—UN—30MAR21

A—Радио антеннаси

Далада ишлатиш

МУҲИМ: Шикастланишнинг олдини олиш учун радио антеннасини асосига бураб киритинг, чунки у қўлда қотирилади.

Радиодан фойдаланаётганда радио антеннасини (A) асосига бураб киритинг.

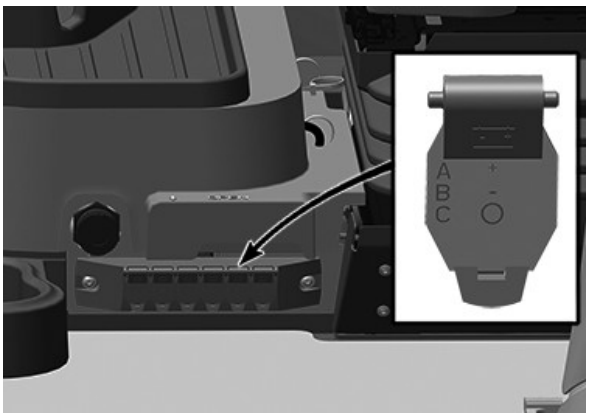
Йўлда ташиш ёки тиркамада ташиш

МУҲИМ: Агар радио ишлатилмаса ёки машина ташилаётганда, радио антеннасини ечиб олинг ва уни оператор ўриндиғининг орқасидаги сақлаш бўлмасига жойланг.

Машина ташилаётганда, радио антеннасини (A) асосидан бураб ечинг ва уни оператор ўриндиғининг орқасидаги сақлаш бўлмасида сақланг.

OUO6075,0005093-UZ-14MAY21

Алоқалар/CB радио сими



H118079—UN—19JAN17

Ёрдамчи розетка узайтиргичи

ҚАЙД: Переключатель учун максимал сарфланадиган электр қуввати 20 амперни, бирламчи электр занжири қуввати эса 30 амперни ташкил қилади.

- (A) ясси учлиги доимо тўғридан-тўғри мусбат бўлади.
- (B) ясси учлиги ерга уланган.
- (C) ясси учлиги қўшимча қувват манбасидир (ишга тушириш переключателида ЁҚИЛАДИ).

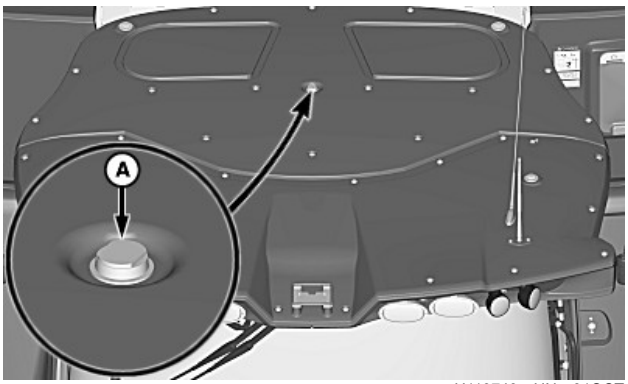
Қувват билан таъминлаш ва юқори ток сарфига эга 2-томонли радиони ерга улаш учун (A) ва (B) ясси учликдан фойдаланиш тавсия этилади. Бу оператордан 2-томонли радиони ўчириш ёки куннинг охирига келиб аккумуляторни узиш дастагидан фойдаланишни талаб қилади.

Қувват билан таъминлаш ва нормал ток сарфига эга 2-томонли радиони ерга улаш учун (B) ва (C) ясси учликдан фойдаланиш тавсия этилади. Оператор ўт олдиргични ЎЧИРАДИ, 2-томонли радио ҳам ЎЧИРИЛАДИ.

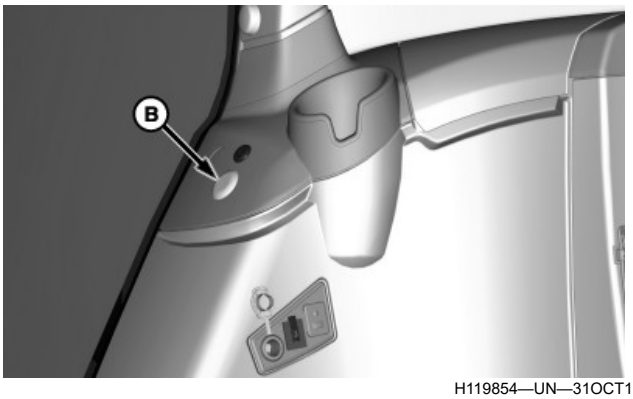
Батафсил маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004895-UZ-07FEB18

Алоқалар/CB радио ўрнатиш

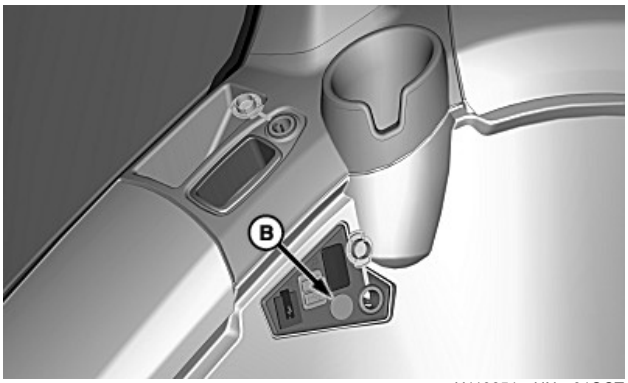


H119749—UN—31OCT16



H119854—UN—31OCT16

Антенна тешиги жойлашуви (люкс тоифали кабина жойлашуви)



H119851—UN—31OCT16

Антенна тешиги жойлашуви (премиум тоифали кабина жойлашуви)

A—Антеннани ўрнатиш
B—Тиқин

МУҲИМ: 3 ампердан юқори қийматни талаб қилувчи радиони ўрнатманг акс ҳолда электр тизими яхши ишламай қолиши мумкин.

Қўшимча алоқа радиосини ўрнатиш бўйича батафсил маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Антенна ўрни (A) кабина томининг марказида жойлашган.

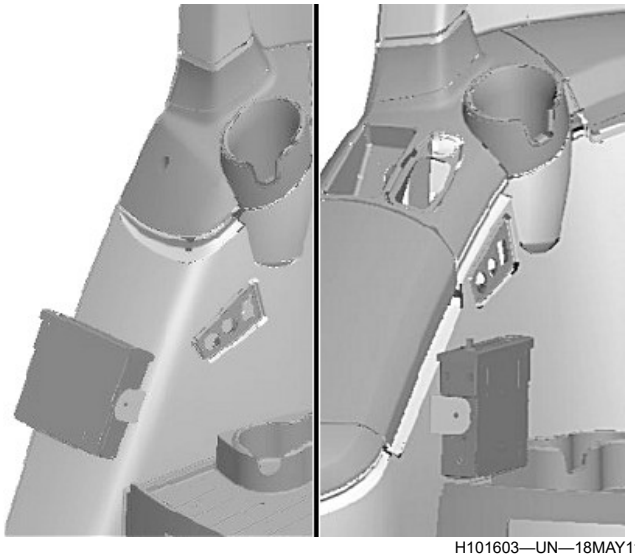
1. Антенна базасидан чангдан ҳимоя қилувчи қопқоқни олиб ташланг.
2. Антенна базасидан жез гайкани олиб ташланг.
3. Резина шайбани ташлаб юборинг.
4. Антенна базасини зичловчи ҳалқа пастга қараган ҳолатда қайта ўрнатинг.
5. Антеннани ўрнатинг.

Антенна кабели ўнг томон пультнинг ичида жойлашган.

1. Кўрсатилган турли жойлардан тиқинни (B) олиб ташланг.
2. Чашка учун тагликни ечиб олинг ва антенна кабелини жойланг.
3. Антенна кабелини тешик оғзи бўйлаб йўналтиринг.

H101604—UN—18MAY11

Орқа бурчак жойлашуви (ўнг томон орқа)



H101603—UN—18MAY11

Люкс тоифали кабина жойлашуви / премиум тоифали кабина жойлашуви

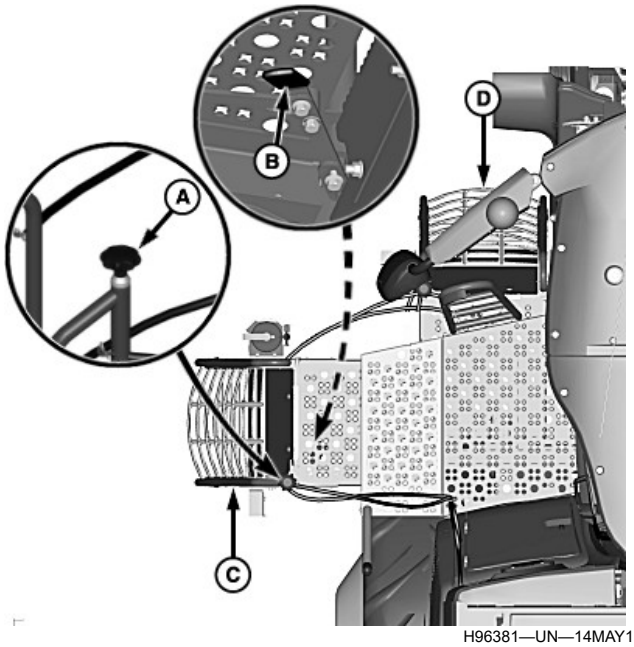
МУҲИМ: Бурчак қопламаси пармалашдан аввал ечиб олиниши керак. Тешик ковлаётганда ёки маҳкамлагични ўрнатаётганда кўрсатилган жойларда сим жгутлари ва совитиш тизими шлангларига тегиб кетишдан эҳтиёт бўлинг.

Ишлаб чиқарувчи тақдим этган кронштейнини жойлаштириш учун шаблон сифатида фойдаланинг ва кўрсатилган турли жойларда керагича тешик ковланг. Кронштейнни ўрнатиш учун гайка билан резьба кертиш винтлари ёки қалпоқчали винтларидан фойдаланинг.

ҚАЙД: Баъзи трансляция гуруҳлари ҳолат ресиверларига ҳалақит бериши мумкин. Агар ҳолат ресивери билан сигнал узилишлар кузатилса, бошқа трансляция гуруҳини танланг ёки Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

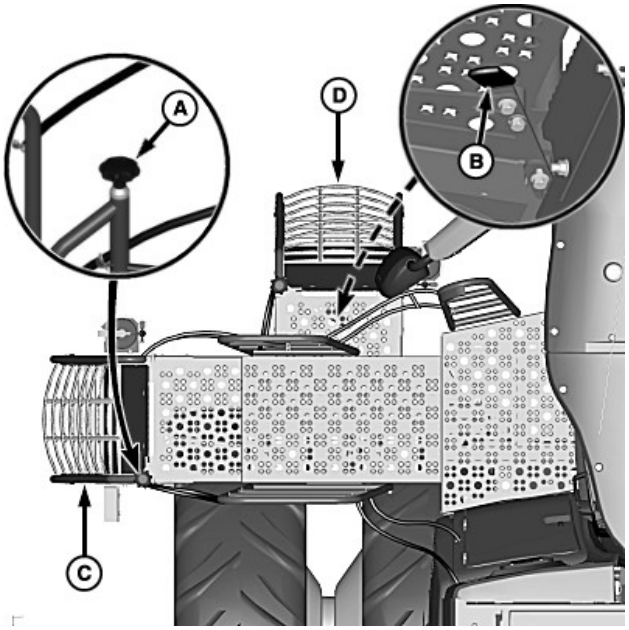
OUO6075,000439C-UZ-31OCT16

Кабина нарвони ҳолатлари



H96381—UN—14MAY10

Нарвон жойлари (бир шина конфигурацияси)



H96380—UN—14MAY10

Нарвон жойлари (қўш шина конфигурацияси)

A—Дастак
B—Ричаг
C—Дала ҳолати
D—Автойўлда ҳайдаш ҳолати

ДИҚҚАТ: Машина юраётганида олд ёки орқадаги нарвонга чиқиб олишга уринманг.

Нарвонни ердан ёки зинапоя майдончасидан дастак (A) ёки педал (B) билан керакли ҳолатга созлаш мумкин.

Агар нарвон лўкидони бўшаб қолган бўлса, фиксатор атрофини тозаланг. Бу жойда мой ёки смазкадан фойдаланманг.

Нарвонни олдинга ёки орқага чайқатинг ва уни қуйидаги ҳолатларда маҳкамланг:

- **Ҳолат (C):** даладаги нормал иш шароитлари учун.
- **Ҳолат (D):** машинани умумий фойдаланишдаги автойўлларда ҳаракатлантириш учун.

ДИҚҚАТ: Машина кенглигини қисқартириш ва габарит/авария чироқларини қарама-қарши томондан келаётган транспорт воситаларига нисбатан жойлаштириш учун катта йўлларда доим ташишдан олдин нарвонни (D) ҳолатга буринг.

OUO6075,0004563-UZ-08DEC16

Ўт ўчиргич (Европа)

H92841—UN—16SEP08

Умумий мақсадли кукунли/суюқ ўт ўчиргич

ДИҚҚАТ: Ўт ўчиргичлар маҳаллий ҳукумат қоидалари ва қонунларига мос келиши керак:

- **Умумий мақсадли кукунли ўт ўчиргич камида 6 кг (13 фунт) бўлади**
- **Прессланган суюқлик ўт ўчиргичи (жиҳозланган бўлса) минимал ҳажми 8 л (2.1 галлон)**

ҚАЙД: Кўрсатилган ўт ўчиргичлар мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

Умумий мақсадлар учун мўлжалланган кукунли ўт ўчиргич ва прессланган суюқ ўт ўчиргич ўрнатиш кронштейнлари билан машинага ўрнатилади.

Ўт ўчиргичдаги ёрлиқни ўқинг ва уни ишлатиш ва техник хизмат кўрсатиш бўйича кўрсатмалар билан танишинг. Ўт ўчиргич бўшатилгандан сўнг, қанча вақтда бўшатилишидан қатъи назар, уни тўлдириш ёки алмаштириш керак.

МУҲИМ: Прессланган суюқ ўт ўчиргич антифриз билан ҳимояланмагунча уни паст ҳарорат таъсиридан асранг. Батафсил маълумотни ўчиргичдаги наклейкадан ўқинг.

OUO6075,00042F6-UZ-20JUN16

Ўт ўчиргичлар (Австралия ва Янги Зеландия)

H117754—UN—17MAR16

Умумий мақсадли кукунли/суюқ ўт ўчиргич

ДИҚҚАТ: Ўт ўчиргичлар маҳаллий ҳукумат қоидалари ва қонунларига мос келиши керак:

- **Умумий мақсадли кукунли ўт ўчиргич камида 4 кг (10 фунт) бўлади**
- **Прессланган суюқлик ўт ўчиргичи минимал ҳажми 8 л (2.1 галлон)**

ҚАЙД: Кўрсатилган ўт ўчиргичлар мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

Умумий мақсадлар учун мўлжалланган кукунли ўт ўчиргич ва прессланган суюқ ўт ўчиргич ўрнатиш кронштейнлари билан машинага ўрнатилади.

Ўт ўчиргичдаги ёрлиқни ўқинг ва уни ишлатиш ва техник хизмат кўрсатиш бўйича кўрсатмалар билан танишинг. Ўт ўчиргич бўшатилгандан сўнг, қанча вақтда бўшатилишидан қатъи назар, уни тўлдириш ёки алмаштириш керак.

МУҲИМ: Прессланган суюқ ўт ўчиргич антифриз билан ҳимояланмагунча уни паст ҳарорат таъсиридан асранг. Батафсил маълумотни ўчиргичдаги наклейкадан ўқинг.

OUO6075,00042F7-UZ-20JUN16

Ўт ўчиргичлар (Евроосиё иқтисодий иттифоқи)

H117754—UN—17MAR16

Умумий мақсадли кукунли/суюқлик-кўпик бирлашмаси ўт ўчиргичи

ДИҚҚАТ: Ўт ўчиргичлар маҳаллий ҳукумат қоидалари ва қонунларига мос келиши керак:

- **Умумий мақсадли кукунли ўт ўчиргич камида 6 кг (13 фунт) бўлади**
- **Прессланган суюқлик-кўпик бирлашмаси ўт ўчиргичи минимал ҳажми 8 л (2.1 галлон)**

ҚАЙД: Кўрсатилган ўт ўчиргичлар мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

Умумий мақсадлар учун мўлжалланган кукунли ўт ўчиргич ва прессланган суюқ кўпик аралашмали ўт ўчиргич ўрнатиш кронштейнлари билан машинага ўрнатилади.

Ўт ўчиргичдаги ёрлиқни ўқинг ва уни ишлатиш ва техник хизмат кўрсатиш бўйича кўрсатмалар билан танишинг. Ўт ўчиргич бўшатилгандан сўнг, қанча вақтда бўшатилишидан қатъи назар, уни тўлдириш ёки алмаштириш керак.

МУҲИМ: Прессланган суюқ-кўпик аралашмали ўт ўчиргични паст ҳарорат таъсиридан асранг. Батафсил маълумотни ўчиргичдаги наклейкадан ўқинг.

OUO6075,00049FE-UZ-28JUN18

Ўт ўчиргич жойлари

H123653—UN—02MAR18

Олд ўт ўчиргич жойи

H123654—UN—02MAR18

Орқа ўт ўчиргич жойи

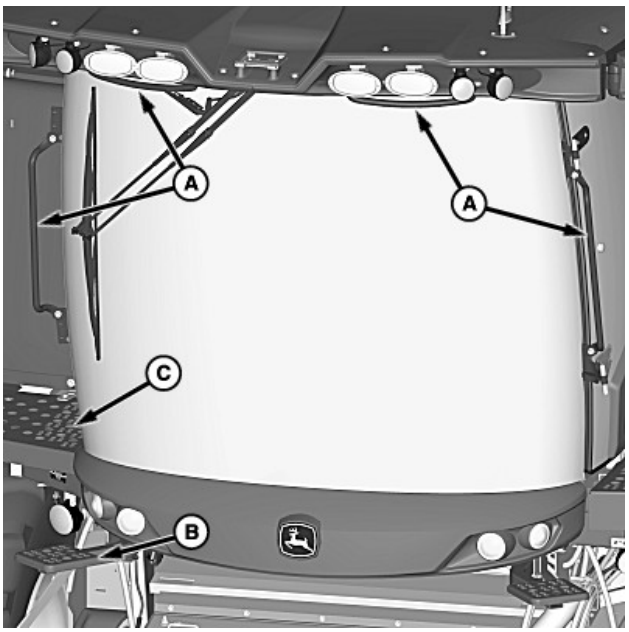
ҚАЙД: Кўрсатилган ўт ўчиргичлар мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

Умумий мақсадли ўт ўчиргич олд нарвон платформасида жойлашган.

Прессланган суюқлик ўт ўчиргичи (жиҳозланган бўлса) орқа ўнг моторга кириш эшигининг ичкарисида жойлашган.

OUO6075,0004911-UZ-02MAR18

Суянчиқлар ва ўнг майдонга кириш



H119679—UN—20OCT16

A—Суянчиқлар
B—Зинапоя
C—Майдон

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини тўлиқ кўтаринг ва қабул камераси кўтариш цилиндридаги хавфсизлик тиргагини туширинг.

МУҲИМ: Суянчиқдан фойдаланишдан олдин кабина эшигини ёпинг.

Ойнатозалагич ричагини қўлда ҳаракатлантирманг. Бу ойнатозалагич тизимига шикаст етказиши мумкин.

Кабинанинг чап томонини тозалаш учун нарвон ва майдондан фойдаланинг.

Чап томондаги зинадан фойдаланиб, қабул камерасига киринг.

Кабинанинг иккала томонида ва юқорисидаги суянчиқлардан (A) фойдаланинг.

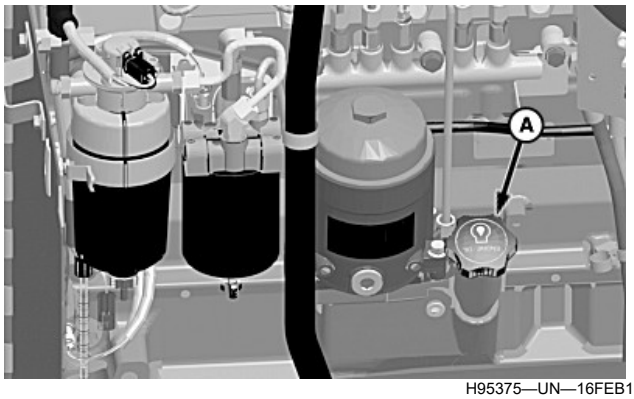
Ойнатозалагич ва сервис фаралари ёки олд кабина ойнасини тозалаш учун кўтарилган қабул камерасига чиқинг.

Кабинанинг ўнг томонини тозалаш учун зина (B) ва майдондан (C) фойдаланинг.

OUO6075,000439D-UZ-15DEC16

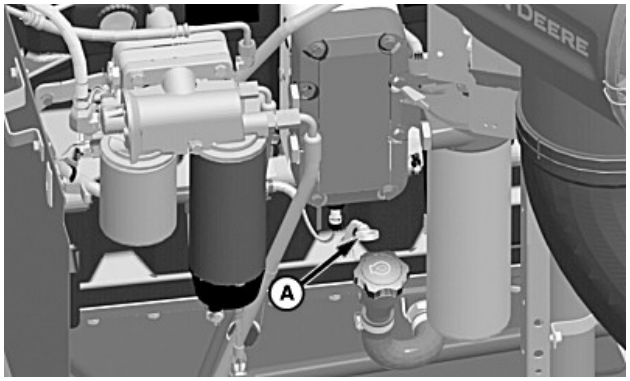
Моторни обкатка қилиш

Tier 2/Stage II



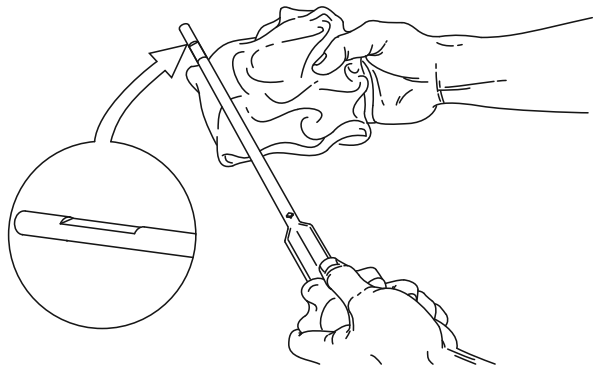
H95375—UN—16FEB10

A стиль



H95419—UN—19FEB10

B стиль



H112961—UN—17FEB15

A—Шчуп

Мотор заводда John Deere Break-In Plus™ мотор мойи билан тўлдирилган. Обкатка даврида керакли миқдорда ушлаб туриш учун Жон Дир Break-In Plus™ мотор мойини қуйинг.

Моторни турли шароитларда ишлатинг, айниқса битта жойда турмасдан, оғир юкланиш билан ишлатинг, шунда мотор деталлари жой-жойига тушади.

Агар янги ёки қайта қурилган моторни дастлабки ишлатишда Жон Дир Break-In™ мотор мойи ишлатилса, максимум 100 соатдан кейин мой билан фильтрни алмаштиринг.

Агар Жон Дир Break-In Plus™ мотор мойи ишлатилса, минимум 100 соатдан кейин, максимум Жон Дир Plus-50™ II ёки Plus-50™ мойи учун белгиланган вақтдан кейин мой билан фильтрни алмаштиринг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва солидоллар бўлимига қаранг.

МУҲИМ: Шчупдаги мой миқдори "ҚЎШИШ" белгисидан ПАСТГА тушмагунча мой қўшманг. Бу пайтда сарфланган мойнинг ўрнини қоплаш учун John Deere Break-In Plus™ мойи қуйилиши керак.

Янги мотор ёки капитал таъмирланган моторнинг обкаткаси даврида Plus-50™ ёки Plus-50™ II мотор мойини ИШЛАТМАНГ. Бу мойлар янги ёки капитал таъмирланган моторни кераклича обкаткадан чиқармайди.

Обкатка пайтида мотор мойи миқдорини тез-тез текшириб туринг. Агар бу пайтда мой қуйиш керак бўлса, John Deere Break-In Plus™ мойи қуйилгани маъқул.

МУҲИМ: Тўлдириш пайтида FULL (тўлиқ) белгисидан ОШИРМАНГ. Мой миқдорлари панжара белгилари доирасида бўлса, бу - иш учун маъқул келадиган даража ҳисобланади.

ҚАЙД: Қайишқоқлиги паст мой ишлатилса, сарфи ортиши мумкин. Мой миқдорини тез-тез текшириб туринг.

Мотор узоқ вақт холостойда ёки максимал юкланишда қолиб кетмасин. Агар мотор 5 дақиқадан ортиқ холостойда турадиган бўлса, моторни тўхтатинг.

Обкатка давридан кейин мотор мойи ва фильтрини алмаштиринг. Картерга John Deere Plus-50™ II, John Deere Plus-50™ ёки мавсумга мос қайишқоқлик даражасидаги мой қуйинг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва солидоллар бўлимига қаранг.

ҚАЙД: Мой миқдорини текшириш учун шчупни олишдан олдин у корпусга тўлиқ буралгани ёки тиқилганини текширинг.

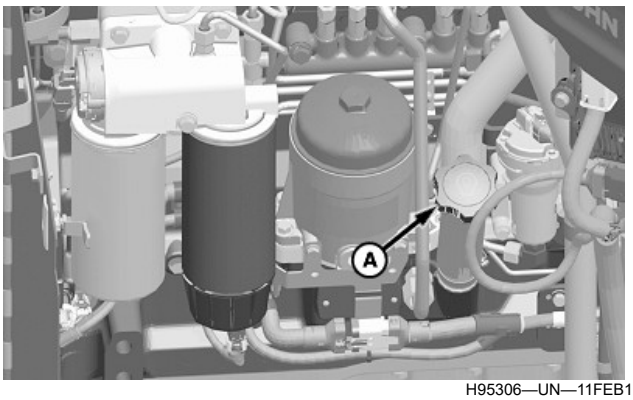
Ҳар куни шчупни (A) чиқаринг ва мой миқдорини текширинг. Мой даражаси шчупдаги “ҚЎШИШ” ва штрихланган қисм орасида бўлиши керак. Агар мой миқдори ADD (“қўшиш”) белгисидан паст бўлса, мойни керагича қўшинг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

Break-In Plus – Deere & Company савдо белгиси

Plus-50 – Deere & Company савдо белгиси

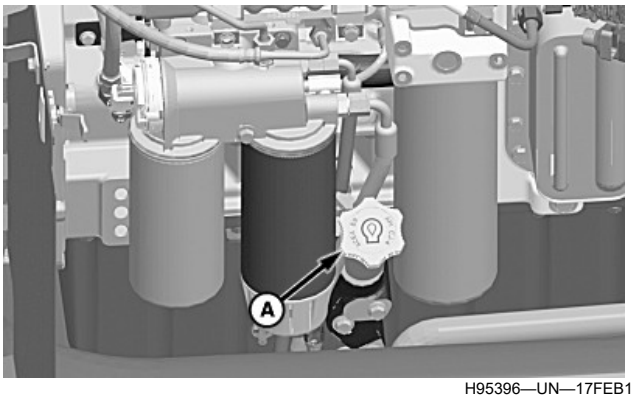
Сизиб чиқишлар бўлмасин. Шчупдаги мой миқдори ADD (қўшиш) даражасидан пастда бўлса, моторни ишга туширманг.

Final Tier 4/Stage V



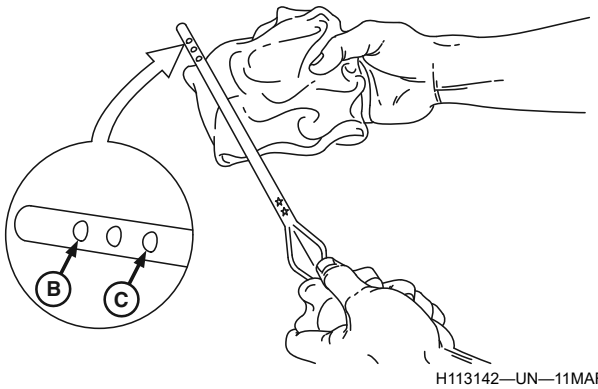
H95306—UN—11FEB10

A стиль



H95396—UN—17FEB10

B стиль



H113142—UN—11MAR15

A—Шчуп
B—ҚЎШИШ белгиси
C—Тўла белгиси

Мотор заводда John Deere Break-In Plus™ мотор мойи билан тўлдирилган. Обкатка даврида керакли миқдорда ушлаб туриш учун Жон Дир Break-In Plus™ мотор мойини қуйинг.

Моторни турли шароитларда ишлатинг, айниқса битта жойда турмасдан, оғир юкланиш билан ишлатинг, шунда мотор деталлари жой-жойига тушади.

Янги ёки қайта қурилган моторни дастлабки ишлатишда минимум 100 соат ва максимум Deere Plus-50™ II мойи учун белгиланган муддатда мой билан фильтрни алмаштиринг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва солидоллар бўлимига қаранг.

Янги ёки янгиланган моторни дастлабки ишлатишда минимум 100 соат ва максимум 400 соат оралиғида мой ва фильтрни алмаштиринг.

МУҲИМ: Шчупдаги мой миқдори "ҚЎШИШ" белгисидан (B) ПАСТГА тушмагунча мой қўшманг. Бу пайтда сарфланган мойнинг ўрнини қоплаш учун John Deere Break-In Plus™ мойи қуйилиши керак.

Янги мотор ёки капитал таъмирланган моторнинг обкаткаси даврида Plus-50™ ёки Plus-50™ II мотор мойини ИШЛАТМАНГ. Бу мойлар янги ёки капитал таъмирланган моторни кераклича обкаткадан чиқармайди.

Обкатка пайтида мотор мойи миқдорини тез-тез текшириб туринг. Агар бу пайтда мой қуйиш керак бўлса, John Deere Break-In Plus™ мойи қуйилгани маъқул.

МУҲИМ: Тўлдириш пайтида FULL (тўлиқ) белгисидан (C) ОШИРМАНГ. Мой миқдорлари панжара белгилари доирасида бўлса, бу - иш учун маъқул келадиган даража ҳисобланади.

Агар Жон Дир Break-In Plus™ мотор мойи топилмаса, қайишқоқлик даражаси SAE 10W-30 бўлган, қуйидаги талабларга жавоб берадиган мотор мойини ишлатинг:

- API хизмат тоифаси: CK-4
- API хизмат тоифаси: CJ-4
- ACEA мой тартиби: E9
- ACEA мой тартиби: E6

Янги ёки янгиланган моторни дастлабки ишлатишда бу мойлардан бири ишлатилса, минимум 100 соат ва максимум 250 соат оралиғида мой ва фильтрни алмаштиринг.

ҚАЙД: Қайишқоқлиги паст мой ишлатилса, сарфи ортиши мумкин. Мой миқдорини тез-тез текшириб туринг.

Мотор узоқ вақт холостойда ёки максимал юкланишда қолиб кетмасин. Агар мотор 5 дақиқадан ортиқ холостойда турадиган бўлса, моторни тўхтатинг.

Break-In Plus – Deere & Company савдо белгиси

Plus-50 – Deere & Company савдо белгиси

Обкатка давридан кейин мотор мойи ва фильтрини алмаштиринг. Картерга John Deere Plus-50™ II ёки бошқа дизель мотор мойини қуйинг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва солидоллар бўлимига қаранг.

ҚАЙД: Мой миқдорини текшириш учун шчупни олишдан олдин у корпусга тўлиқ буралганини текширинг.

Ҳар куни шчупни (A) чиқаринг ва мой миқдорини текширинг. Мой даражаси шчупдаги “ҚЎШИШ” ва штрихланган қисм орасида бўлиши керак. Агар мой миқдори ADD (“қўшиш”) белгисидан паст бўлса, мойни керагича қўшинг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва солидоллар бўлимига қаранг.

Сизиб чиқишлар бўлмасин. Шчупдаги мой миқдори ADD (қўшиш) даражасидан пастда бўлса, моторни ишга туширманг.

Барча машиналар

H117823—UN—22DEC16

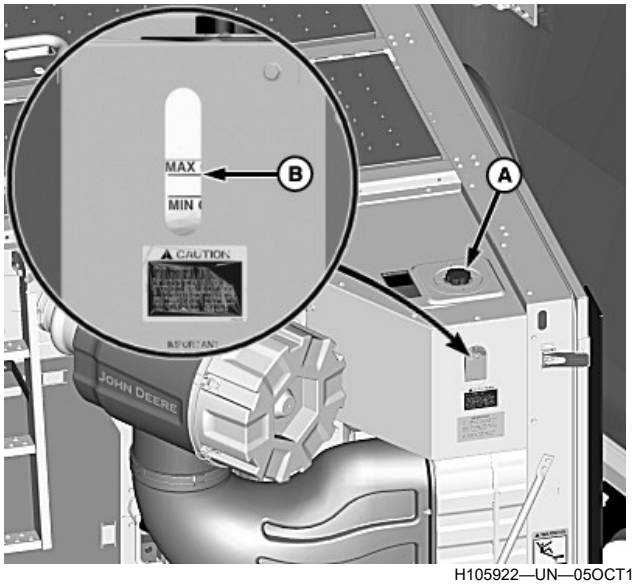
Ҳарорат индикатори

Агар ҳаво ҳарорати -10°C (14°F) дан паст бўлса, мотор цилиндрлари блоки иситкичидан фойдаланинг (жиҳозланган бўлса).

Нормал ишлаш пайтида ҳарорат индикатори яшил ҳудудда бўлиши керак.

МУҲИМ: Моторга шикаст етишининг олдини олинг. Агар ҳарорат тўғрисида огоҳлантирувчи чироқ ЁНСА ёки кўрсаткичлар қизил ҳудудга кирса, моторни ўчирманг. Мотор ўчирилса, совитгич ҳарорати янада ортиб, машинага шикаст етказиши мумкин. Моддани совитиш учун юкланишни камайтиринг ва моторни секинроқ ишлатинг. Ҳарорат тезда тушмаса, моторни тўхатиб, сабабини аниқланг, кейин давом этиш мумкин.

Ҳарорат ўлчагичини кузатиб боринг. Агар ўлчагич қизил ҳудудга тушса, мотор юкини камайтиринг ва ишни давом эттиришдан олдин сабабини аниқланг.



H105922—UN—05OCT12

A—Мувозанатловчи бак қопқоғи
B—Максимал совуқлик чизиғи

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Мувозанатловчи бак қопқоғини очганда куйиб қолишдан эҳтиёт бўлинг. Ҳеч қачон қопқоқни мотор иссиқ пайтида очманг. Босимни чиқариб юбориш учун қопқоқни секин-аста очинг.

Вақти-вақти билан совитиш моддаси миқдорини текширинг ва сизиб чиқиш белгиларини кузатиб туринг. Мувозанатловчи резервуар қопқоғини (A) ечиб олинг сўнг совитгични мувозанатловчи резервуарга қуйинг ва "Макс Совуқ" чизиғига келгунча (B) тўлдиринг.

ҚАЙД: Совитиш моддаси даражаси "Максимал совуқ" ва "Минимал совуқ" чизиқлари орасида бўлиши керак. Агар совитиш воситаси “Мин Совуқ” даражасидан паст бўлса, совитиш воситасини қўшинг.

OUO6075,0004D8A-UZ-18FEB20

Ремен узатмаларини ростлаш - дастлабки 50 соат

ДИҚҚАТ: Мотор ишлаётганда ҳеч қачон ремен узатмаларини текширманг ёки ростламанг. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Дастлабки 50 соат ишлагандан сўнг барча пружинали таранглovчи ремен валиги ростанишларини текширинг. Кўпчилик ременнинг тортилиши дастлабки сервис соатларида содир бўлади.

Plus-50 – Deere & Company савдо белгиси

Дастлабки ростланишлардан сўнг талабга кўра ремен ростланишини текширинг. Пружина таранглovчидаги шайба ўлчагич планкаси охири ва поғона ости орасида жойлашгунга қадар ростланг.

OUO6075,000056C-UZ-14JAN10

Дастлабки 100 соатдан олдинги обкатка текшируви

Кунлик ёки 10 соат сервисдан сўнг амалга оширинг. Смазкалаш ва техник хизмат кўрсатиш бўлимига қаранг.

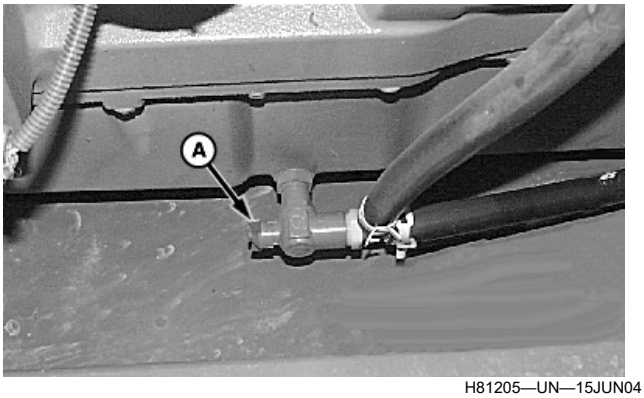
Мотор ҳарорати ва мотор мойи босимининг носозлик диагностик кодларига қаранг. Қўшимча маълумот учун комбайн умумий иловалари ёки Оператор станцияси ёрдамига қаранг.

Мотор мойининг миқдорини (керак бўлса, John Deere Break-In™ Plus мойини қўшинг) ва совитиш воситаси миқдорини тез-тез текшириб туринг ва сизиб чиқиш белгилари кузатиб туринг.

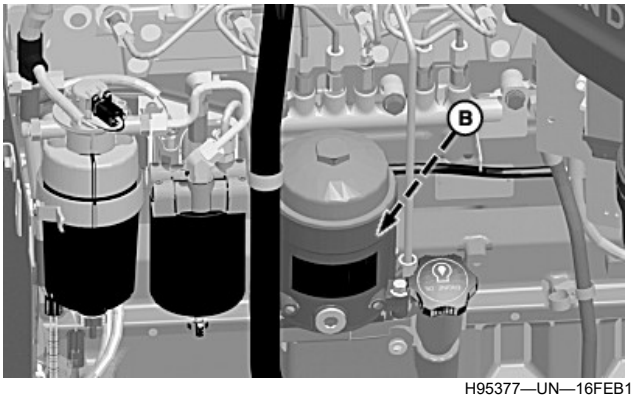
Мотор ҳаво олиш тизими шланглари ва хомутларининг таранглигини текширинг.

OUO6075,0004DAB-UZ-18FEB20

100 соатдан кейин обкатка хизмати (Tier 2/Stage II)

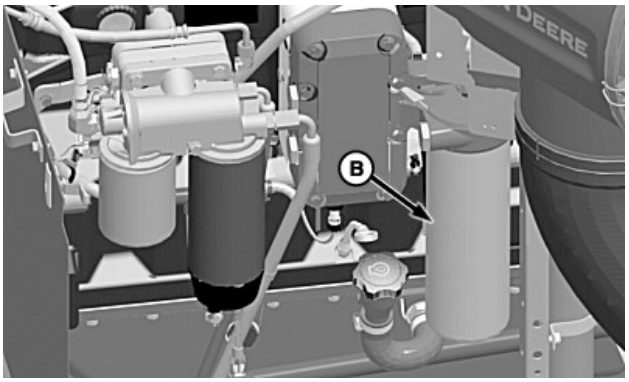


H81205—UN—15JUN04



H95377—UN—16FEB10

А стиль



H95420—UN—09MAR10

В стиль

А—Тўкиш
В—Мой фильтри

Оқавани (А) очиб, картер мойни тўкиб ташланг ва мой оқиб бўлгандан кейин оқава клапанини ёпинг.

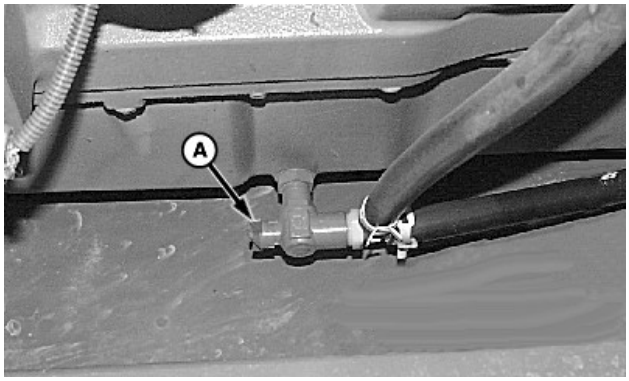
Қопқоқни ечиб олинг ва ушлаб туринг ва мой фильтрини (В) тўғри утилизация қилинг.

Мой фильтрини ўрнатинг ва қопқоқ билан маҳкамланг.

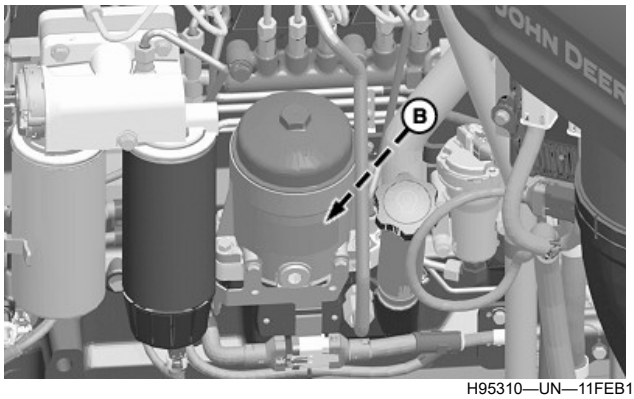
Картерга мотор мойини керакли миқдорда қуйинг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва солидоллар бўлимига қаранг. Мой сиғимини характеристикалар бўлимида кўринг.

OUO6075,00044D4-UZ-19DEC16

400 соатдан кейин обкатка хизмати (Final Tier 4/Stage V мотори)

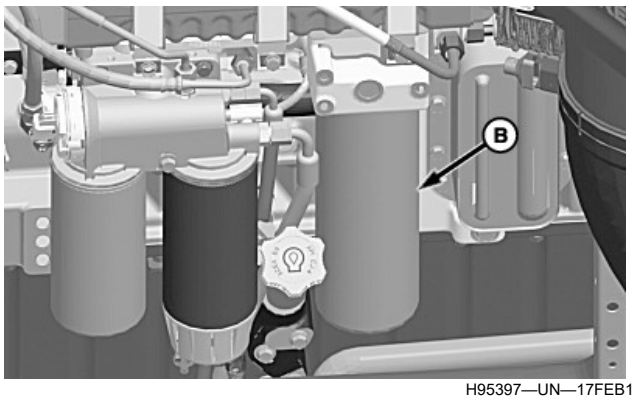


H81205—UN—15JUN04



H95310—UN—11FEB10

A стиль



H95397—UN—17FEB10

B стиль

A—Тўкиш
B—Мой фильтри

Оқавани (A) очиб, картер мойни тўкиб ташланг ва мой оқиб бўлгандан кейин оқава клапанини ёпинг.

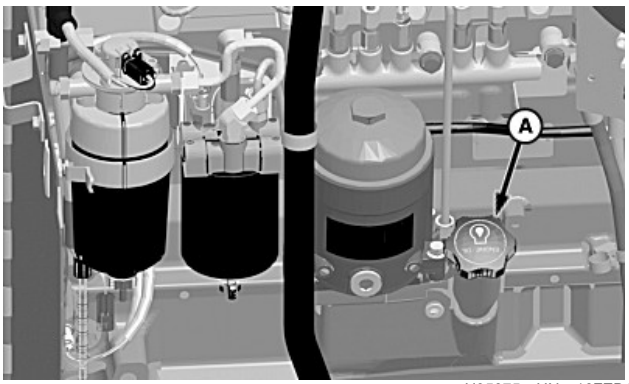
Қопқоқни ечиб олинг ва ушлаб туринг ва мой фильтрини (B) тўғри утилизация қилинг.

Мой фильтрини ўрнатинг ва қопқоқ билан маҳкамланг.

Картерга мотор мойини керакли миқдорда қуйинг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва солидоллар бўлимига қаранг. Мой сиғимини характеристикалар бўлимида кўринг.

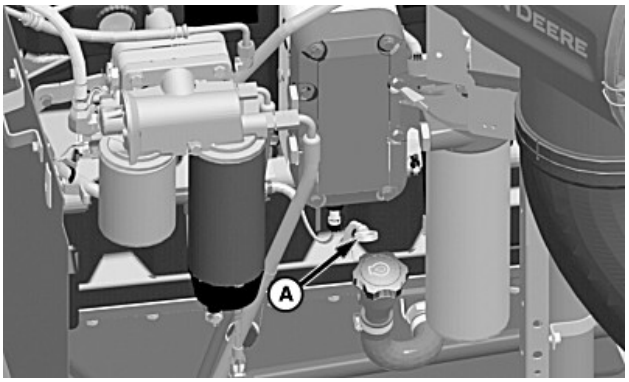
OUO6075,00047D7-UZ-10NOV17

Мотор мойи миқдори



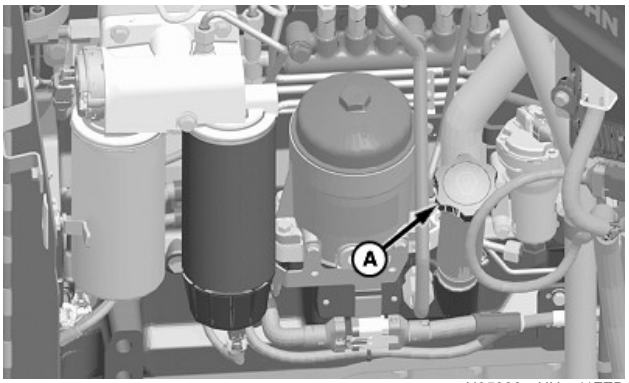
H95375—UN—16FEB10

Tier 2/Stage II (A услуб)



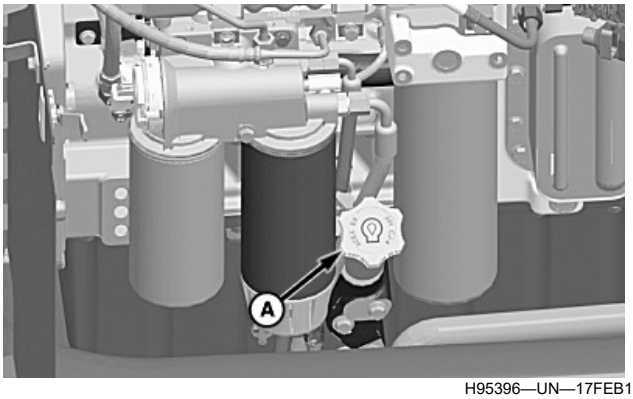
H95419—UN—19FEB10

Tier 2/Stage II (B услуб)



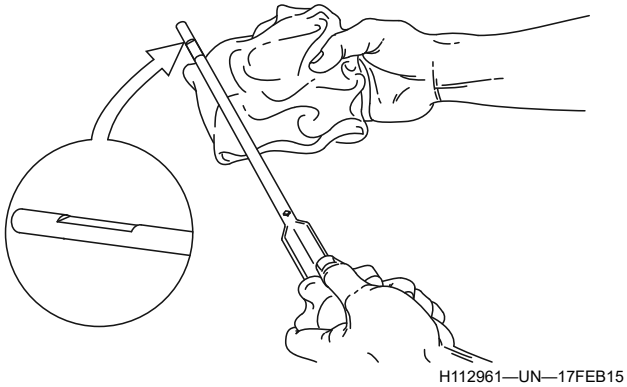
H95306—UN—11FEB10

Final Tier 4/Stage V (A услуб)



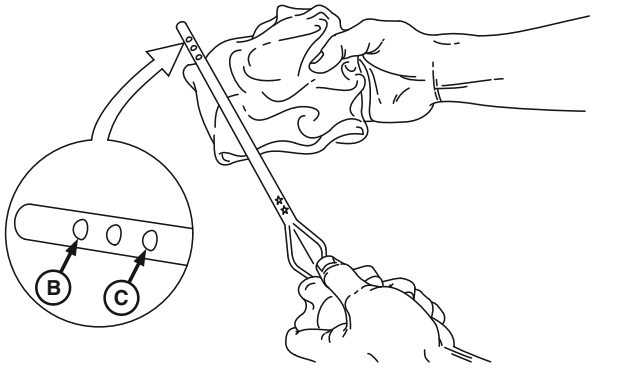
H95396—UN—17FEB10

Final Tier 4/Stage V (B услуб)



H112961—UN—17FEB15

Tier 2/Stage II



H113142—UN—11MAR15

Final Tier 4/Stage V

A—Шчуп
B—ҚЎШИШ белгиси
C—Тўла белгиси

МУҲИМ: Машина узоқ вақт хизмат кўрсатишини таъминлаш учун мотор мойини керакли миқдорда сақлаш жуда муҳим саналади. Машина текис жойда тўхтаб турганида мой миқдорини текширинг.

ҚАЙД: Мой миқдорини текшириш учун шчупни олишдан олдин у корпусга тўлиқ буралгани ёки тиқилганини текширинг.

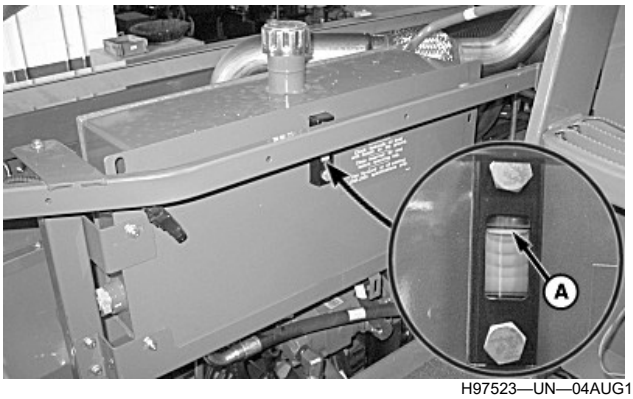
Мотор мойи миқдорини шчуп (A) билан ҳар куни текширинг. Шчупдаги мой миқдори "ADD" (қўшиш)

даражасидан пастда бўлса, моторни ишга туширманг.

Шчупни чиқаринг ва мой миқдорини текширинг. Мой миқдори шчупдаги “ADD” (қўшиш) белгиси ва штрихланган қисми орасида бўлиши керак. Агар мой миқдори ADD (“қўшиш”) белгисидан паст бўлса, мойни керагича қўшинг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва солидоллар бўлимига қаранг.

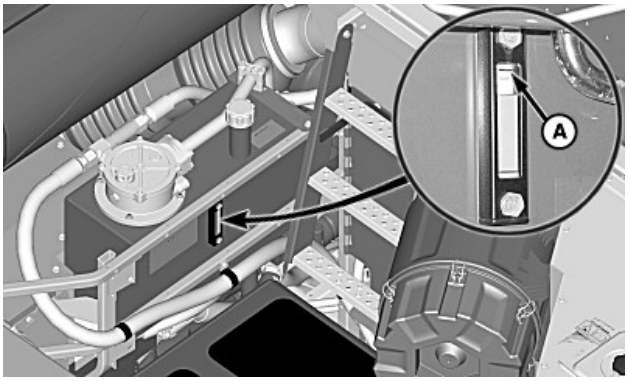
OUO6075,00047DB-UZ-13NOV17

Гидростатик/гидравлик мой миқдори



H97523—UN—04AUG10

А услуб

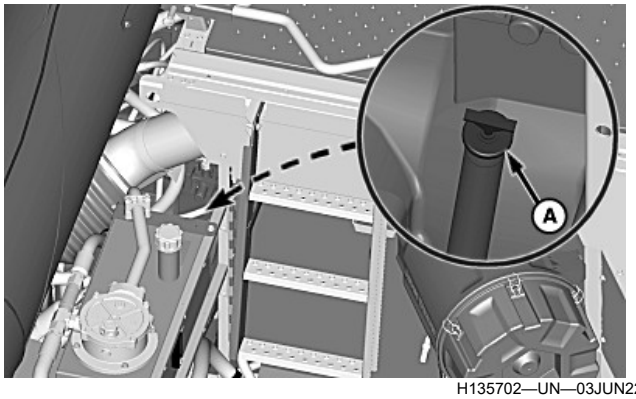


H106938—UN—14FEB13

В услуб

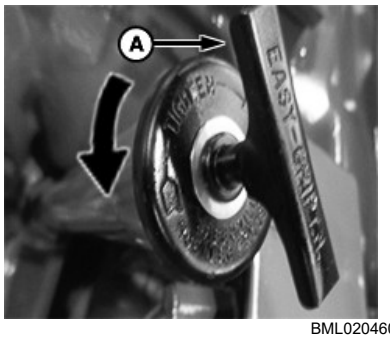
А—Кўриш ойнаси

Ўроқ ерга туширилган ва барча цилиндрлар қайтарилган ҳолатда гидростатик/гидравлик мой миқдорини текширинг. Ўриш камераси тўлиқ туширилганда мой миқдори кўриш ойнасининг (А) юқори қисмида бўлиши керак. Зарур бўлганда мой қўшинг, лекин ортиқча тўлдирманг.



H135702—UN—03JUN22

Гидравлик мой миқдори (мотор узатма қутиси)



BML020460—UN—28SEP20

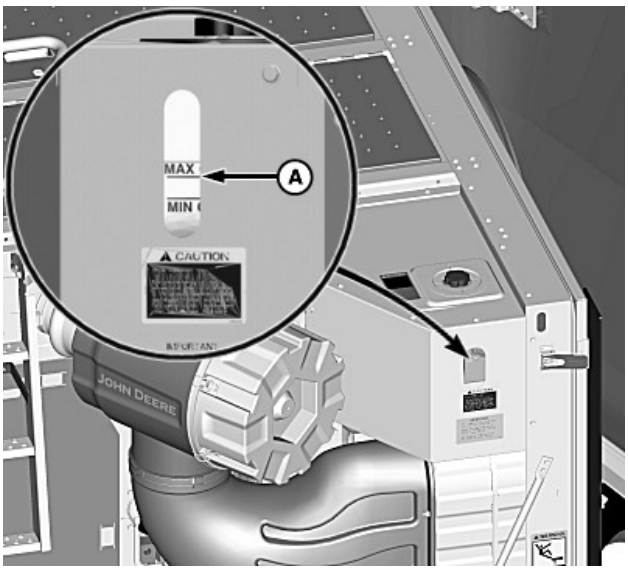
А—Мой ўлчагич

1. Мотор узатиш қутиси гидравлик мойини текширишдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Кенгайишни қайтариш учун мой ўлчагични (А) соат милига қарши йўналишда буранг.
3. Шчупни чиқаринг ва мой миқдорини текширинг.
4. Мой миқдори шчупдаги “ADD” (қўшиш) белгисидан паст бўлмаслиги керак.
5. Тўғри кенгайиши ва зичланиши учун мой ўлчагични тиқиб, соат мили йўналишида буранг.

ҚАЙД: ProDrive узатмали машиналарда мой миқдорини текширишдан олдин моторни бир неча дақиқа секин холостойда ишлатинг.

ouo6075,1654290732011-UZ-09JUN22

Совитгич миқдори



H105923—UN—05OCT12

A—Максимал совуқлик чизиғи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Мувозанатловчи бак қопқоғини очганда куйиб қолишдан эҳтиёт бўлинг. Хеч қачон қопқоқни мотор иссиқ пайтида очманг. Босимни чиқариб юбориш учун қопқоқни секин-аста очинг.

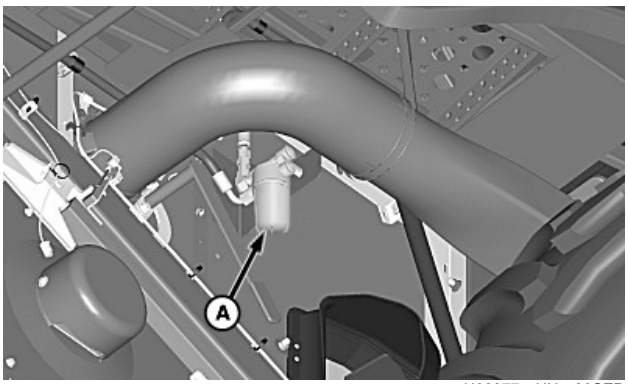
МУҲИМ: Мувозанатловчи резервуарда махсус қопқоқ ишлатилади. Агар қопқоқ шикастланган ёки йўқолган бўлса, уни муқобил қопқоқ билан алмаштириш керак.

Мотор совишини кутинг. Мувозанатловчи резервуар ичидаги совитгич миқдори “Максимал совуқ” (A) даражасида бўлиши керак.

ҚАЙД: Совитиш моддаси даражаси "Максимал совуқ" ва "Минимал совуқ" чизиқлари орасида бўлиши керак. Агар совитиш воситаси “Мин Совуқ” белгисидан паст бўлса, совитиш воситасини қўшинг.

OUO6075,00041CB-UZ-11APR16

Ёқилғи тизими



H98377—UN—30SEP10

Ёқилғини дастлабки тозалаш идиши

A—Дастлабки тозалагич идиши

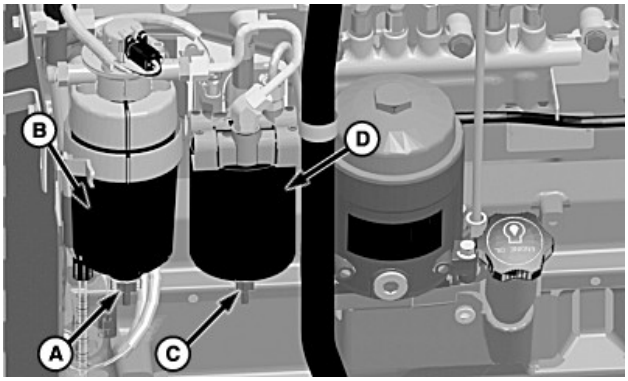
ДИҚҚАТ: Ёқилғи фильтрларига техник хизмат кўрсатиш ишларини бажаришдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозни ўрнатинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Ёқилғи тизимига ҳаво кирмаслиги учун дастлабки тозалаш идиши (A) тўлиқ ўрнатилганлигига ишонч ҳосил қилинг.

Ёқилғи бакидаги беркитиш клапанини (B) ёпинг.

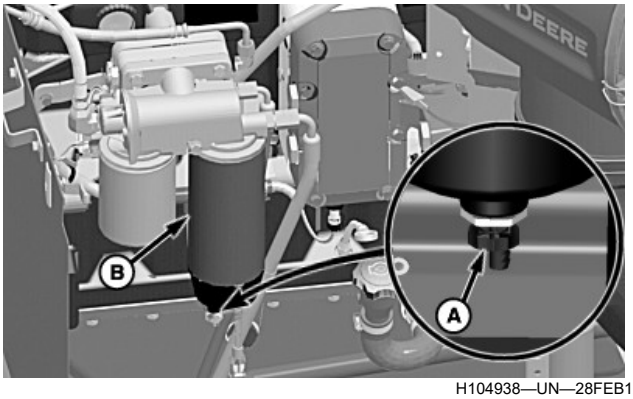
Агар ифлос ёқилғи ишлатилган бўлса, дастлабки тозаловчи идишини (A) ечиб олинг ва фильтрни тозаланг.

Tier 2/Stage II



H104937—UN—28FEB12

A услуб



H104938—UN—28FEB12

B услуб

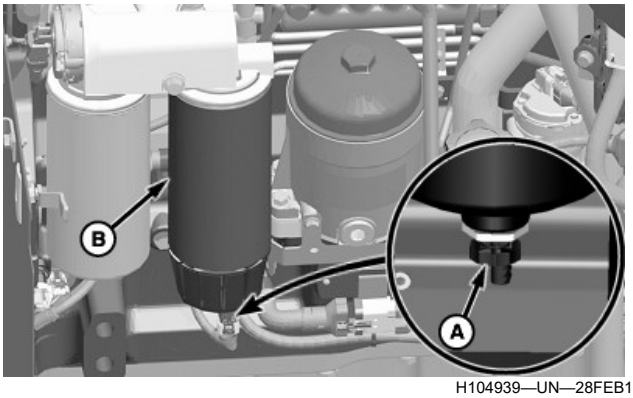
A—Тўкиш
B—Ёқилғи йирик фильтри
C—Тўкиш
D—Майда ёқилғи фильтри

Йирик фильтрдаги (B) ёқилғи тизимида сувни текшириш учун оқава клапанини (A) очинг.

Фақат A услуб Йирик фильтрдаги (B) ёқилғи тизимида сувни текшириш учун оқава клапанини (A) очинг.

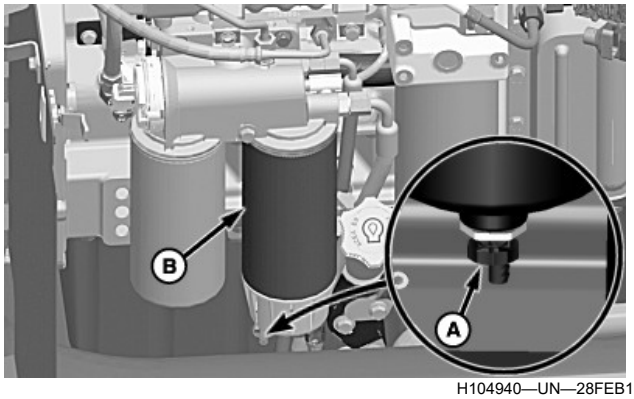
Агар муаммо ҳал бўлмаса, ёқилғи фильтрларини алмаштиринг. Қўшимча маълумот олиш учун техник хизмат – заруратга кўра (мотор суюқликлари ва фильтрлари) бўлимига қаранг.

Final Tier 4/Stage V



H104939—UN—28FEB12

A услуб



H104940—UN—28FEB12

B услуб

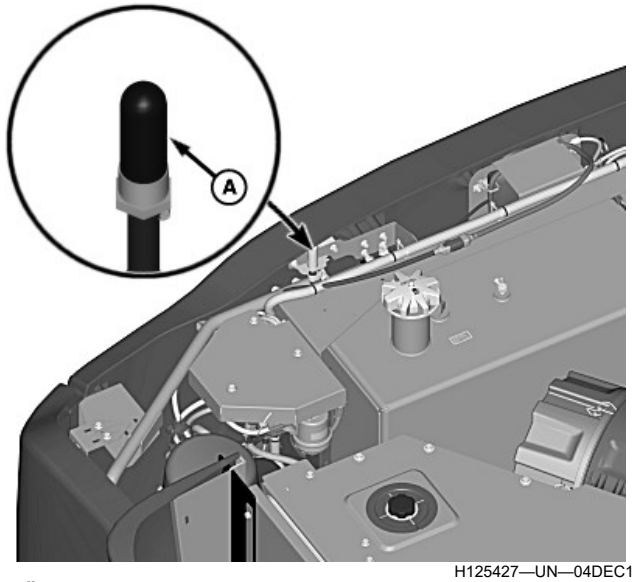
A—Тўкиш
B—Ёқилғи йирик фильтри

Йирик фильтрдаги (B) ёқилғи тизимида сувни текшириш учун оқава клапанини (A) очинг.

Агар муаммо ҳал бўлмаса, ёқилғи фильтрларини алмаштиринг. Қўшимча маълумот олиш учун техник хизмат – заруратга кўра (мотор суюқликлари ва фильтрлари) бўлимига қаранг.

OUO6075,00047DC-UZ-13NOV17

Ёқилғи баки сапуни



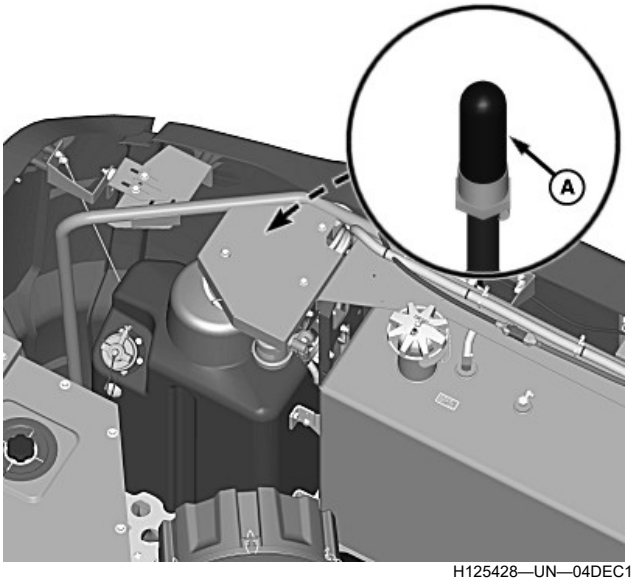
H125427—UN—04DEC18

A—Ёқилғи баки сапуни

Ёқилғи баки сапунини (A) ҳар ҳафта визуал текшириб туринг. Сапунда сомон ёки чиқинди тўпланишига йўл қўйманг. Агар сапунда ортиқча қолдиқлар тўпланиб қолса, бакда ҳаво алмашинуви бузилади. Ёқилғи баки сапунини шлангдан ажратинг ва тозаланг.

OUO6075,0004A5B-UZ-04DEC18

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Final Tier 4/Stage V)



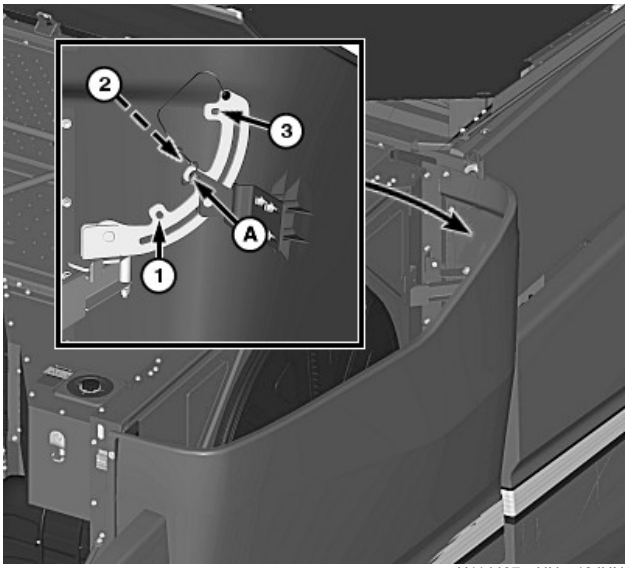
H125428—UN—04DEC18

A—Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бак сапунини (A) ҳар ҳафта визуал текширинг. Сапунда сомон ёки чиқинди тўпланишига йўл қўйманг. Агар сапунда ортиқча қолдиқлар тўпланиб қолса, бакда ҳаво алмашинуви бузилади. Сапунни шлангдан чиқариб олинг ва тозаланг.

OUO6075,0004A5C-UZ-04DEC18

Мотор ҳаво тўплагичи ҳолатлари



H114497—UN—10JUN15

A—Очиш штифти
1—Транспортировка ҳолати
2—Стандарт дала ҳолати
3—Узайган дала ҳолати

ҚАЙД: Дала амалиётларидан аввал мотор ҳаво тўплагичи танланган дала ҳолатига кўчирилганини тасдиқланг.

Очиш штифтини (A) ечиб олинг ва мотор ҳаво тўплагичини исталган ҳолатга айлантиринг.

Ташиш ҳолати:

МУҲИМ: Маҳаллий йўл чекловлари амал қилса, мотор ҳаво тўплагичи ташиш ҳолатига ўтказилиши керак. Маҳаллий давлат қонунларига амал қилинг.

Машинани ташиш зарур бўлса, мотор ҳаво тўплагичи ташиш ҳолатига (1) ўтказилишини тасдиқланг.

Қўшимча маълумот учун кейинроқ шу бўлимдаги мотор ҳаво тўплагичи ҳолатига (ташиш ҳолати) қаранг.

Стандарт дала ҳолати:

МУҲИМ: Мотор исиб кетишининг олдин олиш учун терим пайтида мотор ҳаво тўплагичи стандарт дала ҳолатига ўтказилиш керак.

Нормал дала ҳолатларида бошқараётганда мотор ҳаво тўплагичи стандарт дала ҳолатида (2) эканлигини тасдиқланг.

Қўшимча маълумот учун кейинроқ шу бўлимдаги мотор ҳаво тўплагичи ҳолатига (стандарт дала ҳолати) қаранг.

Узайган дала ҳолати:

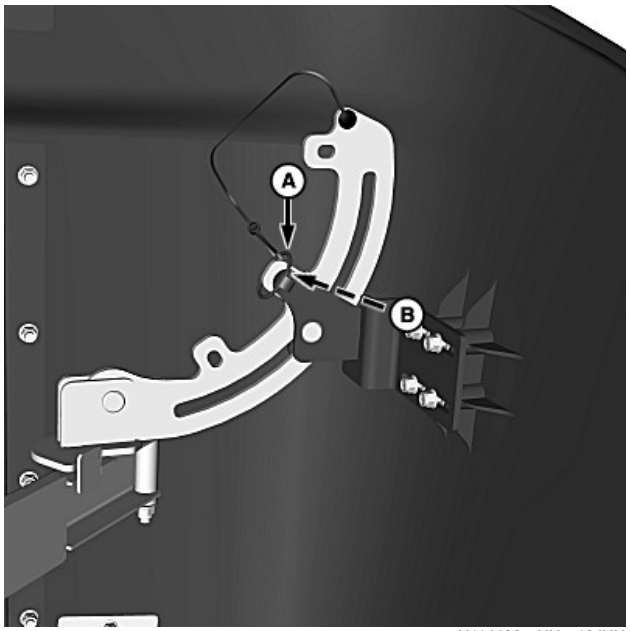
МУҲИМ: Юқори қулай ҳароратли шароитларда ҳосил йиғаётганда ва/ёки юқори баландликдаги ҳудудларда моторнинг қизиб кетишининг олдини олиш учун мотор ҳаво тўплагичи узайтирилган дала ҳолатига ўтказилиш керак.

Юқори қулай ҳароратли шароитларда ҳосил йиғаётганда ва/ёки юқори баландликдаги ҳудудларда ҳосил йиғаётганда оширилган совитиш сиғими учун мотор ҳаво тўплагичи узайтирилган дала ҳолатида (3) эканлигини тасдиқланг.

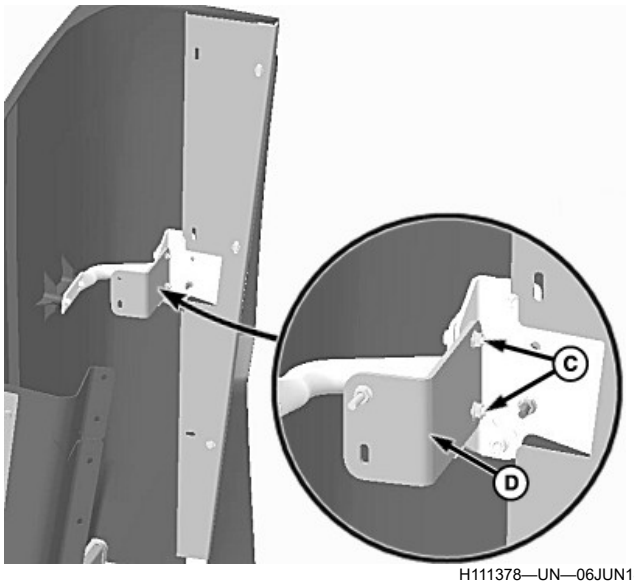
Қўшимча маълумот учун кейинроқ шу бўлимдаги мотор ҳаво тўплагичи ҳолатига (узайтирилган дала ҳолати) қаранг.

SS43267,000061F-UZ-10JUN15

Мотор ҳаво тўплагичи ҳолатини (стандарт дала ҳолати) жойлаш



H114498—UN—10JUN15



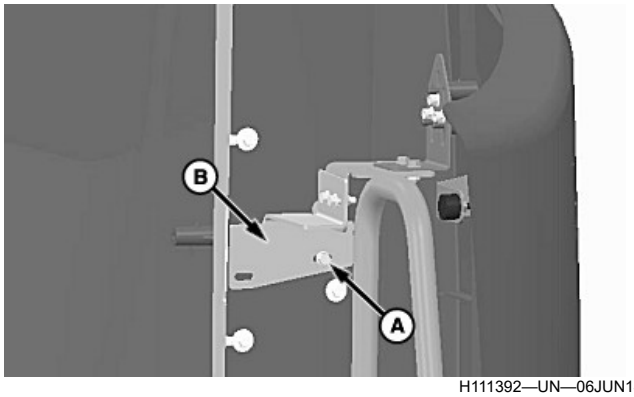
H111378—UN—06JUN14

Транспортировка ҳолати

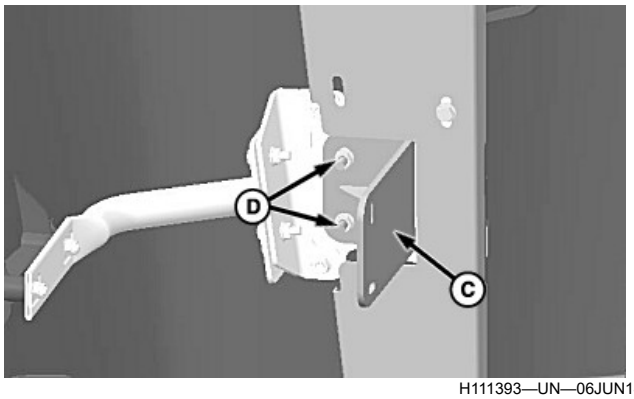
A—Очиш штифти
B—Тешиклар
C—Гайка M8 (2 та)
D—Кронштейн

МУҲИМ: Мотор исиб кетишининг олдин олиш учун терим пайтида мотор ҳаво тўплагичи стандарт дала ҳолатига ўтказилиш керак.

1. Очиш штифтини (A) ечиб олинг ва тешиклар (B) тенглашгунича ҳаво тўплагични ташқари томонга суринг.
2. Аввалоқ чиқариб олинган очиш штифтини ўрнатинг.
3. Гайкалар (C) ва кронштейнни (D) ечинг.
4. Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтларга гайкаларни ўрнатинг.



H111392—UN—06JUN14



H111393—UN—06JUN14

Стандарт дала ҳолати

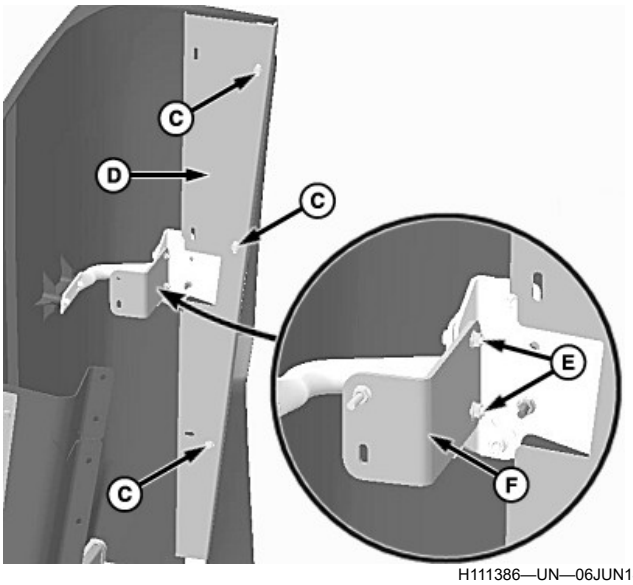
A—Қалпоқчали винт M8 x 40
B—Кронштейн
C—Кронштейн
D—Гайка M8 (2 та)

5. Ҳаво тўплагични ташқарига суринг ва қалпоқчали винтни (A) кўрсатилганидек кронштейн (B) орқали ўрнатинг.
6. Кўрсатилганидек кронштейнни (C) ўрнатинг ва гайкаларни (D) қотиринг.

SS43267,0000620-UZ-10JUN15

Мотор ҳаво тўплагичи ҳолатини (узайтирилган дала ҳолати) жойлаш

H114499—UN—10JUN15



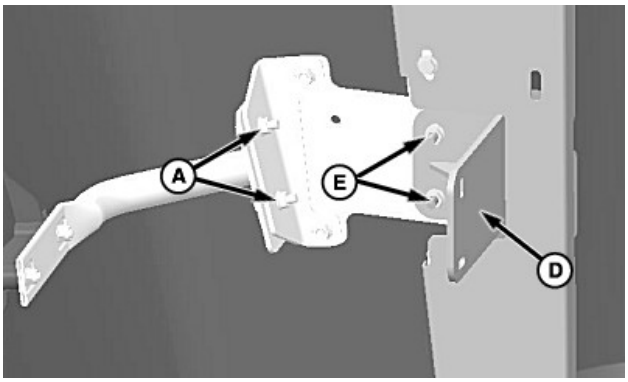
H111386—UN—06JUN14

Транспортировка ҳолати

A—Очиш штифти
B—Тешиклар
C—Қалпоқчали винтлар, M8 x 25 (3 та)
D—Панел
E—Гайка, M8 (2 та)
F—Кронштейн

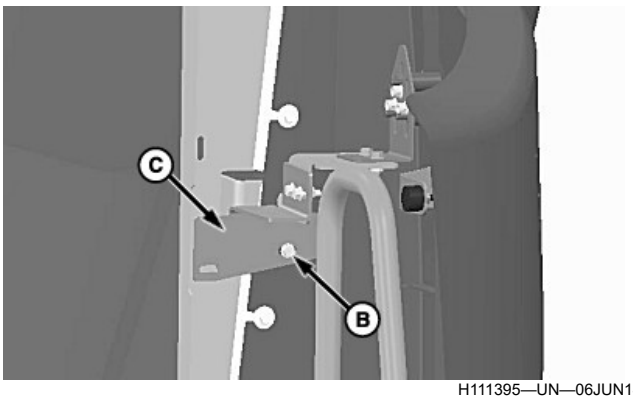
МУҲИМ: Юқори қулай ҳароратли шароитларда ҳосил йиғаётганда ва/ёки юқори баландликдаги ҳудудларда моторнинг қизиб кетишининг олдини олиш учун мотор ҳаво тўплагичи узайтирилган дала ҳолатига ўтказилиш керак.

1. Очиш штифтини (A) ечиб олинг ва тешик (B) тенглашгунича ҳаво тўплагични ташқари томонга суринг.
2. Аввалоқ чиқариб олинган очиш штифтини ўрнатинг.
3. Панелдан (D) қалпоқчали винтларни (C) ечинг ва олиб қўйинг.
4. Гайкалар (E) ва кронштейнни (F) ечинг.



H111394—UN—06JUN14

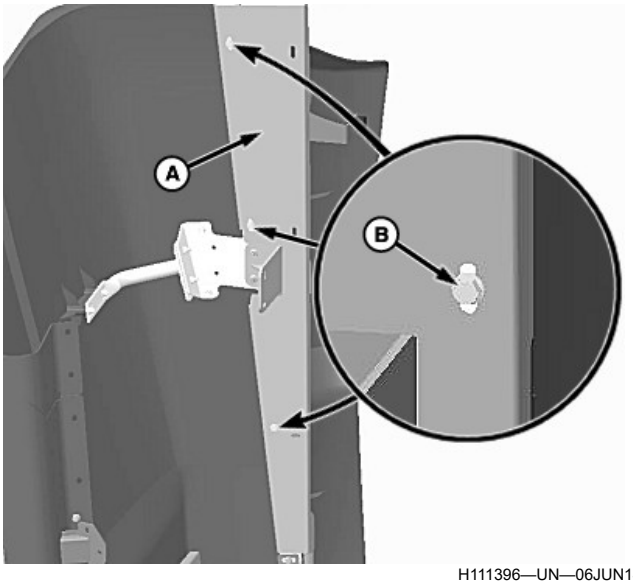
Узайган дала ҳолати



H111395—UN—06JUN14

A—Гайка M8 (2 та)
B—Қалпоқчали винтлар, M8 x 40 (2 та)
C—Кронштейн
D—Кронштейн
E—Гайка M8 (2 та)

5. Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтларга гайкаларни (A) ўрнатинг.
6. Ҳаво тўплагични ташқарига суринг ва қалпоқчали винтни (B) кўрсатилганидек кронштейн (C) орқали ўрнатинг.
7. Кўрсатилганидек кронштейнни (D) ўрнатинг ва гайкаларни (E) қотиринг.



H111396—UN—06JUN14

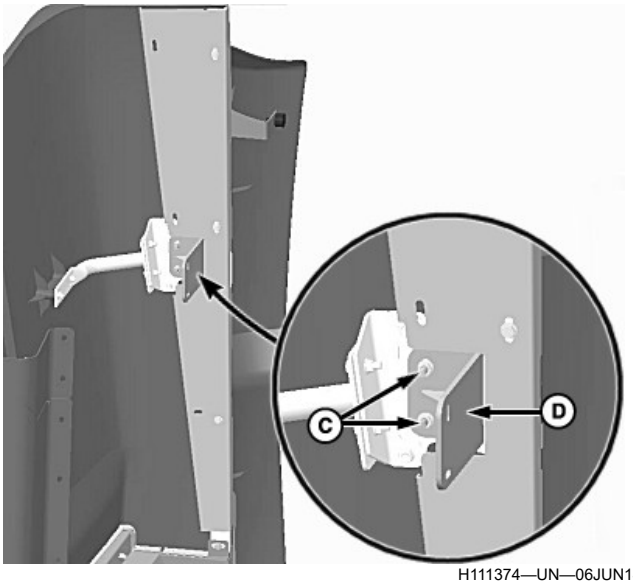
A—Панел
B—Қалпоқчали винтлар, M8 x 25 (3 та)

8. Аввал ечиб олинган панелни (A) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар (B) билан қотиринг.

SS43267,0000621-UZ-10JUN15

Мотор ҳаво тўплагичи ҳолатини (ташиш ҳолати) жойлаш

H114500—UN—10JUN15



H111374—UN—06JUN14

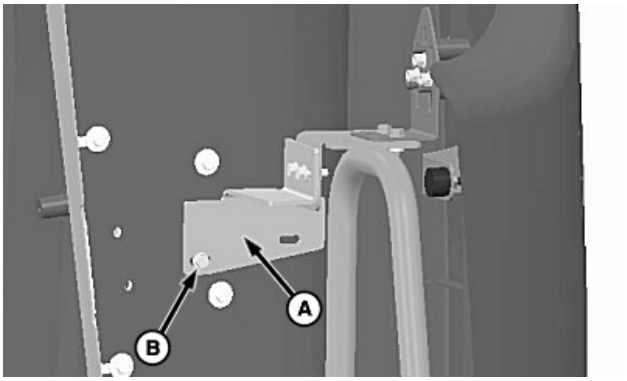
Стандарт дала ҳолати

A—Очиш штифти
B—Тешиклар
C—Қалпоқчали винтлар M8 x 40 ва гайкалар M8 (2та)
D—Кронштейн

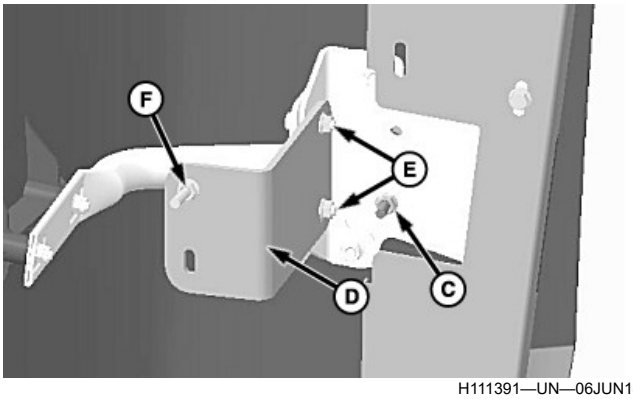
МУҲИМ: Маҳаллий йўл чекловлари амал қилса, мотор ҳаво тўплагичи ташиш ҳолатига ўтказилиши керак. Маҳаллий давлат қонунларига амал қилинг.

ҚАЙД: Дала амалиётларидан аввал мотор ҳаво тўплагичи танланган дала ҳолатига кўчирилиши керак.

1. Очиш штифтини (A) ечиб олинг ва тешиклар (B) тенглашгунича ҳаво тўплагични ичкари томонга суринг.
2. Аввалоқ чиқариб олинган очиш штифтини ўрнатинг.
3. Қалпоқчали винт, гайкаларни (C) ва кронштейнни (D) ечиб, олиб қўйинг.



H111390—UN—06JUN14



H111391—UN—06JUN14

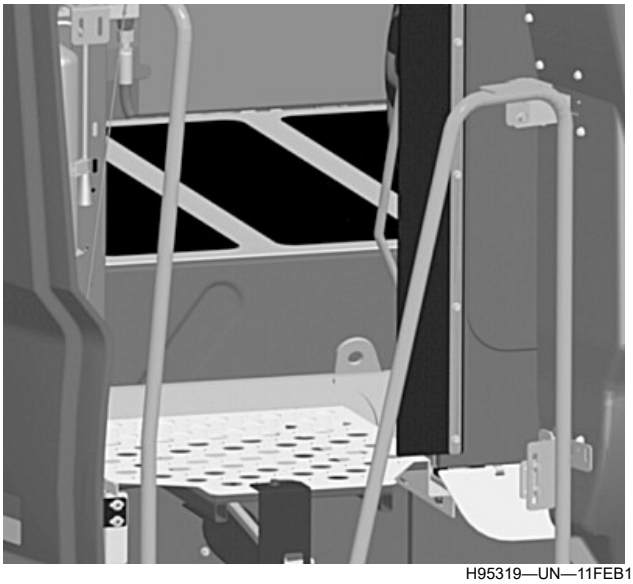
Транспортировка ҳолати

A—Кронштейн
B—Қалпоқчали винт M8 x 40
C—Гайка, M8
D—Кронштейн
E—Гайка M8 (2 та)
F—Қалпоқчали винт, M8 x 40 ва гайка, M8

4. Ҳаво тўплагични ичкарига суринг ва қалпоқчали винтни кўрсатилганидек кронштейн (A) орқали ўрнатинг ва гайка (C) билан қотиринг.
5. Аввал ечиб олинган кронштейнни (D) ўрнатинг ва гайкалар (E) билан қотиринг.
6. Аввал ечиб олинган қалпоқчали винт ва гайкани (F) кронштейнда кўрсатилганидек ўрнатинг.

SS43267,0000622-UZ-10JUN15

Мотор бўлмасини тозалаш



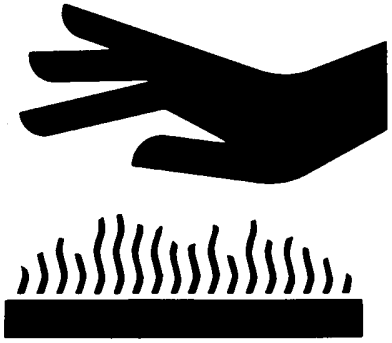
H95319—UN—11FEB10

ДИҚҚАТ: Мотор ишлаб турганида моторни ёки мотор бўлмасини тозаламанг. Мотор бўлмасидаги ёки мотор устидаги чанг, мой, чори ва экин қолдиқлари ёнғин хавфини келтириб чиқаради. Қаерда ва қанча чори ёки чиқинди тўпланишига шамол йўналиши, экин тури ва ундаги намлик миқдори таъсир кўрсатади. Бу жойни тез-тез текшириб, тозалаб туринг.

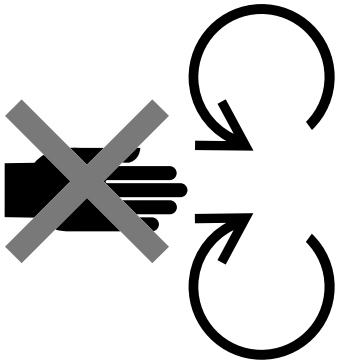
OUO6075,0000575-UZ-17MAR10

Чиқариш фильтрини хавфсиз тозаланг

TS227—UN—15APR13



TS271—UN—23AUG88



TS1693—UN—09DEC09

Чиқариш фильтрини тозалаш пайтида узоқ вақт давомида мотор тез холостойда ва юқори ҳароратда ишлаши мумкин. Чиқаётган газлар ва фильтр қисмлари қизиб кетиб, одамни куйдириши, аланга чиқариши ёки оддий буюмларни эритиши мумкин.

Қайноқ газ ёки деталлардан шикастланиши ёки зарар кўриши мумкин бўлган одамлар, ҳайвонлар ёки иншоотлардан машинани узоқроқда тутинг. Чиқаётган газ яқинидаги ёнувчан материаллар ва буғлар туфайли ёнғин ёки портлаш хавфининг олдини олинг. Газ чиқариш туйнугини одамлардан ёки эриши, ёниши ёки портлаши мумкин бўлган нарсалардан узоқда тутинг.

Чиқариш фильтрини тозалаётганда ва ундан кейин машина атрофида тутаб ёнаётган чиқиндилар бўлмаслигини кузатиб туринг.

Мотор ишлаб турганида ёқилғи қуйилса, ёнғин ёки портлаш содир бўлиши мумкин. Ёқилғи қуйишдан олдин доим моторни ўчиринг ва тўкилган ёқилғини тозалаб олинг.

Машинани юк машинасида ташиётганда доим мотор ўчиқлигига амин бўлинг.

Газ чиқариш деталларига иссиқлигида тегинилса, жиддий жароҳат олиш мумкин.

Совимагунича бу деталларга тегинманг.

Агар сервис учун мотор ишлаб туриши керак бўлса:

- Фақат сервисга керак бўлган қисмларни ишга туширинг
- Оператор ўрнига ва машинага бошқалар яқинлашмасин

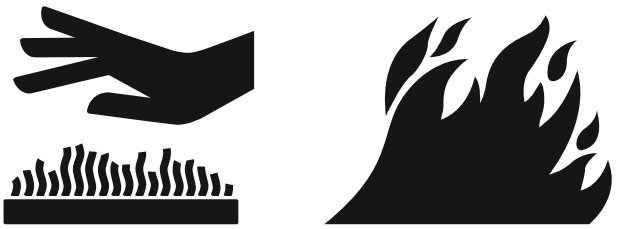
Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг.

Оператор ўрнини тарк этишдан олдин доим ҳаракатни тақиқланг (нейтрал), тўхтаб туриш тормозини босинг ва қурилма ёки ускуналардан қувватни узинг.

Машинани назоратсиз қолдиришдан олдин моторни ўчириб, калитни (агар мавжуд бўлса) чиқариб олинг.

OUO6075,0000E81-UZ-07FEB12

Қайноқ ҳаводан эҳтиёт бўлинг



RG17488—UN—21AUG09

Мотор ишлаб турганида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

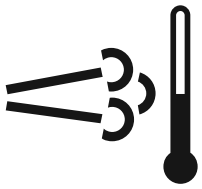
Ишлаётганида ҳаво чиқарадиган қисмлар ва қувурлар қизиб кетиши мумкин. Чиқаётган газлар ва қисмлар қизиб кетиб, одамни куйдириши, аланга чиқариши ёки оддий буюмларни эритиши мумкин.

DX,EXHAUST-UZ-20AUG09

Чиқиш газлари нейтрализацияси индикаторлари

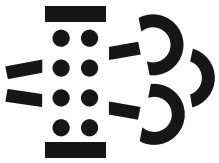
RG22487—UN—21AUG13

Дизель газини тозалаш суюқлиги индикатори



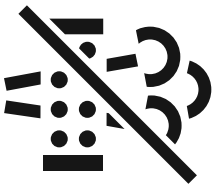
RG22488—UN—21AUG13

Мотор газ чиқариш ҳарорати индикатори



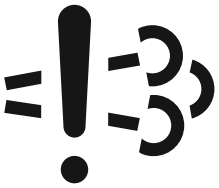
RG22489—UN—21AUG13

Чиқиш фильтри индикатори



RG22490—UN—21AUG13

Автоматик тозалаш ўчирилган ҳолати индикатори



RG22491—UN—21AUG13

Мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик индикатори

RG22492—UN—21AUG13

Огоҳлантириш индикатори

RG22493—UN—21AUG13

Моторни тўхтатиш индикатори

МУҲИМ: Моторни бошқариш блоки томонидан чиқинди газларни назорат қилиш тизими яхши ишламаётгани ва/ёки мотордаги носозликлар аниқланган тақдирда, оператор операторни огоҳлантириш тизими томонидан хабардор қилинади. Операторни огоҳлантирувчи сигналларнинг талабларига риоя қилмаслик мотор қувватининг чиқиндилар туфайли пасайишига сабаб бўлиб, бу машинани дала шароитида ишлатиш имкониятини йўққа чиқариши мумкин.

Машинанинг нотўғри ишлашини тўғрилаш, чиқинди газларни назорат қилиш тизимидан қуйидаги огоҳлантириш хабарларида айтиб ўтилган тўғрилаш чораларига биноан фойдаланиш ва техник хизмат кўрсатиш учун тезкор чораларни кўриш муҳим.

Дизель газини тозалаш суюқлиги индикатори суюқлик даражаси паст бўлганда ёритилади. DEF бакини тўлдиринг.

DEF индикатори огоҳлантириш индикатори ёки моторни тўхтатиш индикатори билан бирга акс этса, моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради, негаки дизель газини тозалаш суюқлиги ўлчанадиган даражадан ҳам пастда бўлади. DEF бакини тўлдиринг.

Мотор газ чиқариш ҳарорати индикаторининг ёритилиши чиқиш газининг ҳарорати юқори экани, мотор юқори холостой тезликда ишлаётгани ёки чиқиш фильтрини тозалаш жараёни кетаётганини англатади. Агар оператор машинани юқори чиқиш ҳароратида ишлатиш хавфли, деб ҳисоблаб, автоматик тозалашни ўчириб қўймаса, машинани нормал режимда ишлатиш мумкин.

Мотор газ чиқариш ҳарорати индикатори огоҳлантириш индикатори ёки моторни тўхтатиш индикатори билан бирга акс этса, чиқиш газининг ҳарорати кутилгандан юқорироқ бўлгани боис моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради. Носозлик диагностика коди тартибига риоя қилинг ёки техник хизмат кўрсатиш бўйича ваколатли дилерга мурожаат қилинг.

Чиқиш фильтри индикаторининг ёритилиши чиқиш фильтрини тозалаш жараёни кетаётганини, чиқиш газлари нейтрализацияси тизими носоз экани, чиқиш фильтрини тозалаш талаб қилинишини ва оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалаш режимини

ўчириб қўйганини англатади. Агар шароит хавфсиз бўлса, оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалаш режимини ишга тушириши, хизматни тиклаш амалиётларини қўлда бажариши ёки носозлик диагностика коди тартибига риоя қилиши лозим.

Чиқиш фильтри индикатори огоҳлантириш индикатори билан бирга акс этса, чиқиш газларини нейтрализация қилиш тизимидаги носозлик ёки чиқиш фильтридаги қурум даражасининг бирмунча юқорилиги боис моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради. Агар шароит хавфсиз бўлса, оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалаш функциясини ишга тушириши лозим. Агар шароит хавфли бўлса, оператор машинани хавфсиз жойга кўчириши ва чиқиш фильтрини автоматик тозалаш функциясини ишга тушириши лозим. Хизматни тиклаш амалиётларини қўлда бажаринг ёки носозлик диагностика коди тартибига риоя қилинг.

Чиқиш фильтри индикатори моторни тўхтатиш индикатори билан бирга акс этса, чиқиш газларини нейтрализация қилиш тизимидаги носозлик ёки чиқиш фильтридаги қурум даражаси ҳаддан ташқари юқори бўлгани боис моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради. Агар мана шу тўплам бор бўлса, техник хизмат кўрсатиш бўйича ваколатли дилерга мурожаат қилинг.

Оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалашни ўчириш тўғрисидаги сўровни бажарган бўлса, автоматик тозалаш индикатори ёритилади. Бу белги оператор диагностик ўлчагич орқали чиқиш фильтрини автоматик тозалаш функциясини ишга туширмагунга қадар ёритилган ҳолда қолади. Агар вазият хавфсизлик билан боғлиқ бўлса ёки тозалаш жараёнини якунлаш учун ёқилғи ҳажми етарли бўлмаса, автоматик режимни ўчириш тавсия қилинмайди.

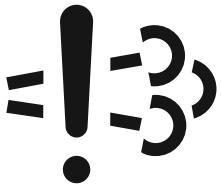
Мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик индикатори мотор газ чиқариш нормал иш кўрсаткичлари чегарасидан чиқиб кетганда ёки мотор газ чиқариш тизимида носозлик юзага келганда ёритилади. Носозлик диагностика коди тартибига риоя қилинг ёки техник хизмат кўрсатиш бўйича ваколатли дилерга мурожаат қилинг.

Мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик индикатори огоҳлантириш хабари билан бирга акс этса, мотор газ чиқариш нормал иш кўрсаткичлари чегарасидан чиқиб кетгани ёки мотор газ чиқариш тизимида носозлик юзага келгани боис моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради. Носозлик диагностика коди тартибига риоя қилинг ёки техник хизмат кўрсатиш бўйича ваколатли дилерга мурожаат қилинг.

DX,AFTRTREAT,INDCATRS-UZ-12FEB18

Машинани тўхтатиш кераклиги тўғрисидаги огоҳлантириш

Машинани тўхтатиш кўрсатмаси чиққанида



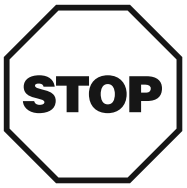
RG22491—UN—21AUG13

МУҲИМ: Айрим ҳолатларда машина моторининг қуввати қуйида кўрсатилгандек пасайтирилиши мумкин. Хабар пайдо бўлиши билан машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг ёки хавфсиз жойга кўчиринг. Машинани тўхтатиш кўрсатмаси фақатгина техник хизмат кўрсатиш ходими томонидан бекор қилиниши мумкин.

Мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик индикатори чиқиндилар билан боғлиқ носозлик рўй берганда ёритилади.

RG22492—UN—21AUG13

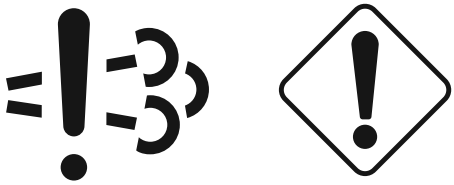
Огоҳлантириш индикатори оператор томонидан чора кўрилиши талаб қилинадиган шароит юзага келганда ёритилади.



RG22493—UN—21AUG13

Моторни тўхтатиш индикатори оператор томонидан зудлик билан чора кўрилиши ва техник хизмат кўрсатилиши талаб қилинадиган шароит юзага келганда ёритилади.

Газ чиқариш тизимидаги носозлик

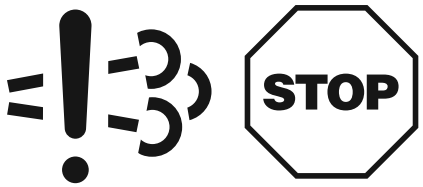


RG26361—UN—04SEP14

30 дақиқа қолди, мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик ва огоҳлантириш индикаторлари ёритилиб, операторни мотор газ чиқариш билан боғлиқ носозлик тўғрисида огоҳлантирувчи сигнал

янграйди. Дисплейли машиналарда “Қувват чекланишига 30 дақиқадан кам вақт қолди” хабари акс этади.

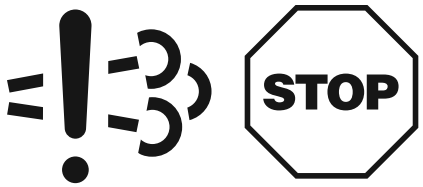
- Мотор қуввати нормал даражада.
- Машина нормал ҳолатда ишламоқда.
- Машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг.
- Хизмат кўрсатувчи ташкилотга мурожаат қилинг.



RG26972—UN—26MAR15

20 дақиқа қолди, мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик ва огоҳлантириш индикаторлари ёритилиб, операторни мотор газ чиқариш билан боғлиқ носозлик тўғрисида огоҳлантирувчи сигнал янграйди. Дисплейли машиналарда “Қувват чекланишига 20 дақиқадан кам вақт қолди” хабари акс этади.

- Мотор қуввати ва айлантириш кучи пасайтирилган.
- Калитни ўчириб ёқиш вақтинчалик тўлиқ қувватни таъминлаб беради.
- Машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг.
- Хизмат кўрсатувчи ташкилотга мурожаат қилинг.



RG26972—UN—26MAR15

2 дақиқадан кам қолди, мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик ва огоҳлантириш индикаторлари ёритилиб, операторни мотор газ чиқариш билан боғлиқ носозлик тўғрисида огоҳлантирувчи сигнал янграйди. Дисплейли машиналарда “Қувват чекланиши” хабари акс этади.

- Мотор қуввати холостой ҳолатда.
- Машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг.
- Хизмат кўрсатувчи ташкилотга мурожаат қилинг.

DX,MACHSTOPWARN,AG-UZ-02OCT15

Объектни аниқлаш датчиги (Final Tier 4/ Stage V)

H106571—UN—16JAN13

A—Датчик

ҚАЙД: Датчик тўсилиб қолмагани ва лой ёки экин чиқиндилари билан қопланиб қолмаганини текширинг.

Орқа композит панелида жойлашган датчик (A) объектларни дудбурон фильтрини тозалаш жараёнида дудбурон машъаласи (дудбурон газининг ошган ҳарорати) орқали 2 м (6,5 фут)дан узоқроқдалигини текширади. Агар датчик объект 2 м (6,5 фут)дан яқинроқдалигини аниқласа, тизим дудбурон фильтрини тозалаш жараёнини тўхтатади.

OUO6075,00047DD-UZ-13NOV17

Моторни ишга тушириш

H119917—UN—02NOV16

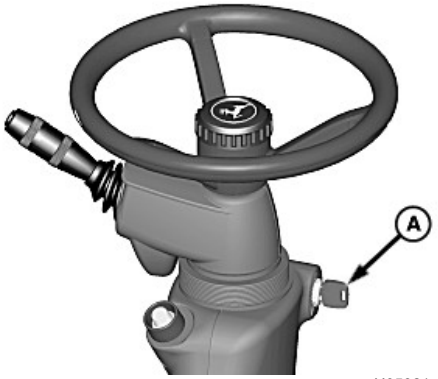
A—Кўп функцияли дастак
B—Ўроқни ишга тушириш тугмаси
C—Сепараторни ёқиш тугмаси

ДИҚҚАТ: Моторни ишга туширишдан аввал машинадан одамлар узоқда эканига ишонч ҳосил қилинг. Бошқаларни огоҳлантириш учун сигнал чалинг.

Мотордан чиқадиган тутун касаллик ёки ўлимга олиб келиши мумкин. Моторни ёпиқ жойда ишлатиш керак бўлса, вентиляцион туйнук орқали тутунни чиқариб ташланг.

Агар вентиляцион туйнук бўлмаса, эшикларни очиб, ҳавони айлантиринг.

1. Кўп функцияли дастакни (A) нейтрал ҳолатга ўтказинг.
2. Ўроқни ишга тушириш тугмаси (B) ва сепараторни ишга тушириш тугмаси (C) ЎЧИҚлигини тасдиқланг.



H95321—UN—02NOV10

A—Ўт олдиргич

ДИҚҚАТ: Машина атрофида бўлиши мумкин бўлган одамларни огоҳлантириш учун ўт олдиришдан аввал сигнал чалинг.

Жароҳатланиш ёки ўлимнинг олдини олиш учун моторни ФАҚАТГИНА оператор иш жойида турган ҳолда ўт олдиринг. Стартер зажимларини туташтириш орқали моторни ишга туширманг. Ноодатий тарзда ўт олдирилса, машина юриб кетади.

МУҲИМ: Стартерга зарар етишининг олдини олиш учун, уни бир мартада 30 сониядан ортиқ ишлатманг. Агар мотор ўт олмаса, қайта синаб кўриш учун камида 2 дақиқа кутиб туринг.

ҚАЙД: Ҳарорат -5° C (23° F) дан паст бўлса, совуқ ҳавода ўт олдириш ёрдамчисини ишлатишга зарурият туғилиши мумкин. Оператор қўлланмасида "Моторни ишлатиш" бўлимидаги совуқ ҳавода ўт олдиришга ёрдам бўлимига қаранг.

Ўт олдириш тугмаси STARTга бурилса, бир неча сония кечикиш содир бўлиши мумкин. Бу бошқарув блокларининг ўт олдирилиши, релеларнинг ёпилиши ва стартер соленоиди фаоллашишига имкон беради.

Тирсакқўйгичдаги сақлаш қутиси қопқоғидаги наклейка моторни ишга тушириш маълумотини кўрсатади.

3. Сигнални чалинг ва руль устунидаги калитни (A) START ҳолатига буринг.

   Калит ҳолатлари:

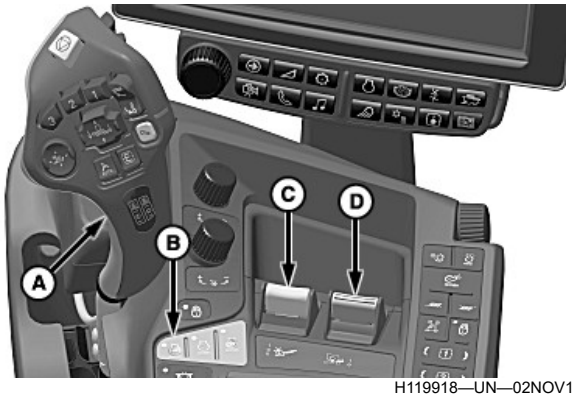
Биринчи ҳолат . . . . . Анжомлар
Иккинчи ҳолат . . . . . ЎЧИҚ
Учинчи ҳолат . . . . . Иш
Тўртинчи ҳолат . . . . . Ишга тушириш

ҚАЙД: Агар дисплейда моторни тўхтатиш коди пайдо бўлса, носозлик диагностик кодлари (DTC) акс этади. Дисплей нормал функциясини тўхтатади, машина тўхташи ва муаммо зудлик билан ҳал этилишини кўрсатади. Кодлар муаммо ҳал этилгунга қадар акс этиб туради. Агар муаммони ҳал қилишнинг имкони бўлмаса, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

4. Мотор ўт олганидан сўнг калитни қўйиб юборинг ва мойни илитиш учун моторни 5 дақиқа давомида паст тезликда ишлатинг.

OUO6075,0004930-UZ-07JUN18

Моторни тўхтатиш



H119918—UN—02NOV16

A—Кўп функцияли дастак
B—Мотор тезлигини секинлаштириш тугмаси
C—Ўроқни ишга тушириш тугмаси
D—Сепараторни ишга тушириш тугмаси

1. Ўроқ ва барабанни тўлиқ ерга туширинг.
2. Кўп функцияли дастакни (A) нейтрал ҳолатга ўтказинг.
3. Мотор тезлигини секинлаштириш тугмасини (B) босинг.
4. Ўроқни ишга тушириш тугмаси (C) ва сепараторни ишга тушириш тугмасини (D) ЎЧИРИНГ.

МУҲИМ: Турбокомпрессорни ва моторнинг айрим қисмларини мотор мойи совитади. Қизиб турган моторнинг тўхтатилиши бу қисмларга зарар етказиши мумкин.

5. Иш юкламасида ишлаётган моторни тўхтатишдан олдин турбокомпрессор совиши учун моторни 2-3 дақиқа холостойда ишлатиб қўйинг.

ДИҚҚАТ: Машинани тарк этишдан олдин тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

6. Ўт олдиргични “ЎЧИҚ" ҳолатига буранг.

МУҲИМ: Final Tier 4/Stage V: Машина ЎЧГАЧ, камида 90 сония аккумуляторни узманг. Двигатель ўчгандан кейин SCR тизими дарҳол автоматик равишда DEF линияларни бўшатади. Агар линиялар бўшатилишига етарли вақт берилмаса, линияда қолган суюқлик кристаллашиб, линияларга тиқилиб қолиши мумкин. Совуқ об-ҳаво шароитида суюқлик музлайди ва линиялар ёрилиб кетиши мумкин.

OUO6075,0004931-UZ-07JUN18

Мотор тезлиги бошқаруви (ProDrive™ машиналари)

ҚАЙД: Мотор тезлиги бошқаруви дастурий таъминот орқали бошқарилади ва йўлда ташиш режимини ўчириш тугмаси билан фаоллаштирилади.

Мотор тезлиги бошқаруви ёқилғи сарфини камайтиради ва ёқилғи самарадорлигини оширади.

- Ёқилғи сарфи паст юклама шароитларида мотор тезлигини камайтириш орқали камайтирилади.
- Зарур бўлганда, мотор тезлигини барқарор оширган ҳолда, юқори юклама имкониятларини таъминланг.
- Юриш тезлиги мотор тезлиги ўзгаришлари давомида гидростатик ўрин алмашишлар ҳисобига таъминланади.
- Машина ҳаракатланмайтган пайтда мотор тезлиги кичик сокин тезлик режимида қолади.
- Машина текис ерда ёки паст юриш тезлигида бўлганида мотор тезлиги тахминан 1600 айл/дақ. ни ташкил қилади.
- Мотор тезлиги моторга тушаётган юкламага қараб тахминан 1600 айл/дақ. ва максимал юқори сокин тезлик оралиғида ўзгариб туради.
- Паст мотор тезлиги - мотор тезлиги 1200 айл/дақ. да қолади.
- Ўртача мотор тезлиги - мотор тезлиги 1690 айл/дақ.дан ошмайди.
- Юқори мотор тезлиги - мотор тезлиги 1600 айл/дақ. ва максимал юқори сокин тезлик оралиғида ўзгариб туради.

OUO6075,00046F3-UZ-30MAR17

Ўт олдириш суюқлигини хавфсиз ишлатиш

TS1356—UN—18MAR92

ДИҚҚАТ: Моторни ишга тушириш суюқлиги ўта ёнувчан. Ўт, учқун ёки аланга ёнида ФОЙДАЛАНМАНГ. Контейнер устидаги ДИҚҚАТ маълумот ёрлиғини ўқинг. Контейнерни шикастланишдан ҳимоя қилинг. Кабина ичида қўшимча ёки бўш контейнерларни ОЛИБ ЮРМАНГ.

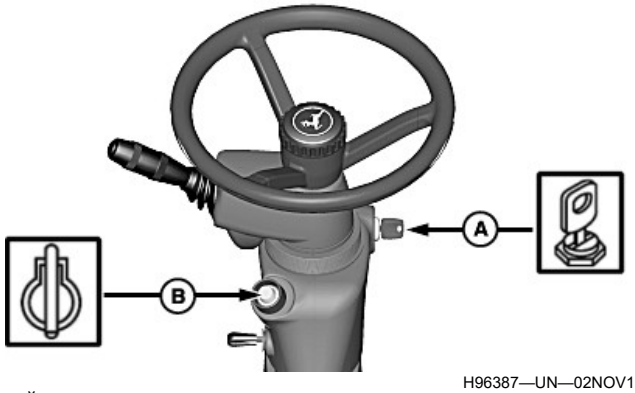
Агар ўт олдириш суюқлиги бир неча кун ишлатилмаса, контейнерни чиқариб олинг. Пуркаш учлигини қайта ўрнатиш ва босиш орқали суюқлик ва клапаннинг ишлашини текширинг. Агар суюқлик чиқмаса, янги контейнердан фойдаланинг.

Босимли контейнерни сақлашда бехосдан тўкилиб кетмаслиги учун контейнер қопқоқчасини очманг. Қуруқ, ҳимояланган жойда сақланг.

Ўт олдириш суюқлигининг идишини ёқманг ёки тешманг.

OUO6075,0000585-UZ-17MAY10

Совуқ ҳавода ўт олдиришга ёрдамлашиш (жиҳозланган бўлса)



H96387—UN—02NOV10

A—Ўт олдиргич
B—Ўт олдиришга ёрдамлашиш тугмаси

ДИҚҚАТ: Жароҳат етишидан ва моторга шикаст етишидан эҳтиёт бўлинг. Суюқликни фақат мотор ишлаб турганда пурканг.

Ўт олдиришга ёрдамлашиш тугмаси фақатгина "Ишга тушириш" ёки "Старт" ҳолатларида ишлайди.

Ўт олдиргични (A) моторни ўт олдириш ҳолатига буранг. Мотор ишга тушишни бошлаганда, Ўт олдиришга ёрдамлашиш тугмасини (B) босинг.

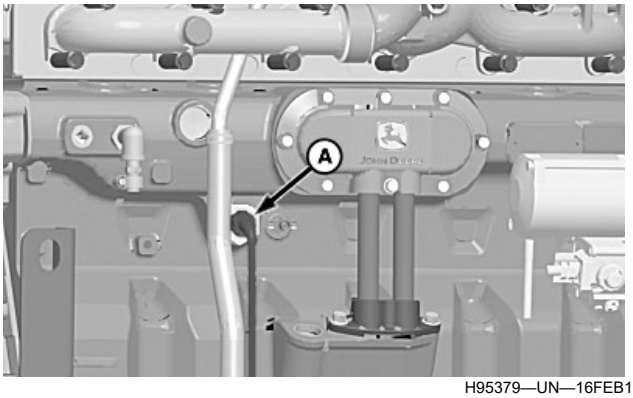
Мотор ишга тушганда, калитни ва ўт олдиришга ёрдамлашиш тугмасини қўйиб юборинг.

Ҳарорат -5°C (23°F)дан паст бўлса, ўт олдиришга ёрдамлашиш тугмасини мотор ишга тушганидан кейин 2-3 сония босиб туринг. Мотор силкинишларсиз ишлагунича жараённи такрорланг.

МУҲИМ: Лозим даражада мойланишни таъминлаш учун моторни секин тезликда юкланишсиз 1-2 дақиқа ишлатиб қўйинг. Музлаш нуқтасидан паст ҳароратда бу вақтни 2-4 дақиқагача узайтириш лозим.

OUO6075,0004932-UZ-07JUN18

Совитиш моддасини иситкич

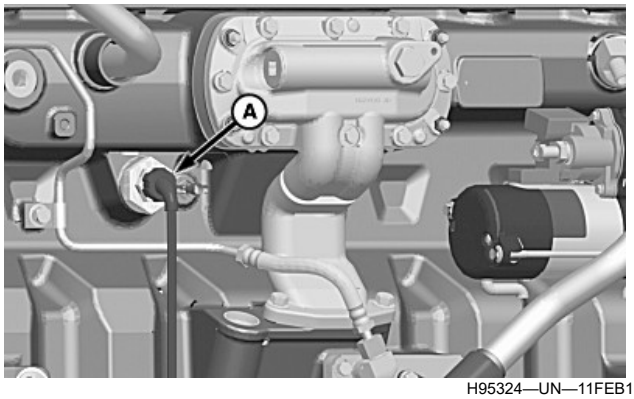


H95379—UN—16FEB10

Tier 2/Stage II (A услуб) (олд томон)

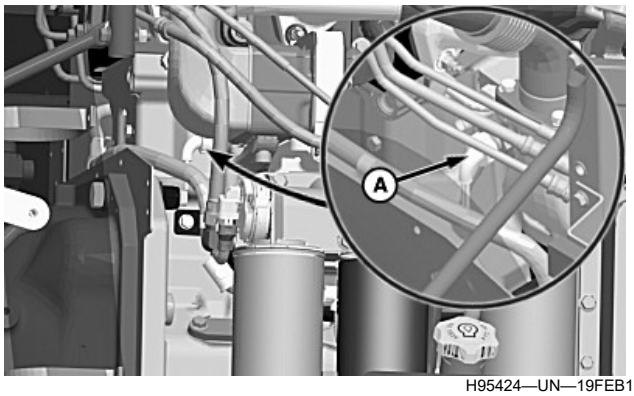
H71689—UN—18APR02

Tier 2/Stage II (Б услуб) (орқа томон)



H95324—UN—11FEB10

Final Tier 4/Stage V (A услуб) (олд томон)



H95424—UN—19FEB10

Final Tier 4/Stage V (Б услуб) (орқа томон)

TS210—UN—23AUG88

A—Совитиш моддасини иситкич

ДИҚҚАТ: Ток уриши ёки хатарли вазиятдан эҳтиёт бўлиш учун ҳар доим учта улагич билан жиҳозланган уч симли юқори қувватли электр шнурини (минимум қалинлиги 10 AWG ва максимум узунлиги 7,6 м (25 фут)) ишлатинг. Агар розеткада иккитадан учтага ўтказувчи адаптер ишлатилса, доим яшил симни ерга уланг.

Иститкични иситкични қувват манбасига улашдан олдин элемент совитиш моддасига ботириб қўйилсин. Иситкич ҳаводалигида АСЛО ток уламанг. Акс ҳолда элемент қобиғи ёрилиб кетиб, жароҳат етказиши мумкин.

Совитиш моддасини иситкич (A) антифриз тиқини

туйнугига ўрнашади (моторнинг олд ёки орқа томонига). Моторни совитиш моддасини иситиш орқали мой ишқаланиши камаяди, ўт олиш осонлашади ва тезроқ исийди.

Совитиш моддасини иситкич турлари

- 1000 W (110 V)
- 1000 W (220 V) (Экспорт машиналар)

OUO6075,00047E0-UZ-13NOV17

4-авлод ва G5 дисплейлари

Дисплейнинг техник ва дастурий таъминоти ишлаши ҳақида қўшимча маълумот учун Дисплейнинг Оператор қўлланмаси ва дисплейдаги Ёрдам маркази иловасига қаранг. Оператор қўлланмасининг нусхасини олиш учун дилер билан боғланинг, Ёрдам маркази иловасидан фойдаланинг ёки уни бу манзилдан олинг: techpubs.deere.com.

DX,PC,DISPLAY,REFERENCE-UZ-23JUN23

CommandCenter дисплей иловалари

Экрандаги ушбу машинага тегишли ҳар бир илова бўйича ёрдам бўлими қуйидаги маълумотларни ўз ичига олади. Ушбу маълумот дисплейда ҳам мавжуд.

VM03385,0000137-UZ-04AUG22

Бошқарув элементларини созлаш иловаси

Бошқарув элементларни созлаш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи

H118152—UN—20JAN17

Бошқарув воситаларини созлаш

3. Бошқарув воситаларини созлаш

Иловага навигация панели орқали кириш:

H118151—UN—20JAN17

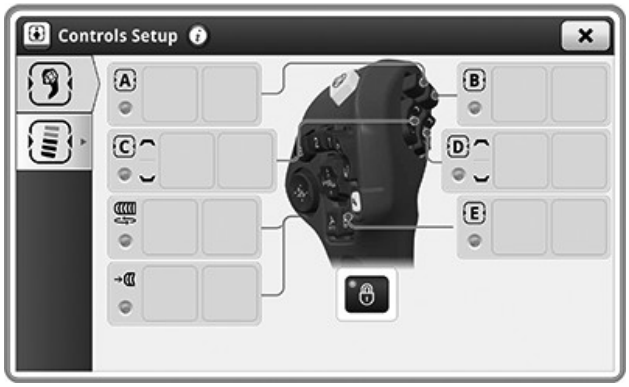
Бошқарув воситаларини созлаш иловасининг тугмаси

Дисплей остидаги навигация панелида жойлашган бошқарув воситаларини созлаш тугмасини босинг.

PR79369,00003A3-UZ-01FEB21

Бошқарув элементларини созлаш ҳақида умумий маълумот

ҚАЙД:



H119897—UN—20JAN17

Бошқарув воситаларини созлаш

Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Бошқарув элементларини созлаш сизга тугмани босиш орқали дастурланадиган тугмалардан машинангизни мослаштириш ва вазифаларни тезкор бажаришда фойдаланиш имкон беради. Сиз янги вазифаларни белгилашингиз ёки аввал кўп функцияли дастакда ёки CommandARM тизимида созлаган махсус дастлабки созламаларингизга киришингиз мумкин.

ҚАЙД: CommandARM тизимида бирламчи вазифалар йўқ. Кўп функцияли дастак ва CommandARM тизими тугмани босгандан кейин блокланган ҳолатга қайтади.

Бошқарув элементларини созлаш иловасида мавжуд объектлар:

H118141—UN—20JAN17

Кўп функцияли дастак панели

Кўп функцияли дастак — кўп функцияли дастакдаги дастлабки созламаларга кириш учун танланг.

H118139—UN—20JAN17

CommandARM варағи

CommandARM — CommandARM дастлабки созламаларига кириш учун танланг.

H118169—UN—20JAN17

Белгиланган варақ

ҚАЙД: Белгиланган варақ қайси дастлабки созламалар тўплами танланганини кўрсатади.

H132595—UN—21JUN22

Вазифалари

Вазифалар — сизга мақбул илова функцияларни танланган позиция вазифасига тайинлаш имконини беради.

H132597—UN—21JUN22

Ҳолат индикаторлари

Ҳолат индикаторлари— сизга ҳар бир илова функциясининг вазифаси ҳолатини кўрсатади.

H118140—UN—20JAN17

Қулфлаш индикатори

Қулф индикатори — қулфлаш/очиш бошқарув элементларини созлаш учун кўп функцияли дастак яқинидаги тугмани босинг. Ёнувчи тугма ва экрандаги иконка бошқарув элементларини созлаш қулфланганини билдиради. Вазифаларни тайинлаш учун бошқарув гуруҳини қулфлаш тугмаси очилган бўлиши шарт.

ҚАЙД: Иккита бошқарув гуруҳи қулфи тугмаси мавжуд. Битта бошқарув гуруҳи қулфи тугмаси кўп функцияли дастакка татбиқ қилинади, бошқаси CommandARM тизимига татбиқ қилинади. Функцияни тайинлаш учун бошқарув гуруҳи қулфини очишингиз учун CommandCenter дисплейи ёқилган бўлиши керак. Бошқарув гуруҳи деганда кўп функцияли дастак ва CommandARM менюсида мавжуд созланадиган тугмалар назарда тутилади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

Ёпиш — бошқарув элементларини созлаш иловасини ёпиш учун танланг.

mm95366,1655240945326-UZ-27JUN22

Бошқарув элементларини созлаш | Вазифалар

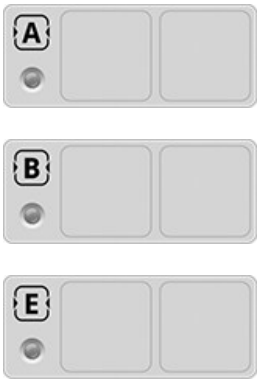
Бошқарув элементларини созлаш | Вазифалар кўп функцияли дастак ва CommandARM тизимидаги тугмаларга Илова функцияси вазифаларини тайинлаш учун фойдаланилади.

Бошқарув элементларини созлаш вазифалари:

H118141—UN—20JAN17

Кўп функцияли дастак вазифалари

Кўп функцияли дастак вазифалари— сизга кўп функцияли дастакдаги тугмаларига вазифаларни тайинлаш имконини беради.



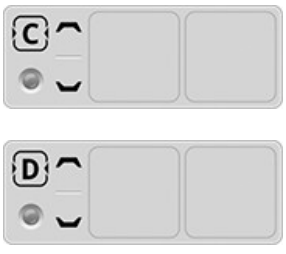
H118143—UN—20JAN17

H118147—UN—20JAN17

H118149—UN—20JAN17

A, B ва E тугмалари

- **A, B ва E тугмалар** — сизга Якка позицияли вазифаларни тайинлаш имконини беради.



H118144—UN—20JAN17

H118148—UN—20JAN17

C ва D тугмалар

- **C ва D тугмалар** — сизга Жуфт позицияли вазифаларни тайинлаш имконини беради.

H118145—UN—20JAN17

Айлантириш чамбараги

H118146—UN—20JAN17

Босиладиган айлантириш тугмаси

- Айлантириш чамбараги ва айлантириш тугмаси — сизга Якка позиция вазифаларини айлантириш тугмасига ёки Жуфт позиция вазифаларини айлантириш чамбарагига тайинлашга имкон беради.

H118139—UN—20JAN17

CommandARM тизими вазифалари

CommandARM вазифалари— сизга CommandARM тизимидаги тугмаларга вазифаларни тайинлаш имконини беради.

H118159—UN—20JAN17

H118161—UN—20JAN17

1 ва 2-тугмалар

- **1 ва 2-тугмалар** — сизга Жуфт позицияли вазифаларни тайинлаш имконини беради.

H118160—UN—20JAN17

H118162—UN—20JAN17

3 ва 4-тугмалар

- **3 ва 4-тугмалар** — сизга Якка позицияли вазифаларни тайинлаш имконини беради.

mm95366,1655295355910-UZ-27JUN22

Бошқарув элементларини созлаш | Ҳолат индикаторлари

Бошқарув элементларини созлаш | Ҳолат индикаторлари сизга ҳар бир илова функциясининг вазифаси ҳолатини кўрсатади.

Ҳолат индикаторлари бошқарув воситаларини созлаш иловасида кўзда тутилган:

H132597—UN—21JUN22

Ёқилган (яшил)

Ёқилган (яшил)— вазифа ёқилганини билдиради. Дастлабки шартларга жавоб беради ва агрегат бириктирилган (қўллаш мумкин бўлса).

H132599—UN—21JUN22

Қулфланган (апелсинранг)

Қулфланган (апелсинранг)— вазифа қулфланганини билдиради. Дастлабки шартларга жавоб беради ва агрегат бириктирилган (қўллаш мумкин бўлса).

H132596—UN—21JUN22

Ўчирилган (кулранг)

Ўчирилган (кулранг) — тайинланган функция йўқ, дастлабки шартларга жавоб бермайди ёки агрегат бириктирилмаган (қўллаш мумкин бўлса).

mm95366,1655330885086-UZ-27JUN22

Кўп функцияли дастак — Бошқарув элементларини созлаш

Кўп функцияли дастак бошқарув воситаларини созлаш кўп функцияли дастакдаги тугмаларга илова ва вазифаларни тайинлаш учун ишлатилади.

Кўп функцияли дастак бошқарув воситаларини созлаш саҳифасида мавжуд элементлар:

H118141—UN—20JAN17

Кўп функцияли дастак

Кўп функцияли дастак — кўп функцияли дастакдаги тугмаларга вазифаларни тайинлаш учун белгиланг.

H118140—UN—20JAN17

Қулфлаш индикатори

Қулф индикатори — қулфлаш/очиш бошқарув элементларини созлаш учун кўп функцияли дастак яқинидаги тугмани босинг. Ёнувчи тугма ва иконка бошқарув элементларини созлаш қулфланганини билдиради. Вазифаларни тайинлаш учун бошқарув гуруҳини қулфлаш тугмаси очилган бўлиши шарт.

ҚАЙД: Экрандаги қулфлаш индикатори бошқарув гуруҳи CommandARM тизимидаги Бошқарув гуруҳи қулфи билан блокланганда экранда пайдо бўлади. Бошқарув гуруҳи қулфи тугма такроран босилганда фаоллашади.

H118143—UN—20JAN17

H118147—UN—20JAN17

H118149—UN—20JAN17

Дастурлаштириладиган тугмалар

A, B ва E тугмалар— сизга якка функция ёрдамида вазифалардан танлаш ёки иккита ҳолат орасида алмаштириш имконини берувчи Якка позицияли вазифаларни талаб қилувчи иловалар учун фойдаланилади.

H118144—UN—20JAN17

H118148—UN—20JAN17

Дастур-лаштириладиган тугмалар

C ва D тугмалар — сизга бир нечта позициялар ёрдамида вазифаларни танлаш, қийматни ошириш ёки камайтириш ёки чап ёки ўнг созламани амалга ошириш имконини берувчи Жуфт позицияли вазифаларни талаб қилувчи иловалар учун ишлатилади.

H118145—UN—20JAN17

Айлантириш чамбараги

Айлантириш тугмаси — функция вазифасини танлаш, қийматни ошириш ёки пасайтириш, ёки ўнг қўл ёки чап қўл назоратига ўтишда ишлатилади.

H118146—UN—20JAN17

Босиладиган айлантириш тугмаси

ҚАЙД: Айлантириш тугмасининг “айлантириш” ва “босиш” опцияларига функциялар тайинланганда, улар бошқа тайинловлар сингари ишлайди.

Ўзгартириш тартиби:

H118141—UN—20JAN17

Кўп функцияли дастак

1. Кўп функцияли дастакнинг вазифалар панелини танланг.

H117027—UN—28MAR16

Дастурланадиган тезкор ҳавола қулфи

2. Кўп функцияли дастакка энг яқин Дастураланадиган тезкор ҳавола қулфи тугмасини белгиланг.

H114656—UN—05JAN17

Фаол ҳолат

H118140—UN—20JAN17

Қулфлаш индикатори

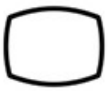
ҚАЙД: Бошқарув гуруҳининг қулфлаш тугмаси босилганда, аввалроқ тайинланган барча махсус назоратлар “яшил” рангда ёниб, уларнинг фаол ҳолатда эканини билдиради ва экрандаги қулфлаш индикатори беркитилади.

Агар ҳеч қандай махсус тайинланган функциялар бўлмаса, илова бошқарув гуруҳи қулфдан чиқарилганда очилмайди.

H118144—UN—20JAN17

Дастурлаштириладиган тугма

3. Сиз қўлланиши ва функциясини ўзгартиришни истаган Дастурланадиган тугмани белгиланг.



H118512—UN—20JAN17

Қўлланиши

4. Сиз тугмага созлашни истаган функция ёрдамида Қўлланиши тугмасини танланг ёки айни пайтда дастурланадиган тугмага созланган вазифанинг қўлланиши ва функциясини олиб ташлаш учун Вазифани олиб ташлаш тугмасини танланг. Қўлланиш ва функция вазифалари рўйхати учун Қўлланиш функцияси вазифалари рукнига қаранг.

H118145—UN—20JAN17

Айлантириш чамбараги

H118146—UN—20JAN17

Босиладиган айлантириш тугмаси

ҚАЙД: Айлантириш тугмаси чекланган ва муайян миқдордаги функционал опцияларни таклиф қилган ҳолда, “Иловани танлаш” рўйхатини айланиб ўтади.

H118522—UN—20JAN17

Функцияси

5. Сиз дастурланадиган тугмага тайинлашни истаган Функцияни белгиланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

6. Дастурланадиган тугманинг жорий вазифасини ўзгартирмасдан қўлланиш ёки функция экранларидан чиқиш учун Ёпиш тугмасини танланг.

mm95366,1655306781607-UZ-27JUN22

CommandARM — Бошқарув элементларини созлаш

CommandARM бошқарув воситаларини созлаш CommandARM тизимига қўлланиш ва функцияларни тайинлашда ишлатилади.

CommandARM бошқарув элементларини созлаш саҳифасида мавжуд элементлар:

H118139—UN—20JAN17

CommandARM

CommandARM вазифалари— сизга CommandARM тизимидаги тугмаларга вазифаларни тайинлаш учун танланг.

H118140—UN—20JAN17

Қулфлаш индикатори

Қулф индикатори — қулфлаш/очиш бошқарув элементларини созлаш учун CommandARM тизимидаги тугмани босинг. Ёнувчи тугма ва иконка бошқарув элементларини созлаш қулфланганини билдиради. Вазифаларни тайинлаш учун бошқарув гуруҳини қулфлаш тугмаси очилган бўлиши шарт.

ҚАЙД: Экрандаги қулфлаш индикатори бошқарув гуруҳи CommandARM тизимидаги Бошқарув гуруҳи қулфи билан блокланганда экранда пайдо бўлади. Бошқарув гуруҳи қулфи тугма такроран босилганда фаоллашади.

H118159—UN—20JAN17

H118161—UN—20JAN17

Дастурлаштириладиган тугмалар

1 ва 2-тугмалар — сизга бир нечта позициялар ёрдамида вазифаларни танлаш, қийматни ошириш ёки камайтириш ёки чап ёки ўнг созламани амалга ошириш имконини берувчи Жуфт позицияли вазифаларни талаб қилувчи иловалар учун ишлатилади.

H118160—UN—20JAN17

H118162—UN—20JAN17

Дастурлаштириладиган тугмалар

3 ва 4-тугмалар— сизга якка функция ёрдамида вазифалардан танлаш ёки иккита ҳолат орасида алмаштириш имконини берувчи Якка позицияли вазифаларни талаб қилувчи иловалар учун фойдаланилади.

Ўзгартириш тартиби:

1. CommandARM тизими вазифалари варағини танланг.

H118139—UN—20JAN17

CommandARM

2. CommandARM дастурланадиган тугмаларига энг яқин Дастураланадиган тезкор ҳавола қулфи тугмасини белгиланг.

H117027—UN—28MAR16

Дастурланадиган тезкор ҳавола қулфи

H114656—UN—05JAN17

Фаол ҳолат

ҚАЙД: Дастурланадиган тезкор ҳаволани қулфлаш тугмаси босилганда, аввалроқ тайинланган барча махсус назоратлар “яшил” рангда ёниб, уларнинг фаол ҳолатда эканини билдиради ва экрандаги қулфлаш индикатори беркитилади.

H118140—UN—20JAN17

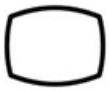
Қулфлаш индикатори

Агар ҳеч қандай махсус тайинланган функциялар бўлмаса, илова бошқарув гуруҳи қулфдан чиқарилганда очилмайди.

H118159—UN—20JAN17

Дастурлаштириладиган тугма

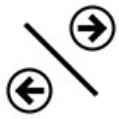
3. Сиз қўлланиши ва функциясини ўзгартиришни истаган Дастурланадиган тугмани белгиланг.



H118512—UN—20JAN17

Қўлланиши

4. Сиз тугмага созлашни истаган функция ёрдамида Қўлланиши тугмасини танланг ёки айни пайтда дастурланадиган тугмага созланган вазифанинг қўлланиши ва функциясини олиб ташлаш учун Вазифани олиб ташлаш тугмасини танланг. Қўлланиш ва функция вазифалари рўйхати учун Қўлланиш функцияси вазифалари рукнига қаранг.



H118522—UN—20JAN17

Функцияси

5. Сиз дастурланадиган тугмага тайинлашни истаган Функцияни белгиланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

6. Дастурланадиган тугманинг жорий вазифасини ўзгартирмасдан қўлланиш ёки функция экранларидан чиқиш учун Ёпиш тугмасини танланг.

mm95366,1655301086541-UZ-29JUN22

Бир позицияли топшириқларни яратиш

Сизга якка функцияга эга иловалар учун функция вазифаларини амалга ошириш ёки иккита ҳолат ўртасида алмаштириш имконини берувчи Якка позицияли вазифалар яратинг.

А ва В ёки 3 ва 4-тугмалар Якка позицияли вазифаларга имкон беради. Мақбул иловани танланг, кейин зарур функция вазифасини танланг.

Ўзгартириш тартиби:

Мисол:

Бу мисол А тугмага AutoTrac йўналтирув иловасини тайинлайди.

ҚАЙД: Кўрсатилган мисол илова вазифаларини белгилашга хосдир. Мавжуд вазифалар рўйхатини кўриш учун Илова функцияси вазифалари рукнига қаранг.

H118507—UN—20JAN17

Иловани танланг

1. Иловани танлаш дисплейини фаоллаштириш учун босинг.

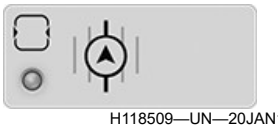
H118506—UN—20JAN17

Вазифани олиб ташлаш

ҚАЙД: Агар вазифа бошқарув элементларини созлаш дисплейида олдиндан мавжуд бўлса, “Вазифани олиб ташлаш” танлови рўйхатнинг бошида пайдо бўлади.

H118156—UN—20JAN17

AutoTrac йўналтирув иловаси



H118509—UN—20JAN17

AutoTrac йўналтирув иловаси танланди

2. AutoTrac йўналтирув иловасини танланг.

H118157—UN—20JAN17

Марказий гусеница

3. Марказий гусеница функциясини танланг.

H118510—UN—20JAN17

Марказий гусеница функцияси танланган

ҚАЙД: Функция танлангач, назорат вазифаси юкланади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Бошқарув элементларини созлаш иловасини ёпиш учун танланг.

mm95366,1655380201039-UZ-27JUN22

Икки позицияли вазифаларни яратиш

Жуфт позицияли вазифалар яратиш сизга бир нечта позициялар ичидан танловчи функция вазифаларини яратиш, қийматни ошириш ёки камайтириш ёки чап ёки ўнг ростламани бажаришга имкон беради.

C ва D, 1 ва 2-тугмалар ва айлантириш чамбараги жуфт позицияли вазифаларга имкон беради. Мақбул иловангизни танланг, кейин зарур функция вазифасини танланг.

Ўзгартириш тартиби:

Мисол:

Бу мисол бўшатиш шнекининг йиғиш/ёйиш функциясини C тугмага тайинлайди. Бу исталган вақт C тугмани босиш орқали шнек учини йиғиш/ёйиш имконини беради.

ҚАЙД: Кўрсатилган мисол илова вазифаларини белгилашга хосдир. Мавжуд вазифалар рўйхатини кўриш учун Илова функцияси вазифалари рукнига қаранг.

ҚАЙД: Дастурлаштириладиган тугмалар рокер тугмалардир. Улар битта жуфт позицияли вазифани олади. Мисол: Чап = пастга (ёпиш) ва ўнг = тепага (очиш).

H118508—UN—20JAN17

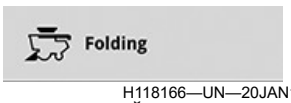
Иловани танланг

1. Иловани танлаш дисплейини фаоллаштириш учун босинг.

H118506—UN—20JAN17

Вазифани олиб ташлаш

ҚАЙД: Агар вазифа бошқарув элементларини созлаш дисплейида олдиндан мавжуд бўлса, “Вазифани олиб ташлаш” танлови рўйхатнинг бошида пайдо бўлади. Агар ортиқ функция тайинланишини истамасангиз, танланг.



H118166—UN—20JAN17

Йиғиш

H118536—UN—20JAN17

Йиғиш функцияси танланган

2. Йиғиш иловасини танланг.

H118165—UN—20JAN17

Бўшатиш шнекининг йиғиш/ёйишини йиғиш

3. Бўшатиш шнекининг йиғиш/ёйиши функциясини танланг.

H118537—UN—20JAN17

Бўшатиш шнекининг йиғиш/ёйишини йиғиш танланган

ҚАЙД: Функция танлангач, назорат вазифаси юкланади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Бошқарув элементларини созлаш иловасини ёпиш учун танланг.

mm95366,1655333000874-UZ-27JUN22

Айлантириш чамбараги ва айлантириш тугмаси

H118504—UN—20JAN17

Айлантириш чамбараги ва айлантириш тугмаси

Айлантириш чамбараги ва айлантириш тугмаси кўп функцияли дастакда жойлашган.

H118145—UN—20JAN17

Айлантириш чамбараги

H118146—UN—20JAN17

Босиладиган айлантириш тугмаси

Айлантириш чамбараги қийматни ошириш ёки камайтириш ёки чап ёки ўнг ростламани бажариш каби Жуфт позицияли вазифаларни бериши мумкин. Айлантириш тугмаси Бир позицияли вазифаларни бериши мумкин.

ҚАЙД: Айлантириш тугмасининг “айлантириш” ва “босиш” опцияларига функциялар тайинланганда, улар бошқа тайинловлар сингари ишлайди.

mm95366,1655381156522-UZ-27JUN22

Илова функцияси вазифалари

Илова функцияси вазифалари сизга мақбул илова функцияларни танланган позиция вазифасига тайинлаш имконини беради.

Мавжуд илова функцияси вазифалари:

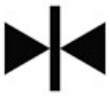
ҚАЙД: Экранингизда фақат машинангиз учун мавжуд бўлган илова вазифалари пайдо бўлади.

AutoTrac **йўналтирув иловасининг мавжуд функция вазифалари:**

H118511—UN—20JAN17

AutoTrac йўналтирув иловаси

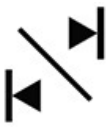
AutoTrac йўналтирув иловаси— йўналтирув тизими ростламаларини бажариш учун функцияларга кириш имконини беради.



H118518—UN—20JAN17

Марказий гусеница

- **Йўлакни марказлаштириш**– янги йўлакни йўлга қўйиш учун ишлатилади.



H118519—UN—20JAN17

Йўлакни силжитиш

- **Йўлакни силжитиш**– йўлакка чап ёки ўнг тарафга оид ўзгартиришларни амалга ошириш учун ишлатилади.

H118520—UN—20JAN17

Йўлакни алмаштириш

- **Йўлакни алмаштириш** — жорий йўналтирув тизимидан кейинги йўлакка ўтиш учун ишлатилади.

Мавжуд йиғиш функция вазифалари:

H118515—UN—20JAN17

Йиғиш

Йиғиш — бўшатиш шнекини йиғиш учун уни йиғиш/ёйиш ва йиғувчи каллакни йиғиш/ёйишга оид функцияларга кириш имконини беради.

H127012—UN—26SEP19

Йиғилувчи ўроқ

- **Йиғилувчи ўроқ**— йиғилувчи ўроқни йиғиш/ёйиш учун танланг.

H132957—UN—18JAN21

Ўроқни ташиш ҳолати

- **Ўроқни ташиш ҳолати** — кенгаювчи платформа ўроғини ташиш ҳолатига тайёрлаш учун танланг.

Ўроқнинг мавжуд функция вазифалари:

H118514—UN—20JAN17

Ўроқ

Ўроқ — олдиндаги жиҳозни созлашга оид функцияларга кириш имконини беради.

H127006—UN—26SEP19

Паррак тезлиги

- **Паррак тезлиги**– паррак ёки қисувчи камар тезлигини керакли тарзда ўзгартириш учун ишлатилади.

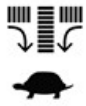
H118525—UN—20JAN17

АННС кодловчи

- **АННС (Automatic Header Height Control) кодловчи** — ўроқ баландлигини созлаш учун ишлатилади.
- **Поя кўтаргич камари тезлиги** — камар тезлигини ошириш ёки камайтириш имконини беради.

H118526—UN—20JAN17

Поя кўтаргич ремени тезлиги



H118527—UN—20JAN17

Поя кўтаргич камари тезлигини секинлаштириш

- **Поя кўтаргич камари тезлигини пасайтириш**– поя кўтаргич камари тезлигини тушириш учун ишлатилади.

H127010—UN—26SEP19

Узатиш камерасининг оғиши

- **Узатиш камерасининг оғиши** — узатиш камерасининг эгилиш рамаси бурчагини ошириш ёки тушириш учун ишлатилади.

H127011—UN—26SEP19

Поя кўтаргич платформасининг оғиши

- **Поя кўтаргич платформасининг оғиши**– Поя

кўтаргич платформасини тепага ёки пастга оғдириш учун ишлатилади.

H127008—UN—26SEP19

Тасмали йиғиштиргич тезлиги

- **Тасмали йиғиштиргич тезлиги** — тасмали йиғиштиргич тезлигини созлаш учун ишлатилади.

H134131—UN—21JUN22

Қанотни тенглаштириш

- **Қанотни тенглаштириш** — қанотлар танланган асл ҳолатига автоматик қайтиши учун танланг.

Шарнирли поя кўтаргич

H127007—UN—26SEP19

Бошқарув штурвали баландлиги

- **Бошқарув штурвали баландлиги**— бошқарув штурвали баландлигини ростлаш учун танланг.

Кенгаювчи платформа ўроқлари

H118529—UN—20JAN17

Тиғни узайтириш/тортиш

- **Тиғни узайтириш/тортиш (фақат узаядиган платформали ўроқларда)** — тиғни узайтириш ёки тортиш учун ишлатилади.

Мавжуд машинани синхронлаш функция вазифалари:

H127016—UN—26SEP19

Машина синхронизацияси

Машинани синхронизацияси — машинани синхронлашга оид функцияларга кириш имконини беради.

H127014—UN—26SEP19

Машина синхронланишини чап/ўнгга силжитиш механизми

- **Машина синхронизациясини чап/ўнгга силжитиш механизми**– чап ёки ўнгга силжитиш учун ишлатилади.

H127015—UN—26SEP19

Машина синхронизациясини олдинга/орқага силжитиш механизми

- **Машина синхронизациясини олдинга/орқага силжитиш механизми** — олдинга ёки орқага силжитиш учун ишлатилади.

Чиқитларни бошқаришнинг мавжуд функция вазифалари:

H118517—UN—20JAN17

Қолдиқларни бошқариш

Қолдиқларни бошқариш — қолдиқларни бошқаришга оид функцияларга кириш имконини беради.

H118535—UN—20JAN17

Чиқит йўналишини алмаштириш

- **Чиқит йўналишини алмаштириш** — чиқитни бўшатиш йўналишини бир тарафдан бошқа тарафга алмаштириш учун ишлатилади.

Мавжуд моторнинг функция вазифалари:

H127004—UN—26SEP19

Мотор

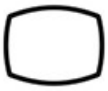
Мотор — моторга оид функцияларга кириш имконини беради.

H127005—UN—26SEP19

Ҳаво компрессори

- **Ҳаво компрессори** — ҳаво компрессорини ёқиш ёки ўчириш учун ишлатилади.

Мавжуд функция вазифаларини кўрсатиш:



H118512—UN—20JAN17

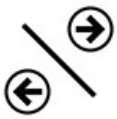
Дисплей

Дисплей — дисплейга кириш имконини беради.

H118521—UN—20JAN17

Дубликатни ёпиш

- **Дубликатни ёпиш**– дубликатни ёпиш учун ишладитади.



H118522—UN—20JAN17

Иш саҳифасини алмаштириш

- **Иш саҳифасини алмаштириш** — экрандаги иш саҳифасини тизимдаги кейинги ёки олдинги саҳифага ўзгартириш учун ишлатилади.

Трансмиссиянинг мавжуд функция вазифалари:

H118516—UN—20JAN17

Трансмиссия

Транмиссия — трансмиссияга оид функцияларга кириш имконини беради.

H118534—UN—20JAN17

ProDrive

- **ProDrive тайинланган тезлиги** — трансмиссиянинг тайинланган тезлигини ошириш ёки тушириш учун танланг.

Мавжуд ғаллани ташиш функцияси вазифалари:

H127017—UN—26SEP19

Донга ишлов бериш

Донга ишлов бериш — донга ишлов беришга оид функцияларга кириш имконини беради.

H128678—UN—28JAN20

Ростланадиган жўмракни йиғиш ва ёйиш

- **Ростланадиган жўмракни йиғиш ва ёйиш**— ростланадиган жўмракни йиғиш ва ёйиш учун танланг.

Combine Advisor **Мавжуд функция вазифалари:**

H128144—UN—17JAN20

Combine Advisor

Combine Advisor — сизга Combine Advisor функцияларига кириш имконини беради.

H128145—UN—17JAN20

HarvestSmart тизимини фаоллаштириш

HarvestSmart тизимини фаоллаштириш— HarvestSmart амалиётини ёқиш учун танланг.

mm95366,1655208653290-UZ-27JUN22

Қолдиқларни бошқариш иловаси

Қолдиқларни бошқаришга кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари иловаси

H114082—UN—03JAN17

Қолдиқларни бошқариш

3. Қолдиқларни бошқариш

Иловага навигация панели орқали кириш:

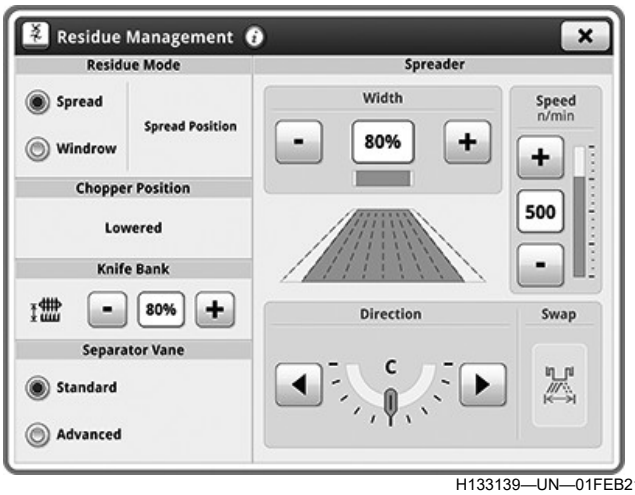
H116635—UN—03JAN17

Қолдиқларни бошқариш иловаси тугмаси

Дисплей остидаги навигация панелидаги қолдиқларни бошқариш тугмасини босинг.

N0LMWLO,000032B-UZ-15JUL20

Қолдиқларни бошқариш асосий саҳифа



H133139—UN—01FEB21

Қолдиқларни бошқариш

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Қолдиқларни бошқариш сизга қолдиқ тақсимланишини исталаган машина конфигурациясига асосан ростлашга имкон беради.

Қолдиқларни бошқариш асосий саҳифасида мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

H131657—UN—01DEC20

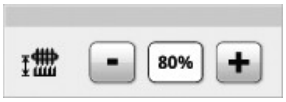
Қолдиқ режими

Қолдиқ режими — сочиш ва люкс янчиш функциялардан бирини танланг.

H116639—UN—03JAN17

Қирққич жойлашуви

Қирққич жойлашуви— қирққичнинг жорий жойлашувини кўрсатади.



H126977—UN—26SEP19

Пичоқлар блоки

Пичоқлар блоки— қолдиқнинг яхшироқ майдаланиш сифати ёки машина қувватини сақлаш учун ичкарига ва ташқарига сирпанади.

H118116—UN—03JAN17

Сепаратор парраги

Сепаратор парраги— стандарт ва қўшимча сепаратор парраги жойлашувидан бирини танланг.

H116988—UN—03JAN17

Кенглик

Кенглик— машина конфигурациясига асосан сочгич тезлиги ёки қоплама жойлашувини ростлаш орқали чори ва сомонни сочиш кенглигини бошқаради.

H116987—UN—04JAN17

Тезлик

Тезлик— сочгич тезлигини оширади ёки пасайтиради.

H117001—UN—03JAN17

Йўналиш

Йўналиш— чори ва сомонни сочиш йўналишини ўзгартиради.

H118304—UN—03JAN17

Алмаштириш

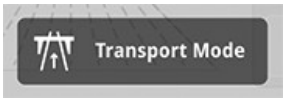
Алмаштириш— қолдиқ чиқаришни қарама-қарши йўналишга тезлик билан ростлайди.

H113730—UN—30JAN17

Умумий йўқотишни баҳолаш

Умумий йўқотишни баҳолаш— йўқотишларни аниқ баҳолаш учун валикдаги барча қолдиқни тушириш имконини берувчи режим.

Кабинадан ташқари ростлашлар— кабинадан ташқарида қилинадиган механик ростлашлар.



H132593—UN—21JUN22

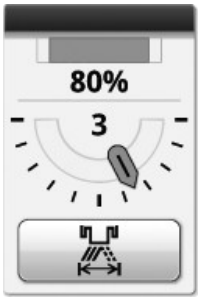
Таркибни ҳимоялагич

Таркибни ҳимоялагич — қулф ҳолатини кўрсатади. Тизимга кутилмаган ростлаш киритилишидан сақлайди. Ростлаш киритиш учун ташиш режимидан чиқинг.

Ишга тушириш саҳифаси модуллари

Ушбу илова модуллари Схема менежери ёрдамида саҳифани ишга тушириш учун қўшилиши мумкин.

Мисол:



H128561—UN—20JAN20

Сочиш

Сочиш— чори ва сомон тақсимоти кенглиги ва йўналишини назорат қилади.

ҚАЙД: Сепишингиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланиш мумкин.

Қисқа тугмалар

Ушбу илова учун қисқа тугмалар Layout Manager ёрдамида ёрлиқлар панелига қўшилиши мумкин.

Мисол:

H116642—UN—03JAN17

Қолдиқ

Қолдиқ— қолдиқни чиқариш йўналишини ўзгартиришга тез ўтиш учун ишлатилади. Чироқ қолдиқни чиқариш йўналиши томон ёритади. Агар ёритмаса, қолдиқни чиқариш марказлаштирилади.

ҚАЙД: Сепишингиз учун ҳар хил ёрлиқлардан фойдаланиш мумкин.

mm95366,1655492891075-UZ-28JUN22

Қолдиқ режими

Исталган сомон ва чорига ишлов бериш учун қолдиқни сочиш ёки янчиш режими опциясини танланг.

Янчишни танланг:

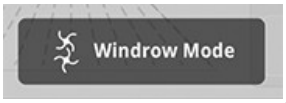
Машина орқасида қолдиқ уюмини қолдиришни хоҳласангиз.

Фақат люкс қолдиқ тизими билан жиҳозланган машиналар: Янчиш режимида чори майдаланиб сочилаётганда сомон қирққични четлаб ўтади. Сомон сепаратордан машина орқасидаги уюмга ажралади. Бу тозароқ уюм қолдиради.

Сочишни танланг:

Қолдиқ узунлигини минималлаштириш учун қирққич орқали сомонни чиқаришни хоҳладингиз.

Янчиш созламаси:



H132594—UN—21JUN22

Таркибни ҳимоялагич

Юқори сифатли бўлмаган қолдиқ тизими: “Янчиш” режимига қўйилганида барча бошқа сочгич созламаларини ўзгартириб бўлмайди.

ҚАЙД: “Сочиш” режимига қўйилганида созламалар аввалги ҳолатига қайтади.

ҚАЙД: Кабинадан ташқари ростлашлар ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун оператор қўлланмасига қаранг.

⚠ ДИҚҚАТ: Машинани тавсия этилган амалларни бажаришдан олдин ўчиринг.

1. Жиҳозланган бўлса, сўта дефлекторини кичик донлар ҳолатига қўйинг.
2. Қирққич узатмасини нейтрал ҳолатга ўтказинг.

H116998—UN—03JAN17

Ўриш

H116639—UN—03JAN17

Қирққич жойлашуви

3. Янчишни танланг ёки қирққични кўтарилган ҳолатга қўйинг.

ҚАЙД: Қолдиқ ҳажми кам бўлган экинларни йиғишда, жиҳозланган бўлса, сўта йўналтирувчи қопқоғини жўхори позициясига туширинг.

H116644—UN—03JAN17

Ҳолат индикатори

Ҳолат кўрсаткичи эшиқ ҳолатини кўрсатади.

H116645—UN—03JAN17

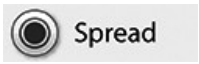
Хато аниқланди

ФАҚАТ юқори сифатли қолдиқ: Очиш/ёпиш жараёнида хато содир бўлса, сўровни ўзгартиришдан аввал тизим аввалги танланган ҳолатга қайтишга ҳаракат қилади. Агар у аввалги ҳолатга муваффақиятли еришмаса, “қайтарма борт” хабари кўрсатилади ва сиз қайта режимни танлашингиз керак бўлади.

Сочишни созлаш

ҚАЙД: Сочиш автоматик тарзда туширган ҳолда чиқариш эшигини ёпади. Туширган ҳолда чиқариш эшиги ёпиқ бўлганда қирққич сепаратордан чиқарилган сомонни кесади.

ҚАЙД: Туширган ҳолда чиқариш эшиги жойини ўзгартириш учун сепаратор ўчирилган бўлиши керак.



H131362—UN—01DEC20

Сочиш

H131363—UN—01DEC20

Қирққич жойлашуви

Сочишни танланг ёки қирққични туширилган ҳолатга қўйинг.

mm95366,1655495871460-UZ-28JUN22

Сепаратор парраги

Дон жамғаришни ошириш ва сомон сифатини яхшилаш учун сепаратор парраги жойини ўзгартиринг.

ҚАЙД: Сепаратор парраги жойини ўзгартириш учун сепаратор ўчирилган бўлиши керак.

Стандартни танланг:

- Дон исрофини камайтиришни хоҳласангиз.
- Ҳосилни ажратиш қобилиятини яхшилашни хоҳласангиз.

Қўшимчани танланг:

- Сомон сифатини яхшилашни истасангиз.
- Қувват сарфини камайтиришни хоҳласангиз.

Ўзгартириш жараёни:

H116999—UN—03JAN17

Стандарт

Стандартни танланг.

H117000—UN—03JAN17

Қўшимча

Қўшимчани танланг.

ҚАЙД: Сепараторнинг юқори қопқоқ лопастларини такомиллашган режимда ишлатишда муайян экин ва шароитлар ҳолатида баъзи дон турларининг нобудгарчилиги ошишишга олиб келиши мумкин. Сомон сифатини ошириш мақсадида ўримнинг сепараторда туриш вақти қисқартирилган.

N0LMWLO,000032D-UZ-16JUL20

Кенглик

Кенглик машина конфигурациясига асосан сочгич тезлиги ёки қоплама жойлашувини бошқариш орқали чори ва сомонни сочиш кенглигини ростлайди.

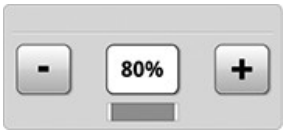
ҚАЙД: Сочгич тезлигини ростлашдан аввал сочиш кенглиги созламасини ростланг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Майдаланган материал ва чори жатканинг кесиш режимида тўлиқ кенглигига етмаганда. Кенгликни оширинг.
- Майдаланган материал ва чори кесилмаган ҳосилга ташланаётганда. Кенгликни камайтиринг.

Ўзгартириш жараёни:

1. Машинани ёқинг.
2. Сепараторни ёқинг.

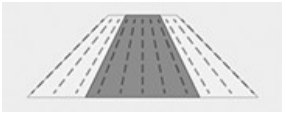


H116988—UN—03JAN17

Кенглик

ҚАЙД: Жорий созлама бар индикаторида кўрсатилади.

3. Фоизни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.



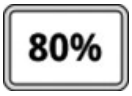
H118119—UN—03JAN17

Кенглик фоизи

ҚАЙД: Ўзгаришлар кенглик фоизида амалга оширилса, сочгич диаграммаси ҳам ўзгаради.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

ҚАЙД: Кенглик ўзгартирилганда уни кўрсатувчи бар индикатори маълумот киритиш майдонининг сариқ чегара қутисига мос келиш учун у сариқ рангга киради.



H113699—UN—03JAN17

Киритиш майдони

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгичдаги созлаш мурвати

2. Зарур фоизни танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

H114674—UN—06FEB19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

N0LMWLO,000032E-UZ-16JUL20

Тезлик

Сочгич тезлиги ростланишлари сочгич кенглиги бўйлаб оптимал материал тақсимотига имкон беради.

ҚАЙД: Сочгич тезлигини ростлашдан аввал сочиш кенглиги созламасини ростланг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Экин турини алмаштириш.
- Майдалагичдан чиқаётган материал ўлчами каттароқ ёки кичикроқ бўлаётганда.
- Ўроқни ўлчамини ўзгартириш.
- Есаётган шамолни қоплаш.

Ўзгартириш тартиби:

1. Машинани ёқинг.
2. Сепараторни ёқинг.

H116987—UN—04JAN17

Тезлик

ҚАЙД: Жорий созлама бар индикаторида кўрсатилади.

3. Тезликни ошириш учун плюс (+) ва камайтириш учун (–) ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

ҚАЙД: Ўзгаришлар сочгич тезлигига қилинса, сочгич кенглиги диаграммаси ўзгармайди. Сочгич тезлиги ростланишларидан қатъий назар аввалги кенглик созламасида тўлиқлигича қолади.

Жўхори учун рухсат этилган созламалар:

Минимум: 350

Максимум: 550

Бирламчи: 500

Қадам: 10

Майда дон учун рухсат этилган созламалар;

Минимум: 600

Максимум: 800

Бирламчи: 700

Қадам: 10

Муқобил ўзгартириш жараёни:

ҚАЙД: Тезлик ўзгартирилганда уни кўрсатувчи бар индикатори маълумот киритиш майдонининг сариқ чегара қутисига мос келиш учун у сариқ рангга киради.

H118126—UN—03JAN17

Киритиш майдони

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур тезликни танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

H114674—UN—06FEB19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003AE-UZ-01FEB21

Йўналиш

Йўналиш шамолни қоплаш учун майдалагичдан чиқаётган материал йўналишини ўзгартиради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Шамол тезлиги ўзгаради.
- Шамол йўналиши ўзгаради.

- Машина йўналиши ўзгаради.
- Дала ўзгаради.
- Рельеф ўзгаради.

Ўзгартириш тартиби:

H117001—UN—03JAN17

Йўналиш

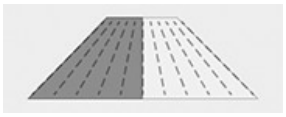
Йўналишни чап ёки ўнгга ростлаш учун танланг.

ҚАЙД: Ўзгаришлар сочиш йўналишида амалга оширилса, сочгич диаграммаси ҳам ўзгаради.

ҚАЙД: Йўналиш номаълум бўлса, марказий маркер йўқолади ва жой қиймати учун чизиқлар пайдо бўлади.

H128562—UN—20JAN20

Йўналиш

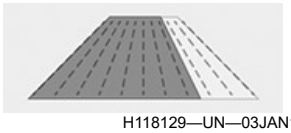


H118128—UN—03JAN17

Кенглик

H128563—UN—20JAN20

Йўналиш

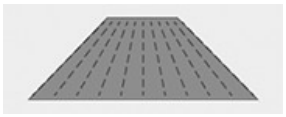


H118129—UN—03JAN17

Кенглик

H128564—UN—20JAN20

Йўналиш

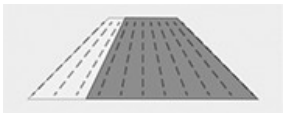


H118130—UN—03JAN17

Кенглик

H128565—UN—20JAN20

Йўналиш

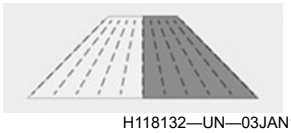


H118131—UN—03JAN17

Кенглик

H128566—UN—20JAN20

Йўналиш



H118132—UN—03JAN17

Кенглик

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H118138—UN—03JAN17

Киритиш майдони

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур йўналишни танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

H114674—UN—06FEB19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003AF-UZ-01FEB21

Алмаштириш

Алмаштириш 180 бурилгандан сўнг шамол таъсирини камайтириш қилиш учун янчиш қолдиқларини қарама-қарши томонга тез сочиш имконини беради. Алмаштириш-автоматик ростлаш ҳисобланадиган Авто алмаштириш га қарама-қарши тарзда оператор амалга оширадиган ростлаш ҳисобланади.

ҚАЙД: Алмаштиришдан фақат Йўналиш созламаси марказий ҳолатда бўлмаганда фойдаланиш мумкин.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Шамол қолдиқни учириб кетмоқда ва сиз қолдиқ йўналишини ўзгартирмоқчисиз.

Ўзгартириш жараёни:

H118115—UN—03JAN17

Алмаштириш

Ёқиш ва ўчириш учун танланг.

ҚАЙД: Қолдиқни бошқариш тизими очиқ бўлмаганда ва алмаштириш ишга туширилганда тарқалиш йўналишини алмаштириш хабарлари пайдо бўлади.

N0LMWLO,0000331-UZ-16JUL20

Кабинадан ташқари созламалар

Қолдиқ бошқарувини яхшилаш ва машина шикастланишининг олдини олиш учун ростлашлар кабинадан ташқарида қилиниши керак. Қўшимча дон созламалари ва ростлаш тартиблари ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун оператор қўлланмасига қаранг.

⚠ ДИҚҚАТ: Машинани тавсия этилган амалларни бажаришдан олдин ўчиринг.

Кабинадан ташқари созламалар саҳифаси:

Ғаллани йўналтирувчи мослама/дефлектор— жўхори ёки дон жойини танланг.

МУҲИМ: Жўхорини йиғиб олаётганда тозалаш бошмоғи шикастланишининг олдини олиш учун жўхори ҳолатига қўйинг.

Ғаллани йўналтирувчи мослама парраклари— материалнинг қирққич ёки сочгичларга тақсимотини бошқариш учун парракларни ростланг.

Пичоқлар блоки— исталган қолдиқ узунлигига еришиш учун пичоқ блоки ҳолатини танланг.

МУҲИМ: Жўхори ўришда пичоқлар блоки тўлиқ ишдан тўхтатилиши керак.

ҚАЙД: Қанчалик кўп илинтириб олинса, қирққич шунчалик кўп қувват истеъмол қилади.

Қирққич узатма тезлиги— кичик донлар ва соя донлари учун юқори тезликни ва жўхори учун паст тезликни танланг.

PR79369,00003B0-UZ-01FEB21

Пичоқлар блоки

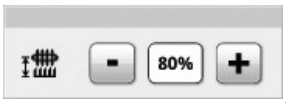
Пичоқлар блоки ихтиёрий, кабинада ростлаш тизимига кириб, майдалаш сифатини яхшилаш ёки машина қувватини сақлаш учун пичоқ блокини ичкаридан ташқарига сирпантиради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Майдалаш сифатини яхшилашни истасангиз. Майдалаш сифатини яхшилаш учун пичоқ блоки созламасини оширинг.
- Машинада бошқа жойда ишлатиш учун қувватни сақлашни хоҳласангиз. Қувватни тежаш учун пичоқ блоки созламасини пасайтиринг.

ҚАЙД: Машина қирққич билан жиҳозланган бўлсагина, бу ихтиёрий тизим мавжуд бўлади.

Ўзгартириш тартиби:



H126977—UN—26SEP19

Пичоқ блоки ростланиши— ростлаш 10% ошиш ва камайиш ўлчамларида бўлади.

H126979—UN—26SEP19

Пичоқ блокини кўтариш—пичоқ блокини ичкарига сирпантириш учун ошириш тугмасини (плюс белгиси) танланг.

H126978—UN—26SEP19

Пичоқлар блокини пасайтириш—пичоқларни қирққичдан тортиш орқали пичоқ блокини ташқарига суриш учун камайтириш тугмасини (минус белгиси) танланг.

Фаол тозалаш режими тартиби:

Фаол тозалаш режими автоматик равишда пичоқ блокини очиш ва ёпиш орқали пичоқ бакини тозалайди. Фаол тозалаш режими сепаратор 25 марта ўчирилгандан сўнг амалга оширилади. Фаол тозалаш режимини ростлаб бўлмайди.

PR79369,00003B1-UZ-11MAY21

Авто алмаштириш

Авто алмаштириш автоматик тарзда 180º бурилишга созлангандан кейин қолдиқ сочилишини қарама-қарши йўналишга ростлайди.

Ўзгартириш жараёни:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Менюни очиш учун танланг.

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламаларини ёрлиғини танланг.

H114082—UN—03JAN17

Қолдиқларни бошқариш

3. Қолдиқларни бошқариш очиш учун танланг.

H125280—UN—01FEB19

Авто алмаштиришни ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

4. Авто алмаштиришни ёқиш ёки ўчиришни танланг.

ҚАЙД: Агар авто алмаштириш ўчирилган бўлса, қўлда сочиш йўналишини алмаштиришингиз керак.

H128567—UN—20JAN20

Йўналиш

5. Йўналишни чап ёки ўнгга ростлаш учун танланг.

N0LMWLO,0000334-UZ-16JUL20

Ўроқ иловаси

Ўроққа кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи

H113541—UN—19DEC16

Ўроқ

3. Ўроқ

Иловага навигация панели орқали кириш:

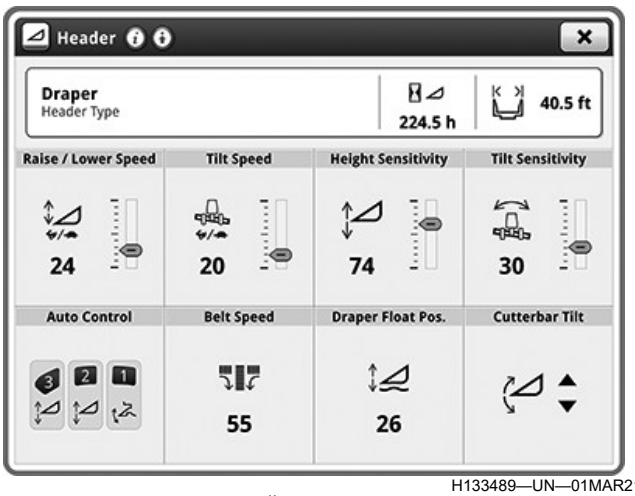
H117904—UN—22JAN20

Ўроқ иловаси тугмаси

Навигация панелидаги дисплейда Ўроқ тугмасини босинг.

PR79369,000045D-UZ-26FEB21

Ўроқнинг бош саҳифаси



H133489—UN—01MAR21

Йўналтиргич

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Ўроқнинг бош саҳифасида сизда уланган ўроқнинг фойдаланса бўладиган функцияларини созламалари кўрсатилган.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Ўроқ бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

H116126—UN—19DEC16

Ўроқ тафсилотлари

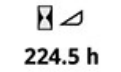
Ўроқ тафсилотлари — ўроқнинг кенглиги, энг кам тезлиги, йўлининг кенглиги каби созламаларини кўради ва ўзгартиради.

H113542—UN—19DEC16

Ўроқ тури

Ўроқ тури— ўрнатилган олд жиҳозлар томонидан автоматик равишда аниқланади.

ҚАЙД: Агар тизим уланган ўроқнинг турини аниқлай олмаса, Номаълум ўроқ деб ёзиб чиқади.

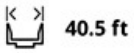


H113543—UN—19DEC16

Соатлар

Соат— комбайн ўроқ турига ёзиб олган соатлар сони.

ҚАЙД: Соатлар маълум модел йили 2021 +ўроқларида сақланади. Бундай ўроқларда соатларни таҳрирлаб бўлмайди.

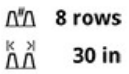


H113544—UN—19DEC16

Ўриш кенглиги

Ўриш кенглиги — ўлчанувчи кенглик созламалари ўроқ платформасининг тури аниқланганда кўрсатади.

ҚАЙД: Ўриш кенглиги маълум модел йили 2021 +ўроқларида таҳрирланмайди.



H116127—UN—19DEC16

Қатор кенглиги

Кенглик ва қатор кенглиги — қаторлар сони ва қатор кенглиги созламалари ўроқ қаторининг тури аниқланганда кўринади.

ҚАЙД: Кенглик ва қатор кенглиги маълум модел йили 2021+ўроқларида таҳрирланмайди.

H127438—UN—26SEP19

Кўтариш/тушириш тезлиги

Кўтариш/тушириш тезлиги— қўлда бошқариш режимида қабул камерасининг кўтариш/тушириш тезлигини бошқаради.

H127439—UN—26SEP19

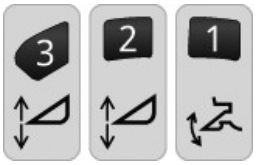
Баландлик сезувчанлиги

Баландлик сезувчанлиги — автоматик бошқариш режимида ўроқни кўтариш/туширишда рельефнинг ўзгаришларига сезувчанликни бошқаради.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар белгиси

Қўшимча созламалар — кейинги созламаларга ўтиш ва камроқ тарқалган созламаларга кириш имконини беради.



H127440—UN—26SEP19

Автоматик бошқарув

Автоматик бошқарув — ўроқнинг қайси конфигурациялари ёқилганини билдириб туради.

H127441—UN—26SEP19

Қиялик сезувчанлиги

Қиялик сезувчанлиги — автоматик аниқлаш ва автоматик сузгич режимларида қабул камерасининг қия оғиш ҳаракатларида рельефнинг ўзгаришларига сезувчанликни бошқаради.

H127442—UN—26SEP19

Оғиш тезлиги

Оғиш тезлиги— қўлда бошқариш режимида қия оғиш ҳаракатлари тезлигини бошқаради.

H127443—UN—26SEP19

Узунасига оғиш

Узунасига оғиш— узатиш камерасини олди юзини оғиш даражасини бошқаради.

H127472—UN—26SEP19

HydraFlex™ босими

HydraFlex™ босими — ер юзасига оптимал равишда мос келиш учун тиғнинг босимини бошқаради.

H127445—UN—26SEP19

Поя кўтаргич ремени тезлиги

Поя кўтаргич ремени тезлиги— ён поя қўтаргичлар ременларининг тезлигини бошқаради.

H127444—UN—26SEP19

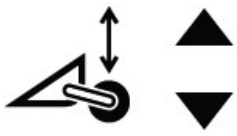
Поя узатгичларнинг чайқалиш ҳолати

Поя кўтаргичларнинг чайқалиш ҳолати— ғилдиракли копирнинг чайқалиш дастаклари цилиндрларида босимни бошқаради.

H132842—UN—06JAN21

Сиқувчи куч

Сиқувчи куч— ўроқ сиқувчи кучи учун дастлабки созламаларни танлаш имконини беради.



H127473—UN—26SEP19

Нусхаловчи ғилдираклар

Нусхаловчи ғилдираклар (жиҳозланган бўлса)— сизга шарнирли поя кўтаргичдаги нусхаловчи ғилдиракларни кўтариш ёки туширишга имкон беради.

H127446—UN—26SEP19

Тиғнинг оғиши

Тиғнинг оғиши — тиғни платформанинг қолган қисмига нисбатан оғиш даражасини бошқаради.

H127448—UN—26SEP19

Дека плиталари оралиғи

Дека плиталари оралиғи— Дека плиталари орасидаги масофани кўрсатади.

H127449—UN—26SEP19

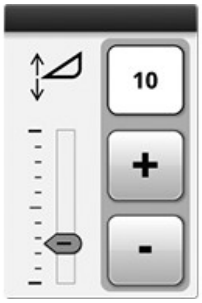
Орқага юриш шестерня ўқининг тезлиги

Орқага юриш шестерня ўқининг тезлиги— орқага юриш шестерня ўқининг тезлигини кўрсатади.

Ишга тушириш саҳифаси модуллари

Ушбу илова модуллари Схема менежери ёрдамида саҳифани ишга тушириш учун қўшилиши мумкин.

Мисол:



H116668—UN—20DEC16

Баландлик сезувчанлиги

Баландлик сезувчанлиги — автоматик бошқариш режимида ўроқни кўтариш/тушириш функциясида рельефнинг ўзгаришларига сезувчанликни бошқаради.

ҚАЙД: Сепишингиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланиш мумкин.

mm95366,1655931818663-UZ-22JUN22

Ўроқ тафсилотлари

Ўроқ тафсилотлари саҳифаси кенглик, минимум паррак тезлиги ва қатор кенглиги каби созламалардан иборат.

ҚАЙД: Ўроқнинг ҳар бир турида автоматик тарзда барча созламалар заводда ростланган бўлади. Ушбу турдаги ўроқдан биринчи марта фойдаланганда заводда ростланган созламалар автоматик тарзда ишга туширилади. Ўроқ созламаларини ўроқ уланган пайтда ўзгартиришингиз мумкин. Ушбу турдаги ҳар қандай ўроқни уланишида автоматик тарзда ушбу тур учун ростланган созламалардан фойдаланилади, аммо созламалар ва вақтга киритилган ўзгартиришлар автоматик тарзда ишга туширилмайди.

Ўроқ маълумотлари саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

H113523—UN—19DEC16

Кенглик

Кенглик — платформа туридаги ўроқларнинг ўриш кенглигини ўрнатинг.

H113525—UN—19DEC16

Кенглик

Қатор — қатор турли ўроқларнинг қаторлар сонини ўрнатинг.

H113526—UN—19DEC16

Қатор кенглиги

Қатор кенглиги — қатор турли ўроқларнинг қаторлар оралиғини ўрнатинг.

H113521—UN—19DEC16

Иш қайди

Иш қайди— қайд этишни ёқиш/ўчириш учун тўхтатиш баландлигини белгилайди.

H113522—UN—19DEC16

Соатлар

Соат — ўроқ турига ёзиб олинган соатлар сони.

Мисол: Агар сизда одатда парраги ўрнатилмаган маккажўхори ўрадиган ўроқ бўлса, сиз буни танлаб, машинага паррак ўрнатилганини билдиришингиз керак.

H113524—UN—19DEC16

Парракнинг минимал тезлиги

Парракнинг минимал тезлиги— паррак ишлашининг минимал тезлигини кўрсатади.

N118434—UN—22JAN20

Қўшилган ускуналар

Қўшилган қурилма — тизимга ўроқда одатда ўрнатилмаган қўшимча жиҳоз борлигини кўрсатиш учун танланг.

H116669—UN—30JAN17

Ўроқ осмаси сервис режими

Ўроқ осмаси сервис режими— шарнирли поя кўтаргич осма тизимларидан босимни чиқариш учун танланг.

mm95366,1655943361684-UZ-28JUN22

Кенглик

Кенглик ўроқнинг кенглиги тўлалигича ишлатилмаганда ўриш кенглигини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Кенглик маълум модел йили 2021+ ўроқларида таҳрирланмайди.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Ўроқнинг кенглиги тўлалигича ишлатилмаганда.
- Ора-сора қаторлар учун қўлланилади.
- Ўроқни ўлчамини ўзгартириш.

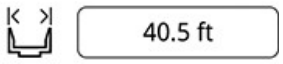
- Ўриш кенглигини AutoTrac™ ва хариталаш мақсадлари учун ўзгартириш.

Ўзгартириш тартиби:

H116649—UN—19DEC16

Ўроқ тури

1. Ўроқ тури тўғрисида маълумотларни очиш учун экранда "Ўроқ тури"ни танланг.



H116131—UN—19DEC16

Кенглик

2. Рақамли клавиатурани очишни танланг ва исталган ўриш кенглигини киритинг.

H116132—UN—19DEC16

ОК

3. Қийматни сақлаш учун ОК ни танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000460-UZ-26FEB21

Жўхори ўроғи кенглиги

Кенглик ўроқнинг барча қаторлари ишлатилмаганда қаторлар сонини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Кенглик маълум модел йили 2021+ ўроқларида таҳрирланмайди.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Ўроқнинг барча қаторлари ишлатилмаганда.
- Ора-сора қаторлар учун қўлланилади.
- Ўроқ ўлчами ўзгартирилганда.
- Қатор кенглигини AutoTrac™ ва хариталаш мақсадлари учун ўзгартириш.

Ўзгартириш тартиби:

H116650—UN—19DEC16

Ўроқ тури

1. Ўроқ тури тўғрисида маълумотларни очиш учун экранда "Ўроқ тури"ни танланг.

H116171—UN—19DEC16

Қаторлар

2. Рақамли клавиатурани очишни танланг ва исталган қаторларни киритинг.

H116132—UN—19DEC16

ОК

3. Қийматни сақлаш учун ОК ни танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000461-UZ-26FEB21

Қатор кенглиги

Қатор кенглиги ўзгартириладиган қаторлар орасидаги масофани кўрсатади.

ҚАЙД: Қатор кенглиги маълум модел йили 2021+ ўроқларида таҳрирланмайди.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

ҚАЙД: Қатор кенглигини ўзгартириш ҳосилдорликни хариталашга таъсир қилади.

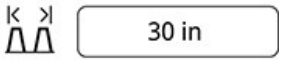
- Қаторлар орасидаги масофани ўроқ конфигурациясига мувофиқ созланг.

Ўзгартириш тартиби:

H116650—UN—19DEC16

Ўроқ тури

1. Ўроқ тури тўғрисида маълумотларни очиш учун экранда "Ўроқ тури"ни танланг.



H118576—UN—19DEC16

Қатор кенглиги

2. Рақамли клавиатурани очишни танланг ва исталган қатор кенглигини киритинг.

H116132—UN—19DEC16

OK

3. Қийматни сақлаш учун OK ни танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000462-UZ-26FEB21

Парракнинг минимал тезлиги

Парракнинг минимал тезлиги паррак ишлашининг минимал тезлигини белгилаш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

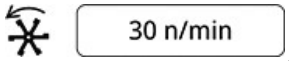
- Йиқилган экинларни йиғишда. Минимал тезлик шароитларга ва операторга боғлиқ.

Ўзгартириш тартиби:

H116649—UN—19DEC16

Ўроқ тури

1. Ўроқ тури тўғрисида маълумотларни очиш учун экранда "Ўроқ тури"ни танланг.



H126113—UN—11APR19

Парракнинг минимал тезлиги

2. Рақамли клавиатурани очишни танланг ва парракнинг исталган минимал тезлигини киритинг.

H116132—UN—19DEC16

OK

3. Қийматни сақлаш учун OK ни танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000463-UZ-26FEB21

Иш қайди

Иш қайди ёзишни ёқиш/ўчириш учун тўхтатиш баландлигини белгилаш имконини беради.

ҚАЙД: Иш қайди бошқа барча шароитлар (сепаратор/ўроқ ишга туширилган, шудгор белгиланган ва двигатель юқори бўш оборотларда) сақланиб туриши билан баландлик ўрнатилгандан ошганда автоматик тарзда ўчирилади ва баландлик ўрнатилгандан камайганда ўчирилади.

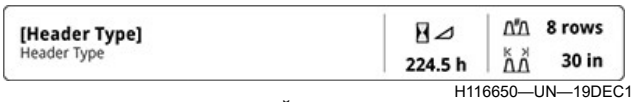
ҚАЙД: Агар ўроқнинг баландлик сезувчанлиги ёки қабул камераси сузгичи фаол бўлса, қайд этишни тўхтатиш баландлиги муҳим эмас ва иш қайди бошқа барча шароитлар (сепаратор/ўроқ ишга туширилган, шудгор белгиланган ва двигатель юқори бўш оборотларда) сақланиб туриши билан баландлик ўрнатилгандан ошганда автоматик тарзда ўчирилади ва баландлик ўрнатилгандан камайганда ўчирилади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Экин шароитлари ўзгаришида (баландроқ ва пастроқ).
- Ўроқ турининг ўзгаришида.
- Дала ва рельефнинг ўзгаришида.
- Қайд этиш экиндан ташқарида бўлганда ёқилганча қолса ёки экин ичида бўлганда ёқилмаса.

Ўзгартириш жараёни:

1. Ўроқни ёзишни тўхтатишнинг исталган баландлигигача кўтаринг ёки пасайтиринг.



H116650—UN—19DEC16

Ўроқ тури

2. Ўроқ тури тўғрисида маълумотларни очиш учун экранда "Ўроқ тури"ни танланг.

H113521—UN—19DEC16

Жорий баландликни ўрнатинг

3. Ўрнатиш тугмасида жорий баландликни танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Ёпишни танланг.

N0LMWLO,000033B-UZ-16JUL20

Соат

Соатлар уланган ўроқ тури учун умумий соатлар сонини белгилаш имконини беради.

ҚАЙД: Соатлар маълум модел йили 2021 +ўроқларида сақланади. Бундай ўроқларда соатларни таҳрирлаб бўлмайди.

ҚАЙД: Комбайннинг ушбу ўроқ турида ишлаш соатлари. Агар битта комбайнда бир турдаги бир нечта ўроқ ишлатилса, уланган ўроқ учун тегишли иш соатларини кириш лозим.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Агар муайян дала ёки далаларда ишлаш соатларини кузатмоқчи бўлсангиз.
- Комбайндан-комбайнга олиш мумкин бўлган бир нечта ўроқ мавжудлигида.
- Агар мавсум бошланишида соатларни ноль қилиб қўймоқчи бўлсангиз.

Ўзгартириш тартиби:

H116649—UN—19DEC16

Ўроқ тури

1. Ўроқ тури тўғрисида маълумотларни очиш учун экранда "Ўроқ тури"ни танланг.

H116134—UN—19DEC16

Соатлар

2. Рақамли клавиатурани очиш учун танланг ва исталган соатларни киритинг.

H116132—UN—19DEC16

OK

3. Қийматни сақлаш учун OK ни танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000464-UZ-26FEB21

Кўтариш/тушириш тезлиги

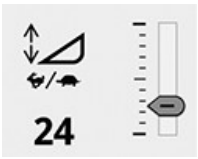
Кўтариш/тушириш тезлиги қўлда бошқариш режимида қабул камерасини кўп функцияли дастак тугмаларидан фойдаланиб кўтариш/тушириш тезлигини бошқаради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

ҚАЙД: Агар алмаштирилган ўроқ аввал созламанмаган бўлса, у тури ва катталигидан қатъий назар созланиши лозим.

- Кўтариш/тушириш тезлиги ўроқнинг тури ва катталигига боғлиқ.
- Агар ўроқ ернинг ҳолати ўзгаришига жавобан секин ҳаракат қилса, кўтариш/тушириш тезлигини оширинг.
- Агар ўроқ ернинг ҳолати ўзгаришига жавобан ўта кескин ҳаракат қилса, кўтариш/тушириш тезлигини камайтиринг.
- Ўроқни тиркамага юклаш/тушириш пастроқ кўтариш/тушириш тезлигини талаб этади.

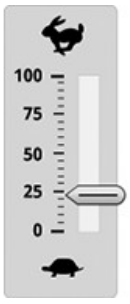
Ўзгартириш тартиби:



H113728—UN—19DEC16

Кўтариш/тушириш тезлиги

1. “Кўтариш/тушириш тезлиги” саҳифасини очиш учун экранда “Кўтариш/тушириш тезлиги”ни танланг.



H113513—UN—20DEC16

Сурилғич

ҚАЙД: Сурилгич жорий тезликни намойиш қилади.

H116141—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Тезликни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

   Минимум: 0

   Максимум: 100

   Бирламчи: 50

   Қадам: 2

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H116140—UN—19DEC16

Киритиш катаги

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур созламани танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

cz76372,1686854108356-UZ-15JUN23

Оғиш тезлиги

Оғиш тезлиги қўлда бошқариш режимида қия оғиш ҳаракатлари тезлигини бошқаради.

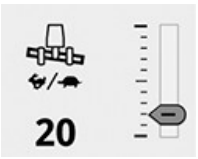
ҚАЙД: Оғиш тезлигини қўлда бошқариш функцияси фақат қия оғиш камераси билан жиҳозланган маркази қулфланувчи гидравлик машиналарда ишлайди.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

ҚАЙД: Агар муайян ўроқ аввал созламанмаган бўлса, у тури ва катталигидан қатъий назар созланиши лозим.

- Ўроқнинг тури ва катталиги кўтариш/тушириш тезлигига таъсир қилади.
- Ўроқ ернинг ҳолати ўзгаришига жавобан секин ҳаракат қилади. Оғиш тезлигини оширинг.
- Ўроқ ернинг ҳолати ўзгаришига жавобан ўта кескин ҳаракат қилади. Оғиш тезлигини камайтиринг.
- Ўроқни тиркамага юклаш/тушириш пастроқ оғиш тезлигини талаб этади

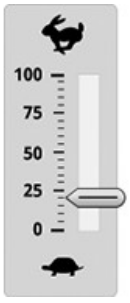
Ўзгартириш тартиби:



H113545—UN—19DEC16

Оғиш тезлиги

1. "Оғиш тезлиги" саҳифасини очиш учун экранда "Оғиш тезлиги"ни танланг.



H113514—UN—20DEC16

Сурилгич

ҚАЙД: Сурилгич жорий тезликни намойиш қилади.

H116141—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Тезликни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

   Минимум: 0

   Максимум: 100

   Бирламчи: 50

   Қадам: 2

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H116140—UN—19DEC16

Киритиш катаги

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур созламани танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

cz76372,1686854264701-UZ-15JUN23

Баландлик сезувчанлиги

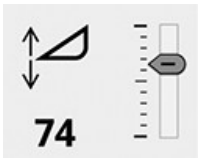
Баландлик сезувчанлиги қабул камерасини автоматик бошқариш режимида рельефнинг ўзгаришларига мослашиб кўтарилиш/туширилиш тезлигини бошқаради.

ҚАЙД: Сезувчанликни ошириш камерани рельефни ўзгаришига жавобан тезроқ ҳаракатланишга мажбурлайди.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Ўроқ ернинг ҳолати ўзгаришига жавобан секин ҳаракат қилганида. Баландлик сезувчанлигини оширинг.
- Ўроқ ерга нисбатан тўлқинсимон похол қолдирса ёки ерда турганида тепага-пастга ликкиллаб турса. Баландлик сезувчанлигини камайтиринг.

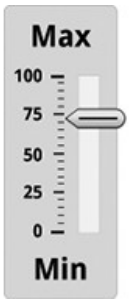
Ўзгартириш тартиби:



H114074—UN—19DEC16

Баландлик сезувчанлиги

1. “Баландлик сезувчанлиги” саҳифасини очиш учун экранда “Баландлик сезувчанлиги”ни танланг.



H113515—UN—20DEC16

Сурилгич

ҚАЙД: Сурилгич жорий сезувчанликни намойиш қилади.

H118578—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Исталган сезувчанликни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (–)ни танланг.

   Минимум: 0

   Максимум: 100

   Бирламчи: 50

   Қадам: 2

ҚАЙД: 50 дан бошланг ва 5 талик қадам билан созланг. 75 дан юқориси ва 25 дан камини созламанг. Юриш тезлиги ошганда баландлик сезувчанлигини пасайтириш лозим.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H116140—UN—19DEC16

Киритиш катаги

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур созламани танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.

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

cz76372,1686853840790-UZ-15JUN23

Қиялик сезувчанлиги

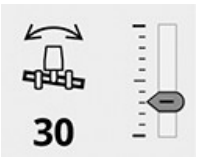
Қиялик сезувчанлиги қабул камерасини рельефнинг ўзгаришларига мослашиб оғиши тезлигини бошқаради. Сезувчанликни ошириш камерани жавобан тезроқ ҳаракатланишга мажбурлайди.

ҚАЙД: 600F, 600FD ёки 700FD HydraFlex™ платформаларнинг ишлашида ўроқнинг баландлик сезувчанлигига босим созламалари ҳам таъсир қилиши мумкин.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Ўроқ ернинг ҳолати ўзгаришига жавобан секин ҳаракат қилганида. Баландлик сезувчанлигини оширинг.
- Ўроқ ерга нисбатан тўлқинсимон похол қолдирса ёки ерда турганида тепага-пастга ликкиллаб турса. Баландлик сезувчанлигини камайтиринг.

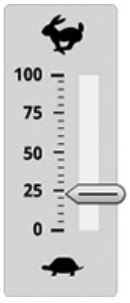
Ўзгартириш тартиби:



H113546—UN—19DEC16

Қиялик сезувчанлиги

1. “Қиялик сезувчанлиги” саҳифасини очиш учун экранда “Қиялик сезувчанлиги”ни танланг.



H113513—UN—20DEC16

Сурилгич

ҚАЙД: Сурилгич жорий сезувчанликни намойиш қилади.

H116141—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Исталган сезувчанликни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (–)ни танланг.

   Минимум: 0

   Максимум: 100

   Бирламчи: 50

   Қадам: 2

ҚАЙД: 50 дан бошланг ва 5 талик қадам билан созланг. 75 дан юқориси ва 25 дан камини созламанг. Кенгроқ ўроқлар учун юриш тезлиги ошганда баландлик сезувчанлигини пасайтириш лозим.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H116140—UN—19DEC16

Киритиш катаги

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур созламани танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.

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

cz76372,1686854200514-UZ-15JUN23

Олдинга/орқага оғиш

Узунасига оғиш мураккаб шароитларда қабул камераси тумшуғини орқа-олдинга тез суриб ўроқнинг оптимал ўриш қобилиятига эришиш имконини беради.

ҚАЙД: Узунасига оғишнинг максимал ва минимал созламалари ўроқнинг турига кўра фарқ қилади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Нам ёки зич қолдиқларни суриб чиқарилиши ёки тортиб олинишини олдини олиш исталганда.
- Ўроқни мустаҳкамроқ улаш ёки узиш исталганда.
- Ўримни қабул камерасига ўзатилишини оптималлаштириш исталганда.

Қабул камерасини олд қисмини оғиши:

- Йиқилган экинларни йиғишда.
- Ерга яқинроқ ўришда.

Қабул камерасини орқа қисмининг оғиши:

- Ўроқ материали суриб чиқармоқда. Материалнинг исрофини камайтириш учун орқага силжинг.
- Тик ўсган экинлар учун орқага оғиш ўримни қабул камерасига узатиш/юборишни оптималлаштириши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

ҚАЙД: 600F, 600FD ёки 700FD HydraFlex™ платформаларининг ишлашида ўроқнинг баландлик сезувчанлигига босим созламалари ҳам таъсир қилиши мумкин.

H116129—UN—19DEC16

Узунасига оғиш

1. "Узунасига оғиш" саҳифасини очиш учун экранда "Узунасига оғишни"ни танланг.

HydraFlex — Deere & Company савдо белгиси

H116141—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-)ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

ҚАЙД: Максимал ва минимал созламалар ўроқнинг турига ва созламаларига кўра фарқ қилади. Созлаш жараёни тўғрисида кўпроқ маълумот олиш учун "Созламалар" иловасига қаранг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H116140—UN—19DEC16

Киритиш майдони

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур созламани танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

PR79369,0000469-UZ-26FEB21

Ўроқнинг автоматик бошқаруви

Ўроқнинг автоматик бошқаруви дастлабки назорат, ўроқни автоматлаш ва якуний созламаларни кўрсатади.

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

"Автоматик бошқарув" саҳифасини очиш учун экранда "Автоматик бошқарув"ни танланг.

ҚАЙД: Ўроқни автоматик бошқарув белгилари уларнинг қандай ўрнатилишига ва машинага қайси ўроқ уланганига қараб ўзгаради.

Автоматик бошқарув саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

Дастлабки назорат— мавжуд хусусиятларнинг ҳолатини кўрсатади.

Ўроқни автоматлаш— мавжуд автоматлашган функцияларни кўрсатади.

Якуний созламалар— мавжуд натижа функцияларни кўрсатади.

SS43267,00007EB-UZ-27JAN17

Дастлабки назорат

H116968—UN—20DEC16

Дастлабки назорат

Дастлабки назорат мавжуд хусусиятларнинг ҳолатини кўрсатади.

ҚАЙД: Ўроқни автоматлаштириш ва Якуний созламалар (фаоллаштириш тугмалари остидаги 1 2, 3 белгилар сифатида кўрсатилган) тегишли тугма босилганда фаоллашади.

SS43267,00007EC-UZ-26NOV19

Ўроқни автоматлаштириш

Ўроқнинг фаол ва нофаол автоматлашган функциялари.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

H116995—UN—19DEC16

Одатий созламалар

Одатий созламалар— уланган ўроқ турида одатий созламалардан фойдаланишни танланг.

H116995—UN—19DEC16

Буюртма асосида

Буюртма асосида— ўзингизга ишлаш учун афзал бўлган ва ёқилиши исталган автоматлашган тизимларни танланг.

ҚАЙД: “Буюртма асосида” опцияси танланмагунча Ёқиш/Ўчириш тугмаси босиб ўзгартириб бўлмайди.

ҚАЙД:

H116168—UN—19DEC16

Сигнал

Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш переключатели огоҳлантириш белгиси бор умумий тугмага алмаштирилади.

H116161—UN—19DEC16

Баландликни тиклаш

Баландликни тиклаш— қабул камерасининг машина шассисига нисбатан ҳолатини танланг ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтинг.

H116160—UN—19DEC16

Қабул камераси сузгичи

Қабул камераси сузгичи — осма ўроққа тупроқ билан контактда ишлашга ва белгиланган босимни сақлаб туришга имкон беради.

H113720—UN—19DEC16

Баландлик датчиги (Ерга тегмаган)

Баландлик датчиги (Ерга тегмаган) — ўроқнинг ерга нисбатан ҳолатини танланг ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтинг.

H113720—UN—19DEC16

Баландлик датчиги (Ер устида)

Баландлик датчиги (Ерга нисбатан) — баландлик датчигини ерга нисбатан ҳолатини танланг ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтинг.

H113720—UN—19DEC16

Баландлик датчиги

Баландлик датчиги— ўроқнинг ерга нисбатан ҳолатини танланг ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтинг.

H113721—UN—19DEC16

Ёнга оғиш

Ёнга оғиш— ўроқни ерга нисбатан ҳолатини сақланг.

mm95366,1655942870266-UZ-22JUN22

Баландликни тиклаш

Баландликни тиклаш қабул камерасининг машинага

нисбатан ҳолатини танлаш ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтиш имкони беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Бир далада экин баландлиги турлича бўлганда.
- Ўроқ тури ўзгарганда.
- Ернинг рельефи ўзгарганда.
- Ер устида ўришдан ердан ташқари ўришга ўтганда.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Машинага тегишли равишда жиҳозланган ўроқ уланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.
- Баландликни тиклаш тизими ёниқлигида.
- Ўроқ ишга туширилган.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасинининг бош экранида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Баландликнинг тиклашни ёқиш/ўчириш учун танланг.

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш тумблери огоҳлантириш белгисига алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот намойиш бўлади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш туғмалари

3. Исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Баландликни тиклаш охирги маълум созламага қайтади.

H116353—UN—19DEC16

Баландликни тиклаш

ҚАЙД: Баландликни тиклаш белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

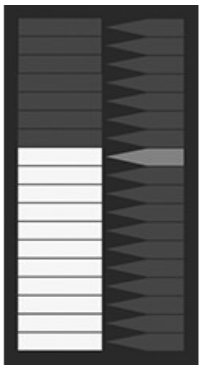
Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

H116347—UN—20DEC16

Ростлаш мурвати

4. Ўроқни ростлаш мурвати ёрдамида баландликни созланг.
   - Ўроқ ва уставкани кўтариш учун ўроқни ростлаш мурватини соат мили йўналишида буранг.
   - Ўроқ ва уставкани тушириш учун ўроқни

ростлаш мурватини соат милига қарши йўналишда буранг.



H116356—UN—20DEC16

Гистограмма

Бурчак устуни дисплейидаги гистограмма ўроққа уланган баландлик датчиги асосида ўроқнинг нисбий ҳолатини кўрсатади.

H118305—UN—19DEC16

Рақамли дисплей

Бурчак устуни дисплейидаги рақамли дисплей ўроққа уланган баландлик датчиги асосида ўроқнинг нисбий ҳолатини кўрсатади.

H116348—UN—19DEC16

Кўтариш/пасайтириш

Ўроқни кўтариш/тушириш переключателидан фойдаланиш тизимни вақтинча ўчириб туради.

ҚАЙД: Ўроқни кўтариш/тушириш переключателини 5 сония давомида босиб туриш тизимни ўчиради.

Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 тугмаларини босинг. Ўроқ автоматик тарзда охирги маълум созламаларга қайтади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

5. Ёпиш учун танланг.

PR79369,000046B-UZ-26FEB21

Ерга тегмаган баландлик датчиги

Ўроқнинг ерга нисбатан ҳолатини танлаш ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтиш имкони беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

ҚАЙД: Платформа олдиндан комбайнга уланган бўлса, созлаш талаб этилади. Ушбу турдаги бошқа платформа уланганида, созлашни такрорлаш лозим.

- Ўроқ ҳаракати ер контурига мос бўлмаганида.
- Баландликни ўлчаш дастаклари ёрдамида ерга тегмаган ўришда. Ўроқни мустаҳкам қотириш учун HydraFlex™ босимни кўпайтириш мумкин.
- Ўроққа ўта паст баландликда ўриш хос бўлганда. Баландликни созламасини оширинг.
- Ўроқ тепадан ўтишида ёки ўрилмаган экинларни қолдиришида. Баландликни созламасини камайтиринг.
- Ўроқ тури алмашганида.
- Ернинг рельефи ўзгарганда.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Машинага тегишли равишда жиҳозланган ўроқ уланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.
- Баландлик датчиги тизими ёниқлигида.
- Ўроқ ишга туширилган.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасинининг бош саҳифасида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Баландлик датчигини ёқиш/ўчиришни танланг.

HydraFlex – Deere & Company савдо белгиси

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш переключатели огоҳлантириш белгиси бор умумий тугмага алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот ойнаси намойиш бўлади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

3. Исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Баландлик датчиги охирги маълум созламага қайтади. ҳар бир фаоллаштириш тугмаси ўз хотирасига парракнинг алоҳида ҳолатини олиши мумкин. Паррак ҳолатини хотирага сақлаш учун керакли тугмани 2 сония босиб туринг.

H116358—UN—19DEC16

Баландлик датчиги

ҚАЙД: Баландлик датчиги белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

H116354—UN—19DEC16

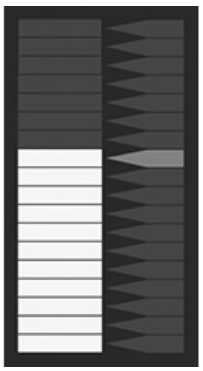
Фаоллаштириш рақами

Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

H116347—UN—20DEC16

Ростлаш мурвати

4. Баландликнинг аввал белгиланган қийматини исталган фаоллаштириш тугмасини босиб ўзгартиринг ва ўроқни ростлаш мурвати ёрдамида баландликни созланг.
   - Ўроқ ва уставкани кўтариш учун ўроқни ростлаш мурватини соат мили йўналишида буранг.
   - Ўроқ ва уставкани тушириш учун ўроқни ростлаш мурватини соат милига қарши йўналишда буранг.



H116356—UN—20DEC16

Гистограмма

Бурчак устуни дисплейидаги гистограмма қабул камерасига уланган баландлик датчиги асосида ўроқнинг нисбий ҳолатини кўрсатади.

H118305—UN—19DEC16

Рақамли дисплей

Бурчак устуни дисплейидаги рақамли дисплей қабул камерасига уланган баландлик датчиги асосида ўроқнинг нисбий ҳолатини кўрсатади.

H116348—UN—19DEC16

Кўтариш/пасайтириш

Ўроқни кўтариш/тушириш переключателидан фойдаланиш тизимни вақтинча ўчириб туради.

ҚАЙД: Ўроқни кўтариш/тушириш переключателини 5 сония давомида босиб туриш тизимни ўчиради.

ҚАЙД: Ўроқни тушириш переключатели тизимни фаоллаштириш тугмасини босилгунга қадар дарҳол ўчирилиши учун ўрнатилиши мумкин. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

ҚАЙД: Тизим ўроқни тушириш переключатели босилганда босилганда такроран автоматик тарзда ёқилмаслиги учун ўроқни тушириш переключателини созлаш мумкин. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 тугмаларини босинг. Ўроқ автоматик тарзда охирги маълум созламаларга қайтади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

5. Ёпиш учун танланг.

PR79369,000046C-UZ-26FEB21

Ер устидаги баландлик датчиги

Баландлик датчигини ерга нисбатан ҳолатини танланг ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтинг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

ҚАЙД: Агар алмаштирилган ўроқ аввал созламанмаган бўлса, у тури ва катталигидан қатъий назар созланиши лозим.

- Тиғнинг ҳаракати ер контурига мос бўлмаганида.
- Тиғ силжиганда. HydraFlex™ босимини оширинг.
- Тиғ тепадан ўтишида ёки ўрилмаган экинларни қолдиришида. HydraFlex™ босимини камайтиринг.
- Ўроқ тури алмашганида.

HydraFlex – Deere & Company савдо белгиси

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Машинага тегишли равишда жиҳозланган ўроқ уланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.
- Баландлик датчиги тизими ёниқлигида.
- Ўроқ ишга туширилган.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасинининг бош саҳифасида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Баландлик датчигини ёқиш/ўчиришни танланг.

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш переключатели огоҳлантириш белгиси бор умумий тугмага алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот ойнаси намойиш бўлади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

3. Исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Баландлик датчиги охирги маълум созламага қайтади. ҳар бир фаоллаштириш тугмаси ўз хотирасига парракнинг алоҳида ҳолатини олиши мумкин. Паррак ҳолатини хотирага сақлаш учун керакли тугмани 2 сония босиб туринг.

H116358—UN—19DEC16

Баландлик датчиги

ҚАЙД: Баландлик датчиги белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

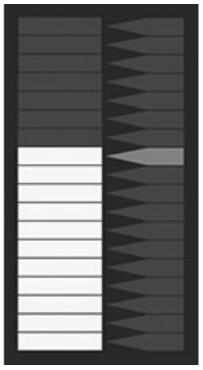
Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

H116347—UN—20DEC16

Ростлаш мурвати

4. Баландликнинг аввал белгиланган қийматини исталган фаоллаштириш тугмасини босиб ўзгартиринг ва ўроқни ростлаш мурвати ёрдамида баландликни созланг.
   - HydraFlex™ босимни ошириш учун ўроқни созлаш мурватини соат мили йўналишида буранг.
   - HydraFlex™ босимни камайтириш учун ўроқни созлаш мурватини соат милига қарши йўналишда буранг.

HydraFlex – Deere & Company савдо белгиси



H116356—UN—20DEC16

Гистограмма

Бурчак устуни дисплейидаги гистограмма платформа устидаги ўриш аппаратининг босимига боғлиқ ҳолда босимнинг танланган қийматини кўрсатади.

H118305—UN—19DEC16

Рақамли дисплей

Бурчак устуни дисплейидаги рақамли дисплей платформа устидаги ўриш аппаратининг босимига боғлиқ ҳолда босимнинг танланган қийматини кўрсатади.

H116348—UN—19DEC16

Кўтариш/пасайтириш

Ўроқни кўтариш/тушириш переключателидан фойдаланиш тизимни вақтинча ўчириб туради.

ҚАЙД: Ўроқни кўтариш/тушириш переключателини 5 сония давомида босиб туриш тизимни ўчиради.

- Ўроқни тушириш переключатели ёрдамида ўроқ баландлигини қўлда созлаш қўйиб юборилмагунча тизимни вақтинча блоклаб туради. Переключатель қўйиб юборилганида тизим автоматик режимга қайтади.

  ҚАЙД: Ўроқни тушириш переключатели тизимни фаоллаштириш тугмасини босилгунга қадар дарҳол ўчирилиши учун ўрнатилиши мумкин. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

- Ўроқни кўтариш переключатели ёрдамида ўроқ баландлигини қўлда созлаш ўроқни тушириш переключатели босилмагунча тизимни

вақтинча нофаол ҳолатга туширади. Переключатель босилганда тизим қайта фаоллашади.

ҚАЙД: Тизим ўроқни тушириш переключатели босилганда босилганда такроран автоматик тарзда ёқилмаслиги учун ўроқни тушириш переключателини созлаш мумкин. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 тугмаларини босинг. Ўроқ автоматик тарзда охирги маълум созламаларга қайтади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

5. Ёпиш учун танланг.

PR79369,000046D-UZ-26FEB21

Баландлик датчиги (Шарнирли поя кўтаргич)

Баландлик датчиги сизга ўроқнинг ерга нисбатан ҳолатини белгилаш орқали тиғ баландлигини ростлаш ва тизимни автоматик ўша позицияга қайтиш учун созлаш имконини беради.

ҚАЙД: Агар оператор ерлатиб ва ерлатмасдан ўриш орасида ўзгариш қилишни истаса, бу Нусхаловчи ғилдирак ҳолатини ростлаш орқали бажарилади. Бошқа ростламаларни бажариш шарт эмас.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Ерлатмасдан ўрилса:

- Ўроқ ўта паст баландликда ўраётгандек кўринади. Нусхаловчи ғилдиракларни узайтиринг.
- Ўроқ ўрилмаган экинлар устидан юради ёки уларни қолдиради. Нусхаловчи ғилдиракларни қайтиринг.
- Ернинг рельефи ўзгарганда.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Фаол носозлик кодлари йўқ.
- Машинага тегишли равишда жиҳозланган ўроқ уланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.
- Баландлик датчиги тизими ёниқлигида.
- Ўроқ ишга туширилган.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасининг бош саҳифасида Авто бошқаришни танланг.

ҚАЙД: Узаткич корпусининг сузгич режими шарнирли поя кўтаргични ишлатаётганда фаолсизлантирилади. Баландлик датчиги режимини шарнирли поя кўтаргич билан ишлатиш тавсия этилади.

H116165—UN—19DEC16

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

2. Баландлик датчигини ёқиш/ўчиришни танланг.

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш переключатели огоҳлантириш белгиси бор умумий тугмага алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот ойнаси намойиш бўлади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи калит ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

3. Исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Баландлик датчиги охирги маълум созламага қайтади. ҳар бир фаоллаштириш тугмаси ўз хотирасига парракнинг алоҳида ҳолатини олиши мумкин. Паррак ҳолатини хотирага сақлаш учун керакли тугмани 2 сония босиб туринг.

H116358—UN—19DEC16

Баландлик датчиги

ҚАЙД: Баландлик датчиги белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

H116354—UN—19DEC16

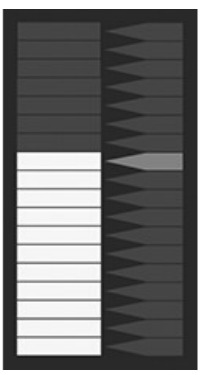
Фаоллаштириш рақами

Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

H116347—UN—20DEC16

Ростлаш мурвати

4. Баландликнинг аввал белгиланган қийматини исталган фаоллаштириш тугмасини босиб ўзгартиринг ва ўроқни ростлаш мурвати ёрдамида баландликни созланг.
   - Ўроқ ва уставкани кўтариш учун ўроқни ростлаш мурватини соат мили йўналишида буранг.
   - Ўроқ ва уставкани тушириш учун ўроқни ростлаш мурватини соат милига қарши йўналишда буранг.



H116356—UN—20DEC16

Гистограмма

Бурчак таянчи дисплейидаги устунли диаграмма ўроқнинг нусхаловчи ғилдиракка нисбатан ҳолатини кўрсатади.

H118305—UN—19DEC16

Рақамли дисплей

Бурчак устуни дисплейидаги рақамли дисплей қабул камерасига уланган баландлик датчиги асосида ўроқнинг нисбий ҳолатини кўрсатади.

H116348—UN—19DEC16

Кўтариш/пасайтириш

Ўроқни кўтариш/тушириш переключателидан фойдаланиш тизимни вақтинча ўчириб туради. Ўроқни кўтариш/тушириш переключателини 5 сония давомида босиб туриш тизимни ўчиради.

ҚАЙД: Ўроқни тушириш калити тизимни фаоллаштириш тугмасини босилгунга қадар дарҳол ўчирилиши учун ўрнатилиши мумкин. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг. маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

ҚАЙД: Тизим ўроқни тушириш переключатели босилганда босилганда такроран автоматик тарзда ёқилмаслиги учун ўроқни тушириш переключателини созлаш мумкин. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг. маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 тугмаларини босинг. Ўроқ автоматик тарзда охирги маълум созламаларга қайтади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

5. Ёпиш учун танланг.

mm95366,1655912532760-UZ-22JUN22

Қабул камераси сузгичи

Қабул камераси сузгичи қай даражада осма ўроққа

тупроқ билан контактда ишлаши ва белгиланган босимни сақлаб туришини танлаш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Тупроқ қаттиқ бўлиб, ўроқ баландроқ похол қолдирганда ёки исталганча тупроққа мослашмаганда. Босимни камайтиринг.
- Тупроқ юмшоқ бўлиб, ўроқ экинни ётқизиб кетишида ёки исталганча тупроққа мослашмаганда. Босимни камайтиринг.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Машинага тегишли равишда жиҳозланган ўроқ уланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.
- Қабул камераси сузгичининг тизими ёқилганда.
- Ўроқ ишга туширилган.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасининг бош экранида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Ўроқ сузгичини фаоллаштиришни ёқиш/ўчириш учун танланг.

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш тумблери умумий огоҳлантириш тугмасига алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот ойнаси намойиш бўлади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

3. Исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Ўроқ баландлиги сузгичи охирги маълум созламага қайтади.

H116972—UN—19DEC16

Қабул камераси сузгичи

ҚАЙД: Ўроқ баландлиги сузгичи белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

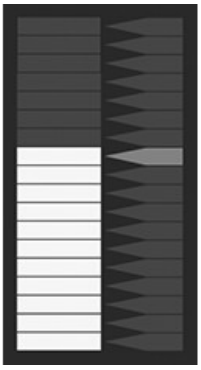
Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

H116347—UN—20DEC16

Ростлаш мурвати

4. Босимни исталган фаоллаштириш тугмасини босиб ўзгартиринг ва ўроқни ростлаш мурвати ёрдамида баландликни созланг.
   - Кўтариш цилиндри босимини ва уставкани кўтариш учун ўроқни ростлаш мурватини соат мили йўналишида буранг.

- Кўтариш цилиндри босимини ва уставкани тушириш учун ўроқни ростлаш мурватини соат милига қарши йўналишда буранг.



H116356—UN—20DEC16

Гистограмма

Дисплейдаги гистограмма ўроқ сузгичининг жорий босимини кўрсатади.

H118305—UN—19DEC16

Рақамли дисплей

Рақамли дисплей ўроқ сузгичининг жорий босимини кўрсатади.

H116348—UN—19DEC16

Кўтариш/пасайтириш

ҚАЙД: Ўроқни кўтариш/тушириш переключателини 5 сония давомида босиб туриш тизимни ўчиради.

Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 тугмаларини босинг. Ўроқ автоматик тарзда охирги маълум созламаларга қайтади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

5. Ёпиш учун танланг.

PR79369,000046E-UZ-26FEB21

Ёнга оғиш

Ёнга оғиш ўроқни ҳар бир учида ергача бўлган масофани тўғрилаб, ёнга оғиш тизими ёрдамида ўроқни ерга нисбатан ҳолатини сақлаб туриш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- ЁНИҚ: Тегишли сенсорлар билан жиҳозланган ўроқлар учун, ерда ёки ерга тегмаган ўриш пайтида ўроқнинг бутун кенглиги бўйлаб ўримнинг бир текис баландлигини таъминлаш учун ёнга оғишдан фойдаланинг.
- ЎЧИҚ: Агар ўроқ оғишини қўлда бошқариш афзал бўлса, кўп функцияли мурватда ёнга оғиш тугмасини босиб, ёнга оғишни ўчириб қўйишингиз мумкин. Агар ўроқ тегишли датчиклар билан жиҳозланмаган бўлса, ёнга оғишни ўчириб қўйинг.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Машинага тегишли равишда жиҳозланган ўроқ уланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.
- Ўроқ созланган ҳолда эканида.
- Ёнга оғиш тизими ёқилганида.
- Ўроқ ишга туширилган.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасининг бош экранида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Ёнга оғишни ёқиш/ўчириш учун танланг.

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш тумблери умумий огоҳлантириш тугмасига алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот ойнаси намойиш бўлади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

3. Исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Ёнга оғиш охирги маълум созламага қайтади.

H116359—UN—19DEC16

Ёнга оғиш

ҚАЙД: Ёнга оғиш белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

H116348—UN—19DEC16

Кўтариш/пасайтириш

ҚАЙД: Ёнга оғиш переключателини босиш тизимни блокировка қилади. Переключатель 5 сония ичида қўйиб юборилса, тизим автоматик режимга қайтади.

Ўроқ ўнгга оғиши учун переключателнинг ўнг томонини босинг ёки ўроқ чап томонга оғиши учун переключателнинг чап томонини босинг.

Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 тугмаларини босинг. Ўроқ автоматик тарзда охирги маълум созламаларга қайтади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

PR79369,000046F-UZ-26FEB21

Қайта ишга туширилиш созламалари

Ўроқнинг автоматлашган функцияларини автоматик равишда қайта ишга туширилишини ёқиш/ўчириш.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлса, намойиш этилади.

H113524—UN—19DEC16

Парракнинг автоматик тезлиги

Парракнинг автоматик тезлиги — паррак ёки камарнинг тортиб олиш тезлигини юриш тезлигига нисбатан автоматик бошқариш.

H131361—UN—02SEP20

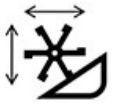
Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги

Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги — поя кўтаргич ён камарнинг тортиб олиш тезлигини юриш тезлигига нисбатан автоматик бошқариш.

H113717—UN—19DEC16

Олдинга/орқага тикланиш

Узунасига тикланиш— Узунасига тикланишни танланг ва ушбу ҳолатга автоматик тарзда қайтинг.



H116163—UN—19DEC16

Паррак ҳолатини тиклаш

Паррак ҳолатини тиклаш — паррак ҳолатини тиклашни танланг ва ушбу ҳолатларга автоматик тарзда қайтинг.

H113532—UN—19DEC16

Дека плитаси ҳолатини тиклаш

Дека ҳолатини тиклаш — дека ҳолатини танланг ва ушбу ҳолатларга автоматик равишда қайтинг.

PR79369,0000470-UZ-11MAR21

Олдинга/орқага тикланиш

Узунасига тикланиш кўп функцияли дастакдаги 1, 2 ва 3 фаоллаштириш тугмаларининг ҳар қайсиниси учун қабул камерасини роминиг узунасига оғиш ҳолатини дастурлаш имконини беради.

ҚАЙД: Тик экинлар учун стандарт ҳолат, ётиқ экинлар учун бошқа бир ҳолатни созлаш мумкин. Бу йўналишни орқа ва олдинга тез ўзгартириш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Нам ёки зич қолдиқлар устидан юришда.
- Ўроқни мустаҳкамроқ улаш ёки узиш исталганда.
- Ўримни қабул камерасига ўзатилишини оптималлаштириш исталганда.

Қабул камерасини олд қисмини қуйидагиларда оғдиринг:

- Йиқилган экинларни йиғишда.
- Ерга яқинроқ ўришда.

Қабул камерасини орқа қисмини қуйидагиларда оғдиринг:

- Ўроқ материални суриб чиқарганда. Материалнинг исрофини камайтириш учун орқага силжинг.
- Тик ўсган экинлар учун орқага оғиш ўримни қабул камерасига узатиш/юборишни оптималлаштириши мумкин.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.
- Гидравлик қабул камерасини узунасига тиклаш тизими ёқилганида.
- Кўп функцияли дастак переключателларига муайян функциялар вазифаси юкланганида.
- Ўроқ ёқилганда.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасининг бош экранида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Узунасига тиклашни ёқиш/ўчириш учун танланг.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H118577—UN—19DEC16

Дастурлаштириладиган тугмалар

3. Узунасига оғишни белгиланган қийматини ўзгартириш учун, исталган дастурлаштириладиган C ёки D тугмасини босинг ва гидравлик қабул камерасининг узунасига оғиш переключателлари ёрдамида узунасига оғишини созланг.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

4. Исталган созламаларни хотирага сақлаш учун исталган фаоллаштириш тугмасини 2 сония босиб туринг.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

5. Қабул камераси олдинга оғиши учун переключателни тепа қисмини босиб туринг, ёки қабул камераси орқага оғиши учун переключателни пастки қисмини босиб туринг.

   Тирсакқўйгич дисплейи қабул камерасига уланган сенсор асосида қабул камерасининг узунасига оғиш ҳолатини кўрсатади.

   Кўп функцияли дастакда гидравлик узатмали қабул камерасининг узунасига оғиши переключателларини қўлда силжитиш тизимни ўчирилишига олиб келади.

   Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 тугмаларини босинг. Гидравлик узатмали қабул камерасини узунасига оғиши автоматик тарзда дастлаб танланган ҳолатга силжийди.

ҚАЙД: Қабул камераси кўтарилиб, ўроқ ишлаб турганида қабул камерасининг узунасига оғиши автоматик тарзда олдинга силжийди. Бу қабул камераси хавфсизлик тиргаги ёқилишига имкон беради. Тушираётганда қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиши автоматик равишда сўнгги ҳолатига қайтади.

Ўроқ узилганида, қабул камерасини кўтараётганда олдинга/орқага эгилиши автоматик тарзда олдинга ҳаракатланади. Тушираётганда қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиши сўнгги ҳолатига қайтмайди.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

6. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000471-UZ-26FEB21

Паррак ҳолатини тиклаш

Паррак ҳолатини тиклаш парракни ременлар, шнек, ўроқ, пол ва ҳоказоларга нисбатан ҳолатни танлаш ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтиш имкони беради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Бир далада тик ўсувчи экинларнинг баландлиги турлича бўлганида.
- Йиқилган экинларни йиғишга кўмаклашишда.
- Ўрим якунида ўроқни тозалашда.

Ўсимлик массасини оптималлаштириш учун танланг:

- **Тик ўсувчи экинлар (Фаол баландлик датчикли)** — Парракни ўроқни остига шундай жойлаштирингки, у бошоқларга салгина тегиб турсин. Бу ҳосилни платформага тушишига ёрдам беради.

  Майда донли экинлар билан ишлашда парракни шнекдан бир оз олдинроқ жойлаштиринг, ҳосил шнекка тушсин. Паррак тишларини тўғри пастга ёки бир оз олдинга қаратиб жойлаштиринг. Агар ҳосил паррак билан бирга айланса, демак паррак ўта паст жойлашган. Агар паррак ҳосилни уриб, ўришдан олдин орқага-олдинга сакрашини кўрсангиз, паррак тезлигини камайтиринг. Парракнинг ўта юқори тезлиги ўроқдан айрилишга олиб келади.

- **Ётиқ экинлар (Фаол сузгич режимида)**— паррак ҳосилни уйиб йиғиши учун парракни ўроқ олдида жойлаштиринг. Ҳосилни кўтариб олишга ёрдам бериш учун паррак тишларини орқада жойлаштиринг. Агар сиздаги платформа тури учун кўтаргичлар мавжуд бўлса, улардан фойдаланиш имконини кўриб чиқинг.
- **Қайрилиш йўлаклари (Баландликни фаол тиклаш билан)** —Парракни имкон қадар тиғга яқинроқ жойлаштиринг. Бу дала четидаги қайрилишларда ҳосилни платформадан тўкилишини олдини олади.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

H116361—UN—19DEC16

Барабан ҳолатини тиклаш

ҚАЙД: Паррак ҳолатини тиклаш белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

- Машинага тўғри жиҳозланган ўроқ (паррак ҳолати датчиклари билан) уланганида ва ва созланганида.

- Мотор ишламоқда.
- Қабул камераси ишга туширилганида.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасинининг бош экранида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Паррак ҳолатини тиклашни ёқиш/ўчириш учун танланг.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116349—UN—19DEC16

Парракни кўтаргичи

3. Паррак кўтаргичи переключателидан фойдаланиб парракни исталган баланликка кўтаринг.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

4. Исталган созламаларни хотирага сақлаш учун исталган фаоллаштириш тугмасини 2 сония босиб туринг.

ҚАЙД: ҳар бир фаоллаштириш тугмаси ўз хотирасига парракнинг алоҳида ҳолатини олиши мумкин. Паррак ҳолатини хотирага сақлаш учун керакли тугмани 2 сония босиб туринг.

H116361—UN—19DEC16

Барабан ҳолатини тиклаш

ҚАЙД: Паррак ҳолатини тиклаш белгиси милтиллаши киритилган қиймат хотирада сақланганини билдиради.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

Кўп функцияли дастакдаги парракни қўлда кўтариш переключатели паррак ҳолатини фаолсизлантиради.

Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 тугмаларини босинг. Паррак автоматик тарзда аввал белгиланган баландликка қайтади.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

5. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000472-UZ-26FEB21

Дека плитаси ҳолатини тиклаш

Дека плитаси ҳолатини тиклаш декалар орасидаги масофани танлаш ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтиш имкони беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Дека плиталари орасидаги масофани қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

- Сўталар дека плиталарида уқаланишида.
- Сув босиш ёки ўғитларнинг етишмовчилиги туфайли калта ўсган экинли участкалар учун.
- Агар бундай муаммо мавжуд бўлса, дон исрофини камайтириш ва ўроқ шикастланишини олдини олиш учун.

Дека плиталари оралиғини қуйидаги ҳолларда кенгайтиринг:

- Маккжўхори ўроғидан тушадиган чиқиндиларнинг ҳаддан ортиқ кўплиги сабабли тозаланган маккажўхори комбайннинг орқа томонидан чиқаётган бўлса.
- Маккажўхорининг пояси ва сўталари суғуриб чиқарилганда. Поялар валкалардан эркинроқ ўтмагунча дека плиталарини аста-секинлик билан очинг.
- Тозалагичга юкламани камайтириш мақсадида дондан камроқ материал ҳажми учун.
- Узатишни яхшилаш мақсадида ётиб қолган жўхориларни йиғиш ва машинага тушадиган чиқиндилар ҳажмини камайтириш учун.
- Ўрим якунида дека плиталари атрофида йиғилиб қолган ҳар қандай материалларни тозалаб ташлаш учун.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Машинага тўғри жиҳозланган ўроқ уланганда (дека плиталари датчикли) ва созланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Қабул камераси ишга туширилганида.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлганида.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасинининг бош экранида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Дека плиталари ҳолатини тиклашни ёқиш/ўчиришни танланг.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116349—UN—19DEC16

Парракни кўтариш ва олдинга/орқага юргизиш

3. Дека плиталари орасида исталган масофага эришиш учун парракни олдинга/орқага юргизиш переключателидан фойдаланинг.
   - Тугманинг чап томони масофани оширади.
   - Тугманинг ўнг томони масофани қисқартиради.

   Минимум: 0

   Максимум: 9

   Қадам: 1

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

4. Исталган созламаларни хотирага сақлаш учун исталган фаоллаштириш тугмасини 2 сония босиб туринг.

H116362—UN—19DEC16

Дека ҳолатини тиклаш

ҚАЙД: Дека плиталари ҳолатини тиклаш белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

Кўп функцияли дастакдаги олдинга/орқага переключател ҳолатини қўлда ўзгартириш дека плиталарини тиклашни фаолсизлантиради.

Тизимни қайта фаоллаштириш учун 1, 2 ёки 3 фаоллаштириш тугмаларини босинг. Дека

плиталари автоматик тарзда олдин танланган ҳолатга келади.

PR79369,0000473-UZ-26FEB21

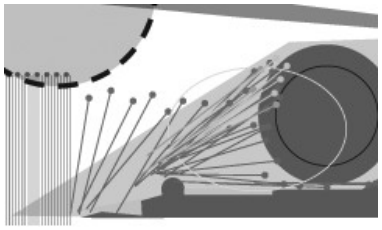
Тиғ ҳолатини тиклаш

Тиғ ҳолатини тиклаш кўп функцияли дастакнинг 1, 2 ёки 3-фаоллаштириш тугмаларининг ҳар қайсиниси учун ўроқнинг сақланган ҳолатини дастурлаш имконини беради.

ҚАЙД: Тик экинлар учун стандарт ҳолат, ётиқ экинлар учун бошқа бир ҳолатни созлаш мумкин. Бу йўналишни орқа ва олдинга тез ўзгартириш имконини беради. Тиғ ҳолатини тиклаш фақат сурилиб чиқариладиган платформали Европа ўроқларида ишлайди.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

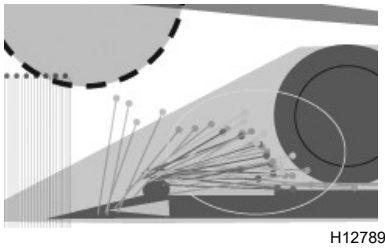
- Баланд бўйли экинларнинг йиғим-терим олдидан нобудгарчилигини камайтириш учун. Тиғни узайтиришда.
- Калта бўйли экинларни узатилишини яхшилашда. Тиғни тортишда.



H127897—UN—31OCT19

Стол жуда қисқа

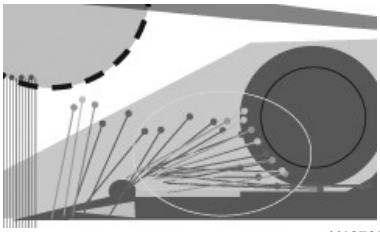
- Экин шнекка тушиб кетса, узатишни яхшиланг. Стол жуда қисқа. Столни узайтиринг.



H127898—UN—31OCT19

Стол жуда узун

- Экин шнекнинг олдига жуда узоқ тушиб кетса ва тўпланишни бошласа, узатишни яхшиланг. Стол жуда узун. Столни тортинг.



H127896—UN—31OCT19

Столнинг оптимал ҳолати

- Экин узатишни оптималланг. Экин шнек айланиши орасига тушади. Стол оптимал ҳолатда.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасинининг бош экранида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

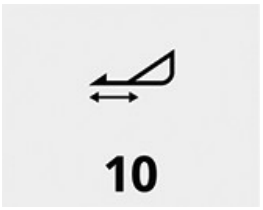
2. Тиғ ҳолатини тиклашни ёқиш/ўчириш учун танланг.

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш тумблери умумий огоҳлантириш тугмасига алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот ойнаси намойиш бўлади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.



H114081—UN—19DEC16

Тиғ ҳолати

3. Тиғ ҳолати саҳифасини очиш учун дисплейда Тиғ ҳолатини танланг.

H116150—UN—20DEC16

Ростлаш

4. Ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-)ни танлаб, ҳолатни исталгандек ўзгартиринг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

5. Ёпиш учун танланг.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

6. Исталган созламаларни хотирага сақлаш учун исталган фаоллаштириш тугмасини 2 сония босиб туринг.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

ҚАЙД: Комбайнда экинларнинг бўйи ва похолнинг исталган баландлигини тирсакқўйгич дисплейига чиқариш имкони мавжуд. Ушбу маълумотлар йиғилган ҳосилнинг ҳажми кўрсаткичи билан биргаликда комбайнга ишни оптималлаштириш учун ўроқни олдиндан созлаш имконини беради.

ҚАЙД: Созлаш устасини ушбу ҳавола орқали ёки Маълумотлар ва созламалар бўлимидан ишга тушириш мумкин.

H116151—UN—19DEC16

Тиғни созлаш устаси

1. Тиғни созлаш устасини ишга тушириш учун танланг.

H116152—UN—19DEC16

Киритиш катаги

2. Рақамли клавиатурани очишни танланг ва экинларнинг исталган баландлигини киритинг.

H116152—UN—19DEC16

Киритиш катаги

3. Рақамли клавиатурани очишни танланг ва похолни исталган баландлигини киритинг.

H116154—UN—19DEC16

Сақлаш

- Ҳаволани ёпиш ва ҳолат созламаларини янгилашни танланг.

H116153—UN—19DEC16

Бекор қилиш

- Ҳаволани ҳолат созламаларини янгиламасдан ёпишни танланг.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

4. Исталган созламаларни хотирага сақлаш учун

исталган фаоллаштириш тугмасини 2 сония босиб туринг.

H116354—UN—19DEC16

Фаоллаштириш рақами

Бурчак устуни дисплейида намойиш бўлган фаоллаштириш рақами қайси тугма танланганини кўрсатади.

PR79369,00004B1-UZ-08MAR21

Парракнинг автоматик тезлиги

Парракнинг автоматик тезлиги ёки кўп функцияли дастакдаги ўроқни фаоллаштириш тугмаларига сақланган паррак тезлиги ёки камарнинг тортиб олиш тезлигини дастурлашга имкон беради. Тик экинлар учун стандарт паррак тезлигини ётиқ экинлар учун бошқа бир ҳолатни созлаш мумкин. Бу йўналишни орқа ва олдинга тез ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Парракнинг автоматик тезлиги созламалари ўроқни автоматлаштириш фаол бўлганида автоматик тарзда хотирага олинади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Йиқилган экинларни йиғишда. Минимал тезлик шароитларга ва операторга боғлиқ.
- Экинлар парракда “янчилади”. Парракнинг автоматик тезлигини пасайтириб, паррак айланиши тезлигини камайтиринг.
- Паррак ўримни итариб чиқаради. Парракнинг автоматик тезлигини кўтариб, паррак тезлигини оширинг.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Машинага тегишли равишда жиҳозланган ўроқ уланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими калити Дала ҳолатида бўлганида.
- Парракнинг автоматик тезлиги ЁҚИШ.
- Ўроқ ва сепаратор ишга туширилганда.
- Юриш тезлиги .25 км/с (.16 мил/с)дан каттароқ.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасининг бош экранида Авто бошқаришни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

2. Парракнинг автоматик тезлигини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ учун танланг.

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш тумблери умумий огоҳлантириш тугмасига алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот ойнаси кўринади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи переключатель ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

3. Исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Парракнинг автоматик тезлиги охирги маълум созламага қайтади.

H116360—UN—19DEC16

Парракнинг автоматик тезлиги

ҚАЙД: Парракнинг автоматик тезлиги белгиси бурчак устуни дисплейида пайдо бўлади.

H116352—UN—20DEC16

Паррак тезлиги мурвати

4. Паррак тезлиги мурвати ёрдамида тезликни ўзгартиринг.
   - Тезликни ошириш учун ростлаш мурватини соат мили йўналишида буранг.
   - Тезликни пасайтириш/камайтириш учун ростлаш мурватини соат милига қарши йўналишда буранг.

     Минимум: 0

     Максимум: 50

     Қадам: 1

ҚАЙД: Тик ўсувчи экинлар учун таклиф этиладиган нисбат — 4. Ётиқ экинлар учун таклиф этиладиган нисбат — 11.

H118305—UN—19DEC16

Рақамли дисплей

Бурчак дисплейидаги рақамли дисплей тезликнинг жорий нисбати созламасини кўрсатади.

H116352—UN—20DEC16

Паррак тезлиги мурвати

ҚАЙД: Паррак тезлигини ростлаш мурвати ёрдамида тезликни ўзгартириш дастлаб танланган созламани ўзгартиради. Дастлаб танланган созламага қайтиш учун дастурланган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Танланган нисбат рақами қанчалик катта бўлса, паррак машинанинг юриш тезлигига нисбатан шунчалик тезроқ ишлайди.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

5. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000474-UZ-26FEB21

Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги

Поя кўтаргич камарнинг автоматик тезлиги ёки кўп функцияли дастакдаги ўроқни фаоллаштириш тугмаларига сақланган ён камар тезлигини дастурлашга имкон беради. Тик экинлар учун стандарт ён камар тезлигини ётиқ экинлар учун бошқа бир ҳолатни созлаш мумкин. Бу йўналишни орқа ва олдинга тез ўзгартириш имконини беради. Поя кўтаргич камарининг тезлиги машинанинг юриш тезлигига пропорционал.

ҚАЙД: Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги фақат поя кўтаргич платформаларида ишлатилади. Камарли йиғиштириш платформалари учун камар тезлигини тиклаш танловлари ҳақида кўпроқ маълумотлар учун Парракнинг автоматик тезлиги мавзусига қаранг.

Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги созламалари Ўроқни автоматлаштириш фаол бўлганида автоматик тарзда хотирага олинади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Узатиш самарадорлиги паст.
- Камар тезлигини ошириш афзал кўрилади.

Тизим қуйидаги ҳолларда ёқилади:

- Машинага тегишли равишда жиҳозланган ўроқ уланганда.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими калити Дала ҳолатида бўлганида.
- Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги тизими ЁҚИЛГАН.
- Ўроқ ва сепаратор ишга туширилганда.
- Юриш тезлиги .25 км/с (.16 мил/с)дан каттароқ.

Ўзгартириш тартиби:

H116962—UN—19DEC16

Автоматик бошқарув

1. Ўроқ иловасининг бош экранида Авто бошқаришни танланг

H116165—UN—19DEC16

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

2. Парракнинг автоматик тезлигини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ учун танланг.

H116168—UN—19DEC16

Сигнал белгиси

ҚАЙД: Ушбу автоматлашган опцияни ёқилишига тўсқинлик қиладиган бирор-бир муаммо мавжуд бўлса, Ёқиш/Ўчириш тумблери умумий огоҳлантириш тугмасига алмаштирилади. Ушбу тугмани танлашда носозликларни бартараф этишга ёрдам берадиган маълумот ойнаси кўринади.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурацияси ва кўп функцияли дастакдаги созланувчи калит ва тугмаларнинг созламаларига боғлиқ кўплаб комбинациялар мавжуд.

3. Исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

H116346—UN—19DEC16

Фаоллаштириш тугмалари

ҚАЙД: Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги охирги маълум созламага қайтади.

H113541—UN—19DEC16

Ўроқ иловаси

4. Ўроқ иловасига киринг.

H131361—UN—02SEP20

Камар тезлиги

5. Ўроқнинг асосий саҳифасидан Камар тезлиги белгисини танланг. Поя кўтаргич камари тезлиги очилади.

H116148—UN—20DEC16

Ростлаш

6. Дисплейдаги тезкор тугмалар ёрдамида тезликни ўзгартиринг.
   - Тезликни ошириш учун плюс (+) тезкор тугмасини босинг.
   - Тезликни пасайтириш/тушириш учун минус (–) тезкор тугмасини босинг.

   Минимум: 0

   Максимум: 10

   Қадам: 1

H116149—UN—19DEC16

Киритиш катаги

Дисплейдаги киритиш катаги тезликнинг жорий нисбати созламасини кўрсатади.

ҚАЙД: Тезкор тугмалар ёрдамида тезликни ўзгартириш дастлаб танланган созламани ўзгартиради. Дастлаб танланган созламага қайтиш учун дастурланган фаоллаштириш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Танланган нисбат рақами қанчалик катта бўлса, камар машинанинг юриш тезлигига нисбатан шунчалик тезроқ ишлайди.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

7. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000475-UZ-26FEB21

HydraFlex™ босими

HydraFlex™ Босим платформани ерга мослашишини оптималлаштиришга ёрдам беради ва ўриш аппаратининг тупроққа босимини ўриш баландлигига таъсир қилмасдан ўзгартириш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Баландликни ўлчаш дастаклари ёрдамида ерга тегмаган ўришда. Ўроқни мустаҳкам қотириш учун HydraFlex™ босимни кўпайтириш мумкин.
- Агар ўриш аппарати силжиган бўлса, босимни оширинг.
- Агар ўриш аппарати тепадан ўтса ёки ўрилмаган экинларни қолдирса, босимни камайтиринг.

Ўзгартириш тартиби:

H114076—UN—19DEC16

HydraFlex™ босими

1. HydraFlex™ босими саҳифасини очиш учун экранда HydraFlex™ босимини танланг.

H116142—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Босимни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.
   - Минимум: 0
   - Максимум: 20 684 Кпа (207 бар) (3000 фунт/кв. дюйм)
   - Қадам: 345 кПа (4 бар) (50 фунт/кв. дюйм)
   - Стандарт бўйича эмас

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Тавсия қилинган созлаш параметрлар (600FD ва 700FD):

- 6894 кПа (69 бар) (1000 фунт/кв.дюйм) қаттиқ ер шароитлари учун.
- 8963 кПа (90 бар) (1300 фунт/кв.дюйм) нормал ер шароитлари учун.
- 11 031 кПа (110 бар) (1600 фунт/кв.дюйм) юмшоқ ер шароитлари учун.

Тавсия этилган параметрлар (600F):

- 7584 кПа (76 бар) (1100 фунт/кв.дюйм) қаттиқ ер шароитлари учун.
- 8963 кПа (90 бар) (1300 фунт/кв.дюйм) нормал ер шароитлари учун.
- 11 721 кПа (117 бар) (1700 фунт/кв.дюйм) юмшоқ ер шароитлари учун.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H116143—UN—19DEC16

Киритиш майдони

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур созламани танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.

HydraFlex – Deere & Company савдо белгиси

- Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

PR79369,0000476-UZ-26FEB21

Поя кўтаргич камари тезлиги

Поя кўтаргич ремени тезлиги ён поя қўтаргичлар ременларининг тезлигини бошқаради. Ремень тезлигини экинни асосий хусусиятларига кўра ўрнатинг ва материал ён поя кўтаргичларга бир текис тақсимланиши учун созланг.

ҚАЙД: Қоидага кўра, ишни ременнинг максимал тезлигида бошлаш, поя узатишда бирор-бир муаммо юзага келса, тезликни пасайтириш маъқул.

Ремень тезлигини қуйидаги ҳолларда оширинг:

- Ён ременларга ҳаддан ортиқ юклама тушса.
- Марказий ремень томонларига ҳаддан ортиқ материал юкланса.
- Узатиш парраги ва/ёки қабул камераси ўта ифлосланган бўлса.
- Ўрим платформа остига ён поя узаткичларда узатилса.
- Ременларда ўта катта ҳажмда материал йиғилиб, пичоқни тўхташига ва қирқилмаган экинларни қолиб кетишига сабаб бўлса.

Ремень тезлигини қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

- Донли экинлар поя узаткич ременига тескари томондан узатилса.
- Узун яшил поя/сомонни янчишда исрофни камайтиришни истасангиз.

Ўзгартириш тартиби:

H114075—UN—19DEC16

Поя кўтаргич ремени тезлиги

1. Поя узатгич ремени тезлиги саҳифасини очиш учун экранда Поя узатгич ремени тезлигини танланг.

H116145—UN—19DEC16

Стандарт

2. Исталган ремень режимини танлаш учун алмаштириш тугмасидан фойдаланинг.

H116144—UN—19DEC16

Пасайтирилган тезлик

ҚАЙД: Ҳосил платформани тўлиқ кенглигида йиғилмаса, пасайтирилган тезликдан фойдаланинг.

ҚАЙД: Пасайтирилган тезлик режимида ленталар стандарт ҳолда завод созламаларигача секинлашади ва поя узатгич ремени тезлиги белгиси остида тошбақа белгиси милтиллай бошлайди.

ҚАЙД: Ремень тезлигини ошириш пасайтирилган тезлик режимини бекор қилади.

H118569—UN—31JAN17

Ростлаш

3. Тезликни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

   Минимум: 5%

   Максимум: 100%

   Қадам: 5%

   Стандарт бўйича эмас

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H118572—UN—20JAN17

Киритиш катаги

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур созламани танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

cz76372,1686853167506-UZ-15JUN23

Поя кўтаргичларнинг чайқалиш ҳолати

Поя узатгичларнинг чайқалиш ҳолати ғилдиракли копир ва марказий бўлим учун цилиндрлардаги босимни бошқаради.

ҚАЙД: Рақам қанча катта бўлса, ўроқ шунча енгил бўлади, у ғилдиракли копир/марказий бўлимнинг чайқалиш ҳолатда сақлаб туриш учун мой босимини оширади. Рақам қанча паст бўлса, ўроқ шунча оғирроқ, чайқалиш тизимидаги босим эса камроқ бўлади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Фақат ердан ташқари ўриш учун:

- Тупроққа тегиб қолиш исталмаган ҳолатларини камайтирмоқчи бўлсангиз. Чайқалиш созламаларини кўпайтиринг.
- Тўлқинсимон ўришни камайтирмоқчи бўлсангиз. Чайқалиш созламаларини камайтиринг.
- Ўроқ ернинг ҳолати ўзгаришига жавобан секин ҳаракат қилса. Чайқалиш созламаларини камайтиринг.

Йиқилган экинлар:

- Ўроқ ўримдан олдин материални итариб чиқаради, бундай ҳолат баъзан юмшоқ ерларда учрайди. Чайқалиш созламаларини кўпайтиринг.
- Ўроқ ўриш аппарати ортида ўрилмаган экинларни ташлаб кетади, бундай ҳолат баъзан қаттиқ ерларда юз беради. Чайқалиш созламаларини камайтиринг.

Ўзгартириш тартиби:

H116130—UN—19DEC16

Поя узатгичларнинг чайқалиш ҳолати

1. Поя узатгичлар чайқалиши ҳолати саҳифасини очиш учун дисплейда Поя узатгичлар чайқалиш ҳолатини танланг.

H116148—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-)ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

   Минимум: 1

   Максимум: 10

   Стандарт 5

   Қадам: 1

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H116149—UN—19DEC16

Киритиш майдони

1. Навигация панели ва тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115035—UN—14MAR16

Навигация панелининг созлаш мурвати

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Зарур созламани танлаш учун навигация панели ёки тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

PR79369,0000478-UZ-26FEB21

Тиғнинг оғиши

Тиғнинг оғиши йиғим имкониятларини оптималлаштириш учун тиғни платформанинг қолган қисмига нисбатан оғиш даражасини бошқаради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

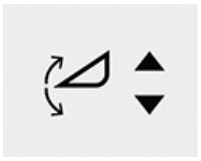
Тиғни олд томон оғдириш:

- Йиқилган экинларни йиғишга кўмаклашишда.
- Ҳосилни ерга яқинроқ ўришда.

Тиғнинг орқа томон оғдириш:

- Тош, лой ва бошқа бегона жисмларни йиғилишини олдини олишда. Ерга яқин ўриш пайтида ўроқни текислаб олишда.
- Ўрилган экин тиғга ёпишиши ёки тиғда бошоқлар исроф бўлишини олдини олишда.

Ўзгартириш тартиби:



H114077—UN—19DEC16

Тиғнинг оғиши

1. Тиғнинг оғиши саҳифасини очиш учун экранда Тиғнинг оғишини танланг.

H116155—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Тиғни оғиши учун тепа ёки паст томонни танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000479-UZ-26FEB21

Дека плиталари оралиғи

Дека плиталари оралиғи дека плиталари ҳосилнинг шароитларига мос равишда очилиши учун созланади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Далалар ўзгаришида ёки бир далани ўзида шароитлар ўзгаришида.

Дека плиталари орасидаги масофани қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

- Сўталар дека плиталарида уқаланишида.
- Ўроқ исрофи сўталарнинг асос қисмида донни уқаланиши деб идентификация қилинса.
- Маккажўхори йиғимида доннинг шикастланишида. Сўталарга буфер яратиш учун дека плиталари орасидаги масофани камайтиринг.
- Ингичка пояларни йиғилишини оптималлаштирмоқчи бўлсангиз.

Дека плиталари оралиғини қуйидаги ҳолларда кенгайтиринг:

- Маккажўхори ўроғидан ҳаддан ортиқ чиқиндилар тушиши натижасида тозаланган маккажўхори комбайннинг орқа қисмидан чиқишида.
- Маккажўхори ўроғи жўхори поя ва сўталарни ўзига тортиб олишида. Поялар валкалардан эркинроқ ўтмагунча дека плиталарини аста-секинлик билан очинг.
- Поялар донни суриб чиқараётгандек бўлганида.

- Йўғон пояларни йиғилишини оптималлаштирмоқчи бўлсангиз.

Ўзгартириш тартиби:

H116349—UN—19DEC16

Дека плиталари оралиғи переключатели

- Оралиқни кенгайтириш учун переключателни чап томонини босинг.
- Оралиқни торайтириш учун переключателни ўнг томонини босинг.

H116362—UN—19DEC16

Дека плиталари оралиғи

ҚАЙД: Кўп функцияли дастакдаги переключателнинг ўнг ёки чап томонини босиш бурчак устуни дисплейидаги Дека плиталари оралиғи белгисини фаоллаштиради.

Минимум: 0

Максимум: 9

Қадам: 1

ҚАЙД: Электр декали ўроқда плиталар оралиғини созланишини таъминлаш учун оператор Кенгайтирилган созламаларга ўтиб, "Ташқи дека плитасини бекор қилиш"ни танлаши лозим.

Ушбу опция ёқилганидан кейин оператор Дека плиталари оралиғи иловасининг белгисини босиб, шартли равишда фойдаланиш мумкин бўлган созламаларни чиқариши мумкин.

PR79369,000047A-UZ-26FEB21

Орқага юриш шестерня ўқининг тезлиги

Орқага юриш шестерня ўқи тезлигини созлаш юриш тезлигига ва машина йиғиб олаётган материалнинг ҳажмига мувофиқ ўроқни узатилиши тезлигини оптималлаштириш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Орқага юриш шестерня ўқи тезлигини қуйидаги ҳолларда оширинг

- Пояларда хиралашиш содир бўлади.
- Поялар ердан суғуриб олинишида.

ҚАЙД: Орқага юриш шестерня ўқининг юқорироқ тезлиги ҳосил йиғишнинг юқори тезлигида ҳамда катта ҳажмда материал қабул қилинишида узатма компонентларига юкламани камайтириш учун тавсия этилади.

Орқага юриш шестерня ўқи тезлигини қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

- Поялар узилиб, сепараторга тушишида.
- Сўталар дека плитасига жуда тез тушиши сабабли уқаланади.

ҚАЙД: Кам ҳажмли материалларни йиғишда орқага юриш шестерня ўқи тезлигини камайтириш сўталарни ишқаланиши ва ўроқда эркин донни ҳосил бўлишини камайтириши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

H116349—UN—19DEC16

Орқага юриш шестерня ўқи тезлигининг переключатели

- Юқорироқ узатмани танлаш ёки орқага юриш шестерня ўқи тезлигини ошириш учун переключателни юқори қисмини босинг.
- Пастроқ узатмани танлаш ёки орқага юриш шестерня ўқи тезлигини камайтириш учун переключателни пастки қисмини босинг.

H118498—UN—19DEC16

Рақамли дисплей

ҚАЙД: Кўп функцияли дастакдаги переключателни чап ёки ўнг томонини босиш бурчак устун дисплейида рақамли дисплейни фаоллаштиради.

ҚАЙД: Фақат CommandTouch™ кўп тезликли қабул камераси узатмаси учун.

CommandTouch —Deere & Company компаниясининг савдо белгиси

Қабул камераси қуйи вали	
Белгиланган тезлик (агар жиҳозланган бўлса)	490 rpm
Оғир иш шароитларига созланадиган тезлик (жиҳозланган бўлса)	490-750 айл/дақ
Айланиш моменти юқори созланувчи тезлик (агар жиҳозланган бўлса)	490-750 айл/дақ
Кўп тезликли (агар жиҳозланган бўлса)	**1-узатма:** 490 айл/дақ **2-узатма:** 550 айл/дақ **3-узатма:** 600 айл/дақ **4-узатма:** 670 айл/дақ **5-узатма:** 750 айл/дақ

PR79369,000047B-UZ-26FEB21

Тиғ ҳолати

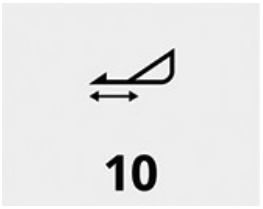
Тиғ ҳолати тиғ ҳолатини бошқариш имконини беради.

ҚАЙД: Фақат сурилиб чиқариладиган платформали Европа ўроқларида ишлайди.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Баланд бўйли экинларнинг йиғим-терим олдидан нобудгарчилигини камайтириш учун. Тиғни узайтиришда.
- Калта бўйли экинларни узатилишини яхшилашда. Тиғни тортишда.

Ўзгартириш тартиби:



H114081—UN—19DEC16

Тиғ ҳолати

1. Тиғ ҳолати саҳифасини очиш учун экранда Тиғ ҳолатини танланг.

H116150—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-)ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

ҚАЙД: Комбайнда экинларнинг бўйи ва похолнинг исталган баландлигини тирсакқўйгич дисплейига чиқариш имкони мавжуд. Ушбу маълумотлар йиғилган ҳосилнинг ҳажми кўрсаткичи билан биргаликда комбайнга ишни оптималлаштириш учун ўроқни олдиндан созлаш имконини беради.

ҚАЙД: Созлаш устасини ушбу ҳавола орқали ёки Маълумотлар ва созламалар бўлимидан ишга тушириш мумкин.

H116151—UN—19DEC16

Тиғни созлаш устаси

1. Созлаш устасини ишга туширишни танланг.

H116152—UN—19DEC16

Киритиш катаги

2. Рақамли клавиатурани очишни танланг ва экинларнинг исталган баландлигини киритинг.

H116152—UN—19DEC16

Киритиш катаги

3. Рақамли клавиатурани очишни танланг ва похолни исталган баландлигини киритинг.

H116154—UN—19DEC16

Сақлаш

- Ҳаволани ёпиш ва янгиланган ҳолат созламаларини сақлашни танланг.

H116153—UN—19DEC16

Бекор қилиш

- Ҳаволани ҳолат созламаларини янгиламасдан ёпишни танланг.

PR79369,00004B2-UZ-08MAR21

Ўроқ сиқувчи кучи

Ўроқ сиқувчи кучи саҳифаси ўроқ сиқувчи кучи учун дастлабки созламаларни танлаш имконини беради. Ўроқ сиқувчи кучи фақат Баландлик датчиги режимида ишлаётганда ўзгартирилиши мумкин. Ердаги ўроқ сиқувчи кучи оғирроқ ўроқ сиқувчи кучи созламалари ёрдамида ортади.

ҚАЙД: Ўроқ сиқувчи кучи дастлабки созламалари нусхаловчи ғилдиракларнинг ҳолати ва автоматик ўроқ баландлиги белгиланган қийматига қараб ерлатиб ва ерлатмасдан ўриш учун мақбуллаштирилади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Ер релъефига мослашган орттирилган реакция зарур. Оғирроқ ўроқ сиқувчи кучи созламасини танланг. Ердаги ўроқ сиқувчи кучи оғирроқ ўроқ сиқувчи кучи созламалари ёрдамида ортади. Оғирроқ ўроқ сиқувчи кучи созламаларида тезлашган детал ейилиши юз бериши мумкин.
- Ер шароитлари юмшоқ, ўроқ материали итармоқда ёки релъефнинг кескин хусусиятига мослаб ўроқнинг реакцияси заифлаштириш зарур. Енгилроқ ўроқ сиқувчи кучи созламасини танланг. Ердаги ўроқ сиқувчи кучи енгилроқ ўроқ сиқувчи кучи созламалари ёрдамида камаяди. Енгилроқ ўроқ сиқувчи кучи созламаларида камайган релъефга мослашган реакция юзага келиши мумкин.
- Ер шароитлари ишқаланувчи (қаттиқ, қуруқ, қумлоқ ёки тошлоқ) ва деталь умрини орттириш зарур. Енгилроқ ўроқ сиқувчи кучи созламасини танланг.

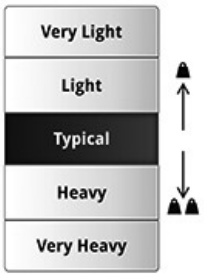
Ўзгартириш тартиби:

H132842—UN—06JAN21

Сиқувчи куч

1. Ўроқ сиқувчи кучи саҳифасини очиш учун Сиқувчи куч остидаги экран соҳасини танланг.

ҚАЙД: Агар фаол носозликлар мавжуд бўлса ёки дастлабки шартларга жавоб бермаса, ўроқ сиқувчи кучлари ростланиши имконсиз. Носозликлар тозалангач ёки дастлабки шартларга жавоб бергач, экран автоматик тарзда ростламалар экранига ўтади.



H132843—UN—06JAN21

Ростлаш

2. Жорий ер шароитларига асосан умумий ўроқ сиқувчи кучини ростлаш учун дастлабки созламани танланг. Одатда стандарт енгилроқ ўроқ сиқувчи кучи созламаси бўлади. Бу созлама аксарият ер шароитлари учун ишлатилиши мумкин. Релъефга мослашган реакцияни орттириш учун ерга нисбатан ўроқ сиқувчи кучини ошириш учун Оғир ёки Жуда оғир позицияни танланг. Юмшоқ, лой ёки ишқаланувчи шароитлар учун ерга нисбатан ўроқ сиқувчи кучини камайтириш учун Енгил ёки Жуда енгил позицияни танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H116669—UN—30JAN17

Қўшимча ўзгартиришлар

1. Ўроқ сиқувчи кучига махсус ростламаларни киритиш учун Қўшимча ўзгартиришлар тугмасини танланг.

mm95366,1655934163013-UZ-22JUN22

Нусхаловчи ғилдираклар

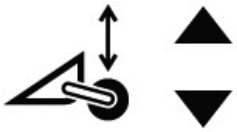
Нусхаловчи ғилдираклар сизга шарнирли поя кўтаргичдаги нусхаловчи ғилдиракларни кўтариш ёки туширишга имкон беради.

МУҲИМ: Узаткич корпусини ортиқча туширишдан сақланинг. Ҳаттоки нусхаловчи ғилдиракларни тушириб ҳам автоном мослама рамаси ва узаткич корпуси пасайишда давом этиши мумкин. Узаткич корпусининг янада пасайтирилиши поя кўтаргич таглигига зарар етишига сабаб бўлган ҳолда мослама рамасини ва марказий поя кўтаргич таглигини ер ичига юргизади.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Экинни ерга яқин қилиб ўринг; нусхаловчи ғилдиракларни кўтаринг.
- Экинни ердан баландроқ қилиб ўринг; нусхаловчи ғилдиракларни туширинг.

Ўзгартириш тартиби:



H127473—UN—26SEP19

Нусхаловчи ғилдираклар

1. Нусхаловчи ғилдираклар саҳифасини очиш учун Нусхаловчи ғилдираклар остидаги экран соҳасини танланг.

H116155—UN—20DEC16

Ростлаш

2. Нусхаловчи ғилдиракларни зарур ҳолатга кўтаринг ёки тушириш учун танланг.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

ҚАЙД: Бу метод терраса ёки тепаликлар ҳосил қилаётганда поялар керагидан кўра баландроқ бўлганида фойдали ҳисобланади. Бу турдаги релъеф хусусиятлари сиздан доимий ўриш баландлигини сақлаш учун нусхаловчи ғилдиракларни кўтариш ва тушириш орқали ўриш панели ҳолатини қўлда ростлашни талаб қилиши мумкин.

1. Баландлик датчиги режими фаол эканини текширинг.

H116348—UN—19DEC16

Ўроқни кўтариш/тушириш калити

2. Нусхаловчи ғилдиракларни кўтариш ва узаткич корпусини тушириш учун ўроқни кўтариш/тушириш калитининг остки қисмини босинг. Бу ўриш баландлигини камайтиради. Бу ўриш баландлиги фақат вақтинча ҳисобланади.
3. Ўроқни кўтариш/тушириш калитини қўйиб юборинг. Нусхаловчи ғилдираклар ва узаткич корпуси асл ҳолатига қайтади ва асл ўриш баландлиги тикланади.

mm95366,1655933545077-UZ-22JUN22

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар батафсил созламаларга ўтиш ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:

N118434—UN—22JAN20

Белгилаш катаги

Ўрнатилган қўшимча жиҳозлар —Ўроқда жорий ўрнатилган қўшимча жиҳозларнинг ҳар бир қисмини танланг.

ҚАЙД: Ўрнатилган опцияларни белгилаб чиқиш подвескани хатти-ҳаракатини таъминлайди.

H116165—UN—19DEC16

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Авариявий режим —ёқиш ва ўчириш учун калитдан фойдаланинг.

H116669—UN—30JAN17

Ўроқ осмаси сервис режими

Ўроқ осмаси сервис режими — сервис ёки техник хизмат зарур бўлганида сервис режимига кириш учун танланг.

H116669—UN—30JAN17

Қанотни теңглаштириш

Қанотни теңглаштириш— асосий ҳолатига созлаш ва қанотлар асосий ҳолатига автоматик қайтишига имкон бериш учун танланг.

H114786—UN—10JAN17

Белгилаш катакчаси

Дека плитасини устма-уст чиқиши —дека плиталари орасидаги масофани электр созлашли ўроқларда дека плиталари оралиғини созлаш имконини беради. Ёқилганидан кейин ушбу параметр Ўроқ иловасида “Дека плиталари орасидаги масофа” белгисини танлаш ва дека плиталари орасидаги масофани созлаш саҳифасига кириш имконини беради.

mm95366,1655934569599-UZ-22JUN22

Авариявий режим

Тизимда носозлик аниқланганда машинани йиғиш, ишга тушириш, юргизиш ёки транспортировка қилиш имконини беради.

Фойдаланиш мумкин бўлган авариявий режимлар:

- Узунасига оғиш
- Паррак ва қабул камераси
- Йиғилувчи жўхори ўроғи
- Қанот бошқаруви

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Машинада носозликлар пайдо бўлса, аммо машина компонентларининг ишлаши зарур бўлса, Авариявий режим белгисини қуйидагиларга ўрнатинг:

- Ҳосил йиғишни давом эттириш.
- Шосседа траспортировка қилиш. Трейлерга юклаш.
- Машинани бинога жойлаштириш.

Ўзгартириш тартиби:

ҚАЙД: Авариявий режим фақат датчик ишдан чиққанда ёки носозлик коди мавжудлигида намойиш бўлади.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча

1. Қўшимча созламалар ва баъзи бир созламаларга кириш учун Қўшимча созламаларни танланг.

H116165—UN—19DEC16

ON/OFF

2. Авариявий режимни ЁҚИШ/ЎЧИРИШни танланг.

ДИҚҚАТ: Сиз Авариявий режим ишга туширилганда компонентларнинг ўзаро тўқнашуви учун жавобгарликни ўз зиммангизга оласиз.

H116648—UN—19DEC16

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,000047D-UZ-26FEB21

Қанотни теңглаштириш

Қанотни теңглаштириш сизга асосий ҳолатни танлаш ва қанотларга юқоридан, қуйидаг ёки ҳар иккала йўналишдан асосий ҳолатга қайтишга имкон беришни танлаш имконини беради.

Қанотни текислаш саҳифасида мавжуд элементлар:

Қанот текислиги— қатонларни ёқилган йўналишлардан қўлда асосий ҳолатга қайтариш учун босиб туринг.

H127434—UN—26SEP19

Қанот текислиги

ҚАЙД: Тугмани қўйиб юборсангиз, қанотлар ҳаракатланишдан тўхтайди.

H127435—UN—26SEP19

Текис бошланғич ҳолат

H127436—UN—26SEP19

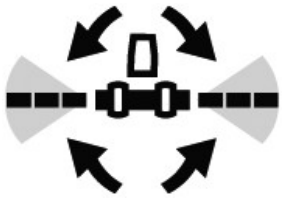
Бироз кўтарилган бошланғич ҳолат

Асосий ҳолати— текис асосий ҳолат ва бироз кўтарилган асосий ҳолат орасида танлаш учун радио тугмаларидан бирини танланг.

N118434—UN—22JAN20

Белгилаш катакчаси

Асосий ҳолатга қайтиш— агар баландликни тиклаш фаол бўлса, қанотларни юқори, қуйи ёки ҳар иккала йўналишдан асосий ҳолатга автоматик қайтаришга имкон бериш учун танланг.



H127437—UN—26SEP19

Асосий ҳолатга қайтариш

ҚАЙД: Уйғунлашган график танланган асосий ҳолат ва автоматик асосий ҳолатга қайтишни кўрсатиш учун янгиланади.

Ўзгартириш тартиби:

Қўлда қанотни текислаш:

H116995—UN—19DEC16

Радио тугмаси

N118434—UN—22JAN20

Белгилаш катакчаси

1. Керакли асосий ҳолат ёнидаги Радио тугмасини танлаш ва керакли асосий ҳолатга қайтариш ёнидаги Белгилаш катакчасини танлаш орқали қанотни текислашни ёқинг.

H127434—UN—26SEP19

Қанот текислиги

2. Қанот текислиги тугмасини босиб туринг.

Қўлда қанотни текислаш (Қайта созланадиган тугма ёрдамида)

H116995—UN—19DEC16

Радио тугмаси

N118434—UN—22JAN20

Белгилаш катакчаси

1. Керакли асосий ҳолат ёнидаги Радио тугмасини танлаш ва керакли асосий ҳолатга қайтариш ёнидаги Белгилаш катакчасини танлаш орқали қанотни текислашни ёқинг.

H134131—UN—21JUN22

Қанот текислиги

2. Қанотни текислашни қайта созланадиган тугма ёрдамида тайинланг. (Батафсил маълумот учун Бошқарув элементларини созлаш иловасига қаранг.)
3. Ўроқ узилганида аввал тайинланган қайта созланадиган тугмани босиб туринг.

Қанотни автоматик текислаш (Текис асосий ҳолат)

H116995—UN—19DEC16

Радио тугмаси

1. Керакли асосий ҳолат ёнидаги Радио тугмасини танлаш ва керакли асосий ҳолатга қайтариш

ёнидаги Белгилаш катакчасини танлаш орқали қанотни текислашни ёқинг.

N118434—UN—22JAN20

Белгилаш катакчаси

H127435—UN—26SEP19

Текис бошланғич ҳолат

2. Текис асосий ҳолатни танланг.

H116346—UN—19DEC16

Ўроқни фаоллаштириш тугмалари

3. Ўроқни тушириб, экинга киритиш учун кўп функцияли дастакнинг олд қисмидаги 2 ёки 3-ўроқни фаоллаштириш тугмасини босинг.

H116346—UN—19DEC16

Ўроқни фаоллаштириш тугмалари

4. Ўроқни кўтариш учун кўп функцияли дастакнинг олд қисмидаги ўроқни фаоллаштириш 1 тугмасини босинг. Қанотлар автоматик текисланади.

Қанотни автоматик текислаш (Бироз кўтарилган асосий ҳолат)

H116995—UN—19DEC16

Радио тугмаси

N118434—UN—22JAN20

Белгилаш катакчаси

1. Керакли асосий ҳолат ёнидаги Радио тугмасини танлаш ва керакли асосий ҳолатга қайтариш ёнидаги Белгилаш катакчасини танлаш орқали қанотни текислашни ёқинг.

H127436—UN—26SEP19

Бироз кўтарилган бошланғич ҳолат

2. Бироз кўтарилган асосий ҳолатни танланг.

H116346—UN—19DEC16

Ўроқни фаоллаштириш тугмалари

3. Ўроқни тушириб, экинга киритиш учун кўп функцияли дастакнинг олд қисмидаги 2 ёки 3-ўроқни фаоллаштириш тугмасини босинг.

H116346—UN—19DEC16

Ўроқни фаоллаштириш тугмалари

4. Ўроқни кўтариш учун кўп функцияли дастакнинг олд қисмидаги ўроқни фаоллаштириш 1 тугмасини босинг. Қанотлар автоматик бироз кўтарилган ҳолатга ростланади.

mm95366,1655754489749-UZ-28JUN22

Ўроқ сиқувчи кучи қўшимча ўзгартиришлари

Ўроқ сиқувчи кучига Қўшимча ўзгартиришлар киритиш сизга танланган дастлабки созлама диапазонида ўроқ сиқувчи кучига махсус ростламалар киритиш имконини беради. Қўшимча ўзгартиришларга ростламалар киритиш барча баландлик датчиги белгиланган қийматларига таъсир қилади (2 ёки 3-ўроқни фаоллаштириш тугмаси).

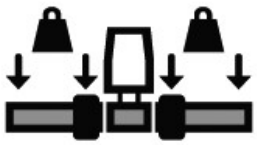
ҚАЙД: Ўроқ оғирлик ўзгаришларига нисбатан сезувчандир. Сотувдан кейин олинган ҳаво рельслари, ён пичоқлар ва экин фильтрлари каби аксессуарлар ўроқ мувозанатини ўзгартириши мумкин. Ростламалар сифатсиз унумдорликдан сақланиш учун талаб қилиниши мумкин. Ўроқ иловасининг Кенгайтирилган созламалар саҳифасидаги Ихтиёрий ускуналар созламаларини ўзгартириш орқали бошланг.

Ўроқ сиқувчи кучига қўшимча ўзгартиришлар киритиш саҳифасида мавжуд элементлар:

Тақсимланадиган сиқувчи куч

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Зарур сиқувчи куч иккала ўроқ сиқувчи кучи созламалари орасида бўлади.
- Ер релъефига мослашган орттирилган реакция зарур. Тақсимланадиган сиқувчи кучини оширинг. Юқорироқ тасқимланадиган сиқувчи куч созламаларида тезлашган детал ейилиши юз бериши мумкин.
- Ер шароитлари юмшоқ, ўроқ материали итармоқда ёки релъефнинг кескин хусусиятига мослаб ўроқнинг реакцияси заифлаштириш зарур. Тақсимланадиган сиқувчи кучини камайтиринг. Қуйироқ тақсимланадиган сиқувчи куч созламаларида камайган релъефга мослашган реакция юзага келиши мумкин.
- Ер шароитлари ишқаланувчи (қаттиқ, қуруқ, қумлоқ ёки тошлоқ) ва деталь умрини орттириш зарур. Тақсимланадиган сиқувчи кучини камайтиринг.
- Қўшимча ўзгартиришлар созламалари релъефни кузатишга оид муаммоларга олиб келди. Аслий қайтариш тугмасини босиб, стандарт созламаларга қайтинг. Стандарт созламалар орқали заруратга қараб кейинги ростламаларни бажаринг.



H127389—UN—26SEP19

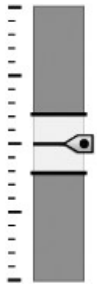
Тақсимланадиган сиқувчи куч

Тақсимланадиган сиқувчи куч— бутун ўроқни айлантируви сиқувчи кучни ростлайди.

H127429—UN—26SEP19

Ўчириб-ёқиш

Аслига қайтариш — жорий фаол дастлабки созламани завод стандарт қийматига қайтариш учун босинг.



H127431—UN—26SEP19

Слайдер ўлчагич

Слайдер ўлчагич— жорий сиқувчи куч қийматини билдиради. Қийматлар танланган дастлабки созлама диапазонигача чекланади.

H127432—UN—26SEP19

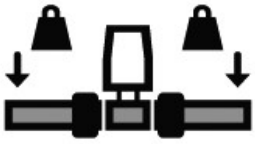
Ростлаш

Ростлама— сиқувчи кучни ошириш учун плюсни (+) ёки камайтириш учун минусни (-) босинг.

Қанот сиқувчи кучи

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

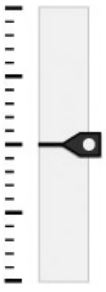
- Ўроқ қанотларнинг учига яқин баландроқ пояни ташлаб кетмоқда ёки ўроқ ўроқнинг марказига яқин материали итармоқда. Қанот сиқувчи кучини оширинг.
- Ўроқ марказига яқин баландроқ пояни ташлаб кетмоқда ёки ўроқ қанот учига яқин материали итармоқда. Қанот сиқувчи кучини камайтиринг.



H127388—UN—26SEP19

Қанот сиқувчи кучи

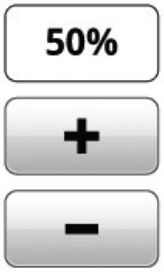
Қанот сиқувчи кучи— ўроқнинг ажратилган ёки бошқа томонидаги сиқувчи кучни ростлайди.



H127430—UN—26SEP19

Слайдер ўлчагич

Слайдер ўлчагич— ўроқнинг ҳар бир томони бўйича жорий сиқувчи куч қийматини билдиради.



H127433—UN—26SEP19

Ростлаш

Ростлама— ўроқнинг ҳар бир томони бўйича сиқувчи кучни ошириш учун плюсни (+) ёки камайтириш учун минусни (-) босинг.

mm95366,1655912317297-UZ-22JUN22

Донга ишлов бериш иловаси

Донга ишлов бериш ускунасини бошқариш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари иловаси

H114773—UN—10JAN17

Донга ишлов бериш

3. Донга ишлов бериш

Иловага навигация панели орқали кириш:

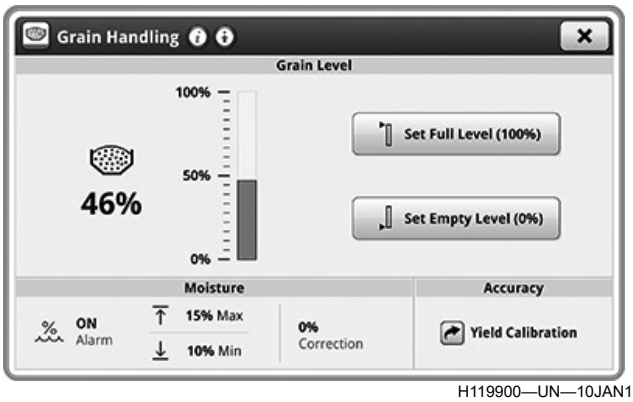
H114775—UN—10JAN17

Донга ишлов бериш

Дисплей остидаги навигация панелидаги Донга ишлов бериш тугмасини босинг.

N0LMWLO,0000354-UZ-16JUL20

Донга ишлов бериш иловасининг бош саҳифаси



H119900—UN—10JAN17

Донга ишлов бериш

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Донга ишлов бериш иловаси дон сатхи, намлиги ва аниқлигини бошқариш учун ишлатилади. Кенгайтирилган созламалар дон миқдори автоматик чироғи, бункерни бўшитиш офсети ва махсус миқдор сигналини ўзгартириш учун ишлатилади.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлса, намойиш этилади.

H114778—UN—10JAN17

Намлик

Донга ишлов бериш иловасининг бош саҳифасидаги мавжуд бўлимлар:

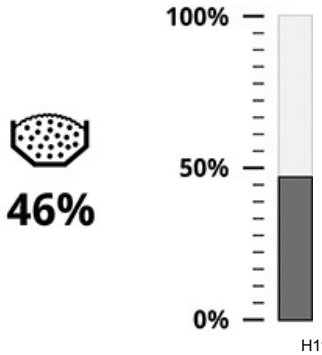
Намлик- намлик сигнализациясини ёқиш ёки ўчириш, максимал ва минимал намлик даражаларини белгилаш ва намликни тўғрилашни созлаш.

H114779—UN—10JAN17

Ҳосилни калибрлаш

Аниқлик— донни калибрлашга киради.

Дон миқдори



H115000—UN—10JAN17

Дон миқдори

Дон миқдори— дон бункерининг ҳолатини кўрсатади.

H114777—UN—10JAN17

Бўш ҳолатни белгилаш

Бўш даражасини белгилаш— дон бункерининг бўш даражасини белгилайди.

H114776—UN—10JAN17

Тўла ҳолатини белгилаш

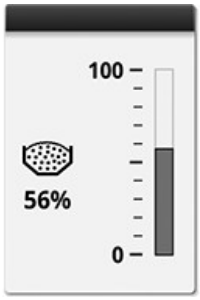
Тўлиш даражасини белгилаш— дон бункерининг тўла даражасини белгилайди.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар– қўшимча белгилашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кириш.



H116266—UN—31JAN17

Дон миқдори

Ишга тушириш саҳифаси модуллари

Ушбу илова модуллари Схема менежери ёрдамида саҳифани ишга тушириш учун қўшилиши мумкин.

Мисол:

Дон миқдори - дон миқдори иловасига тўғридан-тўғри кириш имконини беради.

ҚАЙД: Сепишингиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланиш мумкин.

cz76372,1686851368372-UZ-15JUN23

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар батафсил созламаларга ўтиш ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд элементлар:

H114785—UN—10JAN17

Белгилаш катакчаси

Дон миқдори автоматик чироғи — чироқ дон бункерининг 3/4 қисми тўлганда ёки дон бункери тўлиқ тўлганда автоматик тарзда ёнади.

H126193—UN—24APR19

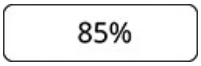
Силжиш

Бакни бўшатиш силжиши— агар бункер бўшашидан олдин ҳисобланган тўлдириш даражаси 0% бўлса ёки тўлдириш даражаси 0% га етишидан олдин бункер бўш бўлса, бўшатиш ҳисобланишини созлайди.

H113848—UN—04JAN17

Махсус миқдор сигнали

Махсус миқдор сигнали — дон бункерининг етарлича бўшагани ҳақидаги хабар экранда пайдо бўлади.



H119129—UN—10JAN17

Махсус миқдор сигналини киритиш қутиси

Махсус миқдор сигналини киритиш қутиси— махсус миқдор сигналини ўзгартириш учун киринг.

cz76372,1686851635997-UZ-15JUN23

Қўшимча созламалар | Дон миқдори автоматик чироғи

Дон миқдори автоматик чироғи - чироқ дон бункерининг 3/4 қисми тўлганда ёки дон бункери тўлиқ тўлганда автоматик тарзда ёнади.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Дон миқдори автоматик чироғини ёқиш ёки ўчириш.
- Дон миқдори автоматик чироғи дон ташувчи операторга дон бункерининг 3/4 қисми тўлгани ёки лиқ тўлгани ҳақида сигнал беради.

Ўзгартириш тартиби:

H114785—UN—10JAN17

Белгилаш катакчаси

Дон миқдори автоматик чироғини ёқиш ёки ўчиришни танланг.

PR79369,00003B4-UZ-02FEB21

Қўшимча созламалар | Бункерни бўшатиш силжиши

Бакни бўшатиш силжиши агар бункер бўшашидан олдин ҳисобланган тўлдириш даражаси 0% бўлса ёки тўлдириш даражаси 0% га етишидан олдин бункер бўш бўлса, бўшатиш ҳисобланишини созлаш имконини беради. Бошоқли экининг оғирлик ва намлиги дон бункери датчикларининг сезувчанлигига таъсир қилиши мумкин.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Ғалла бункерининг тўлиш даражаси 0% ўқийди, лекин бункер бўш эмас.
- Бункер бутунлай бўш, лекин бункерни тўлдириш даражаси 0% га етмаган.

Ўзгартириш тартиби:

- Агар бункер бутунлай бўшашидан олдин бункерни тўлдириш даражаси 0% га етса, тўлдириш даражаси тескари саноғини секинлаштириш учун силжишни камайтиринг.
- Агар бункерни тўлдириш даражаси 0% га етгунча бункер бутунлай бўшаб қолса, тўлдириш даражаси тескари саноғини тезлаштириш учун силжишни оширинг.

H114780—UN—10JAN17

Камайтириш

Қийматни камайтириш учун танланг.

H114781—UN—10JAN17

Ошириш

Қийматни ошириш учун танланг.

Минимум: -1.5 бу/сек

Максимум: 1.5 бу/сек

Қадам: (+/-) 0.1 бу/сек

cz76372,1686852115425-UZ-15JUN23

Қўшимча созламалар | Махсус миқдор сигнали

Махсус миқдор сигнали сизга дон бункерининг ҳолати белгиланган меъёрга етганида экранда пайдо бўладиган хабарни созлаш имконини беради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

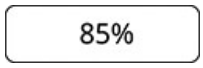
- Махсус миқдор сигналини ёқиш ва ўчириш.
- Дон бункери 3/4 қисми тўлиши ёки лиқ тўлишидан олдин кўрсатиладиган огоҳлантириш хабарини киритинг.
- Пастки сигнал чегарасини белгиланг.

Ўзгартириш тартиби:

H114769—UN—22OCT15

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

1. Махсус миқдор сигналини ёқиш ва ўчиришни танланг.



H119129—UN—10JAN17

Киритиш катаги

2. Рақамли клавиатурани очинг ва керакли рақамни киритинг.

H114789—UN—10JAN17

ОК

3. Қийматни сақлаш учун ОК ни танланг.

ҚАЙД: Бункер ҳолати махсус миқдор сигналига етганида хабар экранда пайдо бўлади. Хабарни экрандаги Холат марказида кўриш мумкин.

PR79369,00003B6-UZ-11MAY21

Дон миқдори

Дон миқдори бункерни тўлдириш учун зарур бўлган дон ҳажмини олиш ва сақлашга имкон беради. Бу ҳажм бақдаги жорий дон фоизини ҳисоблаш учун ишлатилади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Турли экинлар орасида алмашишда.

- Тепалик шароитида ишлаганда дон бункернинг ён томонларига тўкилиб кетаётганда. Текис ерда тўлганда тўлдириш даражаси пастроқ даражага созланиши керак.
- Бункерининг тўлиш даражаси ноаниқ. Даражаларни созлагандан кейин аниқликни яхшилаш учун Бакни бўшатиш силжишидан фойдаланинг.

Ўзгартириш тартиби:

1. Бутунлай бўш дон баки билан бошланг.

H114777—UN—10JAN17

Бўш ҳолатни белгилаш

2. Бўш ҳолатни белгилаш тугмасини босинг.
3. Ҳосил йиғинг ва бункерни тўлдиринг.

H114776—UN—10JAN17

Тўла ҳолатини белгилаш

4. Тўла ҳолатни белгилаш тугмасини босинг.

ҚАЙД: Бункернинг 3/4 қисми тўла ва тўлиш маёғи дон миқдорига қараб ростланади.

cz76372,1686851709976-UZ-15JUN23

Намлик созламалари

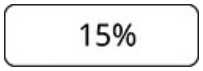
Намлик созламалари тугмаси сизга намлик сигнализациясини ёқиш ёки ўчириш, максимал ва минимал намлик даражаларини белгилаш, намликни тўғрилашни созлаш ва аралаш намликни ёқиш ва ўчириш имконини беради.

H113848—UN—04JAN17

ON/OFF

Намлик созламалари саҳифасида мавжуд элементлар:

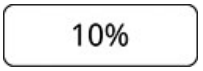
ON/OFF- Намлик сигнализациясини ёқиш ёки ўчириш.



H119131—UN—10JAN17

Намликнинг максимал қиймати

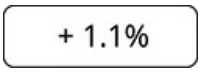
Намликнинг максимал қиймати- намлик сигнализациясини фаоллаштирувчи учун юқори чегара.



H119130—UN—10JAN17

Намликнинг минимал қиймати

Намликнинг минимал қиймати- намлик сигнализациясини фаоллаштирувчи учун қуйи чегара.



H119132—UN—10JAN17

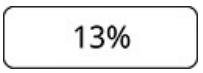
Тўғрилаш қиймати

Тўғирлаш- тасдиқланган намлик ўлчов мос бўлиши учун киритиладиган тузатиш миқдори.

H114786—UN—10JAN17

Текширилмаган

Ўрнатилган намликдан фойдаланиш- ўрнатилган намликни ёқиш ёки ўчириш.



H119133—UN—10JAN17

Намликнинг белгиланган қиймати

Ўрнатилган намликдан фойдаланиш- ўрнатилган намликни ёқиш ёки ўчириш.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча белгилашлар ва намликнинг кам ишлатиладиган созламаларига кириш.

PR79369,00003B8-UZ-02FEB21

Намлик сигнализацияси

Намлик созламалари тугмаси сизга намлик максимал даражадан ортиб ёки минимал даражадан тушиб кетганда ишга тушувчи сигнализациясини ёқиш ёки ўчириш имконини беради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

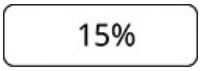
- Намлик сигнализациясини ёқиш ёки ўчиришни танланг.
- Намликнинг минимал қийматини белгилаш.
- Намликнинг максимал қийматини белгилаш.

H114769—UN—22OCT15

ЁҚ/ЎЧ

Ўзгартириш жараёни:

- Намлик сигнализациясини ёқиш ёки ўчиришни танланг.



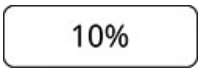
H119131—UN—10JAN17

Максимум:

- Намлик фоизи қийматдан ошганида сигнал чалиниши учун фоизни белгилаш учун танланг.

  Минимум: 1%

  Максимум: 60%



H119130—UN—10JAN17

Минимум

- Намлик фоизи қийматдан пасайганида сигнал чалиниши учун фоизни белгилаш учун танланг.

  Минимум: 1%

  Максимум: 50%

ҚАЙД: Максимал намлик даражасининг қиймати минимал намлик фоизидан юқори бўлиши керак.

SS43267,00008BA-UZ-17JAN17

Намликни тўғрилаш

Намликни тўғирлаш сизга намликни тўғирлаш ёки белгиланган намлик ўртасида алмаштиришни, комбайн намлик датчиги билан ўлчанган намлик улуши лифтнинг сертификатланган намлигидан фарқ қилганда қийматни мослаштиришга имкон беради, намликни датчикдан асосланиб белгилашни тўхтатади ва жорий намлик қийматини ўрнатади.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Намлик тузатиш ва белгиланган намлик ўртасида алмашиш.
- Тасдиқланган намлик миқдорига мос тушиши учун киритиладиган тузатиш қийматини ўзгартириш.
- Белгиланган намлик функцияси ёқилганда белгиланган намлик даражасини ўзгартириш.

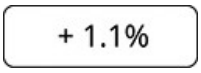
Намликни тўғрилаш жараёни

Комбайн намлик датчиги ва элеватор учун сертификатланган намлик датчиги орасидаги намлик тафовутини тўғирлаш. {Масалан: элеватор учун сертификатланган намлик датчиги қиймати (13%) минус комбайн намлик датчиги қиймати (12%) = намлик тафовути (+1%)}

H114785—UN—10JAN17

Текширилган

1. Агар Белгиланган намликдан фойдаланиш кўрсатилган бўлса, Тузатиш функциясини ўчириб қўйинг.



H119132—UN—10JAN17

Қиймат

2. Рақамли клавиатурани очинг ва керакли рақамни киритинг.

H114789—UN—10JAN17

ОК

3. Қийматни сақлаш учун ОК ни танланг.

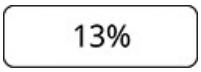
ҚАЙД: Намликни тўғрилаш мусбат ёки манфий сон бўлиши мумкин.

H114786—UN—10JAN17

Текширилмаган

Намликни белгилаш тартиби:

1. Агар Белгиланган намликдан фойдаланиш функцияси ўчирилган бўлса, ёқиш тугмасини босинг.



H119133—UN—10JAN17

Қиймат

2. Рақамли клавиатурани очинг ва керакли рақамни киритинг.

H114789—UN—10JAN17

ОК

3. Қийматни сақлаш учун ОК ни танланг.

PR79369,00003B9-UZ-02FEB21

Ҳолат маркази

Ҳолат маркази билдиришномалар ва созламаларга осон киришни таъминлайди. Қўшимча маълумот учун экран кўрсатмаларига қаранг.

Донга ишлов бериш иловаси бош саҳифасидаги мавжуд элементлар:

H116268—UN—10JAN17

Бўшатиш шнеки

Бўшатиш шнеки чиқиб кетган — шнек уланмаган.

H125880—UN—14MAR19

Бўшатиш шнеки ишга туширилган

Бўшатиш шнеки ишга туширилган — айни вақтда шнек ишлаяпти.

H119800—UN—06JUN19

Дон миқдори

Дон миқдори — 4/4 деб кўрсатилган.

H116267—UN—10JAN17

Дон миқдори

Дон миқдори — 3/4 деб кўрсатилган.

ҚАЙД: Бункернинг 3/4 қисми тўла ва тўлиш маёғи дон миқдорига қараб ростланади.

cz76372,1686866510767-UZ-15JUN23

Йиғиш иловаси

Йиғиш иловасига кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи

H114607—UN—10JAN17

Йиғиш

3. Йиғиш

Иловага навигация панели орқали кириш:

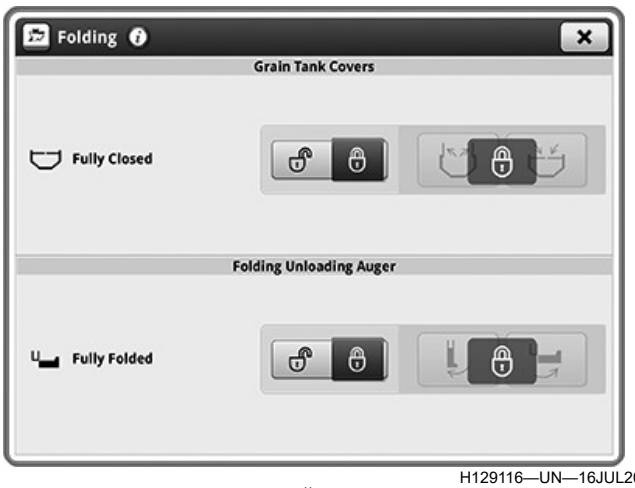
H115016—UN—22MAR16

Йиғиш

Дисплей остидаги навигация панелидаги Йиғиш тугмасини босинг.

PR79369,00003C2-UZ-03FEB21

Йиғиш иловаси бош саҳифаси



H129116—UN—16JUL20

Йиғиш

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Йиғиш иловаси йиғиш мосламасини ишлатиш учун ишлатилади.

Йиғиш иловаси бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлса, намойиш этилади.

Дон бункери қопқоқлари пунктлари:

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

Дон бункери қопқоқлари - дон бункери қопқоқлари учун йиғиш функцияси тугмаларини очиш ёки қулфлаш.

H127217—UN—26SEP19

Таркибни ҳимоялагич

Таркибни ҳимоялагич — қулф ҳолатини кўрсатади. Функциянинг тўсатдан ишлаб кетишининг олдини олади. Ўчириш учун босиб туринг.

Фонтанли шнек пунктлари:

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

Фонтанли шнек - фонтанли шнек учун йиғиш функцияси тугмаларини очиш ёки қулфлаш.

H127220—UN—26SEP19

Таркибни ҳимоялагич

Таркибни ҳимоялагич — қулф ҳолатини кўрсатади. Функциянинг тўсатдан ишлаб кетишининг олдини олади. Ўчириш учун босиб туринг.

Йиғилувчи бўшатиш шнеки пунктлари

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

Йиғилувчи бўшатиш шнеки - йиғилувчи бўшатиш шнеки учун йиғиш функцияси тугмаларини очиш ёки қулфлаш.

H127221—UN—26SEP19

Таркибни ҳимоялагич

Таркибни ҳимоялагич — қулф ҳолатини кўрсатади. Функциянинг тўсатдан ишлаб кетишининг олдини олади. Ўчириш учун босиб туринг.

Кенгаювчи платформа пунктлари:

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

Ўроқни ташиш ҳолати — кенгаювчи платформа учун ташишга тайёрлик функция тугмаларини қулфланг ёки қулфдан очинг.

H131800—UN—03DEC20

Таркибни ҳимоялагич

Таркибни ҳимоялагич — қулф ҳолатини кўрсатади. Функциянинг тўсатдан ишлаб кетишининг олдини олади. Ўчириш учун босиб туринг.

Йиғилувчи жўхори ўроғи элементлари (Жон Дир моделлари):

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

Йиғилувчи жўхори ўроғи - йиғилувчи жўхори ўроғи учун йиғиш функцияси тугмаларини очиш ёки қулфлаш.

H127219—UN—26SEP19

Таркибни ҳимоялагич

Таркибни ҳимоялагич — қулф ҳолатини кўрсатади. Функциянинг тўсатдан ишлаб кетишининг олдини олади. Ўчириш учун босиб туринг.

Йиғилувчи жўхори ўроғи элементлари (John Deere бўлмаган моделлар):

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

Йиғилувчи жўхори ўроғи - йиғилувчи жўхори ўроғи учун йиғиш функцияси тугмаларини очиш ёки қулфлаш.

H116240—UN—06JAN17

Таркибни ҳимоялагич

Таркибни ҳимоялагич — қулф ҳолатини кўрсатади. Функциянинг тўсатдан ишлаб кетишининг олдини олади. Ўчириш учун босиб туринг.

Қўл бошқаруви қопламаси:

H116669—UN—30JAN17

Қўл бошқаруви

Қўл бошқаруви - бошқарув бўлмаси Қўл бошқаруви белгисига ҳавола тугмасини кўрсатишига олиб келадиган ҳар қандай ноодатий ҳолат.

ҚАЙД: Бу ҳолат датчиги билан боғлиқ ёки бирор бошқа муаммо таъсир қилган ҳар қандай қуйи тизимга нисбатан амал қилади.

cz76372,1686849351061-UZ-16JUN23

Дон бункери қопқоқлари

Дон бункери қопқоқлари иловаси кабинанинг ичидан туриб сизга дон бункери қопқоқларини очиб-ёпиш имконини беради.

ДИҚҚАТ: Электр тармоғини нотўғри уланишидан сақланинг. Машинани ташишдан олдин бункернинг қопқоқлари ёпиқ бўлиши керак.

МУҲИМ: Дон бункери қопқоғини ёпишдан олдин бункердаги донни бўшатинг.

ҚАЙД: Сепараторни ишга тушириш учун дон бункери қопқоқлари тўлиқ очилиши талаб қилинади.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Агрегатни далада ишлатиш учун созланг.
- Агрегатга хизмат кўрсатиш таркибий қисмлари.
- Йўлда ҳаракатланиш ёки сақлаш учун агрегатни созланг.
- Агрегатни тозалаб чиқинг.

Ўзгартириш тартиби:

H114612—UN—06JAN17

Номаълум ҳолат хатолиги

ҚАЙД: Дон бункери қопқоқлари бўйича ҳолати номаълум хатолик юзага келса, бир тегиниш билан йиғиш имконсиз саналади. Дон бункери қопқоқларини йиғиш ёки ёйиш учун танланг ва босиб туринг.

ҚАЙД: Йиғиш иловаси томонидан бошқариладиган барча ҳаракатларни тўхтатиш учун исталган вақтда кўп функцияли дастакдаги тезкор тормоз калитини босишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаган ҳолда йиғишда давом этинг.

H114619—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

1. Очиш учун йиғиш ва ёйиш тугмаларини танланг.
2. Дон бункери қопқоқларини йиғиш ёки ёйиш учун керакли тугмани танланг.

H114623—UN—06JAN17

Очиш

- Дон бункери қопқоқларини тўлиқ очиш учун танланг.

H114621—UN—06JAN17

Ёпиш

- Дон бункери қопқоқларини ёпиш учун танланг.

H114616—UN—06JAN17

Ривож индикатори

Дон бункери қопқоқларини очиш ва ёпишда жараённи кўрсатиб туради.

H114622—UN—06JAN17

Очиш/Ёпиш

ҚАЙД: Ҳаракат тугмаларидан бирортасини танлаган ҳолда исталган вақтда дон бункери қопқоқларининг ҳаракатини бўлиб қўйишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаган ҳолда йиғишда давом этинг.

H114627—UN—06JAN17

Тўлиқ очиқ

H114640—UN—06JAN17

Тўлиқ ёпиқ

- Ҳаракат якунланганида йиғилиш ҳолати экранда кўринади.

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш

ҚАЙД: Охирги тугма танланганидан 30 сония ўтганидан кейин тизим автоматик тарзда қулф ҳолатига ўтади.

ҚАЙД: Қулф ҳолати йиғиш иловаси бошқарувига киришдан сақлайди, бироқ у аллақачон ҳаракатдаги мосламани тўхтатмайди. Қулф ҳолати Бошқарувни созлаш иловасида ҳаракатни бажариш мақсадида белгиланиши мумкин бўлган жисмоний бошқарувни блокламайди.

PR79369,00003BC-UZ-03FEB21

Фонтанли шнек

Фонтанли шнек иловаси кабина ичидан туриб фонтанли шнекни кўтариб-туширишингизга имкон беради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Агрегатни далада ишлатиш учун созланг.
- Йўлда ҳаракатланиш учун агрегатни созланг.

Ўзгартириш тартиби:

H114612—UN—06JAN17

Номаълум ҳолат хатолиги

ҚАЙД: Фонтанли шнек бўйича ҳолати номаълум хатолик юзага келса бир тегиниш билан кўтариш имконсиз. Фонтанли шнекни кўтариш ёки тушириш учун тугмаларни танланг ва ушлаб туринг.

ҚАЙД: Йиғиш иловаси томонидан бошқариладиган барча ҳаракатларни тўхтатиш учун исталган вақтда кўп функцияли дастакдаги тезкор тормоз калитини босишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаган ҳолда йиғишда давом этинг.

H114619—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

1. Кўтариш ва тушириш тугмаларини танланг ва ушлаб туринг.
2. Экранда акс этган барча дастлабки шартлар бажарилганини тасдиқланг.
3. Фонтанли шнекни кўтариш ёки тушириш учун керакли тугмани танланг.

H127641—UN—08OCT19

Кўтариш

- Фонтанли шнекни тўлиқ кўтариш учун танланг.

H127642—UN—08OCT19

Пастки

- Фонтанли шнекни тўлиқ тушириш учун танланг.

H114616—UN—06JAN17

Жараён индикатори

Фонтанли шнекни кўтариб-тушириш жараёнини кўрсатиб туради.

H127648—UN—08OCT19

Кўтарилган/Туширилган

ҚАЙД: Ҳаракат тугмаларидан бирортасини танлаган ҳолда исталган вақтда фонтанли шнекнинг ҳаракатини бўлиб қўйишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаган ҳолда кўтариш ёки туширишда давом этинг.

H127653—UN—08OCT19

Тўлиқ кўтарилган

H127654—UN—08OCT19

Тўлиқ туширилган

- Ҳаракат якунланганида йиғилиш ҳолати экранда кўринади.

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

ДИҚҚАТ: Қулф ҳолати йиғиш иловаси бошқарувига киришдан сақлайди. Бироқ у аллақачон ҳаракатдаги мосламани тўхтатмайди. Қулф ҳолати Бошқарувни созлаш иловасида ҳаракатни бажариш мақсадида белгиланиши мумкин бўлган жисмоний бошқарувни блокламайди.

ҚАЙД: Охирги тугма танланганидан 30 сония ўтганидан кейин тизим автоматик тарзда қулф ҳолатига ўтади.

mm95366,1655473881963-UZ-28JUN22

Йиғилувчи бўшатиш шнеки

Йиғилувчи бўшатиш шнекининг учи бўшатиш шнекини талаб даражасида йиғиш ва ёйишга имкон беради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Агрегатни далада ишлатиш учун созланг.
- Агрегатга хизмат кўрсатиш таркибий қисмлари.
- Йўлда ҳаракатланиш ёки сақлаш учун агрегатни созланг.

Ўзгартириш тартиби:

H114612—UN—06JAN17

Номаълум ҳолат хатолиги

ҚАЙД: Йиғилувчи бункерни бўшатиш шнеки бўйича ҳолати номаълум хатолик юзага келганида бир марталик тегиниш билан йиғиш имконсиз. Шнек учини йиғиш ёки ёйиш учун тугмаларни танланг ва ушлаб туринг.

ҚАЙД: Йиғиш иловаси томонидан бошқариладиган барча ҳаракатларни тўхтатиш учун исталган вақтда кўп функцияли дастакдаги тезкор тормоз калитини босишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаган ҳолда йиғишда давом этинг.

H114619—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

1. Очиш учун йиғиш ва ёйиш тугмаларини танланг.
2. Шнек учини йиғиш ёки ёйиш учун керакли тугмани танланг.

H114637—UN—06JAN17

Ёйиш

- Шнек учини ёйиш учун танланг.

H114628—UN—06JAN17

Йиғиш

- Шнек учини йиғиш учун танланг.

H114616—UN—06JAN17

Жараён индикатори

Шнек учини йиғиш ва ёйишда жараённи кўрсатиб туради.

H114629—UN—06JAN17

Ёйиш/Йиғиш

ҚАЙД: Ҳаракат тугмаларидан бирортасини танлаган ҳолда исталган вақтда шнек учини йиғиш ҳаракатини бўлиб қўйишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаган ҳолда йиғишда давом этинг.

H128147—UN—16DEC19

Тўлиқ ёйилган

H128148—UN—16DEC19

Тўлиқ йиғилган

- Ҳаракат якунланганида йиғилиш ҳолати экранда кўринади.

ДИҚҚАТ:

H114615—UN—06JAN17

Қулфланган

Қулф ҳолати йиғиш иловаси бошқарувига киришдан сақлайди, бироқ у аллақачон ҳаракатдаги мосламани тўхтатмайди. Қулф ҳолати Бошқарувни созлаш иловасида ҳаракатни бажариш мақсадида белгиланиши мумкин бўлган жисмоний бошқарувни блокламайди.

ҚАЙД: Охирги тугма танланганидан 30 сония ўтганидан кейин тизим автоматик тарзда қулф ҳолатига ўтади.

mm95366,1656423709187-UZ-29JUN22

Ўроқни ташиш ҳолати

Ўроқни ташиш ҳолати иловаси кабина ичида кенгаювчи платформа ўроғини ташиш ҳолатига тайёрлашга имкон беради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Тиркама билан ҳаракатланиш учун ўроқни созланг.
- Йўлда ҳаракатланиш учун ўроқни созланг.

Ўроқни ташиш ҳолати ёқилганда элементлар ростланади:

- Тиғ қайтарилади.
- Паррак туширилади.
- Паррак кенгаядиган тиғга қайтарилади.

Ўзгартириш тартиби:

H114612—UN—06JAN17

Номаълум ҳолат хатолиги

ҚАЙД: Ўроқни ташиш ҳолати номаълум хатолик юзага келса, бир марта тегиниш билан автоматик тарзда узунликни ростлаш имконсиз. Ўроқни ташиш ҳолатига ёқиш учун тугмани босиб туринг.

Тизим ҳолатни ўқишга эришиша олмаса, лекин тугмани фаоллаштириш мумкин бўлса, номаълум ҳолат хатолиги кўрсатилади. Тизим ташиш ҳолатига ўтгандан кейин номаълум ҳолат хатолиги мавжудлигича қолади.

ҚАЙД: Йиғиш иловаси томонидан бошқариладиган барча ҳаракатларни тўхтатиш учун исталган вақтда кўп функцияли дастакдаги тезкор тормоз калитини босишингиз мумкин. Ўроқни ташишни фаоллаштириш тугмасини танлаш орқали йиғишни тикланг.

H114619—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

1. Ўроқни ташиш ҳолатини фаоллаштириш тугмасини қулфдан очиш учун танланг.
2. Экранда акс этган барча дастлабки шартлар бажарилганини тасдиқланг.

H131796—UN—03DEC20

Ўроқни ташиш ҳолатини фаоллаштириш тугмаси

3. Ўроқни ташиш ҳолатига жойлашни бошлаш учун ўроқни ташиш ҳолатини фаоллаштириш тугмасини босиб туринг.

H114616—UN—06JAN17

Жараён индикатори

Ўроқни ташиш ҳолатига жойлаш ривожини кўрсатади.

H131797—UN—03DEC20

Ташиш ҳолатида эмас

H131798—UN—03DEC20

Ташиш ҳолатида

- Ҳаракат якунланганида йиғилиш ҳолати экранда кўринади.

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

ДИҚҚАТ: Қулф ҳолати йиғиш иловаси бошқарувига киришдан сақлайди. Бироқ у аллақачон ҳаракатдаги мосламани тўхтатмайди. Қулф ҳолати Бошқарувни созлаш иловасида ҳаракатни бажариш мақсадида белгиланиши мумкин бўлган тугма босилганда жисмоний бошқарувни блокламайди.

ҚАЙД: Охирги тугма танланганидан 30 сония ўтганидан кейин тизим автоматик тарзда қулф ҳолатига ўтади.

mm95366,1655381952485-UZ-29JUN22

Йиғилувчи жўхори ўроғи (John Deere моделлари)

Йиғилувчи жўхори ўроғи жўхори ўроғини йиғишингиз ва ёйишингизга имкон беради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Агрегатни далада ишлатиш учун созланг.
- Агрегатга хизмат кўрсатиш таркибий қисмлари.
- Жўхори ўроғини агрегатдан ажратинг.
- Бурилиш чизиғида етарлича очиқ жой бўлишига эришинг.
- Йўлда ҳаракатланиш учун агрегатни созланг.

ДИҚҚАТ: Ўроқни катта йўлда ташишга доир маҳаллий ҳокимият қонун-қоидаларига риоя қилинг.

Ўзгартириш тартиби:

ҚАЙД: Йиғиш иловаси томонидан бошқариладиган барча ҳаракатларни тўхтатиш учун исталган вақтда кўп функцияли дастакдаги тезкор тормоз калитини босишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаган ҳолда йиғишда давом этинг.

H114619—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

1. Очиш учун йиғиш ва ёйиш тугмаларини танланг.
2. Экранда акс этган барча дастлабки шартлар бажарилганини тасдиқланг.
3. Жўхори ўроғини ёиғиш ёки ёйиш учун керакли тугмани танланг ва ушлаб туринг.

H114617—UN—06JAN17

Ёйиш

- Жўхори ўроғини ёйиш учун танланг ва ушлаб туринг.

H114618—UN—06JAN17

Йиғиш

- Жўхори ўроғини йиғиш учун танланг ва ушлаб туринг.

ҚАЙД: Ҳаракат тугмасини қўйиб юборган ҳолда исталган вақтда йиғиш ҳаракатини бўлиб қўйишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаш ва ушлаб туриш орқали йиғишда давом этинг.

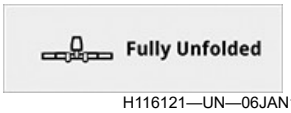
H114616—UN—06JAN17

Жараён индикатори

Жўхори ўроғини йиғиш ва ёйиш жараёнини кўрсатиб туради.

H116122—UN—06JAN17

Қисман ёйилган



H116121—UN—06JAN17

Тўлиқ ёйилган

H116123—UN—06JAN17

Қисман йиғилган

H116124—UN—06JAN17

Тўлиқ йиғилган

- Йиғилувчи жўхори ўроғи жорий йиғиш ҳолатини кўрсатувчи ҳолат датчиклари билан жиҳозланган.

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

ДИҚҚАТ: Қулф ҳолати йиғиш иловаси бошқарувига киришдан сақлайди. Бироқ у аллақачон ҳаракатдаги мосламани тўхтатмайди. Қулф ҳолати Бошқарувни созлаш иловасида ҳаракатни бажариш мақсадида белгиланиши мумкин бўлган жисмоний бошқарувни блокламайди.

ҚАЙД: Охирги тугма танланганидан 30 сония ўтганидан кейин тизим автоматик тарзда қулф ҳолатига ўтади.

cz76372,1686849724953-UZ-16JUN23

Йиғилувчи жўхори ўроғи (John Deere бўлмаган моделлар)

Йиғилувчи жўхори ўроғи жўхори ўроғини йиғишингиз ва ёйишингизга имкон беради.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

- Агрегатни далада ишлатиш учун созланг.
- Агрегатга хизмат кўрсатиш таркибий қисмлари.
- Жўхори ўроғини агрегатдан ажратинг.
- Бурилиш чизиғида етарлича очиқ жой бўлишига эришинг.
- Йўлда ҳаракатланиш учун агрегатни созланг.

ДИҚҚАТ: Ўроқни катта йўлда ташишга доир маҳаллий ҳокимият қонун-қоидаларига риоя қилинг.

Ўзгартириш тартиби:

ҚАЙД: Йиғиш иловаси томонидан бошқариладиган барча ҳаракатларни тўхтатиш учун исталган вақтда кўп функцияли дастакдаги тезкор тормоз калитини босишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаган ҳолда йиғишда давом этинг.

H114619—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

1. Очиш учун йиғиш ва ёйиш тугмаларини танланг.
2. Экранда акс этган барча дастлабки шартлар бажарилганини тасдиқланг.
3. Жўхори ўроғини ёиғиш ёки ёйиш учун керакли тугмани танланг ва ушлаб туринг.

ҚАЙД: Ҳаракат тугмасини қўйиб юборган ҳолда исталган вақтда йиғиш ҳаракатини бўлиб қўйишингиз мумкин. Керакли тугмани танлаш ва ушлаб туриш орқали йиғишда давом этинг.

H115022—UN—06JAN17

Ёйиш

- Жўхори ўроғини ёйиш учун танланг ва ушлаб туринг.

H115021—UN—06JAN17

Йиғиш

- Жўхори ўроғини йиғиш учун танланг ва ушлаб туринг.

H114615—UN—06JAN17

Қулфлаш/очиш

ДИҚҚАТ: Қулф ҳолати йиғиш иловаси бошқарувига киришдан сақлайди. Бироқ у аллақачон ҳаракатдаги мосламани тўхтатмайди. Қулф ҳолати Бошқарувни созлаш иловасида ҳаракатни бажариш мақсадида белгиланиши мумкин бўлган жисмоний бошқарувни блокламайди.

ҚАЙД: Охирги тугма танланганидан 30 сония ўтганидан кейин тизим автоматик тарзда қулф ҳолатига ўтади.

cz76372,1686850293661-UZ-16JUN23

Қўлда бошқариш

Қўл бошқаруви қуйи тизимлардаги нотўғри ишлаётган ёки қўл бошқаруви режимига ўтказилган хусусиятларни кўрсатиб туради.

ҚАЙД: Бу барча қуйи тизимларни эмас, фақатгина ҳолат датчиги билан боғлиқ муаммоларга дуч келаётган ёки таъсирга учраган қуйи тизимларни ўз ичига олади.

Қўл бошқаруви саҳифасида мавжуд пунктлар:

Қуйида кўрсатилган Техник хизмат бўлмалари намуналари муаммога дуч келаётган қуйи тизимларда пайдо бўлиши мумкин. Муаммога дуч келмаган қуйи тизимлар ҳам кўриниб тураверади, бироқ датчикдаги хатолик ёки калибрлаш талаб қилувчи техник хизмат бўлмаларисиз кўринади.

Дон бункери қопқоқлари

H126208—UN—06JUN19

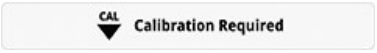
Датчикдаги хатолик аниқланди

Фонтанли шнек

H126207—UN—06JUN19

Калибрлаш керак

Йиғилувчи бункерни бўшатиш шнеки



H126207—UN—06JUN19

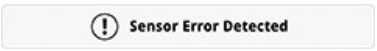
Калибрлаш керак

Йиғилувчи жўхори ўроғи

H126208—UN—06JUN19

Датчикдаги хатолик аниқланди

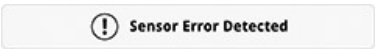
Ўроқни ташиш ҳолати



H126208—UN—06JUN19

Датчикдаги хатолик аниқланди

Шарнирли поя кўтаргич



H126208—UN—06JUN19

Датчикдаги хатолик аниқланди

mm95366,1655947635268-UZ-29JUN22

Ҳосил йиғиш созламалари иловаси

Ҳосил йиғиш созламаларига кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари иловаси

H113528—UN—27JAN17

Ҳосил йиғиш созламалари

3. Ҳосил йиғиш созламалари

Иловага навигация панели орқали кириш:

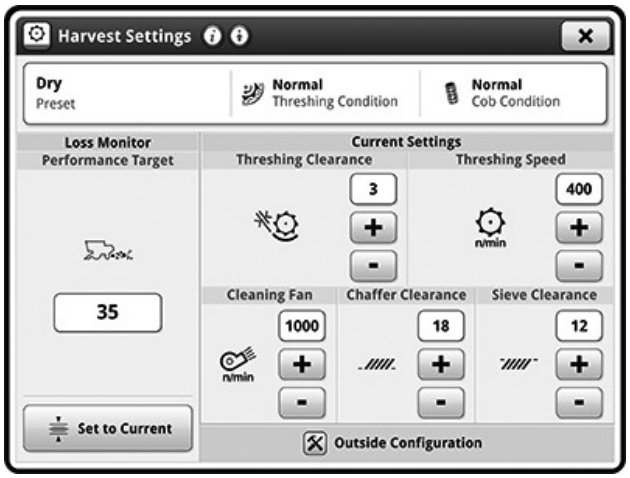
H116102—UN—27JAN17

Ҳосил йиғиш созламалари

Дисплей тагидаги навигация панелида ҳосил йиғиш созламалари тугмасини босинг.

N0LMWLO,000035C-UZ-16JUL20

Ҳосил йиғиш созламаларининг бош саҳифаси



H120310—UN—27JAN17

Ҳосил йиғиш созламалари

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Ҳосил йиғиш созламалари иловаси териб олинадиган экин ва унинг шароитларига қараб, ҳосилни имкон қадар кам йўқотиш мақсадида янчиш ва тозалаш ҳаракатини созлаш учун ишлатилади.

“Ҳосил йиғиш созламалари” саҳифасида мавжуд элементлар:

H127985—UN—19NOV19

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш– донни тоза ва йўқотмасдан териб олиш учун олдиндан ўрнатилган созламалар, янчиш шароитлари ва похол/сўта шароитларига бирламчи танламаларни созлаш имконини беради.

H119104—UN—30JAN17

Унумдорлик режаси

Унумдорлик режаси– машина учун мақбул бўлган дон исрофини танлаш имконини беради.

H119125—UN—27JAN17

Жорий сифатида ўрнатиш

Жорий сифатида ўрнатиш — жорий йўқотиш даражасига VisionTrak™ дисплейининг баландликнинг жами йўқотилиши устунини созлаш учун танланг. Бу тугма босилгач, жами йўқотиш устунининг баландлиги устун баландлигининг марказига созланади.

Эскироқ машиналарда Жорий сифатида ўрнатиш HarvestSmart™ даги “қониқарли йўқотиш” даражасини ҳам ўзгартиради.

H113683—UN—27JAN17

Янчиш тирқиши

Янчиш тирқиши– янчиш тирқишини ўзгартириш имконини беради.

H113685—UN—27JAN17

Янчиш тезлиги

Янчиш тезлиги– янчиш тезлигини ўзгартириш имконини беради.

H113684—UN—27JAN17

Тозаловчи вентилятор

Тозаловчи вентилятор– вентилятор тезлигини ўзгартириш имконини беради.

H116095—UN—27JAN17

Ташқи конфигурация

Ташқи конфигурация– танланган экин турини йиғиб олишдан олдин машинада бажарилиши лозим бўлган ташқи созламаларни акс эттиради.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар– кейинги созламаларга ўтиш ва камроқ тарқалган созламаларга кириш имконини беради.

H113706—UN—27JAN17

Ғалвир тирқиши

Ғалвир тирқиши– ғалвир қисмларининг оғзини ўзгартириш имконини беради.

H113693—UN—27JAN17

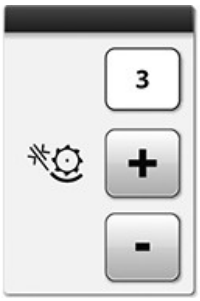
Элак тирқиши

Элак тирқиши– элак қисмларининг оғзини ўзгартириш имконини беради.

Ишга тушириш саҳифаси модуллари:

Ушбу илова модулларини Схема менежери ёрдамида ишга тушириш саҳифаларига қўшиш мумкин.

Мисол:



H116117—UN—30JAN17

Оралиқ

Тирқиш– янчиш тирқишини созлаш имконини беради.

ҚАЙД: Сепишингиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланиш мумкин.

PR79369,00003C3-UZ-08FEB21

HarvestSmart — Deere & Company савдо белгиси

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш функцияси донни тоза ва йўқотмасдан териб олиш учун олдиндан ўрнатилган созламалар, янчиш шароитлари ва похол/сўта шароитларига бирламчи танламаларни созлаш имконини беради.

ҚАЙД: Ишни созлаш менюсида экин турини алмаштириш ҳосил йиғиш созламаларини ўзгартиради. Қўшимча маълумот учун Экинни алмаштириш таъсирлари саҳифасига қаранг.

“Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш” саҳифасида мавжуд элементлар:

Олдиндан созлаш– бирламчи созламаларни ва аввалги олдиндан созланган қийматларни танлаш, шу билан бирга, аавалги олдиндан созланган қийматларни экин шароитларига мослаш имконини беради.

Янчиш шароитлари– тизим машинага оид тўғри созламаларни аниқлаши учун янчиш шароитларини таърифлаш имконини беради.

Похол шароитлари– тизим машинага оид тўғри созламаларни аниқлаши учун похол/сўта шароитларини таърифлаш имконини беради.

Созламаларни олдиндан кўриш– жорий созламаларни экранга чиқариб, "Янги" устунчасида сиз ўзгартирган созламаларни қалин шрифтда акс эттиради.

ҚАЙД: Агар автоматлаштирилган созлов тизим томонидан бажарилган бўлса, энг янги қийматларни тақдим этиш учун қийматлар янгиланади.

H113683—UN—27JAN17

Янчиш тирқиши

Янчиш тирқиши

H113685—UN—27JAN17

Янчиш тезлиги

Янчиш тезлиги

H113684—UN—27JAN17

Тозаловчи вентилятор

Тозаловчи вентилятор

H113706—UN—27JAN17

Ғалвир тирқиши

Ғалвир тирқиши

H113693—UN—27JAN17

Элак тирқиши

Элак тирқиши

H116984—UN—27JAN17

Дастлабки созламани сақлаш

Дастлабки созламани сақлаш– дастлабки созламага, янчиш шароитлари ва похол/сўта шароитларига киритилган ўзгаришларни сақлаш имконини беради.

ҚАЙД: Агар созламалар танланган дастлабки созламадан фарқ қилса, автоматик профилактика унумдорлиги қисқариши мумкин. Аъло унумдорлик учун жорий параметрлар ёрдамида янги дастлабки созламани яратинг.

N0LMWLO,000035E-UZ-16JUL20

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Дастлабки созлама

Дастлабки созлама тегишли экин тури учун машинага оид сақланган параметрлар рўйхатидан созламаларни танлаш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Сиз йиғиб олаётган экин ва шароитларга керакли унумдорлик ва дон сифатини таъминлайдиган ҳосил йиғишга оид созламаларни йўлга қўйиш учун дастлабки созламани яратмоқчисиз.
- Автоматик профилактика функцияси билан ишлашда махсус дастлабки созлама яратмоқчисиз ва сизнинг созламаларингиз

ҳозирги дастлабки созламадан бутунлай фарқ қилади.

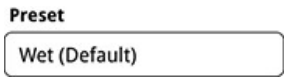
Ўзгартириш тартиби:

H127985—UN—19NOV19

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш

1. Очиш учун танланг.

ҚАЙД: Маккажўхоридан ташқари барча экин турлари аввал бирламчи созлама, шундан кейин тозалаш опцияси ва ниҳоят сиз яратган барча дастлабки созламалар алифбо тартибида рўйхатда келтирилган.



H118081—UN—27JAN17

Дастлабки созлама

2. Танланган дастлабки созламани очиш учун босинг.

H119178—UN—27JAN17

Дастлабки созламани танланг

3. Керакли дастлабки созламани танланг.

H116106—UN—27JAN17

OK

4. Дастлабки созламани сақлаш учун танланг ва ҳосил йиғиш созламаларини юклаш менюсига қайтинг.

H116110—UN—27JAN17

Жорий / Янги

ҚАЙД: Сиз бошқа дастлабки созламани танлаганингиз туфайли, Созламаларни олдиндан кўриш менюсининг "Янги" устунчаси созлаламалар ўзгаришини қалин шаклда кўрсатиш учун янгиланади.

Бирламчи параметрлар учун дастлабки созламалар ўзгарса, Созламаларни олдиндан кўриш менюсидаги "Янги" устунчасининг қиймати ҳам ўзгаради. Экин тури доирасида дастлабки созламалар ўзгарса, бирламчи параметрлар ўзгаришсиз қолади.

ҚАЙД: Агар янги янчиш тезлиги етакчи ротор узатмаси диапазонидан ташқарида бўлса, узатмани алмаштиришни маслаҳат берадиган хабар акс этиши мумкин.

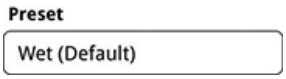
ҚАЙД: Танланган дастлабки созламага ўзгартиришлар киритилганда, тегишли сўз (Ўзгартирилган) номга қўшилади.

Ўчириш тартиби:

H127985—UN—19NOV19

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш

1. Дастлабки созламани очиш учун танланг.



H118081—UN—27JAN17

Дастлабки созлама

2. Танланган дастлабки созламани очиш учун босинг.

H119178—UN—27JAN17

Дастлабки созламани танланг

3. Керакли дастлабки созламани танланг.

H116104—UN—27JAN17

Ўчириш

4. Дастлабки созламани ўчириш учун танланг.

ҚАЙД: Сиз яратган дастлабки созламани ўчириш мумкин. Бу тугма босилгач, дастлабки созламани ўчириш ҳаракатини тасдиқлаш учун диалог ойнаси пайдо бўлади.

H116105—UN—27JAN17

Бекор қилиш

5. Танланган дастлабки созламани ўчиришни истамасангиз, бекор қилиш ҳаракатини танланг.

H116106—UN—27JAN17

ОК

ҚАЙД: Ўчиришдан олдин маълумотни қўлда қайд қилинг. Агар дастлабки созламани ўчирсангиз, у экрандан йўқолади ва ҳаракатни орқага қайтариб бўлмайди.

6. Дастлабки созламани ўчириш учун танланг.

PR79369,00003C5-UZ-08FEB21

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Янчиш шароитлари

Янчиш шароитлари жорий янчиш шароитларига тегишли энг аъло тавсифни танлаш учун учта опциядан бирини олиш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Намунада янчилмаган пўстлоқли дон ёки бошоқ мавжуд. Қийинга созланг.
- Қониқарли намуна ушбу экин тури учун тавсия этилган диапазондаги янчиш созламалари ёрдамида яратилган. Нормалга созланг.
- Дон янчиш босқичига ўтишдан олдин пўстлоғидан ёки сўтадан ажралади. Енгилга созланг.

ҚАЙД: Майда донли экинлар учун дон бошоғини бармоқлар орасида ишқалаш уни қай даражада янчиш енгиллигини билдиради. Барча донлар пўстлоғидан чиқиб кетгунига қадар бошоқни бармоқларингиз орасида ишқаланг:

***Енгил**– дон бошоғи 4 марта ишқаланади.*

***Нормал**– дон бошоғи 8 марта ишқаланади.*

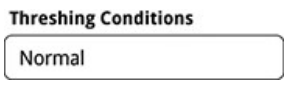
***Қийин**– дон бошоғи 15 марта ишқаланади.*

Ўзгартириш тартиби:

H127985—UN—19NOV19

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш

1. Очиш учун танланг.



H118083—UN—27JAN17

Янчиш шароитлари

2. Янчиш шароитлари рўйхатини очиш учун янчиш шароитлари рўйхати блокини танланг.
3. Керакли янчиш шароитини танланг.
   - **Қийин**– янчилмаган дон миқдорини камайтириш учун оширилган янчиш қуввати.
   - **Нормал**– оддий ҳосил йиғиш шароитлари учун одатий созламалар.
   - **Енгил**– қувват сарфини қисқартириш ва донга етадиган зиённи камайтириш учун туширилган янчиш қуввати.

H116105—UN—27JAN17

Бекор қилиш

4. Ўзгартиришни истамасангиз, бекор қилиш тугмасини босинг.

H116106—UN—27JAN17

ОК

5. Янчиш шароитини сақлаш учун тугмани босинг.

ҚАЙД: Керакли буйруқ танлангач, сиз танланган дастлабки созламага мослаштириш учун тизим созламаларни ўзгартиришни бошлайди.

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

6. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003C6-UZ-08FEB21

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Похол шароитлари

Похол шароитлари жорий похол шароитларига тегишли энг аъло тавсифни танлаш учун учта опциядан бирини олиш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Қаттиқ ва нам похолни, яшил пояларни йиғиш, ёки дондан бошқа жисм қайта ишланмоқда. Қийинга созланг.
- Экин учун оддий жисмни йиғиш созламаси мавжуд. Нормалга созланг.
- Осон ўриладиган жуда қуруқ похол ва пояларни йиғиш, номақбул намуна яратиш. Мўртга созланг.

ҚАЙД: Бир сиқим тик похолни танлаб, уни букинг. Бир сиқим похолни букиш орқали унинг ҳолатини яхши тушуниш мумкин.

- **Қийин**– похол 10 марта букилганда ҳам синмайди.

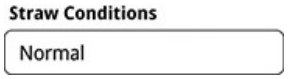
- **Нормал**– похол бир неча марта букилгач, синишни бошлайди.
- **Мўрт**– похол бўлишни бошлаганда осонгина синади.

Ўзгартириш тартиби:

H127985—UN—19NOV19

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш

1. Очиш учун танланг.



H118086—UN—27JAN17

Похол шароитлари

2. Похол шароитлари рўйхати блокини танланг.
3. Керакли похол шароитини танланг.
   - **Қийин**– қаттиқ ёки нам похолда материал оқимини яхшилайди.
   - **Нормал**– оддий ҳосил йиғиш шароитлари учун одатий созламалар.
   - **Мўрт**– пошнани тозалаш босимини камайтириш учун похол синиши қисқартиради.

H116105—UN—27JAN17

Бекор қилиш

4. Дастлабки созламаларни ўзгартиришни истамасангиз, бекор қилиш тугмасини босинг.

H116106—UN—27JAN17

OK

5. Похол шароитини танланг.

ҚАЙД: Керакли буйруқ танлангач, сиз танлаган дастлабки созламага мослаштириш учун тизим созламаларни ўзгартиришни бошлайди.

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

6. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003C7-UZ-08FEB21

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Дастлабки созламани сақлаш

Дастлабки созламани сақлаш функцияси янги дастлабки созламани яратиш ёки охирги марта ишлатилган дастлабки созламани янгилаш имконини беради.

"Дастлабки созламани сақлаш" саҳифасида мавжуд элементлар:

Бирламчи дастлабки созлама– бирламчи дастлабки созламаларни ўзгартириш ва уларни махсус дастлабки созлама сифатида сақлаш имконини беради.

Махсус дастлабки созлама– мавжуд дастлабки созламани янгилаш ёки янгисини яратиш имконини беради.

SS43267,0000967-UZ-26JAN17

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Дастлабки созламани сақлаш | Бирламчи завод созламаси

Бирламчи дастлабки созламалар олдиндан тайинланган экин турига ҳар битта янчиш шароити ва похол/сўта сифати комбинацияси учун заводда юкланган созламалар ҳисобланади. Сиз ушбу бирламчи созламаларни ўзгартиришингиз ва уларни ҳосил йиғиш шароитига қараб янги ном билан сақлашингиз мумкин.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Сиз йиғиб олаётган экин ва шароитларга керакли унумдорлик ва дон сифатини таъминлайдиган ҳосил йиғишга оид созламаларни йўлга қўйиш учун ўзингизнинг дастлабки созламангизни яратмоқчисиз.

Ўзгартириш тартиби:

H127985—UN—19NOV19

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш

1. Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш саҳифасига кириш учун босинг.

H116984—UN—27JAN17

Дастлабки созламани сақлаш

2. Дастлабки созламани янги ном билан сақлаш учун танланг.
3. Ушбу махсус созлама номини киритиш учун клавиатурадан фойдаланинг.

H116105—UN—27JAN17

Бекор қилиш

4. Дастлабки созламани сақлашни истамасангиз, бекор қилишни танланг.

H116107—UN—27JAN17

OK

5. Дастлабки созламани сақлаш учун танланг.

PR79369,00003C8-UZ-08FEB21

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Дастлабки созламани сақлаш | Махсус дастлабки созлама

Махсус дастлабки созламалар ҳосил йиғиш шароитларига қараб сиз томонингиздан аниқланади. Улар экин шароити ёки машина унумдорлиги оид ўзгаришлар сифатида таҳрирланиши мумкин.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Муайян экиннинг ҳар хил турларини йиғиб олиш.
- Куннинг турли вақтларида йиғиб олиш (эрталаб/кечқурун ва тушдан кейин).
- Ҳар хил намликда донларни йиғиб олиш (нам ва қуруқ экин).
- Автоматик профилактика билан ишлаш.

Ўзгартириш тартиби:

H127985—UN—19NOV19

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш

1. Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш саҳифасига кириш учун босинг.

H116984—UN—27JAN17

Дастлабки созламани сақлаш

2. Дастлабки созламани сақлаш учун тарнланг ва клавиатурани фаоллаштиринг.
3. Жорий ҳосил йиғиш созламасини сақлаш учун керакли опцияни танланг.

Янги дастлабки созлама яратиш

H116289—UN—27JAN17

Танлаш

Танлов

Охирги ишлатилган дастлабки созламани янгилаш

H116289—UN—27JAN17

Танлаш

"Маккажўхори"

H116105—UN—27JAN17

Бекор қилиш

4. Танланган дастлабки созламани сақлашни истамасангиз, бекор қилишни танланг.

H116107—UN—27JAN17

OK

5. Дастлабки созламани сақлаш учун танланг.

PR79369,00003C9-UZ-08FEB21

Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш | Экинни алмаштириш таъсирлари

Ишни созлаш саҳифасида экин турини алмаштириш Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш саҳифасини ўзгартиради.

H116105—UN—27JAN17

Бекор қилиш

Ишни созлаш саҳифасида экин турини ўзгартириш пайтида ҳосил йиғиш созламаларини юклаш менюсида бекор қилишни танлаш комбайннинг созланмаслигига олиб келади.

ҚАЙД: Ҳосил йиғиш созламаларининг бош саҳифасида акс этган "Дастлабки созлама" белгиси янги дастлабки созлама юклангунча "- -" индикаторини кўрсатиб туради.

H116106—UN—27JAN17

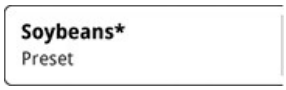
OK

OK тугмасини босиш танланган экин турига қараб ҳосил йиғиш созламаларини юклаш параметрларини ўзгартиради.

- Агар экин тури бундан аввал ишлатилмаган

бўлса, бирламчи завод созламалари (завод созламалар) ўрнатилади.

- Агар охирги ишлатилган параметрлар дастлабки созлама бўлса, у танланади, охирги марта ишлатилган янчиш ва похол шароитлари танланиб, индивидуал параметрлар охирги марта ишлатилганига созланади (дастлабки созлама ва шароитларга мос равишда).



H119175—UN—27JAN17

Дастлабки созлама

- Агар охирги ишлатилган параметрлар махсус созлама бўлса, дастлабки созлама акс этиб (Дастлабки созлама номи)*, индивидуал параметрлар охирги марта ишлатилганига созланади.

ҚАЙД: Агар янчиш тезлигига оид янги қиймат етакчи ротор узатмаси диапазонидан ташқарида бўлса, узатмани алмаштиришни маслаҳат берадиган хабар акс этиши мумкин.

ҚАЙД: Дастлабки созламали экин тури бир қатор ҳосил йиғиш функцияларига таъсир қилган. Йиғиб олинаётган ҳосилга мос келиши учун дастлабки созламани ўзгартириш муҳимдир.

N0LMWLO,0000363-UZ-16JUL20

Жорий созламалар | Янчиш тирқиши

Янчиш тирқиши ҳар хил экин турлари ва шароитлар учун янчиш тирқишини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Янчиш тирқиши созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмансидаги "Экин параметрлари" бўлимига қаранг.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

Янчиш тирқиши қуйидаги мақсадларда кенгайтирилади:

- Похол сифатини яхшилаш; похолни узунроқ ўриш ва унинг камроқ синишини таъминлаш.
- Дон сифатини яхшилаш; ёрилиш ва дон шикастланишини камайтириш.
- Қувват сарфини камайтириш; дон осон янчилиши учун.
- Намуна тозалигини таъминлаш; тозалаш пошнасига похол босимини камайтириш.

Қуйидаги мақсадларда янчиш тирқиши торайтирилади:

- Янчилмаган сепаратор исрофи, масалан, тозаланмаган дон ёки сўтадаги дон машина орқасидагини камайтиринг.
- Дон бункери намунасини яхшилаш; пўстлоқли бошоқ ёки очилмаган пўчоқларни камайтириш.

Ростлаш ҳолатлари — машина опцияларига қараб ҳар хил турдаги созлаш ҳолатлари жорий параметрлар ўзгарганда пайдо бўлиши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

H113683—UN—27JAN17

Янчиш тирқиши

1. Янчиш тирқишини ўрнатиш учун танланг.

H113698—UN—30JAN17

Ростлаш

2. Янчиш тирқишини кенгайтириш учун (+) белгисини ёки уни торайтириш учун (–) белгисини босинг ёки киритиш майдонини танлаб, исталган тирқишни танлаш учун тирсакқўйгичдаги ростлаш мурватидан фойдаланинг.

H116282—UN—27JAN17

Киритиш майдони

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

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

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, айрим қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

ҚАЙД: Агар иҳчам йиғилиш элементлари ўрнатилган бўлса, максимал қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

Минимум: 0

Максимум: 40

Қадам: 1

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003CA-UZ-08FEB21

Жорий созламалар | Янчиш тезлиги

Янчиш тезлиги ҳар хил турдаги экин шароитлари учун янчиш тезлигини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Янчиш тезлиги созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмасидаги "Экин параметрлари" бўлимига қаранг. Агар экин яхши янчилаётган бўлса, янчиш тезлигини ўзгартиришдан олдин янчиш тирқишини торайтириш орқали муаммони бартараф этишга уринг. Агар экин ёки похол шикастланаётган бўлса, янчиш тирқишини ўзгартиришдан олдин янчиш тезлигини камайтириш орқали муаммони бартараф этишга уринг.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

Қуйидаги мақсадларда янчиш тезлигини оширинг:

- Дон сепаратордан қочишидан олдин унинг бошқа экин турларидан ажратилишига йўл қўйиш.
- Ҳосил оқимини яхшилаш.
- Мураккаб ҳосил шароитларида унумдорликни яхшилаш.
- Қаттиқ похол билан ишлаш жараёнини яхшилаш.
- Кўп миқдорда ҳосил йиққанда тиқилиш хавфини камайтириш.

Қуйидаги мақсадларда янчиш тезлигини туширинг:

- Қувват сарфини камайтириш; унумдорликни ошириш учун осон янчиладиган дон учун янчиш тезлигини тушириш.
- Дон намунаси сифатини ошириш; янчиш тезлигини тушириш орқали тозалаш пошнасида камроқ похол ва бегона материалларнинг йиғилишини таъминлаш.
- Дон шикастланишини камайтириш; агар янчиш тезлиги жуда юқори бўлса, янчиш барабани остидаги панжара тирқиши тўғри созланган тақдир ҳам синган бошоқлар ва ёриқлар учраши мумкин.

Ростлаш ҳолатлари — машина опцияларига қараб ҳар хил турдаги созлаш ҳолатлари жорий параметрлар ўзгарганда пайдо бўлиши мумкин.

ҚАЙД: Мой ҳарорати ошган сари янчиш тезлиги 4 соатда 30 айл/дақиқага ортиши мумкин. Заруратга қараб тезликни ростланг.

Ўзгартириш тартиби:

1. Сепараторни ишга туширинг ва моторни тез холостойда ишлатинг.

H113685—UN—27JAN17

Янчиш тезлиги

2. Янчиш тезлигини ўзгартириш учун танланг.

H116279—UN—30JAN17

Ростлаш

3. Янчиш тезлигини ошириш учун (+) белгисини ёки уни тушириш учун (–) белгисини босинг ёки киритиш майдонини танлаб, исталган тезликни танлаш учун тирсакқўйгичдаги ростлаш мурватидан фойдаланинг.

H118087—UN—27JAN17

Киритиш катаги

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

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

ҚАЙД: Айрим қийматлар жорий ротор узатма диапазонидан ташқарида бўлиши мумкин. Танланган тезликка мос келиш учун узатма қутиси созламасини ўзгартириш ҳақида маълумот учун Оператор қўлланмасига қаранг.

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, айрим қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

Минимум: 200 айл/дақ

Максимум: 1000 айл/дақ

Қадам: 10 айл/дақ

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

cz76372,1687184048253-UZ-19JUN23

Жорий созламалар | Тозаловчи вентилятор

Тозаловчи вентилятор тезлиги дон тозалигини яхшилаш ва унинг исрофини камайтириш учун вентилятор тезлигини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Тозаловчи вентилятор созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмансидаги "Экин параметрлари" бўлимига қаранг.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

Қуйидаги мақсадларда вентилятор тезлигини оширинг:

- Намуна сифатини яхшилаш; дон бункерида ташқарига учириш орқали дондан бошқа пўстлоқ ёки енгил ўсимликлар ҳажмини камайтириш.
- Кучсиз вентиляция туфайли тозаловчи тозалагичдаги исрофни қисқартириш; енгил донлар пўстлоқда тиқилиб қолиши мумкин.

Қуйидаги мақсадларда вентилятор тезлигини туширинг:

- Дон тозалагичдаги исрофни камайтириш; агар тозаловчи вентилятор тезлиги жуда юқори бўлса, майда ва енгил донлар дон тозалагичдан учиб кетиши мумкин.

Ростлаш ҳолатлари– машина опцияларига қараб ҳар хил турдаги созлаш ҳолатлари жорий параметрлар ўзгарганда пайдо бўлиши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

1. Сепараторни ишга туширинг ва моторни тез холостойда ишлатинг.

H113684—UN—27JAN17

Тозаловчи вентилятор тезлиги

2. Тозаловчи вентилятор тезлигини созлаш учун танланг.

H116982—UN—30JAN17

Ростлаш

3. Янчиш тезлигини ошириш учун (+) белгисини ёки уни тушириш учун (–) белгисини босинг ёки киритиш майдонини танлаб, исталган тезликни танлаш учун тирсакқўйгичдаги ростлаш мурватидан фойдаланинг.

H118088—UN—27JAN17

Киритиш майдони

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

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

ҚАЙД: Агар машина тозаловчи вентиляторни секинлаштириш тўплами билан жиҳозланган бўлса, максимал ва минимал қийматлар ўзгариши мумкин.

Минимум: 620 айл/дақ

Максимум: 1350 айл/дақ

Қадам: 10 айл/дақ

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003CC-UZ-08FEB21

Жорий созламалар | Ғалвир тирқиши

Ғалвир тирқиши ҳар хил экинлар ва шароитлар учун дон тозалигини яхшилаш ва дон тозалагичдаги исрофни камайтириш учун ғалвир қисмларининг оғзини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Ғалвир тирқиши созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмасидаги "Экин созламалари" бўлимига қаранг.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

Қуйидаги мақсадлар учун ғалвир тирқишини кенгайтиринг:

- Дон тозалагичдаги исрофни камайтиради; дон тозалагичдан чиқиб кетишига йўл қўймай, унинг тезроқ бункерга тушишини таъминлайди.
- Донни қипиққа туширмай, унинг тезроқ бункерга тушишини таъминлайди.

ҚАЙД: Ғалвирнинг очилиши дон тозалагичдаги босимни пасайтиради. Йирик ўзгартиришлар вентилятор тезлигини қайта созлашни талаб қилиши мумкин.

Қуйидаги мақсадлар учун ғалвир тирқишини торайтиринг:

- Намуна сифатини яхшилаш; дон бункерида йирик ва бегона жисмлар ҳажмини камайтириш.
- Таркибида тоза дон бўлмаган қипиқ ҳажмини камайтириш.

Ростлаш ҳолатлари– машина опцияларига қараб ҳар хил турдаги созлаш ҳолатлари жорий параметрлар ўзгарганда пайдо бўлиши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

H113706—UN—27JAN17

Ғалвир тирқиши

1.Ғалвир тирқишини созлаш учун танланг.

H116993—UN—30JAN17

Ростлаш

2.Ғалвир тирқишини кенгайтириш учун (+) ва торайтириш учун (-) ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

H118089—UN—27JAN17

Киритиш майдони

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

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

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, айрим қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

Умумий мақсадлар учун

Минимум: 0

Максимум: 22

Қадам: 1

Чуқур тишли

Минимум: 0

Максимум: 30

Қадам: 1

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

3.Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003CD-UZ-08FEB21

Жорий созламалар | Элак тирқиши

Элак тирқиши ҳар хил экинлар ва шароитлар учун дон тозалигини яхшилаш ва чиқинди ҳажмини

бошқариш учун элак оғзини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Элак тирқиши созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмасидаги "Экин созламалари" бўлимига қаранг.

Қуйидаги мақсадларда ўзгартирилади:

Қуйидаги мақсадлар учун элак тирқишини кенгайтиринг:

- Чиқиндиларда тоза дон ҳажмини камайтиради; донни чиқиндига чиқармай, унинг тезроқ тоза дон бункерига тушишини таъминлайди.
- Тозаловчи вентилятордаги ҳаво оқимини кўпайтиради; элак тирқишини кенгайтириш элакдан кўпроқ тоза ҳаво киришига имкон беради.

ҚАЙД: Элакнинг очилиши дон тозалагичдаги босимни пасайтиради. Йирик ўзгартиришлар вентилятор тезлигини қайта созлашни талаб қилиши мумкин.

Қуйидаги мақсадлар учун элак тирқишини торайтиринг:

- Намуна сифатини яхшилаш; дон бункерида бегона жисмлар ҳажмини камайтириш.

ҚАЙД: Кам чиқиндилар, юқори унумдорлик ва дон бункери тозалигига оптимал созламани топиш учун кир дон бункери кўрингунча элак тирқишини кенгайтиринг. Шундан кейин кир тозалангунча элак тирқишини торайтиришда давом этинг.

Ростлаш ҳолатлари– машина опцияларига қараб ҳар хил турдаги созлаш ҳолатлари жорий параметрлар ўзгарганда пайдо бўлиши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

H113693—UN—27JAN17

Элак тирқиши

1. Элак тирқишини созлаш учун танланг.

H116994—UN—30JAN17

Ростлаш

2. Элак тирқиши кенгайтириш учун (+) ва торайтириш учун (-) белгисини танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

H118090—UN—27JAN17

Киритиш майдони

- Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

- Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, айрим қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

Умумий мақсадлар учун

Минимум: 0

Максимум: 22

Қадам: 1

Чуқур тишли

Минимум: 0

Максимум: 30

Қадам: 1

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003CE-UZ-08FEB21

Жорий созламалар | Ташқи конфигурация

Ташқи конфигурация– танланган экин турини йиғиб олишдан олдин машинада бажарилиши лозим бўлган ташқи созламаларни акс эттиради.

ҚАЙД: Батафсил маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.

Ўзгартириш тартиби:

⚠ ДИҚҚАТ: Ўзгартириш киритишдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

H116095—UN—27JAN17

Ташқи конфигурация

1. Ташқи конфигурацияга кириш учун танланг.
2. Машина созламалари ҳақида галдаги маълумот учун керакли ташқи конфигурацияни танланг.
   - Қирққич тезлиги
   - Ҳосилбургич
   - Камгак тури
   - Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари
   - Қипиқларни қайта фаол янчиш (жиҳозланган бўлса)
   - Узатишни тезлаштиргичнинг тезлиги
   - Узаткич корпуси барабани ҳолати (ростланадиган бўлса)
   - Узаткич корпуси конвейер занжири барабани

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

mm95366,1655475443093-UZ-28JUN22

Жорий созламалар | Ростлаш ҳолатлари

Ростлаш ҳолатлари машинага ўзгартиришлар киритилганда тизимни ростлаш созламалари қандай муносабат билдиришини кўрсатади.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Оператор киритган ўзгартиришлар:

ҚАЙД: Оператор киритган ўзгартиришлар дисплей ёки тирсакқўйгичдаги ростлаш мурвати ёрдамида амалга оширилган.

H116277—UN—27JAN17

Ривож индикатори

Оператор киритган ўзгартиришларнинг ривож индикатори.

H118102—UN—27JAN17

Киритиш майдони

Оператор киритган тайинланган қийматни киритиш катаги.

H118101—UN—27JAN17

Унумдорлик қиймати

Созлаш белгиси остида акс этган қиймат ҳақиқий унумдорлик қийматини англатади.

ҚАЙД: Тизимни англатувчи белги остидаги ҳақиқий қиймат у янги тайинланган бирликка мослашгунчи милтиллашда давом этади. Қиймат янги тайинланган бирликка мослашгач, қиймат ва жараён индикатори экрандан йўқолишидан олдин 1 сония акс этишда давом этади.

Combine Advisor™ ва Active Terrain Adjustment™ киритган ўзгартиришлар:

ҚАЙД: Автоматик сақлаш ва Active Terrain Adjustment™ киритган ўзгартиришлар қўлланган тақдирда ҳам, сиз исталган вақтда қўлда ўзингиз ростлашингиз мумкин.

ҚАЙД: Combine Advisor™ киритган аксарият ўзгартиришлар ихтиёрий бўлиб, вақтинчалик созлама вазифасини бажаради ва улар тизим ушбу ихтиёрий параметрларни олиб ташлагач, ўзининг асл қийматларига қайтади.

H116278—UN—27JAN17

Ривож индикатори

Автоматик профилактика ва Active Terrain Adjustment™ ишга туширган жараён индикаторини ўзгартиради.

H118094—UN—27JAN17

Киритиш майдони

Автоматик профилактика ва Active Terrain Adjustment™ созлаган тайинлаган бирликни киритиш катаги.

H116277—UN—27JAN17

Ривож индикатори

Оператор киритган ўзгартиришларнинг ривож индикатори.

H118107—UN—27JAN17

Киритиш майдони

Оператор киритган тайинланган қийматни киритиш катаги.

H118101—UN—27JAN17

Унумдорлик қиймати

Созлаш белгиси остида акс этган қиймат ҳақиқий унумдорлик қийматини англатади.

ҚАЙД: Тизимни англатувчи белги остидаги ҳақиқий қиймат у янги тайинланган бирликка мослашгунчи милтиллашда давом этади. Қиймат янги тайинланган бирликка мослашгач, қиймат ва жараён индикатори экрандан йўқолишидан олдин 1 сония акс этишда давом этади.

ҚАЙД: Тизим ихтиёрий созламани ишлатаётганини билдириш учун киритиш майдони мовий рангда қолади ва унда "АВТО" ёзуви бўлади. Тизим ушбу ихтиёрий созламани олиб ташлагач, унумдорлик қиймати ихтиёрий созламадан аввалги қийматга қайтади.

PR79369,00003D0-UZ-08FEB21

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар батафсил созламаларга ўтиш ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:

H116272—UN—27JAN17

Сепаратор аниқлиги

Сепаратор аниқлиги—сепаратордаги йўқотиш индикатори учун бурчакдаги устунсимон VisionTrak™ дисплейида акс этувчи чизиқлар сонини ўзгартириш имконини беради (марказий чизиқлар сонидан қатъи назар).

H116272—UN—27JAN17

Тозалагич аниқлиги

Бошмоқ аниқлиги– VisionTrak™ дисплейида акс этувчи чизиқлар сонини ўзгартириш имконини беради (марказий чизиқлар сонидан қатъи назар).

H116669—UN—30JAN17

Исроф датчигини босиб синаш

Исроф датчигини босиб синаш тести– дон исрофини назорат қиладиган турли датчиклар тўғри ишлашини ва дон исрофини аниқлашини текшириш имконини беради. Дон исрофини назорат қилувчи датчикни босиб синаш тестини очиш учун танланг.

VisionTrak – Deere & Company савдо белгиси

ҚАЙД: Дон исрофини назорат қилувчи датчикни босиб синаш тестига Калибрлаш ва тартиблар саҳифасига орқали ҳам кириш мумкин.

PR79369,00003D1-UZ-08FEB21

Қўшимча созламалар | Сепаратор аниқлиги

Сепаратор аниқлиги сепаратордаги йўқотиш индикатори учун бурчакдаги устунсимон VisionTrak™ дисплейида акс этувчи чизиқлар сонини ўзгартириш имконини беради (марказий чизиқлар сонидан қатъи назар).

Ўзгартиришдан олдин:

H119125—UN—27JAN17

Жорийга созланг

1. Машинада йиғимни бошланг ва ва жорийга созлаш тугмасини босинг.
2. Қувват манбасини ўчиринг, (Маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.
3. Сепараторда дон исроф бўлмаётганини текширинг.

ҚАЙД: Агар исроф бўлса, исроф VisionTrak™ дисплейида акс этган чизиқлар сонига мақбуллигини текширинг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

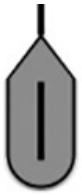
- VisionTrak™ дисплейида сепаратордан дон исрофига оид мақбул миқдор акс этмайди.
- Янчиш ва ажратиш бўлимларида дон исрофига кўпроқ урғу бериш учун сепаратор аниқлигини оширинг.
- Янчиш ва ажратиш бўлимларида дон исрофига камроқ урғу бериш учун сепаратор аниқлигини туширинг.

Ўзгартириш тартиби:

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

1. Қўшимча созламалар тугмасини танланг.



H118553—UN—27JAN17

Сурилгич

ҚАЙД: Сурилгич жорий аниқликни билдиради.

H116272—UN—27JAN17

Сепаратор аниқлиги

2. Сепаратор аниқлигини ошириш учун (+) ва пасайтириш учун (-) белгисини танланг.

   Минимум: -5

   Максимум: 5

   Бирламчи: 0

   Қадам: 1

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003D2-UZ-08FEB21

Қўшимча созламалар | Тозалагич аниқлиги

Тозалагич аниқлиги тозалагичдаги исроф индикатори учун бурчак устунидаги VisionTrak™ дисплейида акс этувчи чизиқлар сонини ўзгартириш имконини беради (марказий чизиқлар сонидан қатъи назар).

Ўзгартиришдан олдин:

H119125—UN—27JAN17

Жорийга созланг

1. Машинада йиғимни бошланг ва ва жорийга созлаш тугмасини босинг.
2. Қувват манбасини ўчиринг, (Маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.
3. Дон тозалагичда дон исроф бўлмаётганини текширинг.

VisionTrak – Deere & Company савдо белгиси

ҚАЙД: Агар исроф бўлса, исроф VisionTrak™ дисплейида акс этган чизиқлар сонига мақбуллигини текширинг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

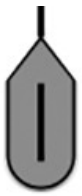
- VisionTrak™ дисплейида дон тозалагичдан дон исрофига оид мақбул миқдор акс этмайди.
- Дон тозалагич бўлимида дон исрофига кўпроқ урғу бериш учун бошмоқ аниқлигини оширинг.
- Дон тозалагич бўлимида дон исрофига камроқ урғу бериш учун бошмоқ аниқлигини туширинг.

Ўзгартириш тартиби:

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

1. Қўшимча созламалар тугмасини танланг.



H118553—UN—27JAN17

Сурилгич

ҚАЙД: Сурилгич жорий аниқликни билдиради.

H116272—UN—27JAN17

Тозалагич аниқлиги

2. Тозалагич аниқлигини ошириш учун (+) ва пасайтириш учун (-) белгисини танланг.

   Минимум: -5

   Максимум: 5

   Бирламчи: 0

   Қадам: 1

H116113—UN—27JAN17

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,00003D3-UZ-08FEB21

Унумдорлик режаси

Самарадорлик мўлжали агар VisionTrak™ бурчакдаги дисплейдаги панеллар тозалагичдаги исроф индикатори, сепаратор исрофи индикатори ва умумий исроф индикатори сонини машинадан чиқаётган дон йўқотилишининг даража намунасига ростланишига имкон беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Экин турини алмаштириш.
- Ҳосил йиғиш шароитлари бир-биридан фарқланади (нам ва қуруқ экин, жуда нам ва бироз нам, А вариант ва Б вариант, ёки уруғ шаклидан катта ҳажм ёки ҳосилдорлик).

ҚАЙД: Ушбу экин тури ва ҳосил йиғиш шароитлари учун охирги унумдорлик режасини ишлатаётган бўлсангиз, янги режасини ўрнатиш шарт эмас.

Ўзгартириш тартиби:

ҚАЙД: Маккажўхори ёки соя дони каби йириқроқ уруғлар одатда буғдой ёки канолага қараганда пастроқ рақамли калибрлаш қийматига эга бўлади.

ҚАЙД: Пастроқ калибрлаш қийматини танлаш дисплейда худди шу мақбул дон исрофи учун янада кўп чизиқларни акс эттиради.

Автоматик:

ҚАЙД: Машинани кераклi унумдорликда ишлатинг ва жорийга созлаш тугмасини босинг, бу ишчи хусусиятларини хотирага сақлайди ва жами йўқотиш индикаторини марказлаштиради.

ҚАЙД: Combine Advisor™ иловасида унумдорлик режасини ўрнатиш тугмасига босиш ҳам дон исрофига оид автоматик режани бажаради.

H119125—UN—27JAN17

Жорий сифатида ўрнатиш

Жорий сифатида ўрнатишни жорий йўқотиш даражасига VisionTrak™ дисплейининг баландликнинг жами йўқотилиши устунини созлаш учун танланг.

Қўлланма:

H119105—UN—27JAN17

Киритиш катаги

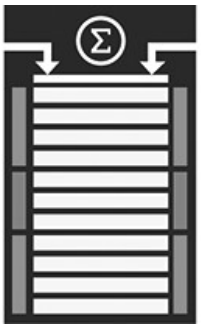
Рақамли клавиатурани очинг ва керакли қийматни киритинг.

Минимум: 1

Максимум: 99

Қадам: 1

ҚАЙД: Автоматик созлама тавсия этилади. Қўлда созлаш функцияси фақатгина автоматик созлама керакли натижани тақдим этмаганда ишлатилиши керак.



H117836—UN—22DEC16

Умумий исроф индикатори

ҚАЙД: Умумий исроф индикатори панелидаги график ҳозир визуал йўриқнома вазифасини бажаради. Умумий исроф ҳажмини ошириш ва тушириш учун ора-орада бурчакдаги устунсимон дисплейга қарашингиз мумкин.

Умумий исроф индикатори панелидаги график яшил соҳадан тепада ёки пастда бўлса ва исроф даражаси мақбул бўлса, дон исрофини назорат қилиш функцияси ё нотўғри созланган ёки ушбу функция охирги марта калибрлангандан бери машинадан юқори оқимдаги жисмлар мавжуд. Юқори оқимдаги жисм юқори ҳаракат тезлиги ёки юқори экин ҳосилдорлиги сабаб пайдо бўлиши мумкин.

Агар машина “тиқилиб” қолса, ўртадаги гистограмма юқорига қараб қимирлайди (15–20 сония) ва аввалги кўрсаткичга қайтади. Бундай ҳолат юз берса, уни эътиборсиз қолдиринг.

PR79369,00003D4-UZ-08FEB21

Мотор иловаси

Моторга кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи

H113552—UN—09MAR16

Мотор

3. Мотор

Иловага навигация панели орқали кириш:

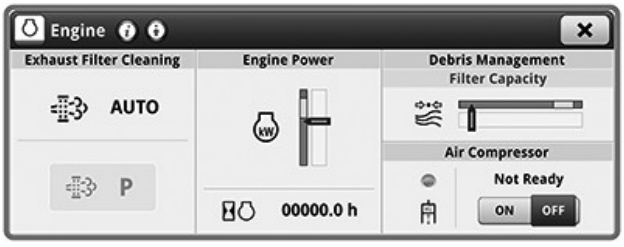
H113709—UN—04JAN17

Мотор иловаси тугмаси

Дисплей остидаги навигация панелида мотор тугмасини босинг.

PR79369,00003D6-UZ-09FEB21

Моторнинг бош саҳифаси



H133251—UN—02MAR21

Мотор

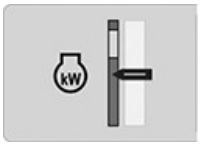
ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Мотор иловаси мотор созламаларига кириш ва уларни ўзгартириш учун ишлатилади.

Моторнинг бош саҳифасида мавжуд элементлар:

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.



H113549—UN—04JAN17

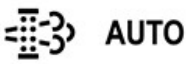
Мотор қуввати

Мотор қуввати– мотор сарфлаётган қуввати миқдори.

H115017—UN—04JAN17

Мотор ишлаш вақти

Мотор соатлари — тўпланган мотор соатлари.



H113829—UN—04JAN17

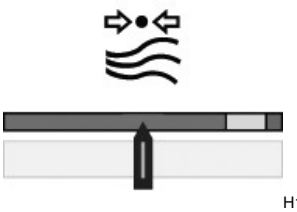
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш

Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш– автоматлаштирилган жараён бўлиб, зарур бўлганда чиқинди газлар фильтрини тозалаб беради.

H113830—UN—04JAN17

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш– тўхтаб туриш режимида тизимга чиқинди газ фильтрини қўшимча тозалаш имконини беради.



H126195—UN—24APR19

Чиқитларни бошқариш

Чиқитларни бошқариш фильтрининг ҳажми– ишлатилган ва қолган фильтр ҳажмининг индикатори.

H118112—UN—04JAN17

Ҳаво компрессори

Ҳаво компрессори– ҳаво компрессорини ёқиш ёки ўчириш учун тугмани тортинг.

Ишга тушириш саҳифаси модуллари

Ушбу илова модуллари Схема менежери ёрдамида саҳифани ишга тушириш учун қўшилиши мумкин.

Мисол:

H115023—UN—04JAN17

Мотор қуввати

Мотор қуввати — мотор соатлари ва моторнинг чиқувчи кучини кўрсатади.

ҚАЙД: Сепишингиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланиш мумкин.

Қисқа тугмалар

Ушбу илова учун қисқа тугмалар Layout Manager ёрдамида ёрлиқлар панелига қўшилиши мумкин.

H118309—UN—04JAN17

Ҳаво компрессори

Ҳаво компрессорининг тезкор тугмаси — ҳаво компрессорини тезда ёқиш ёки ўчириш имконини беради.

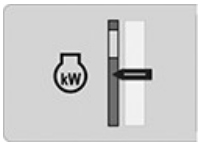
PR79369,00003D5-UZ-10FEB21

Мотор қуввати

Мотор соатлари ишлатилаётган мотор қуввати ва тўпланган мотор соатларини кўриш имконини беради. Қувват ўлчагичи дисплей ва бурчакдаги устунсимон дисплейда акс этиб, жорий қувват сарфини намойиш қилиб туради.

МУҲИМ: Агар сигнал ёки ортиқча тутун пайдо бўлса, диагностика учун Жон Дир дилери ёки бошқа малакали сервис провайдерига мурожаат қилинг.

Мотор қуввати саҳифасида акс этадиган элементлар:



H113549—UN—04JAN17

Мотор қуввати

Мотор қуввати– мотор сарфлаётган қуввати миқдори.

H115017—UN—04JAN17

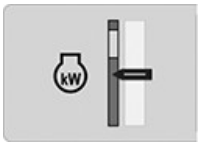
Мотор ишлаш вақти

Мотор соатлари— тўпланган мотор соатлари.

Изохрон мотор регулятори

Моторнинг номинал қувватидан ошиб кетмагунча, унинг унумдорлиги ва самарадорлигини ошириш учун мотор ва унинг ҳаракатланувчи компонентлари тезлигини сақлаб туради.

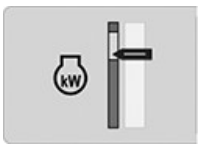
Қувват ўлчагич



H113549—UN—04JAN17

Яшил соҳа

- **Яшил соҳа**– машина самарадорлигини максималлаштириш ва моторнинг мунтазам тезлигини сақлаб туриш учун моторнинг яшил соҳанинг юқори бўлагида ишлатади.

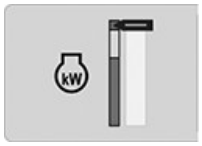


H113551—UN—04JAN17

Сариқ соҳа

- **Сариқ соҳа**— мураккаб шароитларда ишлатиладиган керакли юқори чеклов. Бу соҳада камроқ қувват қавариқлиги мавжуд.

  Бўшатиш шнекини ишлатишдан олдин сариқ соҳанинг пастроқ диапазонини созланг.



H113550—UN—04JAN17

Қизил соҳа

- **Қизил соҳа**– қувватнинг юқори даражаси бўлиб, унда қувват сақланмаслиги боис узоқ муддат ишлатиш тавсия этилмайди.

МУҲИМ: Индикатор чизиғи қизил соҳага силжиса, мотор қуввати максималлашади ва ушбу ҳолатда машина ўчиб қолиши мумкин. Индикатор яшил ва сариқ соҳаларга силжигунча агрегатга тушадиган юкни камайтиринг.

Қуйидаги шароитларда ишлаш қувват сарфи оширади:

- Тепалик ерлар
- Оғир ёки нам экин
- Ҳўл ер
- Ҳаддан ортиқ юриш тезлиги

N0LMWLO,0000371-UZ-16JUL20

Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида

Машинангиз чиқинди газларни тозалайдиган ва фильтрлайдиган, эмиссия талабларига жавоб берадиган мотор билан жиҳозланган. Одддий ишчи режимида ва АВТО режимида ишлаганда, тизим операторнинг минимал аралашувини талаб этади.

H113829—UN—04JAN17

Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш

Чиқинди газ фильтри тизимида дизель зарралари ёки қурум тўпланишининг олдини олиш учун:

- Чиқинди газ фильтрини тозалашнинг АВТО режимидан фойдаланинг.
- Кераксиз холостойда ишлашга йўл қўйманг.
- Тегишли мотор мойидан фойдаланинг.
- Таркибида олтингугурт ўта кам бўлган ёқилғи туридан фойдаланинг.

ҚАЙД: Батафсил маълумот учун оператор қўлланмасидаги "Ёқилғи ва смазкалар" бўлимига қаранг.

ДИҚҚАТ: АВТО ёки ТЎХТАБ ТУРИШ тозалаш режими ёқилган бўлса, чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнида маълум вақтларда корпусга юк тушмаганда ёки енгил юк шароитида чиқинди газ ҳарорати юқори бўлиши мумкин.

Чиқинди гази фильтрини тозалаш пайтида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

Чиқинди гази фильтрларини автоматик ёки қўлда/стационар тозалашда мотор узоқ вақт тез холостойда ва 45 дақиқигача юқори ҳароратда ишлайди. Шикаст етиши ёки ёнғиннинг олдини олиш учун чиқинди газ фильтри, машина қисмлари ва чиқариш мосламаларида чиқит йўқлилига ишонч ҳосил қилинг. Бутун жараён давомида газ чиқариш туйнугини одамлардан, бинолардан ва эриши, ёниши ёки портлаши мумкин бўлган ҳар қандай нарсадан узоқда тутинг.

АВТО режими– автоматлаштирилган жараён бўлиб, нормал иш давомида чиқинди газлар фильтрини тозалаб беради.

Чиқинди газ фильтрини ундаги ҳарорат кўтарилиб, хавф туғдирганда ўчиринг.

H113830—UN—04JAN17

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш– тўхтаб туриш режимида тизимга чиқинди газ фильтрини қўшимча тозалаш имконини беради.

Моторни совитиш– чиқинди газ фильтри тозалангандан кейин моторни совитиш даври.

PR79369,00003D7-UZ-09FEB21

Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш

H113829—UN—04JAN17

Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш

АВТО режими чиқинди газларни фильтрлаш тизимига керак бўлганда фильтрларни тозалашга имкон беради. Бурчак дисплейи индикатори ва тирсакқўйгич дисплейи операторга чиқинди газлар

фильтри тизимининг фаолияти билан боғлиқ бўлган маълумотларини кўрсатади.

H113811—UN—04JAN17

Чиқаётган газларнинг юқори ҳарорати индикатори

Чиқаётган газларнинг юқори ҳарорати индикатори бурчакдаги устунсимон дисплейда чиқариш тизимидаги ҳарорат кўтарилганда ёнади.

ДИҚҚАТ: АВТО ёки ТЎХТАБ ТУРИШ тозалаш режими ёқилган бўлса, чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнида маълум вақтларда корпусга юк тушмаганда ёки енгил юк шароитида чиқинди газ ҳарорати юқори бўлиши мумкин. Чиқинди газ ҳароратининг кўтарилиши хавф туғдирганда чиқинди газ фильтрини тозалаш тизимини ўчиринг.

ҚАЙД: Агар тўхтаб туриш режимида чиқинди газ фильтрини тозалаш якунланса, тизим АВТО режимга ўрнатилади.

Чиқинди газ ҳароратининг кўтарилиши хавф туғдирганда Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш тизимини ўчиринг.

МУҲИМ: Агар чиқиш фильтрини тозалаш жараёнида ёки тозалаш якунланиши билан мотор ўчирилса, мотор қисмлари ишдан чиқиши мумкин. Сигнал чалинади ва дисплейда огоҳлантирувчи хабар пайдо бўлади. Машинани ишга туширинг ва компонентлар совиши учун дисплейдаги хабарларни бажаринг. Моторни совитиш ривожига. қаранг.

PR79369,00003D8-UZ-09FEB21

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш

Тўхтаб туриш режимида чиқинди газ фильтрини тозалаш функцияси зарур бўлганда чиқинди газлар фильтрини тозалаш учун сиз ишга туширадиган жараёндир.

Жараён давомида моторнинг тезлиги тизим томонидан бошқарилади ва амалиётни бажариш учун машина тўхтаб туриши талаб этилади. Тўхтаб туриш режимида чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёни учун талаб этиладиган вақт чиқинди газ фильтрини чеклаш даражасига, атроф-муҳит ҳарорати ва чиқинди газнинг ҳозирги ҳароратига боғлиқ.

Ўзгартириш тартиби:

ДИҚҚАТ: АВТО ёки ТЎХТАБ ТУРИШ тозалаш режими ёқилган бўлса, чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнида маълум вақтларда корпусга юк тушмаганда ёки енгил юк шароитида чиқинди газ ҳарорати юқори бўлиши мумкин.

Чиқинди гази фильтрини тозалаш пайтида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

Чиқинди гази фильтрларини автоматик ёки қўлда/стационар тозалашда мотор узоқ вақт тез холостойда ва юқори ҳароратда ишлайди. Чиқаётган газлар ва фильтр қисмлари қизиб кетиб, одамни куйдириши, аланга чиқариши ёки оддий буюмларни эритиши мумкин.

МУҲИМ: Агар чиқиш фильтрини тозалаш жараёнида ёки тозалаш якунланиши билан мотор ўчирилса, чиқинди газларни тозалаш компонентлари ишдан чиқиши мумкин. Машинани ишга туширинг ва компонентлар совиши учун дисплейдаги хабарларни бажаринг. Моторни совитиш ривожига. қаранг.

ҚАЙД: Тўхтаб туриш режимида чиқинди газлар фильтрини тозалаш 40 дақиқадан ошиши мумкин.

H113804—UN—09MAR16

Бекор қилиш

Тўхтаб туриш режимида фильтрни тозалаш буйруғини тўхтатиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

H113830—UN—04JAN17

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш

1. Тўхтаб туриш режимида чиқинди газ фильтрини тозалаш тугмасини босинг.
2. Машина тўхтаб туриш режимида фильтрни тозалашга созланганини текширинг.
   - Машинани ташқарида жойлаштиринг
   - Машина ҳаракатини тўхтатинг
   - Мотор тезлигини секин холостойга қўйинг
   - Тўхтаб туриш тормозини ишга туширинг
   - Сепараторни узинг
   - Яқинлик датчигини тозаланг

- Мотордаги чиқитларни бошқариш тизимининг вазифалари

N118440—UN—09MAR16

Белгини текшириng

Шарт бажарилганда қутидаги шарт ёнида яшил белги пайдо бўлади.

H113803—UN—09MAR16

Кейинги

3. Барча шартлар бажарилгач, кейинги тугмасини танланг.

ҚАЙД: Чиқинди газ фильтри тизими чиқинди газ ҳароратини ошириш учун мотор тезлигини бошқаради.

H113801—UN—04JAN17

Ривож индикатори

Чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнини ривож индикатори кўрсатади.

H114770—UN—22JAN20

Ёпиш

4. Тугма босилгач, дисплейдаги ҳолат марказида акс этувчи хабар пайдо бўлади.

ҚАЙД: Ёпиш тугмаси босилгач, тозалаш жараёни давом этади.

H113816—UN—04JAN17

Ҳолат маркази

Тартиб ҳолатини текшириш ва ҳолат марказини очиш учун ҳолат марказини танланг.

H118543—UN—04JAN17

Ҳолатни текшириng

Тозалаш жараёнини кўриш учун ҳолатни текшириш тугмасига босинг.

H113825—UN—04JAN17

Тозалаш жараёни якунланди

Чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёни якунланганда тизим бу ҳақда сизни огоҳлантиради.

H114770—UN—22JAN20

Ёпиш

5. Дисплейга қайтиш учун босинг.

Агар сиз процедурадан кейин дарҳол машинани хизматга қайтармасангиз, моторни тўхтатишдан олдин унинг нормал иш ҳароратига қайтишига имкон беринг. Моторни совитиш ривожига. қаранг.

ҚАЙД: Агар тўхтаб туриш режимида чиқинди газ фильтрини тозалаш якунланса, тизим АВТО режимга ўрнатилади.

PR79369,00003D9-UZ-09FEB21

Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш режимни ўчириш

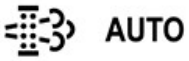
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалашга оид автўчирилган.

МУҲИМ: Чиқинди газ фильтрини тозалаш тизимини фақат зарур бўлганда ўчиринг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Уй ичида ёки том остида, агар юқори ҳароратли газларни ташқарига чиқариш тизими уланмаган бўлса.
- Машинани ўчиришдан олдин тозалаш циклини тугатиш учун етарли вақт бўлмаса.
- Кўп миқдордаги экин чанги ёки сомон бўлса.
- Ёқилғи қуйиш жойи яқинида.

Ўзгартириш тартиби:



H113829—UN—04JAN17

Автоматик

1. Тўхтаб туриш режимида чиқинди газ фильтрини тозалаш функциясини очиш учун танланг.

H113848—UN—04JAN17

ON/OFF

2. Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш функциясини ёқиш ёки ўчириш учун босинг.

H114770—UN—22JAN20

Ёпиш

3. Чиқинди газ фильтрини тозалаш функциясини ёпиш учун танланг.

PR79369,00003DA-UZ-09FEB21

Мотор совитилмоқда

Моторни совитиш – бу мотор ва унинг қисмларининг совиши учун талаб этиладиган муайян вақт давридир.

МУҲИМ: Агар чиқиш фильтрини тозалаш жараёнида ёки тозалаш якунланиши билан мотор ўчирилса, чиқинди газларни тозалаш компонентлари ишдан чиқиши мумкин. Сигнал чалинади ва дисплейда огоҳлантирувчи хабар пайдо бўлади. Машинани ишга туширинг ва компонентлар совиши учун дисплейдаги хабарларни бажаринг.

Мотор совитилмоқда режимига кириш

H127479—UN—26SEP19

Моторни совитиш белгиси

1. Мотор совитилмоқда сигнали экранда пайдо бўлиб, машина ўчирилишига қадар қолган вақтни кўрсатади.

H113812—UN—04JAN17

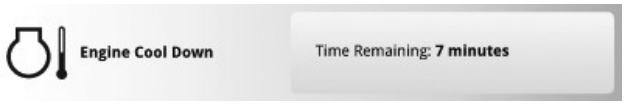
OK

2. Мотор совитилмоқда сигналининг устида ОК тугмасини босинг.

H127477—UN—26SEP19

Ҳолат маркази

3. Мотор совитилаётганда моторни совитиш белгиси ҳолат марказида акс этади.



H127983—UN—19NOV19

Ҳолат маркази дисплейи

4. Жараённи кўриш учун ҳолат маркази дисплейида моторни совитиш белгисини босинг.

H127510—UN—26SEP19

Мотор совитилди

5. Моторни совитиш вақти ўз ниҳоясига етгач, мотор ОК белгиси экранда пайдо бўлади.

МУҲИМ: Агар мотор совитилаётганда мотор ўчиб қолса, экранда уни ёқиш зарурлигини билдирадиган сигнал пайдо бўлади.

H113812—UN—04JAN17

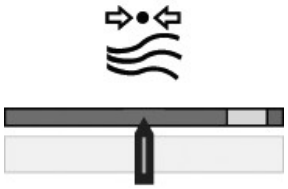
OK

6. Мотор совитилгани ҳақидаги хабар пайдо бўлиб, машинани ўчириш мумкинлиги ҳақида хабар беради. Хабарни ёпиш учун танланг.

PR79369,00003DB-UZ-09FEB21

Чиқитларни бошқариш фильтрининг ҳажми

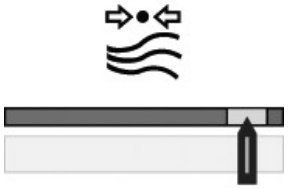
Чиқитларни бошқариш фильтрининг ҳажмини кўрсатадиган индикатор.



H126195—UN—24APR19

Яшил соҳа

- **Яшил соҳа—** фильтр ҳажми етарли.



H126196—UN—24APR19

Сариқ соҳа

- **Сариқ соҳа—** фильтр ҳажми кам қолган. Яқин вақтда фильтрни ечинг ва тозаланг.

ҚАЙД: Экранда ҳар бир калит цикли давомида фильтр тозалангунга қадар қайта ишга тушадиган хабар пайдо бўлади.

H126197—UN—24APR19

Қизил соҳа

- **Қизил соҳа—** фильтрда етарли ҳажм мавжуд эмас. Ҳозироқ фильтрни ечинг ва тозаланг.

ҚАЙД: Индикатор қизил соҳага кирганда, стоп DTC сигнали ишга тушади. Мотордаги чиқитларни бошқариш фильтрини ечинг ва тозаланг.

N0LMWLO,0000377-UZ-16JUL20

Ҳаво компрессори

Ҳаво компрессори машина тозалаш учун қўшимча сиқилган ҳаво билан таъминлайди.

Ҳаво компрессори қуйидаги шартлар бажарилгандагина ишлайди:

- Мотор ишламоқда.
- Машина тўхтаб туриш режимида.
- Сепаратор ўчирилган.
- Ўроқ ўчирилган.
- Машинанинг ташқи қисмлари ҳаракатланмаяпти.

Ўзгартириш тартиби:

МУҲИМ: Ҳаво бакидаги намликни ҳар куни қуритиб туринг. Тафсилотлар учун оператор қўлланмасига қаранг.

МУҲИМ: Машина мотори ишлаб турганида ҳеч қачон ҳаво фильтрлари ёки чиқинди бошқаруви ҳаво фильтрларини тозаламанг.

ҚАЙД: Борт ҳаво компрессори машинадаги шиналарни дамлаш ёки пневматик мосламаларни ишлатиш учун тавсия этилмайди.

H113822—UN—04JAN17

Ҳолат кўрсаткичи

Ҳолат индикатори– ҳаво компрессори талабларига оид ҳолатларни акс эттиради.

H116670—UN—04JAN17

ON/OFF

Ҳаво компрессорини ёқиш ёки ўчириш учун босинг.

ҚАЙД: Ҳаво компрессори фаол бўлганда, яшил рангли ҳолат индикатори милтиллаб, сепаратор, ўроқ, бўшатиш шнеки ва пропулция тизимларининг унумдорлиги тушганини сизга эслатади.

ҚАЙД: Бирламчи шартлар бажарилмаганда, суриладиган ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмаси Ҳаво компрессори ҳолати экранда пайдо бўлиб, тизимни ишга тушишдан тўсаётган носозликни бартараф этишга ёрдам беради.

PR79369,00003DC-UZ-09FEB21

Ҳаво компрессори ҳолати

Ҳаво компрессори ҳолати унга ҳаво компрессори тизимини ишга тушириш учун зарур бўлган талабларни кўрсатади.

H116670—UN—04JAN17

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

Барча талаблар бажарилмаганда ҳаво компрессори ҳолати саҳифасини очиш учун суриладиган ON/OFF тугмасини босинг.

Ҳаво компрессори ҳолати саҳифасида мавжуд элементлар:

H113824—UN—04JAN17

Кулранг

Тайёр эмас— талаблар бажарилмаган.

H113824—UN—04JAN17

Кулранг

Тайёр— талаблар бажарилган, аммо ёқилмаган.

H113822—UN—04JAN17

Яшил

Фаол— талаблар бажарилган ва тизим ёқилган.

Ҳаво компрессори талаблари

- Мотор ишламоқда.
- Машина тўхтаб туриш режимида.
- Сепаратор ўчирилган.
- Ўроқ ўчирилган.
- Машинанинг ташқи қисмлари ҳаракатланмаяпти.

H113826—UN—04JAN17

Сигнал хабари

Хабар талаб бажарилмаганда кўрсатилади.

H113825—UN—04JAN17

Белгини текширинг

Шарт бажарилганда, яшил белги пайдо бўлади.

H114770—UN—22JAN20

Ёпиш

Ҳаво компрессори ҳолатини ёпиш учун босинг.

SS43267,00008A2-UZ-19NOV19

HVAC иловаси

HVAC тизимига кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи

H114795—UN—04JAN17

HVAC

3. HVAC

Иловага навигация панели орқали кириш:

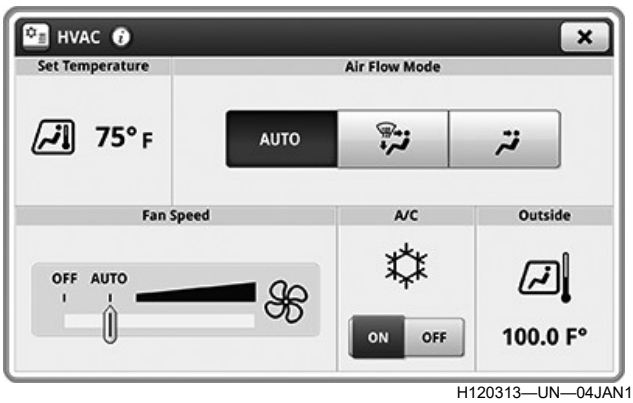
H114794—UN—17MAR16

HVAC

Дисплей остидаги навигация панелида HVAC тугмасини босинг.

PR79369,00003DD-UZ-09FEB21

Иситиш, вентиляция ва кондиционер тизими (HVAC) бош саҳифаси



H120313—UN—04JAN17

HVAC

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

HVAC иловаси ҳарорат, вентилятор тезлиги, кабина ичида ҳаво айланиши режими ва ташқи ҳароратни кўриш функцияларини созлаш учун ишлатилади (жиҳозланган бўлса).

H119378—UN—15SEP16

Ҳароратни ўрнатиш

HVAC бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

Ҳарорат ўрнатиш — кабина ичидаги ҳароратни ростлайди.

H114797—UN—17MAR16

Ҳаво Оқими Режими

Ҳаво оқими режими — кабина ичида ҳаво тақсимотини ростлайди.

H114801—UN—17MAR16

Вентилятор тезлиги

Вентилятор тезлиги — кабина ичидаги вентилятор тезлигини созлаш имконини беради.

N145869—UN—26SEP19

Кондиционер

Кондиционер(A/C)– ҳавони совитиш/иситиш тизимини ёқиш ёки ўчириш имконини беради.

H119377—UN—16SEP16

Ташқарида

Ташқарида — жорий ташқи ҳароратни кўриш имконини беради.

H115024—UN—04JAN17

A/C

Ишга тушириш саҳифаси модуллари

Ушбу илова модулларини Схема менежери ёрдамида ишга тушириш саҳифаларига қўшиш мумкин.

Мисол:

A/C— сурилувчи тугмаси бевосита кондиционерни ёқиш ёки ўчириш имконини беради.

ҚАЙД: Сепишингиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланиш мумкин.

Қисқа тугмалар

Бу илова учун ёрлиқлар Схема менежери ёрдамида ёрлиқ панелига қўшилиши мумкин.

Мисол:

H116265—UN—04JAN17

A/C ON/OFF

A/C ON ва OFF– кондиционерни бевосита ёқиш ёки ўчириш имконини беради.

ҚАЙД: Иловада ҳар хил тезкор тугмаларни ишлатиш мумкин.

PR79369,00003DE-UZ-09FEB21

Ҳароратни ўрнатиш

Ҳароратни ўрнатиш функцияси кабина ичида керакли ҳарорат даражасини ўрнатиш имконини беради.

Ўзгартириш тартиби:

N145866—UN—26SEP19

Ҳароратни ўрнатиш

1. Кабинадаги ҳарорат созламаларини ўзгартириш учун ҳароратни ўрнатиш менюсидаги қийматни танланг.

H114792—UN—22JAN20

Камайтириш

2. Қийматни камайтириш учун танланг.

H114791—UN—22JAN20

Ошириш

3. Қийматни ошириш учун танланг.

H114770—UN—22JAN20

Ёпиш

4. Кабина ҳароратини созлаш менюсини ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш тартиби:

CommandARM™ ҳарорат назорати — ҳароратни ўзгартириш учун тирсакқўйгичдаги ҳароратни ошириш ёки тушириш тугмаларини босинг.

PR79369,00003DF-UZ-09FEB21

Вентилятор тезлиги

Вентилятор тезлиги кабина ичидаги вентилятор тезлигини ўзгартириш имконини беради.

H114801—UN—17MAR16

Вентилятор тезлиги

Ўзгартириш тартиби:

1. Уни ўзгартириш учун Вентилятор тезлиги саҳифасидаги экран соҳасини танланг.

H114802—UN—17MAR16

Индикатор

2. Индикатор минус (–) ёки плюс (+) тугмалари босилганда, танланган вентилятор тезлиги, автоматик режим ёки ўчиш функциясига қараб ҳаракатланади.

H114998—UN—04JAN17

Камайтириш

   a. Вентилятор тезлиги ёки АВТО режим ёки Ўчиқ ҳолат танлангунча камайтириш учун танланг.

H114997—UN—04JAN17

Ошириш

   b. Вентилятор тезлигини ошириш учун танланг. Энг юқори созламага етгунча, вентилятор тезлиги ошади.

Индикатор ЎЧИРИШ ҳолатига қўйилганда вентилятор ўчирилади. Индикатор АВТО режимига қўйилганда вентилятор тезлиги автоматик бошқарилади.

ҚАЙД: АВТО режими танланганда, ҳарорат Белгиланган нуқтага етгунича, вентилятор тезлиги пасаяди.

H114770—UN—22JAN20

Ёпиш

3. Вентилятор тезлигини созлаш менюсини ёпиш учун танланг.

ҚАЙД: АВТО режимида ҳарорат белгиланган нуқтага етиши билан вентилятор тезлиги тушади.

Муқобил ўзгартириш тартиби:

ClimaTrak™ автоматик ҳарорат назорати — вентилятор тезлигини ўзгартириш учун тирсакқўйгичдаги вентилятор тезлигини ошириш ёки тушириш тугмаларини босинг.

PR79369,00003E0-UZ-09FEB21

Ҳаво оқими режими

Ҳаво оқими режими кабина ичидаги ҳаво тақсимотини созлаш ва олд ойнадан музни эритиш имконини беради.

Ўзгартириш тартиби:

H114797—UN—17MAR16

Ҳаво оқимлари режимлари

Тумблерда исталган ҳаво оқими режимини танланг.

H114798—UN—17MAR16

Автоматик

Автоматик — жорий ҳарорат ва кабинага зарур ҳароратга қараб ҳаво оқимини автоматик тақсимлайди ва қайта йўналтиради.

H114799—UN—17MAR16

Музни эритиш, оператор ва пол

Музни эритиш, оператор ва пол — ҳаво оқимини кабина бўйлаб тенг тақимлаб, олд ойнадаги музни эритади.

ҚАЙД: Музни эритишга хизмат қиладиган режим танланганда кондиционер ёнади.

H114800—UN—17MAR16

Оператор

Оператор — ҳаво оқимини сиз томонга йўналтиради.

Муқобил ўзгартириш тартиби:

ClimaTrak™ автоматик ҳарорат назорати — режимлар орасида алмашиш учун ҳаво оқими режими тугмасини босинг.

PR79369,00003E1-UZ-09FEB21

Кондиционер (A/C)

Кондиционер менюси кондиционерни ёқиш ёки ўчириш имконини беради.

ҚАЙД: Музни эритишга мўлжалланган ҳаво оқими режими танланганда кондиционер ёнади.

H114790—UN—04JAN17

ON/OFF

Ўзгартириш тартиби:

Кондиционерни ёқиш учун ўчириш учун босинг.

PR79369,00003E2-UZ-09FEB21

Ташқи ҳарорат

Ташқарида менюси ташқаридаги жорий ҳароратни кўриш имконини беради.

H119377—UN—16SEP16

Ташқи ҳарорат

Ўзгартириш тартиби:

Жорий ташқи ҳароратнинг каттароқ дисплейини очиш учун Ташқарида менюсидаги экран соҳасини босинг.

H114770—UN—22JAN20

Ёпиш

Ташқи ҳарорат менюсини ёпиш учун танланг.

PR79369,00003E3-UZ-09FEB21

Трансмиссия иловаси

Трансмиссияга кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи

H113843—UN—30OCT15

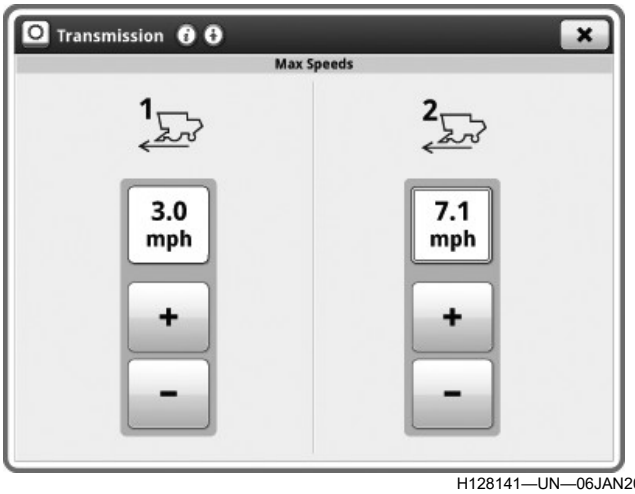
Трансмиссия

3. Трансмиссия

PR79369,000041B-UZ-10FEB21

Трансмиссия асосий саҳифаси

ҚАЙД:



H128141—UN—06JAN20

Трансмиссия

Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Трансмиссия иловаси трансмиссия маълумоти ва ростлаш созламаларини акс этиш учун ишлатилади.

ProDrive трансмиссияси бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Трансмиссия иловаси йўл режими фаол бўлганида ишламайди. Йўл режимини ёқиш ёки ўчириш учун Йўлда ташиш режими ажраткичи тугмасини босинг.

H126972—UN—26SEP19

Максимал тезлик 1

Максимал тезлик 1— максимал тезлик 1 фаол бўлганда етадиган максимал тезлик. Созламани ростлаш учун маълумот киритиш катагини танланг.

H126973—UN—26SEP19

Максимал тезлик 2

Максимал тезлик 2— максимал тезлик 2 фаол бўлганда етадиган максимал тезлик. Созламани ростлаш учун маълумот киритиш катагини танланг.

H135683—UN—21JUN22

Максимал тезлик диапазони

ҚАЙД: Катакча тезлик диапазонларидан бирига ростламалар киритаётганда танланган максимал тезлик иконкаси атрофини кўрсатади.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — кейинги созламаларга ўтиш ва камроқ тарқалган созламаларга кириш имконини беради.

Тугмали трансмиссияли машиналар бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

H126976—UN—26SEP19

Жорий узатма

Жорий узатма — танланган жорий узатмани кўрсатади.

Жорий узатмани ўзгартириш учун тугма калитли трансмиссия тугмаларини босинг.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — кейинги созламаларга ўтиш ва камроқ тарқалган созламаларга кириш имконини беради.

mm95366,1655498528580-UZ-28JUN22

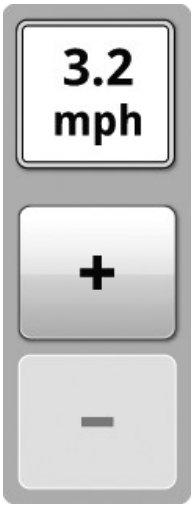
Максимал тезлик 1 ва 2

Максимал тезлик қулай ҳосил йиғиш ёки ташиш тезлигини ўрнатиш учун фойдаланилади. Керакли юриш тезлиги ўрнатилганда ва кўп функцияли дастак тўлиқ олдинга сурилганда, мотор юқори холостойда бўлганда машина танланган режим қийматидан ортиқ ишламайди. Иккита режим бор.

ҚАЙД: Максимал тезлик 1 режимида ўрнатилган жорий максимум тезлик 2 дан юқори ўрнатиб бўлмайди.

ҚАЙД: Юқорироқ максимум ўрнатмалар машинанинг янада кучлироқ ҳаракатланишига олиб келади. Аниқ ҳаракатларни амалга оширганда (ўроқни улаганда), пастки максимум ўрнатма билан пастки диапазондан фойдаланиш энг маъқули саналади.

- Мисол 1: Ўроқни машинага ўрнатиш ва керакли ҳосилни йиғиб олиш. Максимал тезлик 1 1.6 км/соат (1 мил/соат) га созланган. Максимал тезлик 2 11.3 км/соат (7 мил/соат) га созланган.
- Мисол 2: Сув йўли усуллари ва керакли ҳосилни йиғиб олиш. Максимал тезлик 1 4.8 км/соат (3 мил/соат) га созланган. Максимал тезлик 2 11.3 км/соат (7 мил/соат) га созланган.



H126975—UN—26SEP19

Қиймат

Қўшиш (+) тугмасини қийматни ошириш учун танланг.

Айириш (-) тугмасини қийматни камайтириш учун танланг.

ҚАЙД: Тирсакқўйгичдаги ProDrive™ режим тугмаларидан фойдаланиб тезлик созламаларини алмаштирар экансиз, экранда ҳозирда фаол бўлган тезлик созламаларини эслатиб турадиган хабар пайдо бўлади. Хабарни экрандаги Холат марказида кўриш мумкин.

PR79369,000041D-UZ-10FEB21

ProDrive™ қўшимча созламалари

“Кенгайтирилган созламалар” саҳифасида мавжуд элементлар:

Авариявий режим— машинани куч узатмаси датчиги

ProDrive — Deere & Company савдо белгиси

носозлигида хавфсиз жойга ёки сервис кўрсатиладиган жойга кўчиришни ёқади.

Шатакка олиш режими— машинани шатакка олиш учун ёқилади.

N0LMWLO,0000382-UZ-16JUL20

ProDrive™ қўшимча созламалари шатакка олиш режими

Машина ўчганида ва шатакка олиш зарур бўлса, трансмиссияни ҳимоялаш учун шатакка олиш режимини ёқишингиз мумкин.

ДИҚҚАТ: Машинани тросс билан шатакка олманг. Узилиб кетса, тан жароҳати етказиши мумкин.

Муфталарни олиб ташламанг. Муфталар олиб ташланса, тормоз ишламайди.

Электр линиясига илашиб қолманг. Ташишдан олдин бункернинг қопқоқлари ёпиқ ва радио антеннаси олиб ташланиши керак. Батафсил маълумот учун CommandCenter™ дисплейида Йиғиш иловаси ва оператор қўлланмасининг оператор иш жойи бўлимида радио антеннаси мавзусига қаранг.

Машинани катта йўлда ҳайдаш ёки шатакка олишга оид маҳаллий қоидалар билан танишинг. Йўл ҳаракати қатнашчиларини оогоҳлантириш учун Жон Дир дилеридан олинган ёрдамчи чироқлар ва мосламаларни ишлатинг.

Агрегат юриб кетишидан жароҳат олишга йўл қўйманг. Агрегат нишаб жойда бўлса, ғилдираклар блокланмагунича, тўхтаб туриш тормозини бўшатманг.

Фавқулодда ҳолатларда машинани 10 км/соат (6.2 мил/соат) тезликда узоғи билан 10 дақиқа давомида шатакка олиш мумкин.

Шатакка олиш тартиби талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Ғилдирак тезлиги	0 км/соат (0 мил/соат)
Оператор	Ўриндиқда
Машина ҳолати	Тўхтаб туриш тормози босилган

Ўзгартириш тартиби:

Машинани шатакка олиш тартиби:

1. Моторни ишга туширинг.
2. Дон бункерини бўшатинг ва ўроқни ечиб олинг.
3. Бўшатиш шнекини орқага айлантиринг.
4. Дон бункери қопқоқларини ёпинг.
5. Нарвонни олдинга суринг ва радио антеннани ечиб олинг.

ҚАЙД: Машинани доим олдинга ҳаракатланиш йўналиши бўйича асосий ўқ атрофида занжир билан боғлаган ҳолда шатакка олинг. Занжир гидравлик линияларга зарар етказмаслигига ишонч ҳосил қилинг. Оператор ўриндиғида ҳайдовчи рулни бошқариб турсин.

6. Қонунда тақиқланмаган бўлса, аварийкани ЁҚИНГ.

ҚАЙД: Машинани тўхташ тормозини ўчириш ва шатакка олиш учун мотор ишлаши керак. Агар мотор ишламаса, қўшимча маълумот учун Жон Дир дилери ёки бошқа малакали техник хизмат кўрсатиш марказига мурожаат қилинг.

H114769—UN—22OCT15

ON/OFF

7. Шатакка олиш режимини ёқиш учун ON/OFF алмаштириш тугмасини босинг.

H114772—UN—22OCT15

Хабар

8. Агар шатакка олиш учун талабларга жавоб бермаса, қайси талабларга жавоб бермаганини кўрсатувчи хабар пайдо бўлади.

H114770—UN—22JAN20

Ёпиш

9. Агар бирор сабабга кўра шатакка олиш режимидан чиқишингиз керак бўлса, буни ёпиш тугмаси орқали амалга оширишингиз мумкин.

H114771—UN—22OCT15

Яшил белги

10. Талабга жавоб берилгандан кейин талабни ўтказувчи яшил белги пайдо бўлади.

H114769—UN—22OCT15

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

11. Барча талабларга жавоб берилгандан кейин, шатакка олиш режимини ёқиш учун ЁҚИШ/ЎЧИРИШ алмаштириш тугмасини босишингиз мумкин.

ДИҚҚАТ: Катта йўлдаги бошқа ҳайдовчилар, тиркамали ёки шатакка олинган мосламали секин юрувчи тракторлар ва ўзиюрар машиналарга урилиб кетманг. Орқада автомобил бор-йўқлигини текширинг (айниқса бурилишларда), қўл сигналларидан фойдаланинг ва бурилиш чироқларини ёқинг.

Прожектор, аварийка ва бурилиш чироқларини кундузи ҳам, кечқурун ҳам ишлатинг. Техникани ёритиш ва белги қўйиш борасидаги маҳаллий қоидаларга риоя қилинг. Ёритиш ва габарит чироқларини кўринадиган ва яхши ҳолатда сақланг. Шикастланган ёки йўқолган чироқлар ва белгиларни алмаштиринг ёки таъмирланг.

12. Машинани шатакка олишдан олдин тормозни қўйиб юбориш учун тирсакқўйгич бошқарув панелидаги тўхтаб туриш тормози тугмасини босинг.

ҚАЙД: Тўхтаб туриш тормозини қўйиб юборилиши учун оператор ўз ўриндиғида бўлиши лозим.

Шатакка олиш режими ўчади ва ҳолат марказида кўриш мумкин бўлган хабар пайдо бўлади, агар сиз:

- Трансмиссияни тезликка қўйинг.

PR79369,000041E-UZ-10FEB21

ProDrive™ қўшимча созламалари авариявий режими

Пасайган тезликда куч узатмаси датчиги носозлиги сабабли тўхтатишга келтирилган хавфсиз жойга машинани олиб бориш учун авариявий режимни ёқишингиз мумкин.

ҚАЙД: Авариявий режимга ўтиш учун ўроқ иловаси ёниқ бўлиши керак.

Машинанинг 4 соатгача ишлаш имконини беради. Нормал ишлашда авариявий режимини ишлатиш мумкин эмас.

H114769—UN—22OCT15

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

Авариявий режимини ёқиш учун ON/OFF алмаштириш тугмасини босинг.

Агар куч узатмаси датчиги носозлиги мавжуд бўлса, авариявий режим ёқилади ва хабар пайдо бўлади.

ҚАЙД: Авариявий режим автоматик тарзда машинанинг ўт олдириш циклини ўчиради.

Агар куч узатмаси датчиги носозлиги мавжуд бўлмаса, авариявий режим ёқилмайди ва хабар пайдо бўлади.

PR79369,000041F-UZ-10FEB21

Чироқлар иловаси

Чироқлардан фойдаланиш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи

H115006—UN—09JAN17

Чироқлар

3. Чироқлар

Иловага навигация панели орқали кириш:

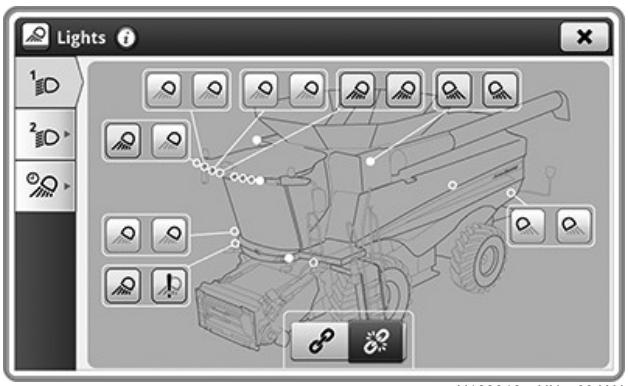
H115005—UN—11MAR16

Чироқлар

Дисплей остидаги навигация панелида Чироқлар тугмасини босинг.

PR79369,0000421-UZ-24JUN22

Чироқлар бош саҳифаси



H120316—UN—09JAN17

Чироқлар

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.

Чироқлар иловаси оператор томонидан созланиши мумкин бўлган чироқларга оид дастлабки созламаларга кириш имконини беради. Дастлабки созламалар панелидан бирини танлаш орқали ўзгартиришларни киритиш мумкин.

ҚАЙД: Ишчи чироқларни созлаш мумкин. Йўл чироқларини созлаб бўлмайди.

Чироқлар иловасида мавжуд панеллар:

H114593—UN—11MAR16

Ишчи чироққа оид дастлабки созлама 1 — Яқинни ёритиш

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Яқинни ёритиш– дастлабки созлама 1 — Яқинни ёритиш режимида ёнадиган чироқлар.

H114596—UN—11MAR16

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Яқинни ёритиш

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Яқинни ёритиш– дастлабки созлама 2 — Яқинни ёритиш режимида ёнадиган чироқлар.

H114594—UN—11MAR16

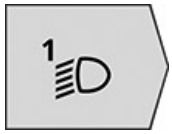
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Узоқни ёритиш

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Узоқни ёритиш — дастлабки созлама 1 — Узоқни ёритиш режимида ёнадиган чироқлар.

H114595—UN—11MAR16

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Узоқни ёритиш

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Узоқни ёритиш — дастлабки созлама 2 — Узоқни ёритиш режимида ёнадиган чироқлар.



H114597—UN—11MAR16

Белгиланган панел

Белгиланган панеллар– қайси дастлабки созлама танланганини кўрсатади.

Ишчи чироқлар назорати — Ишчи чироқларни ёқиш/ўчириш, яқинни/узоқни ёритиш ва 1 ёки 2 дастлабки созлама режимини танлаш имконини беради.

H113862—UN—11MAR16

Нуқсонли чироқ

Нуқсонли чироқ — ундов белгиси нуқсонли чироқни кўрсатади. Масалан, чироқ лампаси куйган.

H114587—UN—11MAR16

Чиқиш ёруғлик таблоси

Чироқлардан чиқиш — калит ўчирилган ҳолатга ўтгандан кейин ёниқ қоладиган чироқлар ва давомийликни танланг.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар– кейинги созламаларга ўтиш ва камроқ тарқалган созламаларга кириш имконини беради.

PR79369,0000422-UZ-11FEB21

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Яқинни ёритиш

Дастлабки созлама 1 – яқинни ёритиш режимини махсус эҳтиёжларга мослаштиринг. Юкни бўшатиш ва ҳосил йиғиш ишлари сингари паст ёритилган шароитлар учун махсус ёруғлик керак бўлганда параметрларни ўзгартиринг.

Ўзгартириш тартиби:

H114593—UN—11MAR16

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — яқинни ёритиш

1. Бу режимда ҳар бир алоҳида чироқни ўзгартириш учун танланг.

H113857—UN—11MAR16

Уланган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада улаш буйруғини танланг.

H113858—UN—11MAR16

Узилган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада узиш буйруғини танланг.

H114591—UN—11MAR16

Чироқ тугмаси

H113853—UN—11MAR16

Чироқни жуфтлаш тугмаси

2. Ёниши керак бўлган чироқлар учун чироқ ёки чироқни жуфтлаш тугмасини босинг.

H114592—UN—11MAR16

Белгиланган тугма

ҚАЙД: Танланганда тугма ёнади.

PR79369,0000423-UZ-11FEB21

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Яқинни ёритиш

Дастлабки созлама 2 – яқинни ёритиш режимини махсус эҳтиёжларга мослаштиринг. Юкни бўшатиш ва ҳосил йиғиш ишлари сингари паст ёритилган шароитлар учун махсус ёруғлик керак бўлганда параметрларни ўзгартиринг.

Ўзгартириш тартиби:

H114596—UN—11MAR16

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — яқинни ёритиш

1. Бу режимда ҳар бир алоҳида чироқни ўзгартириш учун танланг.

H113857—UN—11MAR16

Уланган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада улаш буйруғини танланг.

H113858—UN—11MAR16

Узилган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада узиш буйруғини танланг.

H114591—UN—11MAR16

Чироқ тугмаси

H113853—UN—11MAR16

Чироқни жуфтлаш тугмаси

2. Ёниши керак бўлган чироқлар учун чироқ ёки чироқни жуфтлаш тугмасини босинг.

H114592—UN—11MAR16

Белгиланган тугма

ҚАЙД: Танланганда тугма ёнади.

PR79369,0000424-UZ-11FEB21

Ўзгартириш тартиби:

H114594—UN—11MAR16

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 – узоқни ёритиш

1. Бу режимда ҳар бир алоҳида чироқни ўзгартириш учун танланг.

H113857—UN—11MAR16

Уланган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада улаш буйруғини танланг.

H113858—UN—11MAR16

Узилган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада узиш буйруғини танланг.

H114591—UN—11MAR16

Чироқ тугмаси

H113853—UN—11MAR16

Чироқни жуфтлаш тугмаси

2. Ёниши керак бўлган чироқлар учун чироқ ёки чироқни жуфтлаш тугмасини босинг.

H114592—UN—11MAR16

Белгиланган тугма

ҚАЙД: Танланганда тугма ёнади.

PR79369,0000425-UZ-11FEB21

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Узоқни ёритиш

Дастлабки созлама 1 – узоқни ёритиш режимини махсус эҳтиёжларга мослаштиринг. Юкни бўшатиш ва ҳосил йиғиш ишлари сингари паст ёритилган шароитлар учун махсус ёруғлик керак бўлганда параметрларни ўзгартиринг.

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Узоқни ёритиш

Дастлабки созлама 2 – узоқни ёритиш режимини махсус эҳтиёжларга мослаштиринг. Юкни бўшатиш ва ҳосил йиғиш ишлари сингари паст ёритилган шароитлар учун махсус ёруғлик керак бўлганда параметрларни ўзгартиринг.

Ўзгартириш тартиби:

H114595—UN—11MAR16

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 – узоқни ёритиш

1. Бу режимда ҳар бир алоҳида чироқни ўзгартириш учун танланг.

H113857—UN—11MAR16

Уланган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада улаш буйруғини танланг.

H113858—UN—11MAR16

Узилган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада узиш буйруғини танланг.

H114591—UN—11MAR16

Чироқ тугмаси

H113853—UN—11MAR16

Чироқни жуфтлаш тугмаси

2. Ёниши керак бўлган чироқлар учун чироқ ёки чироқни жуфтлаш тугмасини босинг.

H114592—UN—11MAR16

Белгиланган тугма

ҚАЙД: Танланганда тугма ёнади.

PR79369,0000426-UZ-11FEB21

Чиқиш ёруғлик таблоси

Ёруғлик таблоси қалит ЎЧИРИШ ҳолатига қўйилгандан кейин давомийлик ва ёниб турадиган чироқларни танлашга ёрдам беради.

ҚАЙД: Агар йўл ёки ишчи чироқлар охирги 5 дақиқа ичида ишлатилса, ёруғлик таблоси ёнади.

Ўзгартириш тартиби:

H114587—UN—11MAR16

Чиқиш ёруғлик таблоси

1. Чироқ варағини танланг.

H113857—UN—11MAR16

Уланган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада улаш буйруғини танланг.

H113858—UN—11MAR16

Узилган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада узиш буйруғини танланг.

H114591—UN—11MAR16

Чироқ тугмаси

H113853—UN—11MAR16

Чироқни жуфтлаш тугмаси

2. Ёниши керак бўлган чироқлар учун чироқ ёки чироқни жуфтлаш тугмасини босинг.

H114592—UN—11MAR16

Белгиланган тугма

ҚАЙД: Танланганда тугма ёнади.

H114588—UN—11MAR16

Чиқиш паузаси

3. Чиқиш паузаси экранини очиш учун танланг.
4. Чиқиш паузасига оид керакли созламани танланг.

Чиқиш паузаси қийматлари		
Тезда ўчириш (0 с)	60 с	3 дақ
10 с	90 с	4 дақ

Чиқиш паузаси қийматлари		
30 с	2 дақ	5 дақ

H114606—UN—09JAN17

ОК

H114605—UN—09JAN17

Бекор қилиш

5. Сақлаш учун ОК ёки аввалги созламага қайтиш учун Cancel тугмасини босинг.

PR79369,0000427-UZ-11FEB21

Иш чироқларининг бошқарув элементлари

Ишчи чироқларнинг бошқарув элементлари унга оид керакли дастлабки созлама ёки режимни танлашга ёрдам беради.

Ўзгартириш тартиби:

H115019—UN—09JAN17

Ишчи чироқ ҳолати

1. Рул устунидаги танловчи дастани ишчи чироқ ҳолатига буранг.
2. Яқинни ёритиш ёки узоқни ёритиш режимини танланг.
   - Узоқни ёритиш режимини танлаш учун дастакни итаринг.
   - Яқинни ёритиш режимини танлаш учун дастакни тортинг.

H115018—UN—11MAR16

Тирсакқўйгич чироғи тугмаси

3. Ишчи чироқларнинг дастлабки созламасини 1 ёки ишчи чироқларнинг дастлабки созламаси 2 танлаш учун тирсакқўйгич чироғи тугмасини босинг.

ҚАЙД: LED чироқ танланган дастлабки созлама 1 ёки 2 учун ёнади.

- **Қисқа муддатли узоқни ёритиш чироғи:** Узоқни ёритиш фараларини қисқа муддатга фаоллаштириш учун дастакни юқори ҳолатга тортиб туринг.
- **Яқинни ёритиш чироғи ҳолати:** Яқинни ёритиш чироқларини ишлатиш учун дастакни ўрта ҳолатга тортинг.
- **Узоқни ёритиш чироғи ҳолати:** Узоқни ёритиш чироқларини ишлатиш учун дастакни пастки ҳолатга тортинг.

PR79369,0000428-UZ-11FEB21

Калибрлаш ва тартиблар саҳифасига кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

N119118—UN—23SEP16

Машина созламалари

2. Машина созламалари иловаси

N119098—UN—25MAY16

Калибрлаш ва тартиблар

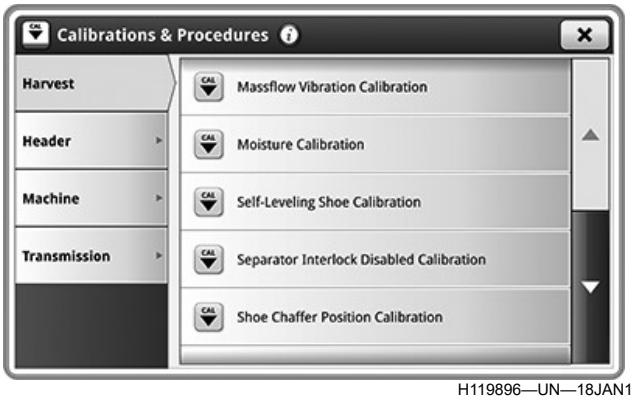
3. Калибрлаш ва тартиблар

SS43267,000084C-UZ-17JAN17

Калибрлаш ва унинг тартиблари ҳақида маълумот

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Бош саҳифа фақат мисол таъриқасида берилган. Сизнинг бош саҳифангиз функциялар ва уланган жиҳозларга қараб фарқ қилиши мумкин.



H119896—UN—18JAN17

Калибрлаш ва тартиблар

Калибрлаш ва унинг тартиблари иловаси машинага хизмат кўрсатиш тартиби ва калибрлаш жараёни учун марказлашган рухсатни тақдим этади.

H119225—UN—23SEP16

Ҳосил йиғиш варағи

Ҳосил йиғиш варағи

Вазнли оқим тебраниши

Ҳосил

Сариқ маёқ

Дон исрофини назорат қилишни босиб синаш тести

Намлик датчиги

Шасси оғиши

Камгакдан ҳавони чиқариш

Камгак сатҳини ростлаш

ActiveYield™

Янчиш тирқиши (STS электр)

Янчиш тирқиши (Гидравлик)

Бўшатиш шнекини ишга тушириш

H119226—UN—23SEP16

Ўроқ панели

Ўроқ панели

Ўроқ осмаси сервис режими

Поя кўтаргич қаноти ҳолати

Нусхаловчи ғилдирак диапазони

Нусхаловчи ғилдирак тезлиги

Шамолга қарши ойна ҳолати

Қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги

Йўналтиргич

Дека плиталари оралиғи

Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синови

Қабул камерасининг ён томон оғиши:

Қанот (йиғилувчи жўхори ўроғи)

Паррак ва тиғ ҳолати

Паррак ҳолати

Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш диапазони

Қабул камерасинг ён томон оғиши диапазони

mm95366,1656418459899-UZ-28JUN22

Вазнли оқим тебраниши

Бу тартиб иш жараёнида машинанинг нормал фаолиятини таъминлаш учун вазнли оқим сенсорини калибрлайди. Ушбу калибрлашни амалга ошириш ҳосил йиғиб олинаётганда вазнли оқим сенсорининг тебранишларни хато аниқлашига йўл қўймайди.

ҚАЙД: Вазнли оқим тебраниши йиғиб олинадиган ҳар бир экин учун ўроқларни алмаштириш пайтида бажарилиши лозим. ActiveYield™ калибрлашдан олдин вазнли оқим тебраниши калибрлашини амалга оширинг.

Калибрлашни амалга оширинг:

- АУМ назорат блоки ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.
- Ўроқ алмашиши каби қурилма конфигурацияси.
- Ўрилаётган экин тури алмашди.
- Вазнли оқим сенсори алмаштирилган.

Вазнли оқим тебраниши саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш — калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар — калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Қўшимча маълумот учун "Қуйидаги ҳолларда калибрланг" бўлимига қаранг.
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 1 дақ

PR79369,000042B-UZ-24FEB21

Вазнли оқим тебранишини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Жараённи кўздан кечириш:

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

SS43267,0000867-UZ-19JAN17

Намлик датчиги

Калибрлашни амалга оширинг:

- Намликни датчиги ўрнатилган, алмаштирилган ёки созланган.
- Намлик датчигининг аниқлигини яхшилаш талаб этилади.

"Намлик датчигини калибрлаш" саҳифасида мавжуд элементлар:

N119105—UN—02MAY16

Калибрлаш

Намлик датчигини калибрлаш — калибрлаш тартибини бошлаш.

ActiveYield — Deere & Company савдо белгиси

Талаблар — калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

PR79369,000042C-UZ-24FEB21

Намлик датчиги тартиби

Бу тартиб намлик датчигини калибрлайди.

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Амалга ошириладиган жараён:

A102855—UN—01FEB19

Ишга тушириш

1. Калибрлаш тартибини бошлаш учун Стартни танланг.

H113801—UN—04JAN17

Калибрлаш

2. Калибрлаш белгиси экранда пайдо бўлади. Калибрлаш автоматик тарзда кейинги босқичга ўтади.

A92084—UN—09MAY19

Калибрлаш якунланди

Агар бирор носозлик аниқланмаса, калибрлашни якунлаш ойнаси пайдо бўлади.

A92068—UN—16MAR18

Сақлаш

3. ENTER тугмасини босиб, калибрлашни тасдиқланг.

A92067—UN—16MAR18

Бекор қилиш

4. Олдинги саҳифага қайтиш учун Бекор қилишни танланг.

PR79369,000004D-UZ-26NOV19

Янчиш тирқиши (STS электр)

Бу тартиб тўлиқ очилган ёки ёпилган камгакларнинг ҳолатларини аниқлаш орқали янчиш тирқишини калибрлайди. Тўғри калибрланган янчиш тирқиши ҳосил йиғишга оид созламалар учун аъло натижаларни таъминлайди. Батафсил маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.

МУҲИМ: Камгакни калибрлашдан олдин ундаги юмалоқ металл тўсинли қопламаларни ечинг. Хато нол ҳолати натижалари.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ҳар ҳосил йиғиш мавсуми учун тайёрланинг.
- Реал камгакнинг очилиши кабинада кўрсатилганига мос келмаяпти.
- Камгаклар янги ёки фарқлиси билан алмаштирилган.
- Янчиш тирқиши ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.

Янчиш тирқиши саҳифасидаги мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 1-2 дақ

PR79369,000042D-UZ-24FEB21

Янчиш тирқишини калибрлаш (STS электр) тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,000042E-UZ-24FEB21

Ҳосилни калибрлаш

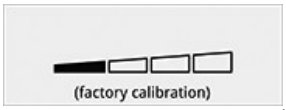
Бу тартиб тахминий ҳосилни калибрлайди. Калибрлаш тортилан вазнга мос келадган олдиндан ёзиб олинган намуналарга солиштириш орқали амалга оширилади.

ҚАЙД: Аниқ дон вазни ўлчовларини таъминлаш учун ҳосилни калибрлаш амалиёти ҳар йил ва йиғиб олинадиган ҳар бир экин учун бажарилиши лозим. Шунингдек, вазнли оқим тебранишини калибрлаш ҳар бир экан учун бажарилганига ишонч ҳосил қилинг.

Калибрлашни амалга оширинг:

- AYM назорат блоки ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.
- Якуний ҳосил вазн карталарига мос келмаяпти.
- Якуний ҳосилга доир юқори аниқликни таъминлаш мақсадга мувофиқ.

"Ҳосилни калибрлаш" саҳифасида мавжуд элементлар:



H119234—UN—02MAR21

Калибрлаш сифати

Калибрлаш сифати — калибрлаш намуналарининг сифатини ифодалайди.

H119417—UN—18JAN17

Ҳолат

Ҳолат индикатори — намунани ёзиш ҳолатини ифодалайди.

H119235—UN—18JAN17

Ёзиб олиш

Ёзиш — намунага оид маълумотни жамлайди.

H119363—UN—18JAN17

Мос келмаган намуналар

Мос келмаган намуналар — реал вазнга мос келмаган намуналар сони.

H119364—UN—18JAN17

Мос ўлчанган вазн

Мос ўлчанган вазн — реал вазн намунасига мос келувчи ёзилган вазн.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча белгилашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кириш.

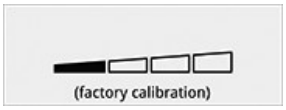
ҚАЙД: Агар вазн оқими калибрланиши жорий ҳолатда бўлмаса, унда ҳосил калибрланиши амалга оширишдан ушбу калибрлашни бажариш талаб этилади.

PR79369,000042F-UZ-24FEB21

Ҳосил | Калибрлаш сифати

Калибрлаш сифати калибрлаш намуналарининг

сифатини ифодалаб, ёзилган намуналар ва реал вазн ўртасидаги номувофиқликни кўрсатади.



H119365—UN—18JAN17

Калибрлаш сифати

"Калибрлаш сифати" саҳифасида мавжуд элементлар:

Калибрлаш сифати индикатори — калибрлаш намуналарининг сифатини ифодалайди.

H119374—UN—18JAN17

Жамланган намуналар

Жамланган намуналар ҳолати — жорий намуналар тўплами мос келган мезонларни ифодалайди.

H119372—UN—18JAN17

Ҳосилдаги мумкин бўлган тафовут

Ҳосилдаги мумкин бўлган тафовут — ёзиб олинган вазн билан фоиз ифодаланган реал вазн ўртасидаги фарқ. Рангли фонлар тафовут коэффициентининг сифатини ифодалайди.

H119375—UN—18JAN17

Калибрлаш режими

Калибрлаш режими — жорий намуналарни танлаш режими.

H119373—UN—18JAN17

Калибрлашдаги намуналар

Калибрлашдаги намуналар — сақланган намуналар сони. Агар ҳеч қандай намуна сақланмаган бўлса, завод калибрланиши ишлатилади.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча белгилашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кириш.

PR79369,0000430-UZ-24FEB21

Ҳосил | Ҳолат индикатори

Ҳолат индикатори намуналарни ёзиш ҳолатини ва ушбу ҳолат ҳақидаги хабарни кўрсатади.

Ҳолат вариантлари қуйидагича:

H119424—UN—18JAN17

Ривож индикатори

Ривож индикатори — намуна ёзиб олинаётганда пайдо бўлади.

N118420—UN—02NOV16

Яшил

Фаол — нумуна ёзиб олинмоқда.

N118019—UN—22OCT15

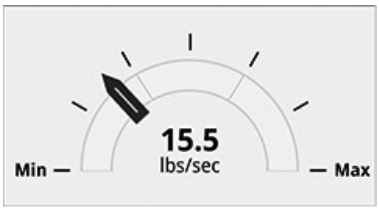
Кулранг

Нофаол — намуна ёзиб олинмаяпти.

PR79369,0000431-UZ-24FEB21

Ҳосил | Намунани ёзиш

Намунани ёзиш саҳифаси ҳосил намуналарини жамлаш, нилғи сарфини кузатиш ва ёзилган намуна вазнини кўриб чиқишга имкон беради.



H119379—UN—18JAN17

Вазнли оқим тезлиги

Намунани ёзиш саҳифасидаги мавжуд элементлар:

Вазнли оқим тезлиги — йиғиб олинаётган ҳосил тезлигини ифодалайди.

H119418—UN—18JAN17

Ўртача оқим

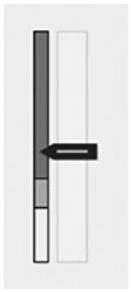
Оқим тезлиги диапазони — айни пайтда йиғиб олинаётган намунанинг жорий диапазонини ифодалайди.

ҚАЙД: Паст оқим тезлиги чизиқчалар орқали ифодаланади.

H119380—UN—18JAN17

Вазни

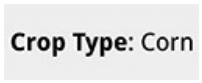
Вазн — намунанинг ўлчанган вазни.



H119399—UN—18JAN17

Вазн ҳолати

Вазн ҳолати — калибрлаш учун етарли миқдорда ҳосил йиғилганини ифодалайди.



H119419—UN—18JAN17

Ҳосил тури; Маккажўхори

Ҳосил тури — йиғиб олинаётган ҳосил.

H119400—UN—18JAN17

Намунани ёзиш

Ҳолатни ёзиш — намунани ёзиш ҳолатини кўрсатади.

H119401—UN—18JAN17

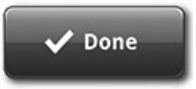
Ўчириш

Ўчириш — жорий намуна маълумотини ўчиради.

H119421—UN—18JAN17

Ишга тушириш

Бошлаш — намуна маълумотини ёзишни бошлайди.



H119420—UN—18JAN17

Тайёр

Бажарилди — намунани ёзишни тўхтатади ва маълумотни сақлайди.

H119235—UN—18JAN17

Ёзиб олиш

Ўзгартириш тартиби:

1. Ёзишни танланг.
2. Ҳосилни йиғишни бошланг.

H119421—UN—18JAN17

Ишга тушириш

3. Старт тугмасини босинг.
4. Керакли оқим тезлиги диапазонани ҳосил бўлгунча ердаги тезликни созлашда давом этинг.
5. Керакли миқдордаги ҳосил йиғилгунча йиғим-теримни давом эттиринг.

H119420—UN—18JAN17

Тайёр

6. Намуна ҳақидаги маълумотни сақлаш учун Бажарилди тугмасини босинг.

PR79369,0000432-UZ-24FEB21

Ҳосил | Мос ўлчанган вазн

Мос ўлчанган вазн реал вазн намунасини ёзиб

олинган вазн намунасига солиштиришга имкон беради.

Ўзгартириш тартиби:

H128111—UN—21NOV19

Намуна

1. Солиштириш учун намунани танланг.
2. Реал намуна вазнини клавиатура ёрдамида киритинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Тасдиқлаш учун Сақлаш тугмасини босинг.

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

ҚАЙД: Бирорта ўзгартириш киритмай олдинги саҳифага қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

Намунани ўчириш тартиби:

H128111—UN—21NOV19

Намуна

1. Ўчириладиган намунани танланг.

H119408—UN—18JAN17

Намунани ўчириш

2. Намунани ўчиришни танланг.

H114654—UN—05JAN17

ОК

3. ОК тугмасини танланг.

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

ҚАЙД: Бирорта ўзгартириш киритмай олдинги саҳифага қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

PR79369,0000433-UZ-24FEB21

Ҳосил | Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар сизга қўшимча ростлашлар ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

ҚАЙД: ActiveYield™ танланганда қўшимча созламалардан фойдаланиб бўлмайди.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Заводда созланган параметрларга қайтариш.
- Намуналарни қўлда танлаш.
- Калибрлаш қийматини қўлда созлаш.
- Калибрлаш қийматини бошқа машинага узатиш.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:

H119409—UN—18JAN17

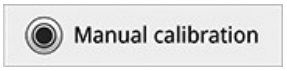
Ўчириб-ёқиш

Аслига қайтариш – тизимни заводда созламаларига қайтаради.

H119410—UN—18JAN17

Намунани автоматик танлаш

Намунани автоматик танлаш — энг яхши калибрлаш қийматига етиш учун тизим оқим тезлиги, сифат ва мумкин бўлган тафовутга асосланиб намуналарни танлайди.



H119411—UN—18JAN17

Қўлда калибрлаш

Қўлда калибрлаш — калибрлаш қиймати сифатида ишлатиш учун керакли намуналарни танлайди.

H119412—UN—18JAN17

Намуналарни таҳрирлаш/танлаш

Намуналарни таҳрирлаш/танлаш — калибрлаш қиймати сифатида ишлатиш учун намуналарни танлайди. Намунанинг тортилган бирлигини таҳрирлайди ёки намуналарни ўчиради.

H135691—UN—21JUN22

Қўшимча таҳрир

Қўшимча таҳрир — калибрлаш қийматини қўлда

ActiveYield — Deere & Company савдо белгиси

созлашга ёки бошқа машинадан калибрлаш маълумотини қабул қилишга ёрдам беради.

H119414—UN—18JAN17

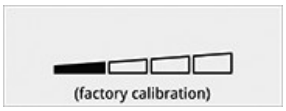
Ишлатилмаган намуналарни ўчириш

Ишлатилмаган намуналарни ўчириш — калибрлаш учун ишлатилмаган ҳар қандай намунани ўчиради.

mm95366,1655726637540-UZ-23JUN22

Ҳосил | Калибрлаш сифати индикатори

Калибрлаш сифати индикатори калибрлаш намуналарининг сифатини ифодалайди.



H119365—UN—18JAN17

Завод калибровкаси

Заводда калибрлаш — ишлатилаётган завод калибрлашини ифодалайди. Ҳеч қандай ростлаш бажарилмади.

H119366—UN—18JAN17

Битта намуна

Битта намуна — ишлатиш учун фақат битта намуна олингани ёки танланганини ифодалайди.

ҚАЙД: Битта намуна калибрлаши намуна йиғилган оқим тезлигида яхши ишлайди. Самарадорлик турли оқим тезликларида ёмонлашиши мумкин.

H119367—UN—18JAN17

Паст сифат

Паст сифатли намуна — тўрт ёки ундан кўп намуналар танланган, бироқ улар юқори сифатда эмас ва улардан фақат иккитаси иккита оқим диапазонини англатади.

H121087—UN—19MAY17

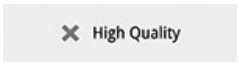
Юқори сифат

Юқори сифатли намуна — тўрт ёки ундан кўп намуналар юқори сифатли юклардан танланган ва улар барча оқим диапазонларини англатади.

PR79369,0000435-UZ-24FEB21

Ҳосил | Йиғилган намуна ҳолати

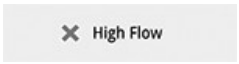
Жамланган намуналар ҳолати жорий намуналар тўплами мос келган мезонларни ифодалайди. Мезон мос келса, уни ёнида белги акс этади.



H128112—UN—21NOV19

Юқори сифат

Юқори сифат — барча намуналар барқарор дон оқимини таъминлайдиган даланинг бир хил ҳолатдаги майдонидан олинган.



H128113—UN—21NOV19

Юқори оқим

Юқори оқим — намунани ёзиш саҳифасидаги белги ёрдамига аниқланади. Дон оқими комбайн ва ҳосил учун максимал оқимнинг 66 %га тенг бўлиши лозим. Оқимни кучайтириш учун машина тезлигини оширинг.

H128114—UN—21NOV19

Ўртача оқим

Ўртача оқим — намунани ёзиш саҳифасидаги белги ёрдамига аниқланади. Дон оқими комбайн ва ҳосил учун максимал оқимнинг 33% -66% ўртасида бўлиши лозим. Оқимни мўътадиллаштириш учун машина тезлигини ўзгартиринг.

H128115—UN—21NOV19

Паст оқим

Паст оқим — намунани ёзиш саҳифасидаги белги ёрдамига аниқланади. Дон оқими комбайн ва ҳосил учун 33 %дан паст бўлиши лозим. Оқимни пасайтириш учун машина тезлигини туширинг.

Энг яхши калибрлашга эришиш учун барча оқим диапазонларида камида 4 та юкни ўринг:

- Баланд
- Ўртача
- Паст

Мураккаб ҳосил йиғиш шароитларида юқори оқим тезлигига эришиб бўлмаса, қуйидаги жараёндан фойдаланинг:

Биринчи теримни 100% энг юқори йиғим тезлигида ўринг, шундан кейин йиғим тезлигини 80%, 66% ва 50% га тушириб, қолган 3 хил юкни ўринг.

Қўшимча терим зарур бўлса, ушбу жараённи қайта такрорланг.

PR79369,0000436-UZ-24FEB21

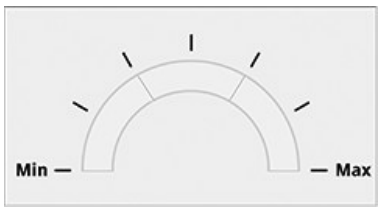
Ҳосил | Масса оқими тезлиги

Масса оқими тезлиги йиғиб олинаётган ҳосил тезлигини ифодалайди.

H119403—UN—18JAN17

Жорий оқим тезлиги

Жорий оқим тезлиги — йиғиб олинаётган жорий ҳосил тезлиги.



H119422—UN—18JAN17

Ўлчагич

Датчик — оқим тезлигини график тарзда акс эттиради.

Мин = 0%

Макс = 100%

H119402—UN—18JAN17

Рақамли дисплей

Рақамли дисплей — оқим тезлигини рақамли тарзда акс эттиради.

PR79369,0000437-UZ-24FEB21

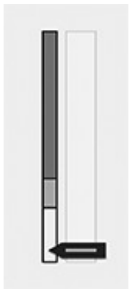
Ҳосил | Вазн индикатори

Вазн индикатори калибрлаш учун етарли миқдорда ҳосил йиғилганини акс эттиради.

H119403—UN—18JAN17

Жорий вазн

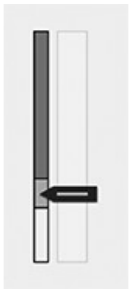
Жорий вазн — намунанинг жорий ўлчанган вазни.



H119404—UN—18JAN17

Кулранг соҳа

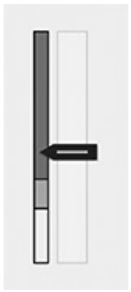
Кулранг соҳа — намуна калибрлаш учун жуда кичик.



H119405—UN—18JAN17

Оч яшил соҳа

Оч яшил соҳа — намуна ҳажми калибрлаш учун етарли, бироқ аъло даража учун кифоя қилмайди. Калибрлаш ноаниқ бўлиши мумкин.



H119399—UN—18JAN17

Яшил соҳа

Яшил соҳа — намуна ҳажми аниқ калибрлаш учун етарли.

PR79369,0000438-UZ-24FEB21

Ҳосил | Ёзиш ҳолати

Ёзиш ҳолати намуна ёзиш ҳолатини акс эттиради.

H119406—UN—18JAN17

Кутиш режими

Кутиш режими тизим Бошлаш тугмасини босилгач, намунани ёзишга тайёрлигини англатади.

H119400—UN—18JAN17

Намунани ёзиш

Намунани ёзиш — намуна ёзиб олинмоқда.

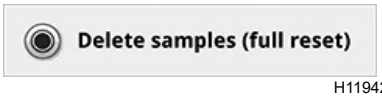
ҚАЙД: Намуна ёзиб олингач ва сақлангач, тизим кутиш режимига қайтади. Намуна йиғилгач, мос келмаган намуналар сони асосий саҳифада биттага ортади.

PR79369,0000439-UZ-24FEB21

Ҳосил | Аслига қайтариш

Аслига қайтариш функцияси барча сақланган маълумотларни ўчириш ва тизимни заводнинг бирламчи калибрлаш қийматига қайтаришга ёрдам беради. Шунингдек, барча намуналарни сақлаб қолган ҳолда, калибрлаш қийматини заводнинг бирламчи қийматига қайтаришингиз мумкин.

Аслига қайтариш турлари:



H119429—UN—18JAN17

Намуналарни ўчириш (тўлиқ аслига қайтариш)

Намуналарни ўчириш (тўлиқ аслига қайтариш) — барча сақланган маълумотларни ва жорий калибрлаш қийматини ўчиради. Калибрлаш қиймати заводда ўрнатилган бирламчи қийматга созланган.

H119430—UN—18JAN17

Намуналарни сақлаб қолади ва қўлда калибрлаш режимини ишлатади

Намуналарни сақлаб қолиш ва қўлда калибрлаш режимини ишлатиш — калибрлаш қиймати заводда ўрнатилган бирламчи қийматга созланади. Барча сақланган намуналар сақлаб қолинади.

H119409—UN—18JAN17

Ўчириб-ёқиш

Ўзгартириш тартиби:

1. Аслига қайтариш тугмасини танланг.
2. Керакли аслига қайтариш турини танланг.

H114654—UN—05JAN17

OK

3. Тасдиқлаш учун OK тугмасини босинг.

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

ҚАЙД: Бирорта ўзгартириш киритмай олдинги экранга қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

PR79369,000043A-UZ-24FEB21

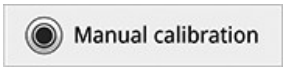
Ҳосил | Калибрлашни таҳрирлаш/танлаш

Калибрлашни таҳрирлаш/танлаш – қўлда калибрлаш учун ишлатиладиган намуналарни танлашга ёрдам беради. Намунанинг тортилган бирлигини таҳрирлайди ёки намуналарни ўчиради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Аниқ ҳосилни олиш учун махсус намуналар танланиши лозим.
- Автоматик танлов сиз истаган шаклда ишламайди.
- Янги намуна шарт эмас.
- Намуна учун хато тортилган вазн бирлиги киритилди.

Танланган намуналарни ўзгартириш тартиби:



H119411—UN—18JAN17

Қўлда калибрлаш

1. Қўлда калибрлаш функциясини танланг.

H119412—UN—18JAN17

Намуналарни таҳрирлаш/танлаш

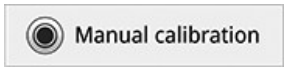
2. Намуналарни таҳрирлаш/танлаш тугмаси.

N118434—UN—22JAN20

Белги

3. Калибрлаш учун ишлатиш учун намуналар ёнидаги белгиларни танланг.

ҚАЙД: Мукаммал аниқликдаги калибрлаш учун юқори сифатдаги, 0-3 фоиз коэффициентли ва учта оқим тезлигини билдирувчи намуналарни танланг.



H119411—UN—18JAN17

Қўлда калибрлаш

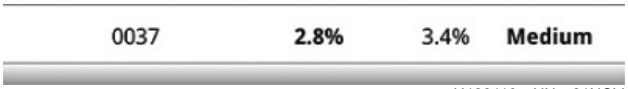
Тортилган вазнни ўзгартириш тартиби:

1. Қўлда калибрлаш функциясини танланг.

H119412—UN—18JAN17

Намуналарни таҳрирлаш/танлаш

2. Намуналарни таҳрирлаш/танлаш тугмаси.



H128116—UN—21NOV19

Намуна

3. Ўзгартириладиган намунани танланг.

H119416—UN—18JAN17

Тортилган вазнни танланг

4. Тортилган вазнни таҳрирлаш функциясини танланг.
5. Клавиатурадан фойдаланиб керакли тортилган вазнни киритинг.

N118093—UN—16FEB16

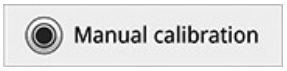
Сақлаш

6. Тасдиқлаш учун Сақлаш тугмасини босинг.

N118396—UN—17FEB16

Ёпиш

7. Олдинги саҳифага қайтиш учун Ёпиш тугмасини танланг.



H119411—UN—18JAN17

Қўлда калибрлаш

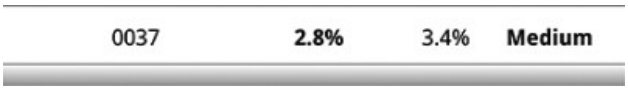
Намунани ўчириш тартиби:

1. Қўлда калибрлаш функциясини танланг.

H119412—UN—18JAN17

Намуналарни таҳрирлаш/танлаш

2. Намуналарни таҳрирлаш/танлаш тугмаси.



H128116—UN—21NOV19

Намуна

3. Ўчириладиган намунани танланг.

H119408—UN—18JAN17

Намунани ўчириш

4. Намунани ўчиришни танланг.

H114654—UN—05JAN17

OK

5. Тасдиқлаш учун OK тугмасини босинг.

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

ҚАЙД: Бирорта ўзгартириш киритмай олдинги экранга қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

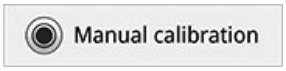
6. Якунлаш учун Сақлаш тугмасини босинг.

PR79369,000043B-UZ-24FEB21

Ҳосил | Қўшимча таҳрир

Қўшимча таҳрир — калибрлаш қийматини қўлда созлашга ёки бошқа машинадан калибрлаш маълумотини қабул қилишга ёрдам беради.

Ўзгартириш тартиби:



H119411—UN—18JAN17

Қўлда калибрлаш

1. Қўлда калибрлаш функциясини танланг.

H135691—UN—21JUN22

Қўшимча таҳрир

2. Қўшимча таҳрир тугмасини танланг.

H135692—UN—21JUN22

Калибрлаш қиймати

3. Зарур калибрлаш қийматини ошириш учун плюс (+) ёки камайтириш учун минус тугмасини (-) танланг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

4. Калибрлаш қийматини янгилаш учун Сақлаш тугмасини ёки ўзгаришларни бекор қилиб, аввалги экранга қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини танланг.

mm95366,1655726011451-UZ-29JUN22

Ҳосил | Ишлатилмаган намуналарни ўчириш

Ишлатилмаган намуналарни ўчириш функцияси калибрлаш учун ишлатилмаган ҳар қандай намунани ўчиришга ёрдам беради.

Ўзгартириш жараёни:

H119414—UN—18JAN17

Ишлатилмаган намуналарни ўчириш

1. Ишлатилмаган намунани ўчириш тугмасини танланг.

H114654—UN—05JAN17

ОК

2. Тасдиқлаш учун ОК тугмасини босинг.

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

ҚАЙД: Бирорта ўзгартириш киритмай олдинги экранга қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

SS43267,000087C-UZ-25NOV19

ActiveYield™

Бу тартиб реал тортилган ҳосиллар вазнига мослашиш учун тахминий ҳосилни автоматик калибрлайди.

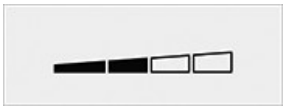
ҚАЙД: ActiveYield™ автоматизацияси ёқилганда, қўлда ҳосилни калибрлаш функциясидан фойдаланиб бўлмайди.

ActiveYield™ саҳифасидаги мавжуд элементлар:

H114647—UN—05JAN17

ON/OFF

ЁҚ/ЎЧ тугмаси — ActiveYield™ функциясини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ учун сурилувчи тугмадан фойдаланинг.



H119366—UN—18JAN17

Сифат

Сифат — калибрлаш намуналарининг сифатини ифодалайди.

N118420—UN—02NOV16

Ҳолат

Ҳолат индикатори — намуна ҳолатини ифодалайди.

ActiveYield – Deere & Company савдо белгиси

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча белгилашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кириш.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Мисол:

Экин тури	Жўхори
Қабул қилинган намуналар	10
Охирги қабул қилинган	32 дақиқа олдин

PR79369,000043C-UZ-24FEB21

ActiveYield™ | Ҳолат индикатори

ҚАЙД: Намуна бутун бункер бўлмайди. Намунани ёзиш ActiveYield™ датчиклари дон билан тўлиқ қопланганда бошланади ва 3000 кг (6614 фунт) қийматда тўхтайди. Намуна қуйидаги ҳолатларда рад этилиши мумкин:

Изчил бўлмаган оқим — масса оқими тафовути қониқарли калибрлаш юкламасини шакллантириш учун жуда юқори бўлган.

Нотекис юклаш/дон тўплами силжиши аниқланди — қониқарли калибрлаш юкламасини шакллантириш учун бункер юкланиши параметрлар доирасида эмас. Бу машинанинг тезкор тезланиши/секинлашиши ёки нотекис рельефда ҳаракатланганда бункердаги ҳаддан ортиқ силжишлар сабабли бўлиши мумкин.

Жуда йирик ташлаш ёки айланиш — намуна йиғишда машинанинг қиялик ёки айланиш бурчаги 4° дан катта бўлса, юклама рад этилади.

Тўплаш узилди — агар намуна тўплашда йиғим-терим тўхтатилса ёки бўшатиш шнеки ёқилса, юклама рад этилади.

400 сонияга узайтирилди — агар 400 сониядан (6 дақиқа ва 40 сония) кейин ўзининг минимум юклама ўлчамига етмаса, юклама рад этилади.

Вазнли оқим тебраниши калибрлашини амалга ошмади — вазнли оқим тебраниши калибрлашини амалга ошмаса, у изчил бўлмаган оқим ҳолатларини юзага келтириши ёки вазн оқими аниқланмаслигига сабаб бўлиши мумкин. Юклама бекор қилиниши ёки ёзиб олишни бошламаслиги мумкин.

Ҳолат индикаторлари

Ҳолат индикатори намуналарни ёзиш ҳолатини ва ушбу ҳолат ҳақидаги хабарни кўрсатади.

Ҳолат вариантлари қуйидагича:

H119426—UN—02MAR21

Ривож индикатори

Ривож индикатори — намуна ёзиб олинаётганда экранда акс этади.

N118420—UN—02NOV16

Яшил

Намуна кутилмоқда — ActiveYield™ ҳозирда ҳеч қандай ишни бажармаяпти.

H114655—UN—05JAN17

Кулранг

ЎЧИРИШ устаси — ActiveYield™ ўчиқ.

N118021—UN—13JAN17

Кўк

Намунани йиғилмоқда — намуна ёзуви йиғиб олинмоқда.

N118420—UN—02NOV16

Яшил

Калибрлаш янгиланди — намуна ёзуви янгиланмоқда.

N118420—UN—02NOV16

Яшил

Намуна рад этилди — намуна ёзиш рад этилди. Рад этиш сабаби кўрсатилди.

ActiveYield — Deere & Company савдо белгиси

N118020—UN—22OCT15

Сариқ

Ҳосил тури қўллаб-қувватланмайди — ҳосил тури айни пайтда қўллаб-қувватланмайди.

PR79369,000043D-UZ-25FEB21

ActiveYield™ | Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар батафсил созламаларга ўтиш ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

ҚАЙД: ActiveYield™ни бирламчи завод созламаларига қайтариш ҳосил калибрланиши орқали йиғилган намуналарга таъсир қилмайди.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

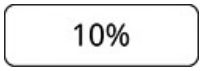
- Заводда созланган параметрларга қайтариш.
- Ҳисобланган ҳосил қийматлари ва ўлчанган ҳосил қийматлари орасида тафовут мавжуд.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд элементлар:

H119409—UN—18JAN17

Ўчириб-ёқиш

Аслига қайтариш — тизимни завод созламаларига қайтаради.



H119130—UN—10JAN17

Тузатиш қиймати

Калибрлаш тузатиши — ҳисобланган ва ўлчанган ҳосил қийматлари орасида тафовутларни тузатиш учун ишлатилади.

PR79369,000043E-UZ-25FEB21

ActiveYield™ | Аслига қайтариш

Аслига қайтариш функцияси барча сақланган маълумотларни ўчириш ва тизимни заводнинг бирламчи калибрлаш қийматига қайтаришга ёрдам беради.

Ўзгартириш тартиби:

H119409—UN—18JAN17

Ўчириб-ёқиш

1. Аслига қайтариш тугмасини танланг.
2. Керакли аслига қайтариш турини танланг.

H114654—UN—05JAN17

ОК

3. Тасдиқлаш учун ОК тугмасини босинг.

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

ҚАЙД: Бирорта ўзгартириш киритмай олдинги экранга қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

PR79369,000043F-UZ-25FEB21

ActiveYield™ | калибрлаши тузатиш

Калибрлаш тузатиши битта далада ишлаётган икки ёки ундан кўп машина орасида ActiveYield™ ҳисоблаган ҳосил қийматларида фарқларни тузатишга имкон беради.

Вазн билан текширилганда бир машина бошқа машиналарга қараганда ҳосил қийматларини аниқроқ ҳисобласа, силжишни тузатишни ростланг. Энг аниқ ҳисоблаётган машина ва бошқа машина ёки машиналар орасида ҳосил қийматларида 4% дан юқори тафовут бўлмагунича силжишни тузатишни ростланг.

ҚАЙД: Силжишни тузатиш кейинги қабул қилинган юклама тўплангунича яроқли бўлади. ActiveYield™ қанчалик кўп юкламалар қабул қилингунича ҳосил калибрлашини ростлаб боради.

Силжишни тузатишни аниқлаш тартиби:

МУҲИМ: 15 донадан кам қабул қилинган намуна учун тузатиш қийматини ростланг.

1. Мос намлик ва юриш тезлигида камида 15 дона қабул қилинган намунани йиғинг.
2. Йиғинг ва 5 тўлиқ бункер юкламаларини вазнга текширинг. Бир хил юкламада ҳар бир юкламанинг нам вазнини ўлчанган вазнга солиштиринг.

ActiveYield — Deere & Company савдо белгиси

CommandCenter™ дисплейда ҳар бир юкламанинг нам оғирлигини топиш учун.

H113668—UN—22OCT15

Меню

a. Менюни танланг.

H133902—UN—30MAR21

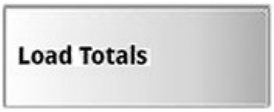
Иловалар

b. Иловалар варағини танланг.

H133903—UN—30MAR21

Иш натижалари

c. Иш натижалари иловасини танланг.



H133904—UN—30MAR21

Юк натижалари

d. Юк натижалари варағини танланг.

e. Ҳар бир 5 юклама учун нам вазнни қайд қилинг.

3. Машинада аниқланган ҳар бир юкнинг нам вазни ва фоиз шаклида ҳар бир юкнинг ўлчанган вазни орасидаги фарқни ҳисобланг.

   Фарқни фоиз шаклида ҳисоблаш учун:

   a. Нам вазн — ўлчанган вазн = фарқ

   b. Фарқ ÷ ўлчанган вазн x 100 = силжишнинг тузатиш қиймати (фоиз шаклида)

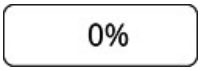
   c. Бу ҳисобни қолган 4 юк учун такрорланг.

4. 5 юкнинг ўртача силжиш тузатиш қийматини ҳисобланг:

   a. 1-силжишни тузатиш қиймати + 2-силжишни тузатиш қиймати + 3-силжишни тузатиш қиймати + 4-силжишни тузатиш қиймати + 5-силжишни тузатиш қиймати = Жами натижа

   b. Жами натижа ÷ 5 = ўртача силжишни тузатиш қиймати (фоиз шаклида)

CommandCenter – Deere & Company савдо белгиси

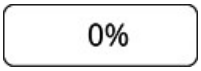


H133921—UN—31MAR21

Тузатиш қиймати

5. Ўртача силжиш тузатиш қийматини тузатиш қийматини киритиш катакчасига киритинг.

Силжишни тузатишни ўзгартириш тартиби:



H133921—UN—31MAR21

Тузатиш қиймати

1. Рақамли клавиатурани очинг ва исталган тузатиш қийматини киритинг.

   Минимум: –99%

   Максимум: 99%

ҚАЙД: 0% қиймат тузатишни қўлламайди.

H116106—UN—27JAN17

OK

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

2. Тасдиқлаш учун OK тугмасини босинг. Бирорта ўзгартириш киритмай олдинги экранга қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

PR79369,0000680-UZ-11MAY21

Шасси оғиши

Бу тартиб машина ҳаракати датчигининг аниқ ишлашини таъминлаш учун шасси оғишини калибрлайди. Тўғри калибрланган шасси оғиши оператор қўлланмасида келтирилган ҳосил йиғишга оид тавсиялар учун аъло натижаларни таъминлайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ҳар бир ўроқ тури комбайнга биринчи марта уланганда.
- Бўйлама ҳаракат датчиги алмаштирилди.

"Шасси оғиши" саҳифасидаги мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 1-2 дақ

PR79369,0000441-UZ-25FEB21

Шасси оғишини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000442-UZ-25FEB21

Янчиш тирқиши (Гидравлик)

Бу тартиб тўлиқ очилган ёки ёпилган камгакларнинг ҳолатларини аниқлаш орқали янчиш тирқишини калибрлайди. Тўғри калибрланган янчиш тирқиши ҳосил йиғишга оид созламалар учун аъло натижаларни таъминлайди. Батафсил маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.

МУҲИМ: Камгакни калибрлашдан олдин ундаги юмалоқ металл тўсинли қопламаларни ечинг. Хато нол ҳолати натижалари.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ҳар ҳосил йиғиш мавсуми учун тайёрланинг.
- Реал камгакнинг очилиши кабинада кўрсатилганига мос келмаяпти.
- Камгаклар янги ёки фарқлиси билан алмаштирилган.
- Янчиш тирқиши ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.

Янчиш тирқиши саҳифасидаги мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 1-2 дақ

PR79369,0000443-UZ-25FEB21

Янчиш тирқишини калибрлаш (гидравлик) тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000444-UZ-25FEB21

Бўшатиш шнекини ишга тушириш

Бу тартиб бўшатиш шнекини ишга тушириш жараёнини буйруқ берилганда шнекнинг ишга тушишга кетадиган вақтини ҳисоблаш орқали калибрлайди, шундан кейин шнекни юмшоқроқ фаоллатириш учун уни созлайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Бўшатиш шнекининг камари, гидравлик тизим, ҳаракат, электр ёки ёки уларга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.
- Бўшатиш шнекини ишга тушириш кутилганидан анча қийинроқ.

"Бўшатиш шнекини ишга тушириш" саҳифасидаги элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 1-2 дақ

PR79369,0000445-UZ-25FEB21

Бўшатиш шнекини ишга тушириш жараёнини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Бўшатиш шнеки ўчирилган Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000446-UZ-25FEB21

Дека плиталари оралиғи

Бу тартиб тўлиқ очилган ёки ёпилган дека плиталари оралиғи ҳолатларини аниқлаш орқали дека плиталари оралиғини калибрлайди. Тўғри калибрланган дека плиталари оралиғи маккажўхорини ўришга хизмат қиладиган ўроқдан фойдаланиш қўлланмасида келтирилган ҳосил йиғишга оид тавсиялар учун аъло натижаларни таъминлайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ҳар бир ҳосил мавсумининг бошланиши.
- Аввал уланган ҳар бир маккажўхори ўроғи учун.

- Дека плитаси ҳолати ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.
- Дека плитасининг очилиши кабинада кўрсатилганига мос келмаяпти.

Дека плитаси оралиғи саҳифасидаги мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 1-2 дақ

PR79369,0000447-UZ-25FEB21

Дека плитаси оралиғини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000448-UZ-25FEB21

Қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги

Бу тартиб қабул камераси фаолиятини оширадиган ёки пасайтирадиган жавоб тезлигини таъминлаш орқали қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги калибрлайди. Тўғри калибрланган қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги қабул камерасининг хусусиятларини равон ошириш ва тушириш ҳамда ҳаддан ортиқ тез ёки секин ҳаракатларнинг олдини олади.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ҳар бир ўроқ тури комбайнга биринчи марта уланганда.
- Махсус вазн бириктирмаси ўроққа қўшилган ёки ундан олиб ташланган.

"Қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги" саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 3-4 дақ

PR79369,0000449-UZ-25FEB21

Қабул камерасининг кўтарилиш тезлигини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,000044A-UZ-25FEB21

Ўроқни калибрлаш

Бу тартиб ўроқнинг дағал ва равон ҳаракатини калибрлайди. Калибрлаш созланган датчик диапазонларига ўроқни кўтариш ва тушириш орқали амалга оширилади.

ҚАЙД: Завод калибрлашлари HD поя кўтаргич серияли ўроқлар учун ўроқда сақланади. Бундай ўроқларнинг фойдаланувчи калибрлаши фақат ҳолат датчиги, контролер ёки датчик ричаг механизмининг қуйидаги алмаштирилишида зарур бўлади.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ўроқ баландлигини бошқариш датчиги ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.
- Ҳар бир ўроқ тури (шарнирли поя кўтаргичдан ташқари) S700 серияли комбайнга уланади.

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

"Ўроқни калибрлаш" саҳифасида мавжуд элементлар:

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 1 дақ

PR79369,000044B-UZ-25FEB21

Ўроқни калибрлаш тартиби

Тартиб талаблари

Мотор ҳолати	Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам

амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,000044C-UZ-25FEB21

Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синови

*ҚАЙД: Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синови фақат 2018-2020 модел йилларининг S700 серияларига кўлланади. 2021+ модел йили учун S700 серия ва барча X-серияли машиналар учун **Ўроқ** калибрлашини амалга оширинг.*

Бу тартиб кенгаювчи платформа ўроғининг айланувчи ва кесувчи ҳолатлари чегалаларини калибрлашга ёрдам беради. Бу автоматик синов нормал иш учун бажарилиш лозим. Бу синов уланган ўроқ учун аввалги калибрлаш бирликлари мослигини текширади.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Комбайнга биринчи марта улаш ёки бошқа ўроқни ишлатгандан кейин қайта улаш.
- Чарх ҳолати датчиги ёки кесувчи мослама ҳолати датчиги алмаштирди.

"Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синови" саҳифасида мавжуд элементлар:

H119233—UN—19JAN17

Автоматик синовни бошлаш

Автоматик синовни бошлаш — калибрлаш жараёнини бошлайди.

Талаблар — калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Уланганда
Ҳисобланган зарурий вақт	1 дақиқадан кам

PR79369,00004AE-UZ-05MAR21

Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синовини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

⚠ ДИҚҚАТ: Автоматик синов пайтида ўроқ автоматик равишда ҳаракатланади.

Атрофдагиларга жароҳат етиши ёки ўлим хавфини камайтириш учун буларга амин бўлинг:

- Комбайн ва ўроқ олдида ҳеч қандай тўсиқ мавжуд эмас.
- Комбайн ва ўроқ ёнида ҳеч қандай тўсиқ мавжуд эмас.

Жараённи кўздан кечириш:

H119233—UN—19JAN17

Автоматик синовни бошлаш

1. Тартибни бошлаш учун Автоматик синовни бошлаш функциясини танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,00004AF-UZ-08MAR21

Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш диапазони

Бу тартиб жорий созланган ва алоқадор узптиш камерасининг оғишини ўлчаш орқали қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш диапазонини калибрлайди. Бу калибрлашни бажариш ўроқнинг ён томон баландлигини фаол назорат билан эгиб ишлашда қабул камерасининг эгилиш диапазонини яхшилайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ўроқ узилган.

- Қабул камерасининг олдинга/орқага оғиши датчиги ёки унга алоқадор қисмлар алмаштирилган/ростланган.

“Қабул камерасининг олдинга/орқага оғиш диапазони” саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш – калибрлаш тартибини бошлайди

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 5 дақ

PR79369,000044D-UZ-25FEB21

Қабул камерасини олдинга/орқага эгиш диапазонини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,000044E-UZ-25FEB21

Қабул камерасининг ён оғиши диапазони

Бу тартиб жорий созланган ва алоқадор қабул камерасининг оғишини ўлчаш орқали қабул камерасининг ён оғиши диапазонини калибрлайди. Бу калибрлашни бажариш ўроқнинг ён томон баландлигини фаол назорат билан эгиб ишлашда қабул камерасининг эгилиш диапазонини яхшилайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ўроқ узилган.
- Қабул камерасининг ён оғиши датчиги ёки унга алоқадор қисмлар алмаштирилган/ростланган.

"Қабул камерасининг ён оғиши диапазони" саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш – калибрлаш тартибини бошлайди

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 5 дақ

PR79369,000044F-UZ-25FEB21

Қабул камерасини ён оғиши диапазонини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000450-UZ-25FEB21

Қабул камерасининг ён оғиши тезлиги

Бу тартиб жорий созланган ва алоқадор қабул камерасининг оғишини ўлчаш орқали қабул камерасининг ён оғиши тезлигини калибрлайди. Бу калибрлашни бажариш ўроқнинг ён томон баландлигини фаол назорат билан эгиб ишлашда қабул камерасининг қиялик жавобини яхшилайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Машинага ўроқ уланмаган.
- Қабул камерасининг ён оғиши датчиги ёки унга алоқадор қисмлар алмаштирилган/ростланган.

"Қабул камерасининг ён оғиши тезлиги" саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш – калибрлаш тартибини бошлайди

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 3-4 дақ

PR79369,0000451-UZ-25FEB21

Қабул камерасини ён оғиши тезлигини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000452-UZ-25FEB21

Қанотлар (йиғилувчи маккажўхори ўроғи)

Бу тартиб маккажўхори ўроғининг қанотини йиғиш ва ёйиш, ҳамда ҳар битта ҳолатда алоқадор датчик кучланишини ўлчаб, йиғилувчи маккажўхори ўроғини

калибрлайди. Бу тизимга ҳар битта қанот ҳолатини аниқлашга ёрдам беради. Бу қанотлар йиғилганда ўроқнинг машинага боғламаслик орқали комбайнга етадиган механик зиённинг олдини олади ёки унинг бошқа ҳар қандай шароитда ёқилишига йўл қўймайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Ҳар битта ўроқ тури комбайнга биринчи марта уланмоқда.
- Ўроқ механик тарзда ростланди.
- Йиғилувчи маккажўхори ўроғининг қаноти ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.

"Йиғилувчи маккажўхори ўроғи" саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 3-4 дақ

PR79369,0000453-UZ-25FEB21

Қанотларни (йиғилувчи маккажўхори ўроғи) калибрлаш тартиби

Тартиб талаблари

Мотор ҳолати	Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Сепаратор ўчирилган Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000454-UZ-25FEB21

Паррак ва тиғ ҳолати

Бу тартиб тиғни узайтириш/қисқартириш ва парракни датчик кучланиши чекловларига мослаштириш учун максимал ва минимал ҳолатларга ҳаракатлантириш орқали паррак ва тиғни калибрлайди. Ушбу калибрлаш назорат блокига ҳолатларни ҳисоблаш ҳамда паррак ва тиғ орасидаги тўқнашишнинг олдини олишга ёрдам беради.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Паррак/тиғ ёки унга алоқадор қисмлар алмаштирилган/ростланган.

Паррак ва тиғ ҳолати саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 3-4 дақ

PR79369,0000455-UZ-05MAR21

Паррак ва тиғ ҳолатини калибрлаш тартиби

Тартиб талаблари

Мотор ҳолати	Комбайнни дала режимида Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

Тавсия этиладиган ўлчовлар

Реле ва тиғ орасидаги масофани тасдиқланг.

622X, 625X, 722X ва 725X кенгаювчи платформалар	5 см (2 дюйм)
630X, 640X, 730X ва 740X кенгаювчи платформалар	6 см (2-3/8 дюйм)
635X ва 735X кенгаювчи платформалар	7 см (2-13/16 дюйм)

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000456-UZ-05MAR21

Сариқ маёқ

Бу калибрлаш сариқ маёқнинг токка оид талабларини ҳисоблайди. Нормал ток шатак уланганини ёки носоз лампани аниқлаш мақсадида токка оид талабларни солиштириш учун ишлатилади.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Сариқ маёқ лампалари ёки уларга алоқадор қисмлар алмаштирилган/ростланган.

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

"Сариқ маёқ" саҳифасидаги мавжуд элементлар:

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 1-2 дақ

PR79369,0000457-UZ-25FEB21

Сариқ маёқни калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,0000458-UZ-25FEB21

Камгакдан ҳавони чиқариш

Бу тартиб БФИ гидравлик тизимидан ҳавони чиқариш орқали камгакнинг фаол изоляциясидан ҳавони чиқариш жараёнини калибрлайди. Агар гидравлик тизим хизмат кўрсатиш ёки таъмирлаш ишлари учун очиқ ҳавога очилган бўлса ушбу калибрлашни амалга оширинг. Ушбу калибрлаш жараёнини якунламаслик оқибатида оптимал самарадорликни қисқартиради.

ҚАЙД: Камгакдан ҳавони чиқариш жараёнини калибрлашни бошлашдан олдин, қалпоқлари ростловчи винтлар сақлов ҳолатида, ҳавони чиқариш шланглари ўрнатилгани ва мотор ёқилганига ишонч ҳосил қилинг. Қўшимча маълумотларни учун фойдаланиш қўлланмасига қаранг.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Камгак тизимига оид гидравлик тизимга хизмат кўрсатилган ёки у алмаштирилган.
- Гидравлик тизимга ҳаво кирган.

"БФИ тизимидан ҳавони чиқариш" саҳифасидаги мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 3-4 дақ

PR79369,0000459-UZ-25FEB21

Камгакдан ҳавони чиқариш жараёнини калибрлаш тартиби

Жараён талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,000045A-UZ-25FEB21

Камгак сатҳини ростлаш

Бу тартиб камгакларнинг тўлиқ очилган ёки ёпилган ҳолатларини аниқлаш орқали барабаннинг фаол изоляциясини (БФИ) ростлаш жараёнини калибрлайди. Тўғри калибрланган барабаннинг фаол изоляциясини (БФИ) ростлаш жараёни ҳосил йиғишга оид созламалар учун аъло натижаларни таъминлайди. Батафсил маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Реал камгакнинг очилиши кабинада кўрсатилганига мос келмаяпти.
- Янчиш тирқиши датчиги ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.

- Камгак ёки унга алоқадор компонентлар алмаштирилган/созланган.

"БФИ жараёнини ростлаш" саҳифасидаги мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш–калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар–калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 3-4 дақ

PR79369,000045B-UZ-25FEB21

Камгакни ростлаш жараёнини калибрлаш тартиби

Тартиб талаблари

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, Жон Дир дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

PR79369,000045C-UZ-25FEB21

Ўроқ осмаси сервис режими

Бу жараёндан шарнирли поя кўтаргич осма тизимларидан гидравлик босимни чиқариш учун фойдаланиш мумкин. Гидравлик юкламани бўшатиш сервис ва техник хизмат имконини беради ва ўроқнинг қаноти бўйича назорат қилиниши мумкин.

ДИҚҚАТ: Ҳатто ўроқ ишламаётган ва комбайнга бириктирилмаган пайтда ҳам ўроқда сақланган гидравлик энергия мавжуд бўлади. Осма тизим сервиси тизимни ўроқ осмаси сервис режими орқали бўшатишни талаб қилади. Тизим сервисдан олдин тўлиқ бўшатилганига ишонч ҳосил қилиш учун кўрсатмаларга амал қилинг.

МУҲИМ: Гидравлик осма сервис режими гидравлик мойни ўроқдан агрегатнинг гидравлик резервуарига оқизади. S серияли агрегатлардаги гидравлик резервуар ўзида аввалдан мавжуд гидравлик мой билан бирга ўроқнинг ҳар иккала томонида сақланган мойни тутиб туриш учун етарли сиғимга эга эмас. Ўроқнинг бир томонига бир вақтда сервис кўрсатинг.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Олд учдаги ускуна осма тизимларида сервис ёки техник хизмат зарур.

Ўроқ осмаси сервис режими саҳифасида мавжуд элементлар:

H127521—UN—08OCT19

Жараённи бошлаш

Жараённи бошлаш—жараённи бошлаш.

Талаблар — калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсиялар	Машина тўхтаб турганини текширинг.
	Калит ЁНИҚ ҳолатда эканига ишонч ҳосил қилинг.
	Гидравлик резервуарда

	бўшатиш учун етарлича жой мавжудлигини текширинг.

mm95366,1655924269487-UZ-29JUN22

Ўроқ осмаси сервис режими | Жараён

Тартиб талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Машина ҳолати	Текис ерда тўхтаган
Ўроқ ҳолати	Ёқилмаган

Жараённи кўздан кечириш:

1. Экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Ўроқ ускунаси босим чиқарилиши билан бир муддат ҳаракатда бўлиши мумкин. Жароҳатдан сақланиш учун агрегат атрофида ҳеч ким йўқлигига амин бўлинг.

H127523—UN—08OCT19

Қабул қилиш

2. Босим назоратини ёқиш учун Қабул қилиш тугмасини босинг.

N118094—UN—18JAN17

Бекор қилиш

Ўроқ осмаси сервис режимидан чиқиш ва Жараённи бошлаш экранига қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

mm95366,1655924311357-UZ-22JUN22

Ўроқ осмаси сервис режими | Босим назорати

Ўроқ осмаси сервис режими сизга олд учдаги ускуна осма тизимларидаги гидравлик босимларни манипуляция қилиш учун бошқарув элементларидан фойдаланиш имконини беради.

МУҲИМ: Бу жараён шарнирли поя кўтаргич осмаси тизимига сервисни амалга ошириш учундир. Осма сервис режимига киритилган ростламалар агрегат унумдорлигига таъсир қилмайди. Ер шароитлари ва Нусхаловчи ғилдираклар саҳифаларидаги осмага ростламалар киритинг.

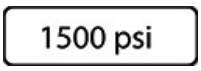
Осма тизимдаги босимни пасайтириш суюқликни шарнирли поя кўтаргичдан чиқадиган суюқликни оқизади.

Ўроқ осмаси сервис режими саҳифасида мавжуд элементлар:

N118420—UN—02NOV16

Ҳолат

Ҳолат— босимни ошириш/камайтиришни бошлаш учун тайёрликни билдиради.



H131370—UN—01DEC20

Кўрсаткичлар

Кўрсаткичлар— ҳар бир бўлим учун жорий босим кўрсаткичларини акс эттиради.

H114791—UN—22JAN20

Плюс (+) тугмаси

Плюс (+) тугмаси— зарур ўроқ бўлими бўйича гидравлик босимни ошириш учун тугмани босиб туринг. Тугмани қўйиб юбориш босим ошишини тўхтатади.

H114792—UN—22JAN20

Минус (-) тугмаси

Минус (+) тугмаси— зарур ўроқ бўлимидан гидравлик босимни чиқариш учун тугмани босиб туринг. Тугмани қўйиб юбориш босим камайишини тўхтатади.

ҚАЙД: Ўроқ S700 серияли агрегатларга бириктирилганида бир вақтда ўроқнинг фақат битта бўлими бўшатилиши мумкин.

H127524—UN—08OCT19

Тайёр

Бажарилди — ўроқ осмаси сервис режимини якунлаш учун босинг.

mm95366,1655924355391-UZ-22JUN22

Шарнирли поя кўтаргич қаноти ҳолати

Бу жараён Шарнирли поя кўтагич қаноти ҳолатини калибрлайди. Бу жараён рама қанотлари ҳолатини ҳам калибрлайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Қанот ҳолати датчиги ёки алоқадор деталь ўзгартирилган.

Шарнирли поя кўтаргич қаноти ҳолати саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш – калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар — калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 2 дақ

mm95366,1655924592446-UZ-22JUN22

Шарнирли поя кўтаргич қаноти ҳолатини калибрлаш тартиби

Тартиб талаблари:

Мотор ҳолати	Машина дала режимида
Иш ҳолати	Ўроқ ўчирилган бўлиши шарт

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниг

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, John Deere дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

mm95366,1655924907883-UZ-22JUN22

Нусхаловчи ғилдирак диапазони

Бу жараён Нусхаловчи ғилдирак диапазонини калибрлайди. Бу калибрлаш созланган датчик диапазонларига нусхаловчи ғилдиракларни кўтариш ва тушириш орқали амалга оширилади.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Нусхаловчи ғилдирак ҳолати датчиги ёки алоқадор деталь ўзгартирилган.

Нусхаловчи ғилдирак диапазони саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш – калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар — калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 2 дақ

mm95366,1655946489961-UZ-22JUN22

Нусхаловчи ғилдирак диапазонини калибрлаш тартиби

Тартиб талаблари:

Мотор ҳолати	Машина дала режимида Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.
3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, John Deere дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

mm95366,1655946781789-UZ-23JUN22

Нусхаловчи ғилдирак тезлиги

Бу жараён ўриш баландлиги ростламаларининг мақбул унумдорлигини таъминлаш учун нусхаловчи ғилдираклар кенгайиши ва қайтиши тезликларини калибрлайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Гидравлик нусхаловчи ғилдирак пропорционал клапани ёки алоқадор деталь алмаштирилган.
- Ўроқ механик тарзда ростланди.

Нусхаловчи ғилдирак тезлиги саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш – калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар — калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 5 дақ

mm95366,1655925286352-UZ-22JUN22

Нусхаловчи ғилдирак тезлигини калибрлаш тартиби

Тартиб талаблари:

Мотор ҳолати	Машина дала режимида Тез холостойда ишлаяпти:
Иш ҳолати	Текис ерда тўхтаган

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниш

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, John Deere дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

mm95366,1655925388395-UZ-22JUN22

Шамолга қарши ойна ҳолати

Бу жараён Шамолга қарши ойна ҳолатини калибрлайди.

Калибрлашни амалга оширинг:

- Шамолга қарши ойна ҳолати датчиги ёки алоқадор деталлар алмаштирилган/ростланган.

Шамолга қарши ойна ҳолати саҳифасида мавжуд элементлар:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

Калибрлашни бошлаш — калибрлаш тартибини бошланг.

Талаблар — калибрлаш учун талаб этилган машина ҳолати.

Саҳифада тасвирланган тафсилотлар:

Тавсия этилган оралиқ	Зарурат туғилганида
Ҳисобланган зарурий вақт	Тахминан 2 дақ

mm95366,1655925636929-UZ-22JUN22

Шамолга қарши ойна ҳолатини калибрлаш тартиби

Тартиб талаблари:

Мотор ҳолати	Машина дала режимида Тез холостойда ишлаяпти:

Жараённи кўздан кечириш:

N120226—UN—23FEB16

Калибрлашни бошлаш

1. Жараённи бошлаш учун калибрлашни бошлашни танланг.
2. Жараённи якунлаш учун экрандаги хабарномаларга амал қилинг.

N118093—UN—16FEB16

Сақлаш

3. Сақлашни танлаш орқали калибрлашни тасдиқланг.

Агар калибрлаш муваффақиятсиз тугаса:

N118122—UN—02MAY16

Қайта уриниng

1. Қайта уриниш тугмасини танланг.
2. Экранда акс этган барча талаблар бажарилганини тасдиқланг.
3. Агар калибрлаш икки марталик уринишда ҳам амалга ошмаса, John Deere дилери ёки малакали хизмат кўрсатувчи билан маслаҳатлашинг.

mm95366,1655925724147-UZ-22JUN22

Combine Advisor™ иловаси

Combine Advisor™ иловасига кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

H113668—UN—22OCT15

Меню

1. Меню

H129758—UN—01APR20

Combine Advisor™

2. Combine Advisor™

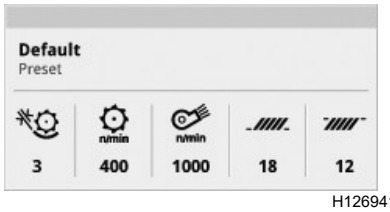
PR79369,000047E-UZ-01MAR21

Combine Advisor™ бош саҳифаси

Олдин Интерфаол комбайн созламалари 2 деб номланган Combine Advisor™ унумдорликни ошириш, HarvestSmart™,Active Terrain Adjustment™ ва Автоматик профилактикага кириш имконини берадиган жой.

Combine Advisor™ бош саҳифасида мавжуд пунктлар:

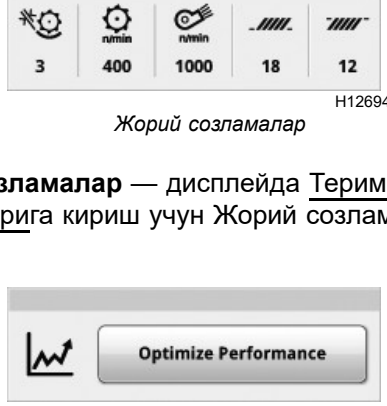
ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.



H126941—UN—26SEP19

Жорий созламалар

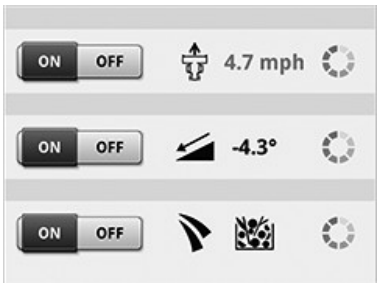
Жорий созламалар — дисплейда Терим созламаларига кириш учун Жорий созламаларни танланг.



H126942—UN—26SEP19

Терим оптимизацияси

Терим оптимизацияси — олдин Интерфаол комбайн созламалари деб номланган Унумдорликни оптималлаш иловасини очади.



H129164—UN—27FEB20

Автоматлаштириш ҳолати

Автоматлаштириш ҳолати — Автоматлаштириш ҳолати ҳар қандай алоҳида тизимни, масалан HarvestSmart™, Active Terrain Adjustment™ ёки Автоматик профилактика ҳолатини намойиш қилади.

N118004—UN—22OCT15

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча созламалар кейинги созламаларга ўтиш ва камроқ тарқалган созламаларга кириш имконини беради.

H126949—UN—26SEP19

HarvestSmart™

HarvestSmart™— моторни муқим қувватини тутиб туриш учун юриш тезлигини ўзгартиради. Ушбу ўзгаришлар унумдорликни ошириш ва операторнинг чарчашини камайтириш имконини берувчи бир қатор терим омилларига асосланган. HarvestSmart™ созламаларига кириш учун экранда ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмасининг ўнг томонини танланг.

Қуйидаги шароитларда тизим оптимал ишламаслиги мумкин:

- Оғир адирлик шароитларида
- Айқашган ёки ётиқ ҳосил шароитлари
- Ҳаддан ташқари лойли шароит

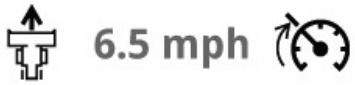
ҚАЙД: Кўк матн HarvestSmart™ юриш тезлигини бошқараётганини кўрсатади. Қора матн юриш тезлигини фойдаланувчи бошқараётганини кўрсатади.

HarvestSmart – Deere & Company савдо белгиси
Active Terrain Adjustment — Deere & Company савдо белгиси

H116937—UN—05FEB19

ON/OFF

Автоматлаштириш — HarvestSmart™ иловасини ишга тушириш ёки ўчириш имконини беради.



H126950—UN—26SEP19

HarvestSmart™ юриш тезлиги

ҚАЙД: Бу ерда кўрсатилган юриш тезлиги индикатори юриш тезлиги лимитига етилганини билдиради.

Active Terrain Adjustment™

H129163—UN—27FEB20

Active Terrain Adjustment

Active Terrain Adjustment™ — ҳудудда тепага ва пастга юришда мувозатни сақлаш учун тозаловчи вентилятор, ғалвир ва элакни автоматик тарзда ростлайди. Ушбу созламалар машинанинг терим жараёнидаги қадамига боғлиқ. Active Terrain Adjustment™ созламаларига кириш учун ёқиш-ўчириш тугмасининг ўнг томонидаги экран ҳудудини танланг.

ҚАЙД: Кўк мурват ернинг ландшафти ўзгаргани туфайли оғиш ростланаётганини кўрсатади.

H116937—UN—05FEB19

ON/OFF

Автоматлаштириш — Active Terrain Adjustment™ иловасини ишга тушириш ёки ўчириш имконини беради.

ҚАЙД: Active Terrain Adjustment™ унумдорликнинг мўлжалдаги қийматини белгилашни талаб ЭТМАЙДИ.

H126954—UN—26SEP19

Автоматик профилактика

Автоматик профилактика — кун давомида дон сифатининг ўзгариши ва дон исрофининг ўрнини қоплаш учун янчиш тезлиги, янчиш тирқиши, тозаловчи вентилятор, ғалвир ва элакни автоматик тарзда ростлайди. Автоматик профилактика созламаларига кириш учун ёқиш-ўчириш тугмасининг ўнг томонидаги экран ҳудудини танланг.

ҚАЙД: Кўк мурват белгиланган унумдорликни тутиб туриш учун оғиш ростланаётганини кўрсатади.

H116937—UN—05FEB19

ON/OFF

Автоматлаштириш — Автоматик профилактикани ишга тушириш ёки ўчириш имконини беради.

H113740—UN—05FEB19

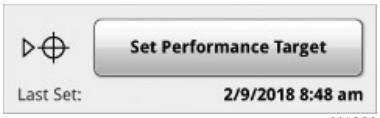
Реал вақтдаги камера

Реал вақтдаги камера — элеватордан тоза дон ва қипиқ чиқишини кўриб туриш имконини беради.

H125041—UN—05FEB19

Тарих

Тарих — Автоматик профилактика ва Active Terrain Adjustment™ ёрдамида амалга оширилган жорий ва аввалги созламаларни кўриб чиқиш ва машинани охирги 30 дақиқа давомидаги иш унумдорлиги графигини кузатиш имконини беради.



H126944—UN—26SEP19

Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш

Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш— жорий исроф, дон сифати ва мотор қувватида янги мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш имконини беради.

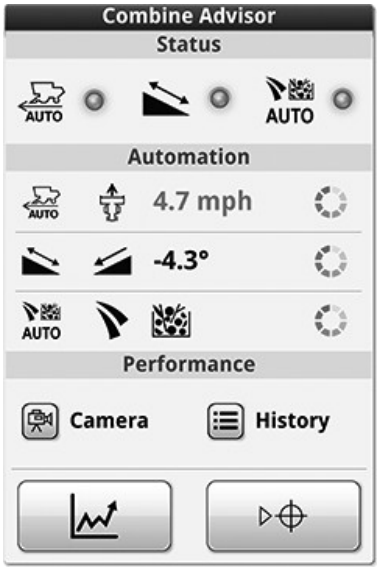
ҚАЙД: Мўлжалдаги унумдорлик танланганда HarvestSmart ™ билан биргаликда автоматик хизмат кўрсатиш учун ҳам мўлжаллар тайинланади.

Иш саҳифаси модули

Ушбу илова модуллари Схема менежери ёрдамида саҳифани ишга тушириш учун қўшилиши мумкин.

Мисол:

Active Terrain Adjustment — Deere & Company савдо белгиси



H129165—UN—27FEB20

Combine Advisor™

Иш саҳифаси модули автоматлаштиришнинг жорий ҳолатини намойиш этувчи алоҳида кўринишга эга бўлади. Саҳифада шунингдек, HarvestSmart ™, Active Terrain Adjustment ™, Автоматик профилактика созламалари ва ишлаш тарихи ва графикларига ҳаволалар мавжуд.

ҚАЙД: Иловангиз учун иш саҳифасининг турли модуллардан фойдаланиш мумкин.

Қисқа тугмалар

Ушбу илова учун қисқа тугмалар Layout Manager ёрдамида ёрлиқлар панелига қўшилиши мумкин.

Мисол:

H125230—UN—01FEB19

Маслаҳатчи

Маслаҳатчи — Combine Advisor™иловасига тез кириш учун фойдаланинг.

PR79369,000047F-UZ-01MAR21

Қўшимча созламалар

Кенгайтирилган созламалар параметрлари созлаш параметрларини ўрнатиш имконини беради. Параметрларни созлаш бўйича маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

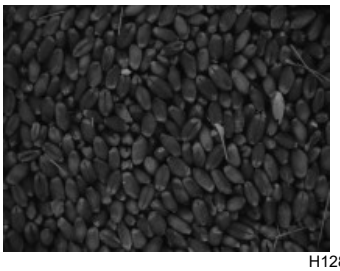
PR79369,0000483-UZ-01MAR21

Дон тизими видеоси

ActiveVision™ тоза дон элеватори ва қипиқ элеваторини реал вақтдаги камера экранида кўриб туриш имконини беради.

ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Дон тизими видеоси саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



H128686—UN—06FEB20

Реал вақтдаги камера

Реал вақтдаги камера — танланган манбадан реал вақтдаги кўринишни кўрсатади.

H113773—UN—30JAN17

Манба

Манба — Дон камераси, қипиқ камераси ёки иккаласини танлаш имконини беради.

H113730—UN—30JAN17

ON/OFF

Дон таҳлилини кўриш — ЁҚИШ/ЎЧИРИШ калити донни таҳлил қилиш учун рангли проекцияни қўшади (фақат Дон камераларида фойдаланиш мумкин).

ҚАЙД: Автоматик профилактика учун мўлжалланмаган экинлар билан ишлашда Дон таҳлилини кўриш ЎЧИРИЛГАН ҳолатда қулфга тушади.

ҚАЙД: Донни таҳлил қилиш учун рангли проекцияни ишга тушириш реал вақтда видеони узатишни секинлаштиради.

ActiveVision — Deere & Company савдо белгиси

H126957—UN—26SEP19

Дон таҳлили

Дон таҳлили шартли белгилари — Дон таҳлили калити ёниқлигида дон сифати ва бегона жисмлар учун рангли белгини акс эттиради.

ҚАЙД: Акс эттирилган Сифат ва бегона жисмлар бандлари танланган экин тури учун фойдаланиш имкони мавжудлигига қараб ўзгариши мумкин.

H126958—UN—26SEP19

Линза ифлосланиши

Линза ифлосланиши — линзани тозалаш зарурлигини кўрсатади.

ҚАЙД: Объективларни ҳар 10 соатда ёки керагича тозаланг. Батафсил маълумот учун Комбайн оператори қўлланмасидаги Техник хизмат кўрсатиш бўлимига қаранг.

PR79369,0000480-UZ-01MAR21

Тарих

Тарих Автоматик профилактика ва Active Terrain Adjustment™ созламаларига охирги 12 соат ичида киритилган ўзгаришларни кўриш имконини беради. У шунингдек машинанинг охирги 30 дақиқа ичидаги иш унумдорлиги графикларини кўриш имконини беради.

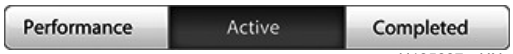
ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Тарих саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

H125226—UN—05FEB19

Самарадорлик

- Самарадорлик тарихи мониторини очиш учун танланг.



H125227—UN—05FEB19

Фаол

- Фаол созламалари саҳифасини очиш учун танланг.

H125228—UN—05FEB19

Якунланган

- Якунланган созламалар саҳифасини очиш учун танланг.

PR79369,0000482-UZ-01MAR21

Самарадорлик

Самарадорлик монитори вақт шкаласида мақсадли самарадорлик ва жорий самарадорликни намойиш этиш учун қўлланилади. Самарадорлик мониторини кўриб чиқиш учун Тарихни танланг, сўнг юқори қисмидаги Самарадорлик ёзувини танланг.

ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

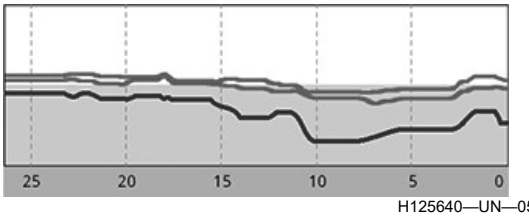
Самарадорлик монитори саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

H125226—UN—05FEB19

Самарадорлик/Фаол/Якунланган

Самарадорлик/Фаол/Якунланган — самарадорлик монитори, фаол созламалар ва якунланган созламаларда биридан-бирига ўтиш учун Самарадорлик/Фаол/Якунланган калитидан фойдаланинг.

Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси

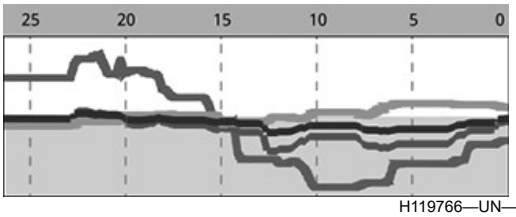


H125640—UN—05FEB19

Самарадорликни йўқотиш

Самарадорликни йўқотиш — сепаратор, тозалагич ва сомон тўплагич диаграммаси.

ҚАЙД: Самарадорликни йўқотиш графиклари VisionTrak намойишига тўғри келмаслиги мумкин. Графикда акс эттирилгнан маълумот узоқ муддатли тенденцияни кўрсатади, VisionTrak эса жорий йўқотишни акс эттиради.



H119766—UN—06FEB19

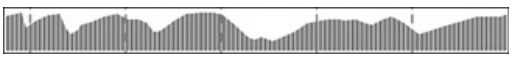
Сифат кўрсаткичи

Сифат кўрсаткичи — майдаланган дон, енгил бегона жисмлар, оғир бегона жисмлар ва янчилмаган дон диаграммаси.

ҚАЙД: Акс эттирилган элементлари танланган экин тури учун фойдаланиш имкони мавжудлигига қараб ўзгариши мумкин.

ҚАЙД: Параметрни диаграмманинг яшил рангли қисмида ишлаши уни сифатнинг мақсадли кўрсаткичи доирасида эканлигини билдиради.

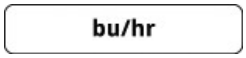
ҚАЙД: Параметрни диаграмманинг оқ рангли қисмида ишлаши уни сифатнинг мақсадли кўрсаткичига мувофиқ эмаслигини билдиради. Шунда Автоматик профилактика функцияси уни ростлаб, яшил зонага ўтказади.



H127980—UN—05NOV19

Дала/Машинанинг самарадорлиги графиги

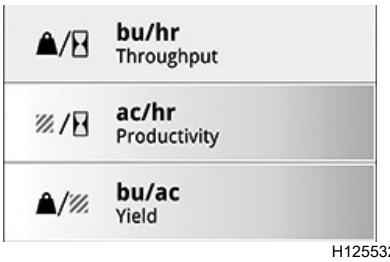
Дала/Машинанинг самарадорлиги графиги — 30 дақиқада ўтказиш қобилияти, унумдорлик ва самарадорликни кўрсатади.



H119776—UN—25JAN17

Бирликлар

Самарадорлик параметрлари — Акс эттириладиган маълумотларни ўзгартириш учун танланг.



H125532—UN—01FEB19

Самарадорлик параметрлари

Ўтказиш қобилияти, унумдорлик ва самарадорлик графикларидан бирини танланг.

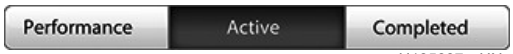
PR79369,0000481-UZ-01MAR21

Фаол

Фаол иловасида ҳозирги пайтда Автоматик профилактика ва Active Terrain Adjustment™ томонидан қўлланаётган созламалар кўрсатилади. Маълумотда ўзгартирилган созлама номи, уни қўллаш сабаби, шунингдек, созламани қўллаш муддати кўрсатилади.

Фаол тарих саҳифасидан кириш мумкин бўлган пунктлар:

ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.



H125227—UN—05FEB19

Самарадорлик/Фаол/Якунланган

Самарадорлик/Фаол/Якунланган—самарадорлик монитори, фаол созламалар ва якунланган созламаларда биридан-бирига ўтиш учун Самарадорлик/Фаол/Якунланган переключателидан фойдаланинг.

H132327—UN—11NOV20

Тизим белгиси

Тизим белгиси — Белги қаторнинг Active Terrain Adjustment™ ёки Автоматик профилактикага тегишли эканини кўрсатади.

Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси

H127035—UN—26SEP19

Силжиш

Силжиш — созламаларга кўлланган жорий ўзгаришларни кўрсатади.

H127033—UN—26SEP19

Сабаб

Сабаб — созлама нима учун қўлланганини кўрсатади.

H127034—UN—26SEP19

Вақт белгиси

Вақт белгиси — созлама тегишли сабабга кўра қўлланган пайтидан қанча вақт ўтганини кўрсатади.

Муайян созлама учун Силжиш тафсилотлари ни кўриш учун Тарих рўйхатида созламани танланг.

H116936—UN—30JAN17

Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000484-UZ-01MAR21

Якунланган

Якунланган иловаси Автоматик профилактика ва Active Terrain Adjustment™ созламаларига охирги 12 соат ичида киритилган ўзгаришларни кўриш имконини беради. Маълумотда созланган тизим номи, созланиш сабаби ва қачон якунлангани кўрсатилади.

Якунлаш тарихи саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

H125228—UN—05FEB19

Самарадорлик/Фаол/Якунланган

Самарадорлик/Фаол/Якунланган—самарадорлик монитори, фаол созламалар ва якунланган созламаларда биридан-бирига ўтиш учун Самарадорлик/Фаол/Якунланган переключателидан фойдаланинг.

H132327—UN—11NOV20

Тизим белгиси

Функция— созламани қайси тизим бажарганини кўрсатади.

H129180—UN—27FEB20

Active Terrain Adjustment™ силжиш— Active Terrain Adjustment™ вақтинчалик ўзгариш киритди.

H125509—UN—01FEB19

Автоматик профилактика силжиши

Автоматик профилактика силжиши— Автоматик профилактика вақтинчалик ўзгариш киритди.

H125507—UN—01FEB19

Автоматик профилактиканинг турғун созламаси

Автоматик профилактика— Автоматик профилактика турғун созламани бажарди.

H125565—UN—01FEB19

Сабаб

Сабаб—созлама нима учун қўлланилганини билдиради.

H125593—UN—01FEB19

Вақт белгиси

Якунланган— созлама қачон якунланганини кўрсатади.

Муайян созламанинг Силжиш тафсилотлари ёки Созлама тафсилотлари ни кўриш учун Тарих рўйхатида созламани танланг.

Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси

H116936—UN—30JAN17

Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

Ўзгартириш тартиби:

H116672—UN—30JAN17

Суриш белгилари

1. Рўйхатни суриш учун тепага-пастга юргизиш белгиларидан фойдаланинг.

ҚАЙД: Энг охирги созламалар рўйхатнинг юқорида қисмида жойлашган.

H116936—UN—30JAN17

Ёпиш

2. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000485-UZ-01MAR21

Силжиш тафсилотлари

Силжиш тафсилотлари жорий ва аввалги созламаларни, уларни бажариш сабабларини ва бажарилган вақтини кўриш имконини беради. Агар созлама "фаол" бўлса, у созламаларга ҳозирги пайтда қўлланилаётган бўлади. Агар созлама "Якунланган" бўлса, демак ўзгаришлар олиб ташланган ва созламалар дастлабки қийматларига қайтарилган бўлади.

ҚАЙД: Мавжуд параметрларга қараб, ушбу саҳифада фақат айрим элементлар акс эттирилади.

Силжиш тафсилотлари саҳифасида Фаол созламалар учун мавжуд пунктлар:

H125594—UN—01FEB19

Фаол силжиш

Фаол силжиш — жорий қўлланган ўзгаришларни кўрсатади.

H129176—UN—27FEB20

Автоматик профилактика сабаби

H129175—UN—27FEB20

Active Terrain Adjustment™ сабаби

Сабаб — созлама нима учун қўлланганини билдиради (Active Terrain Adjustment™ учун жорий қадам ва автоматик профилактика қилиш учун аниқланган носозликлар).

H125579—UN—01FEB19

Вақт белгиси

Вақт белгиси — тегишли сабабга кўра биринчи қўлланган силжишдан қанча вақт ўтганини кўрсатади.

H113740—UN—05FEB19

Реал вақтдаги камера

Реал вақтдаги камера — дон тозалаш элеватори ва сомон тўплагич камераларидан узатилган видеони кўрсатади.

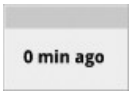
Силжиш тафсилотлари саҳифасида Якунланган созламалар учун мавжуд пунктлар:

Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси

H125594—UN—01FEB19

Фаол силжиш

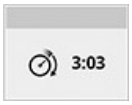
Фаол силжиш — тегишли сабабга кўра ҳар бир созлама бўйича бажарилган максимал силжишни кўрсатади.



H127981—UN—05NOV19

Вақт белгиси

Вақт белгиси — тегишли сабабга кўра охирги қўлланган силжишдан қанча ўтган вақтни кўрсатади.



H119866—UN—30JAN17

Давомийлик

Давомийлик — тегишли сабабга кўра биринчи қўлланган силжишдан охирги силжиш бекор қилингунгача қанча вақт ўтганини кўрсатади.

H129176—UN—27FEB20

Автоматик профилактика сабаби

H129175—UN—27FEB20

Active Terrain Adjustment™ сабаби

Сабаб — бажарилган силжишларнинг сабабини кўрсатади.

H113740—UN—05FEB19

Реал вақтдаги камера

Реал вақтдаги камера — дон тозалаш элеватори ва сомон тўплагич камераларидан узатилган видеони кўрсатади.

PR79369,0000486-UZ-01MAR21

Ростлаш тафсилотлари

Ростлаш тафсилотлари қандай созламалар амалга оширилгани ва уларнинг сабабаларини кўриш имконини беради. У ростлаш якунланганидан кейин кўрсатилади.

ҚАЙД: Ростлаш тафсилотлари белгиси фақат Автоматик профилактиканинг турғун созламалари учун мавжуд.

Ростлаш тафсилотлари саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

H125251—UN—06FEB19

Ростлаш

Ростлаш — созлама бажарилганини билдиради.

H125252—UN—01FEB19

Олдин

Олдин — созламаларнинг ростланишдан олдинги қийматларини кўрсатади.

H125253—UN—01FEB19

Кейин

Кейин — созламаларнинг ростланишдан кейинги қийматларини кўрсатади.

H129176—UN—27FEB20

Автоматик профилактика сабаби

Сабаб— Автоматик профилактика созлаши қаратилган носозликни кўрсатади.

H129117—UN—16JUL20

Вақт белгиси

Вақт белгиси — созлама қачон бажарилганини кўрсатади.

H113740—UN—05FEB19

Реал вақтдаги камера

Реал вақтдаги камера — дон тозалаш элеватори ва сомон тўплагич камераларидан узатилган видеони кўрсатади.

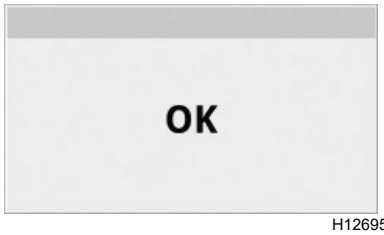
PR79369,0000487-UZ-01MAR21

Объектив ифлосланиши

Объектив ифлосланиши дон ва сомон камералари объективидаги кир ва ифлосликларни кўрсатади.

Объектив ифлосланиши ҳолати:

ActiveVision™ камераларида ифлосланишининг учта даражаси белгиланган, улар объектив ҳолатини кузатиш имконини беради.



H126959—UN—26SEP19

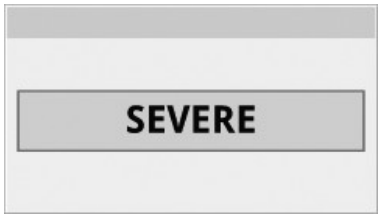
OK

OK — объектив деярли ифлосланмаганини билдиради.

H126960—UN—26SEP19

Ўртача

Ўртача — объективда ифлосланиш мавжудлигини билдиради. Автоматик профилактика ишини давом эттирмоқда, лекин камерани имкон қадар тезроқ тозалаш тавсия этилади.



H126961—UN—26SEP19

Кўп

ActiveVision — Deere & Company савдо белгиси

Кучли — объектив жуда ифлосланганини билдиради. Автоматик профилактика ўчирилади ва камера тозаланмагунча ишга туширилмайди.

ҚАЙД: Объективларни ҳар 10 соатда ёки керагича тозаланг. Тозалаш тезлиги бир неча омилга, жумладан, ишлаш шароитлари, об-ҳаво ва экин шароитларига боғлиқ равишда ўзгариб туради. Батафсил маълумот учун Комбайн оператори қўлланмасидаги Техник хизмат кўрсатиш бўлимига қаранг.

PR79369,0000488-UZ-01MAR21

Автоматлаштириш ҳолати

Автоматлаштириш ҳолати HarvestSmart™,Active Terrain Adjustment™, ва Автоматик профилактика ҳолатини кўрсатади.

ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

H126945—UN—26SEP19

HarvestSmart™ ҳолати

HarvestSmart™ ҳолати — кириш учун танланг.

H129170—UN—27FEB20

Active Terrain Adjustment™

Active Terrain Adjustment™ ҳолати — кириш учун танланг.

H126947—UN—26SEP19

Автоматик профилактика ҳолати

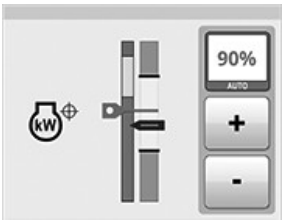
Автоматик профилактика ҳолати — кириш учун танланг.

PR79369,0000489-UZ-01MAR21

HarvestSmart™ созламалари

HarvestSmart™ тизимини ростлаш учун HarvestSmart™ созламаларидан фойдаланиш мумкин. HarvestSmart ™ созламаларига кириш учун экранда ЁҚИШ/ЧИРИШ тугмасининг ўнг томонини танланг.

HarvestSmart – Deere & Company савдо белгиси
Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси

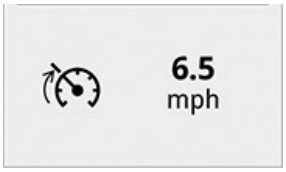


H127982—UN—05NOV19

Мотор қувватининг мақсадли қиймати

Мотор қувватининг мақсадли қиймати — мотор қувватининг HarvestSmart™ фойдалана оладиган мақсадли қийматини тайинлайди.

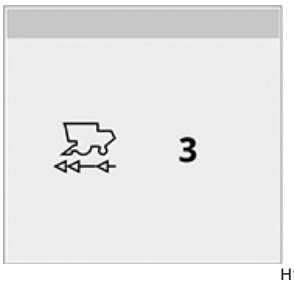
ҚАЙД: Моторнинг мақсадли қувватини бошқариш пайтида дон исрофи ёқилган бўлганида ва моторнинг мақсадли қуввати ўзгартирилганида моторнинг мақсадли қуввати кўк рангда бўлади.



H118568—UN—20JAN17

Тезлик чеклови

Тезлик чеклови — HarvestSmart™ иловасининг ишлаши учун рухсат берилган максимал юриш тезлигини тайинлайди.



H133501—UN—02MAR21

Ҳозиржавоблик

Ҳозиржавоблик — HarvestSmart™ тизимининг терим шароитларининг ўзгаришига ҳозиржавоблигини бошқаради.

H125233—UN—01FEB19

Дон исрофи кўрсаткичини бошқаради

Дон исрофи кўрсаткичини бошқариш — дон исрофи даражасини бошқариш учун тезлик HarvestSmart™ томонидан назорат қилиниши учун танланг.

ҚАЙД: Бошқариш пайтида мақсадли кўрсаткич кўк рангда акс эттирилади.

Барча Combine Advisor™ тизимлари учун самарадорлик мўлжали ва самарадорлик тарихини кўриш учун Combine Advisor™ иловасида Самарадорлик мониторига қаранг. VisionTrak™ бурчакдаги дисплейда фақат визуал кўрсатма. Умумий исроф ҳажмини ошириш ва тушириш учун ора-орада VisionTrak™ дисплейга қарашингиз мумкин.

PR79369,000048A-UZ-02MAR21

Тезлик чеклови

Тезлик чеклови HarvestSmart™ нинг ишлаши учун рухсат берилган максимал юриш тезлигини тайинлайди.

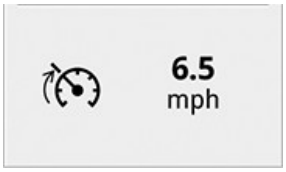
Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Максимал иш тезлигини ўрнатмоқчи бўлганингизда.
- Ернинг нотекислиги ёки ўроқни ишини тўхтатиб қўйиши мумкин бўлган узатиш шароитлари мавжудлиги сабабли машинанинг тезлигини маълум чегарагача оширишни истамаганингизда.

  Мисол: Ўроқда 8 км/соат (5 мил/соат) тезлик чеклови тайинланган. Ўрнатилган юриш тезлиги 7,5 км/соат (4,7 мил/соат) гача.
- Сиз даланинг деярли ҳосили йўқ жойларида машинани тез юришини хоҳламайсиз. Бунинг натижасида ҳосил меъерига қайтганида машина ҳаддан ортиқ тез юра бошлайди. Тезлик чекловини кутилаётган ҳосил йиғиш тезлигидан сал юқорироқ ўрнатинг.

  Мисол: Ҳосил йиғиш тезлиги ўртача 5,5 км/с (3,4 мил/с) бўлиши кутилмоқда. Юриш тезлигини 7 км/с (4,3 мил/с) ўрнатинг.

Ўзгартириш тартиби:



H118568—UN—20JAN17

Тезлик чеклови

1. Тезлик чекловини ростлашни танланг.

HarvestSmart – Deere & Company савдо белгиси

H118570—UN—31JAN17

Тезлик чеклови

2. Юриш тезлигини ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-)ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

   Минимум— 2,0 км/с (1.2 мил/с)

   Максимум— 14,0 км/с (8,7 км/с)

   Интервал— 0,1 км/с (0,1 мил/с)

   Тезлик чекловини кутилаётган ўртача ҳосил йиғиш тезлигидан сал юқорироқ ўрнатинг.

   Мисол: Агар сиз ҳосилни 5,5 км/с (3,4 мил/с) тезликда йиғмоқчи бўлсангиз, тезлик чекловини 7 км/с (4,4 мил/с)га ўрнатинг. Агар сиз ҳосилни 8 км/с (5,0 мил/с) тезликда йиғмоқчи бўлсангиз, тезлик чекловини 10 км/с (6,2 мил/с)га ўрнатинг.

H118559—UN—20JAN17

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H118573—UN—20JAN17

Тезлик чеклови

1. Тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Исталган юриш тезлигини танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.

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

Минимум— 2,0 км/с (1.2 мил/с)

Максимум— 14,0 км/с (8,7 км/с)

Интервал— 0,1 км/с (0,1 мил/с)

PR79369,000048B-UZ-01MAR21

Ҳозиржавоблик

Ҳозиржавоблик HarvestSmart™ тизимининг терим шароитларини ўзгаришига ҳозиржавоблигини бошқаради. Ҳозиржавоблик HarvestSmart™ самарадорлик мўлжали билан аниқланади.

1-созлама — минимум

2-созлама — пасайтирилган созлама

3-созлама — стандарт

4-созлама— Оширилган

5-созлама—Максимум

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

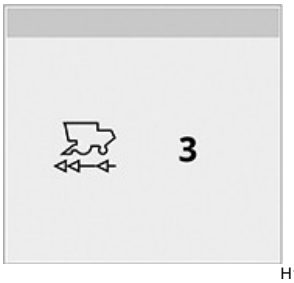
Қуйидаги ҳолларда оширинг:

Машинани терим шароитларининг ўзгаришига жавобан тезроқ ҳаракат қилишини хоҳласангиз.

Қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

Машинани терим шароитларининг ўзгаришига жавобан секинроқ ҳаракат қилишини хоҳласангиз.

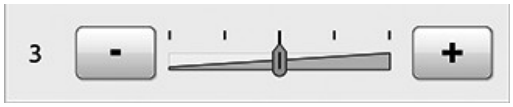
Ўзгартириш тартиби:



H133501—UN—02MAR21

Ҳозиржавоблик

1. Ҳозиржавобликни тайинлаш учун танланг.



H125211—UN—05FEB19

Акс жавоб

2. Ҳозиржавобликни ошириш учун (+) ва

HarvestSmart – Deere & Company савдо белгиси

камайтириш учун (-)ни танлаб, исталгандек ўзгартиринг.

Минимум - 1

Максимум - 5

Интерваллар - 1

ҚАЙД: Самарадорликнинг янги мақсадли кўрсаткичи белгиланганда стандарт ҳолатда ҳозиржавоблик кўрсаткичи 3га қайтади.

H118559—UN—20JAN17

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,000048C-UZ-02MAR21

HarvestSmart™ | Автоматлаштириш

Автоматлаш HarvestSmart™ тизимини ишга тушириш ёки ўчириш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Бориш-келиш охирида бурилишни бажариш. Ўроқни кўтариш ва статик ҳаракатланиш тезлигини сақлаш туриш учун ўроқни фаоллаштириш 1 тугмасини босинг. Ҳаракатланиш тезлигини бошқариш учун кўп функцияли мурватни суринг.
- Сиз тушириш пайтида доимий ҳаракатланиш тезлигини сақлаб қолишни истайсиз. Созланувчи тугмани босинг.
- Ариқлардан ёки ернинг нотекис жойларидан ўтишга тайёргарлик. Статик ҳаракатланиш тезлигини сақлаб туриш учун созланувчи тугмани босинг ёки ўроқни кўтариш ва статик ҳаракатланиш тезлигини сақлаб туриш учун ўроқни фаоллаштириш 1 тугмасини босинг. Ҳаракатланиш тезлигини бошқариш учун кўп функцияли мурватни суринг.

Ўзгартириш тартиби:

H113848—UN—04JAN17

Алмаштириш тугмаси

1. HarvestSmart ™ автоматлашни ишга тушириш ёки ўчириш учун Комбайн маслаҳатчиси бош саҳифаси переключатель тугмани босинг.

ҚАЙД: Бу жараённинг қолган босқичларини фақат HarvestSmart™ ишлаб турганида амалга ошириш мумкин.

H128157—UN—16JAN20

Жаткани фаоллаштириш тугмалари

2. Ўроқни ишга тушириш учун кўп функцияли дастакнинг олд қисмидаги ўроқни фаоллаштириш 2 ёки 3 тугмасини босинг.

H117005—UN—15APR16

AutoTrac™ давом этиш тугмаси

3. AutoTrac™ ни ишга туширинг ва ҳосилни киритинг.

ҚАЙД: Энг яхши самарадорликка эришиш учун машина йиғим-теримни бошлагандан кейин ва материал роторга етгандан кейин HarvestSmart™ иловасини ишга туширинг.

H128156—UN—14JAN20

Созланувчи тугмалар

4. HarvestSmart™ ни фаоллаштириш учун кўп функцияли дастакнинг ён қисмидаги созланувчи тугмани босинг. Машина аста-секинлик билан ўримнинг аввал тайинланган ўртача тезлигига чиқади.

   HarvestSmart™ вақтинча тўхтатиш учун исталган вақтда созланувчи тугмани босинг. Машина ўришни давом этади ва статик ҳаракатланиш тезлигини сақлаб қолади.

T8T8737—UN—18DEC19

B созланувчи тугма

HarvestSmart – Deere & Company савдо белгиси

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

ҚАЙД: Стандарт бўйича HarvestSmart™ вақтинча фаоллаштириш функцияси созланувчи B тугмасига тайинланади. Ушбу функцияни Бошқариш элементлари созламаларидаги ҳар қандай бир позицияли созланувчи тугмага тайинлаш мумкин. Агар сиз HarvestSmart ™ни ўроқни фаоллаштириш 2 ёки 3 тугмаларига тайинламоқчи бўлсангиз, ўзингизни John Deere дилерингизга мурожаат қилинг.

T8T8738—UN—18DEC19

Ўроқни фаоллаштириш тугмаси 1

5. Ўроқни кўтариш учун кўп функцияли дастакнинг олд қисмидаги ўроқни фаоллаштириш 1 тугмасини босинг.

HarvestSmart™ қуйидаги ҳолларда вақтинча тўхтатилади:

- Кўп функцияли дастакнинг ён қисмидаги созланувчи тугма HarvestSmart™ фаол пайтида босилса.
- Кўп функцияли дастакнинг ён қисмидаги ўроқни ишга тушириш 1 тугма HarvestSmart™ фаол пайтида босилса.
- Бўшатиш шнеки ишлаб турганида. Бўшатиш шнеки ўчирилганда HarvestSmart ™ ҳаракатланиш тезлигини автоматик бошқаришни тиклайди.

ҚАЙД: Бўшатиш шнеки ёқилган бўлганида мотор ҳаддан ортиқ юклама билан ишласа, HarvestSmart™ ҳаракатланиш тезлигини камайтиради. Бўшатиш шнеки ўчирилмагунча HarvestSmart ™ ҳаракатланиш тезлигини оширмайди.

HarvestSmart™ қуйидаги ҳолларда ўчирилади:

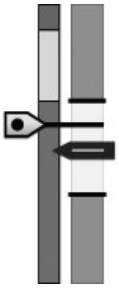
- Кўп функцияли дастак сурилади.
- Ҳаракатланиш тезлиги 2 км/с (1,2 мил/с)дан камаяди.
- Тормоз педаллари босилади.

PR79369,000048D-UZ-01MAR21

Мотор қувватининг мўлжалли қиймати

Мотор қувватининг мақсадли қиймати HarvestSmart™ ни сақлаб туриш учун зарур мотор қувватининг тайинлайди.

Мотор қувватининг мақсадли қийматида мавжуд пунктлар:



H128154—UN—16DEC19

Мотор кучи ҳисоблагичи

Мотор кучи ҳисоблагичи— мотор кучидан фойдаланишни ва максимал мотор кучининг созламаларини кўрсатади. Тизим қизил ёки сариқ рангдаги мақсадли қувватни белгилаш имконини бермайди.

H118584—UN—20JAN17

Мақсадли индикатор

Мақсадли индикатор— Мотор кучининг мақсадли қийматини кўрсатади.

ҚАЙД: Автоматик бошқариш пайтида мақсадли кўрсаткич кўк рангда акс эттирилади.

H118585—UN—20JAN17

Фойланиш индикатори

Фойдаланиш индикатори— жорий фойдаланилаётган мотор кучини кўрсатади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Полотноли платформани ишлатиш

  Барқарор шароитларда 85-95% атрофида.

  Ўзгарувчан шароитларда 80-90% атрофида.

  Паст бўйли экинларни ўришда ёки мураккаб ўрим шароитларида 75-85% атрофида.

- Шнекли платформа билан ишлашда:

  Барқарор шароитларда 80-90% атрофида.

  Ўзгарувчан шароитларда 75-85% атрофида.

  Паст бўйли экинларни ўришда ёки мураккаб ўрим шароитларида 70-80% атрофида.

- Тажрибаси камроқ оператор. Пастроқ мотор қувватини танланг.
- Ўроқда масса оқими яхши юрмаса, ротор

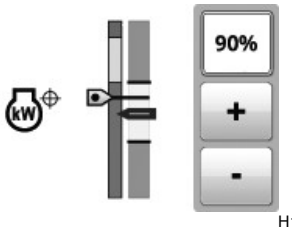
HarvestSmart – Deere & Company савдо белгиси

узатмаси беқарор бўлади. Пастроқ мотор қувватини танланг.

- Барқарор ва текис узатиш моторни мақсадли қувватини юқорироқ тайинлаш имконини беради.
- Қуруқ шароитларда, текис ерда, бир текис ўришда тик ўсувчи экинларни йиғиш. Моторнинг юқори мақсадли қуввати сифат ва самарадорликни кўпроқ таъминлаши мумкин.
- Лой шароитларда, кескин адирликларда, паст ўриш тезлигида ётиқ экинларни йиғиш. Моторнинг пастроқ мақсадли қуввати унумдорликни барқарорлаштириш имконини беради.

ҚАЙД: Ҳосил лой шароитларда, кескин адирликларда ёки бошқа ноқулай шароитларда ўрилганида қўшимча энергия сарфини ва тизимнинг барқарор самарадорлигини таъминлаш учун мақсадли кўрсаткични 85-95% атрофида тайинлаш тавсия этилади.

Ўзгартириш тартиби:



H128155—UN—16DEC19

Мотор қувватининг мақсадли қиймати

1. Мотор қувватининг мақсадли қийматини созлаш учун танланг.

H127986—UN—20NOV19

Мотор қувватининг мақсадли қиймати

2. Мотор қувватининг мақсадли қийматини ошириш учун (+)ни ёки камайтириш учун (-)ни босинг.

   Минимум - 60%

   Максимум - 100%

   Интерваллар - 1%

Муқобил ўзгартириш жараёни:

H118572—UN—20JAN17

Мотор қувватининг мақсадли қиймати

1. Тирсакқўйгични созлаш мурватини ишга туширишни танланг.

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Исталган мотор қувватини танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.

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

Минимум - 60%

Максимум - 100%

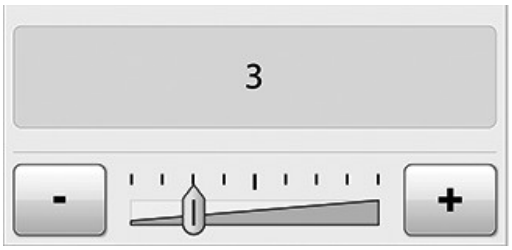
Интерваллар - 1%

PR79369,000048E-UZ-01MAR21

Active Terrain Adjustment™ созламалари

Active Terrain Adjustment™ тепага ва пастга юриб ўришда машинанинг қадамига боғлиқ ҳолда тозаловчи вентилятор, ғалвир ва элакни автоматик тарзда тозалаш имконини беради. Active Terrain Adjustment™ созламаларига кириш учун ёқиш-ўчириш тугмасининг ўнг томонидаги экран ҳудудини танланг.

Active Terrain Adjustment™ созламалари саҳифасида мавжуд пунктлар:

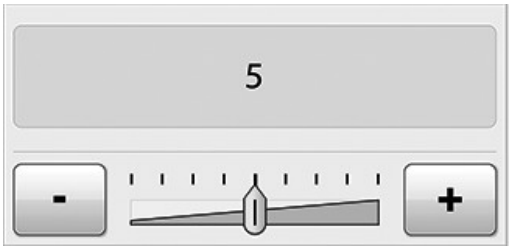


H125216—UN—05FEB19

Тепаликка юришга сезувчанлик

Тепаликка юришга сезувчанлик — ўрим тепалик томон бажарилаётганида дон ва сомон исрофини камайтириш учун тизимнинг транспорт воситасини оғишига ҳозиржавоблигини тезлаштиради ёки секинлаштиради.

Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси



H125217—UN—05FEB19

Пастликка юришга сезувчанлик

Пастликка юришга сезувчанлик — ўрим пастлик томон бажарилаётганида йиғилаётган доннинг тозалигини таъминлаш учун тизимнинг транспорт воситасини оғишига ҳозиржавоблигини тезлаштиради ёки секинлаштиради.

H127987—UN—20NOV19

Ғалвир

Силжишни ростлаш | Ғалвир — ушбу функция Active Terrain Adjustment™ ғалвир учун бажарган созламалар ўлчамини ўзгартириш имконини беради.

H127988—UN—20NOV19

Элак

Силжишни ростлаш | Элак — ушбу функция Active Terrain Adjustment™ элак учун бажарган созламалар ўлчамини ўзгартириш имконини беради.

H127989—UN—20NOV19

Тозаловчи вентилятор

Силжишни ростлаш | Тозаловчи вентилятор — ушбу функция Active Terrain Adjustment™ тозаловчи вентиляторнинг тезлиги учун бажарган созламалар ўлчамини ўзгартириш имконини беради.

PR79369,000048F-UZ-01MAR21

Тепаликка юришга сезувчанлик

Тепаликка юришга сезувчанлик ўрим тепалик томон бажарилаётганида тизимнинг транспорт воситасини оғишига ҳозиржавоблигини тезлаштириб ёки секинлаштириб дон ва сомон исрофини камайтиришга ёрдам беради.

ҚАЙД: Тепаликка юришга сезувчанликни юқорироқ қиймати тепалик томон бажарилаётганида тизимнинг ҳозиржавоблигини тезлаштиради, пастроқ қиймати эса секинлаштиради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

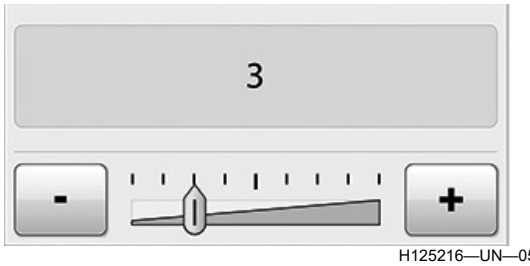
- Active Terrain Adjustment ™ ўта тез ёки ўта кеч созланади, натижада тепаликка юриб ўришда дон исрофи ва сомон кўрсаткичи текисликдаги ўримга нисбатан ошиб кетади.
- Ҳосил тепаликка юриб ўрилганда дон бункери тозаланмайди. Паст сезувчанликни ўрнатинг.
- Ҳосил тепаликка юриб ўрилганда ўриш пайтидаги тозалагичдаги исроф ёки сомон даражаси кўпаяди. Юқори сезувчанликни ўрнатинг.

1-созлама — созламалари йўқ (-100)

5-созлама — стандарт (0) товуш даражаларини ростлайди

9-созлама — икки баробар (100) товуш даражаларини ростлайди

Ўзгартириш тартиби:



H125216—UN—05FEB19

Сезувчанлик

Исталган сезувчанликни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-)ни танланг.

PR79369,0000490-UZ-01MAR21

Пастликка юришга сезувчанлик

Пастликка юришга сезувчанлик ўрим пастлик томон бажарилаётганида йиғилаётган доннинг тозалигини таъминлаш учун тизимнинг транспорт воситасини оғишига ҳозиржавоблигини тезлаштиради ёки секинлаштиради.

ҚАЙД: Тепаликка юришга сезувчанликни юқорироқ қиймати тепалик томон бажарилаётганида тизимнинг ҳозиржавоблигини тезлаштиради, пастроқ қиймати эса секинлаштиради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

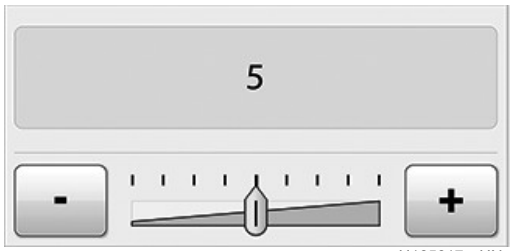
- Active Terrain Adjustment™ тизими ўта тез ёки ўта кеч созланади, натижада тепаликка юриб ўришда дон исрофи ва сомон кўрсаткичи текисликдаги ўримга нисбатан ошиб кетади.
- Ҳосил пастликка юриб ўрилганда ўриш пайтидаги тозалагичдаги исроф ёки сомон даражаси кўпаяди. Паст сезувчанликни ўрнатинг.
- Ҳосил пастликка юриб ўрилганда дон бункери тозаланмайди. Юқори сезувчанликни ўрнатинг.

1-созлама — созламалари йўқ (-100)

5-созлама — стандарт (0) товуш даражаларини ростлайди

9-созлама — икки баробар (100) товуш даражаларини ростлайди

Ўзгартириш тартиби:



H125217—UN—05FEB19

Сезувчанлик

Исталган сезувчанликни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-)ни танланг.

PR79369,0000491-UZ-01MAR21

HarvestSmart™ ҳолати

H126945—UN—26SEP19

HarvestSmart™ ҳолати

HarvestSmart™ ҳолати HarvestSmart™ нинг жорий ҳолатини маълум қилиш учун қўлланмоқда. Шунингдек, HarvestSmart ™ ҳолати тизим тўғри ишлаши учун бажарилиши лозим бўлган талабаларни ва тизимга таъсир кўрсатувчи носозликларни кўриш имконини беради. Батафсил маълумот олиш учун HarvestSmart™ ҳолатини танланг.

HarvestSmart™ ҳолати саҳифасида мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Бу ерда барча имкониятлар келтирилмаган. Жорий ҳолатлар рўйхатини очиш учун HarvestSmart™ ҳолатини танланг.

H113730—UN—30JAN17

ON/OFF

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ автоматлаш — тизимни ёқилгани ёки ўчирилганини билдиради.

H126948—UN—26SEP19

Кутиш режими

Кутиш режими— тизим кутиш режимида турганини ёки мақсадли кўрсаткичлар ҳолатини тайёрлаётганини билдиради.

H126949—UN—26SEP19

Фаол

Фаол— тизим фаол ёки сақланиб турадиган ҳолатда эканини билдиради.

H114663—UN—05JAN17

Муаммо

Муаммо— тизимда бир ёки бир нечта жиддий носозликлар мавжудлигини билдиради.

H126950—UN—26SEP19

Юриш тезлиги чеклови

Юриш тезлиги чеклови— юриш тезлиги чекланган кўрсаткичга етганида намойиш этилади.

HarvestSmart™ талаблари:

- HarvestSmart™ Автоматлаш ишга туширилган бўлиши керак.
- Мўлжалдаги унумдорликни тайинланган бўлиши керак.
- Машина ҳосил йиғишга тайёр бўлиши лозим:
  - Сепаратор ишга туширилиши керак.
  - Ўргич ишга туширилган бўлиши керак.
  - Мотор холостой юргизишнинг юқори айланмаларида бўлиши керак.
- Кўп функцияли дастак камида 2 км/с (1,25 мил/с) га созланиши керак

Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси
HarvestSmart – Deere & Company савдо белгиси

H114663—UN—05JAN17

Бажарилмаслик белгиси

Белги талаб бажарилмаганида кўрсатилади.

H114662—UN—05JAN17

Бажариш белгиси

Шарт бажарилганда яшил белги пайдо бўлади.

H114674—UN—06FEB19

Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000492-UZ-01MAR21

Active Terrain Adjustment™ ҳолати

Active Terrain Adjustment™ ҳолати Active Terrain Adjustment™ нинг жорий ҳолатини маълум қилиш учун қўлланмоқда. Шунингдек, Active Terrain Adjustment™ ҳолати тизим тўғри ишлаши учун бажарилиши лозим бўлган талабаларни ва тизимга таъсир кўрсатувчи носозликларни кўриш имконини беради.

ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

H129170—UN—27FEB20

Active Terrain Adjustment™ ҳолати

Батафсил маълумот учун Active Terrain Adjustment™ ҳолатини танланг.

Active Terrain Adjustment™ ҳолати саҳифасида мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Бу ерда барча имкониятлар келтирилмаган. Жорий ҳолатлар рўйхатини очиш учун Active Terrain Adjustment™ ҳолатини танланг.

H113730—UN—30JAN17

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ автоматлаш — тизимни ёқилгани ёки ўчирилганини билдиради.

H126951—UN—26SEP19

Кутиш режими

Кутиш режими — силжишларни қўлламаётганда кўрсатилади (қиялик/тушиш етишмаслиги сабабли).

H129163—UN—27FEB20

Фаол

Фаол — тизим нимага мослашганини кўрсатувчи кўтарилиш ёки туширилишни кўрсатади.

H114663—UN—05JAN17

Муаммо

Муаммо — тизимда бир ёки бир нечта жиддий носозликлар мавжудлигини билдиради.

Active Terrain Adjustment™ талаблари:

- Active Terrain Adjustment™ автоматлаштириш ёқилган бўлиши керак.
- Машина ҳосил йиғишга тайёр бўлиши лозим:
  - Сепаратор ишга туширилиши керак.
  - Ўргич ишга туширилган бўлиши керак.
  - Мотор холостой юргизишнинг юқори айланмаларида бўлиши керак.
- Ўроқ ёзиб олишни тўхтатиш баландлигидан паст бўлиши керак.

H114663—UN—05JAN17

Хабар

Маълумот талаб бажарилмаганида кўрсатилади.

H114662—UN—05JAN17

Яшил белги

Шарт бажарилганда яшил белги пайдо бўлади.

H118541—UN—30JAN17

Ўроқ тафсилотлари

"Ўроқ ёзиб олишни тўхтатиш баландлигидан паст бўлиши керак" талаби бажарилмаган, Ўроқ тафсилотлари саҳифасига кириш учун танланг.

H114674—UN—06FEB19

Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000493-UZ-01MAR21

Автоматик профилактика ҳолати

Автоматик профилактика ҳолати Автоматик профилактика тизимининг жорий ҳолатини маълум қилиш учун қўлланмоқда. Шунингдек, Автоматик профилактика ҳолати тизим тўғри ишлаши учун бажарилиши лозим бўлган талабаларни ва тизимга таъсир кўрсатувчи носозликларни кўриш имконини беради.

ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

H126947—UN—26SEP19

Автоматик профилактика ҳолати

Батафсил маълумот учун Автоматик профилактика ҳолатини танланг.

Автоматик профилактика ҳолати саҳифасида мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Бу ерда барча носозликлар келтирилмаган. Жорий ҳолатлар рўйхатини очиш учун Автоматик профилактика ҳолатини танланг.

H113730—UN—30JAN17

ON/OFF

ЁҚИШ/ЎЧИРИШ автоматлаш — тизимни ёқилгани ёки ўчирилганини билдиради.

H126953—UN—26SEP19

Кутиш режими

Фаол эмас— тизим ишга туширилиб, носозликлар аниқланмаганда кўрсатилади.

H126954—UN—26SEP19

Фаол

Фаол— тизим исроф ёки сифатни эътиборга олганида кўрсатилади.

H114663—UN—05JAN17

Муаммо

Муаммо— тизимда бир ёки бир нечта жиддий носозликлар мавжудлигини билдиради.

H126955—UN—26SEP19

Мақсадга эришиш жараёни

Мақсадга эришиш жараёни— тизим унумдорликни мақсадли кўрсаткичларига эришганда кўрсатилади.

Автоматик профилактика шартлари:

- Автоматик профилактика ишга туширилган бўлиши лозим.
- Мўлжалдаги унумдорликни тайинланган бўлиши керак.
- Машина ҳосил йиғишга тайёр бўлиши лозим:
  - Сепаратор ишга туширилиши керак.
  - Ўргич ишга туширилган бўлиши керак.
  - Мотор холостой юргизишнинг юқори айланмаларида бўлиши керак.
- Ўроқ ёзиб олишни тўхтатиш баландлигидан паст бўлиши керак.
- Изчил экин ҳолатларида бўлиши керак:
  - Машинанинг юриш тезлиги барқарор бўлиши керак.
  - Экин оқими бўлиши керак.

H114663—UN—05JAN17

Бажарилмаслик белгиси

Белги талаб бажарилмаганида кўрсатилади.

H114662—UN—05JAN17

Бажариш белгиси

Шарт бажарилганда яшил белги пайдо бўлади.

H116936—UN—30JAN17

Ёпиш

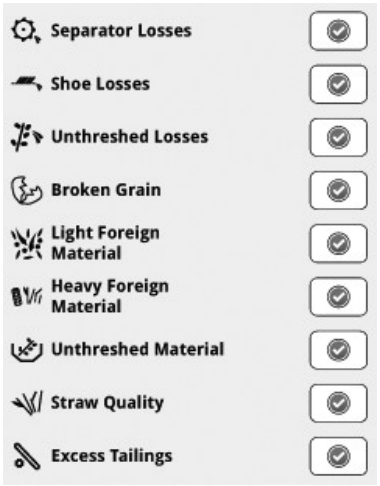
Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000494-UZ-01MAR21

Самарадорликни оптималлаштириш

Муқаддам Интерактив комбайн созламалари деб номланган Самарадорликни оптималлаштириш иловаси аниқланган битта ёки бир нечта носозлик асосида фойдаланувчига созламаларни тавсия этади.

Самарадорликни оптималлаштириш бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



H127037—UN—26SEP19

Самарадорлик муаммолари

Самарадорлик муаммолари — машинага тегишли бўлган битта ёки бир нечта самарадорлик муаммолари тўғрисида маълум қилиш учун танланг.

H127038—UN—26SEP19

Жорий созламалар

Жорий созламалар — Ҳосил йиғиш созламалари иловасини очиш учун танланг.

H125517—UN—01FEB19

Ечими

Ечимлар — битта ёки бир нечта самарадорлик муаммолари маълум қилинганидан сўнг намойиш бўлади. Тизим тавсия этган ечимларни танлаб, машинага қўллаш имконини беради.

H126962—UN—26SEP19

Стоп

Тўхтатиш — барча муаммоларни бартараф этиш учун танланг.

ҚАЙД: Стоп фақат битта ёки бир нечта муаммо белгиланганда танланиши мумкин.

H126963—UN—26SEP19

Қўллаш

Қўллаш — жорий танланган ечимни қўллаш учун танланг.

ҚАЙД: Фақат битта ёки бир нечта муаммо белгиланганда қўлланиши мумкин.

H116936—UN—30JAN17

Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

ҚАЙД: Агар Сиз самарадорликни оптималлаштиришни иловасини танланган жиддий муаммолар билан ёпсангиз тизим жорий танлаганларингизни хотирасида сақлаб қолади. Иловани такроран очилиши тизимни ўша танлов асосида ечим қидиришга мажбур қилади.

PR79369,0000495-UZ-01MAR21

Ғалвирда силжишни ростлаш

Силжишни ростлаш | Ғалвир Active Terrain Adjustment™ тизимнинг кўрсатмасига мувофиқ ғалвир учун қадам катталигини бошқаради.

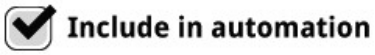
Автоматлаштиришга киритиш

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Автоматлаштиришга киритиш — ғалвир Active Terrain Adjustment™ томонидан бошқарилишини хоҳласангиз байроқча белгисини тайинланг. Агар ғалвир Active Terrain Adjustment ™ томонидан бошқарилишини хоҳламасангиз, Автоматлаштиришга киритиш байроқча белгисини олиб ташланг.

Ўзгартириш тартиби:

Active Terrain Adjustment ™ функцияси ғалвирни бошқармаслиги учун байроқча белгисини олиб ташланг.



H126183—UN—24APR19

Автоматлаштиришга киритиш

ҚАЙД: Стандарт бўйича "Автоматлаштиришга киритиш" турли экин турлари учун турли ҳолатларга эга.

ҚАЙД: Агар "Автоматлаштиришга киритиш" байроқчаси ўрнатилган бўлса, бош экранда "Бошқарилмоқда" деган ёзув пайдо бўлади. Агар бу байроқча ўрнатилмаган бўлса, экранда "Эътиборга олинмади" ёзуви пайдо бўлади

Қадам ҳажми

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

ҚАЙД: Агар сезувчанлик созламаси самарасиз бўлса, қадам катталигини созланг.

ҚАЙД: Қадам катталиги - Active Terrain Adjustment ™ ёрдамида бажарилган алоҳида созламаларнинг катталигидир, у созламаларнинг умумий диапазони ёки созламалар сони эмас.

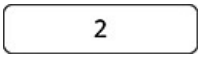
Қадам катталигини ошириш

Ушбудан максимал сезувчанликни тайинлаш исталган натижага олиб келмаса ёки битта (вентилятор тезлиги, ғалвир ёки элак) компонентдан ташқари барчаси бошқалардан каттароқ созланишни талаб этганда фойдаланинг.

Қадам катталигини камайтириш:

Ушбудан минимал сезувчанликни тайинлаш исталган натижага олиб келмаса ёки битта (вентилятор тезлиги, ғалвир ёки элак) компонентдан ташқари барчаси бошқалардан пастроқ созланишни талаб этганда фойдаланинг.

Ўзгартириш тартиби:



H125580—UN—01FEB19

Қадам ўлчами

1. Рақамли клавиатурани очиш учун Қадам катталигини танланг ва исталган қийматни киритинг.

H114645—UN—05JAN17

Ғалвир

Минимум: 1

Бирламчи: Ўрилаётган экин турига боғлиқ ҳолда.

Максимум: 3

Қадам: 1

H114674—UN—06FEB19

Ёпиш

2. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000496-UZ-01MAR21

Элакда силжишни ростлаш

Силжишни ростлаш | Элак Active Terrain Adjustment™ тизимнинг кўрсатмасига мувофиқ элак учун қадам катталигини бошқаради.

Автоматлаштиришга киритиш

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Автоматлаштиришга киритиш — элак Active Terrain Adjustment™ томонидан бошқарилишини хоҳласангиз байроқча белгисини тайинланг. Агар элак Active Terrain Adjustment™ томонидан бошқарилишини хоҳламасангиз, Автоматлаштиришга киритиш байроқча белгисини олиб ташланг.

Ўзгартириш тартиби:

H126183—UN—24APR19

Автоматлаштиришга киритиш

Active Terrain Adjustment ™ функцияси элакни бошқармаслиги учун байроқча белгисини олиб ташланг.

ҚАЙД: Стандарт бўйича "Автоматлаштиришга киритиш" турли экин турлари учун турли ҳолатларга эга.

ҚАЙД: Агар "Автоматлаштиришга киритиш" байроқчаси ўрнатилган бўлса, бош экранда "Бошқарилмоқда" деган ёзув пайдо бўлади. Агар бу байроқча ўрнатилмаган бўлса, экранда "Эътиборга олинмади" ёзуви пайдо бўлади

Қадам ҳажми

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

ҚАЙД: Агар сезувчанлик созламаси самарасиз бўлса, қадам катталигини созланг.

ҚАЙД: Қадам катталиги алоҳида орттирмалардир, у созламаларнинг умумий диапазони ёки созламалар сони эмас.

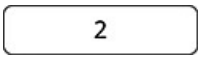
Қадам катталигини ошириш

Ушбудан максимал сезувчанликни тайинлаш исталган натижага олиб келмаса ёки битта (тозалаш вентилятор тезлиги, ғалвир ёки элак) компонентдан ташқари барчаси бошқалардан каттароқ созланишни талаб этганда фойдаланинг.

Қадам катталигини камайтириш:

Ушбудан минимал сезувчанликни тайинлаш исталган натижага олиб келмаса ёки битта (тозалаш вентилятор тезлиги, ғалвир ёки элак) компонентдан ташқари барчаси бошқалардан пастроқ созланишни талаб этганда фойдаланинг.

Ўзгартириш тартиби:



H125580—UN—01FEB19

Қадам ўлчами

1. Рақамли клавиатурани очиш учун Қадам катталигини танланг ва исталган қийматни киритинг.

H114646—UN—05JAN17

Элак

Минимум: 1

Бирламчи: Ўрилаётган экин турига боғлиқ ҳолда.

Максимум: 3

Қадам: 1

H114674—UN—06FEB19

Ёпиш

2. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000497-UZ-01MAR21

Мақсадли қийматни сақлаб қололмаслик

Combine Advisor ™ мақсадли қийматни сақлаб қололмаслиги Combine Advisor ™ ни жорий шароитларда самарадорликнинг мақсадли қийматини сақлаб қололмаслигини билдиради.

Мақсадли қийматни сақлаб қололмаслик саҳифасида мавжуд пунктлар:

H126964—UN—26SEP19

Янги Автоматик мақсадли қийматни тайинлаш

Янги автоматик мақсадли қийматни тайинлаш — мақсадли қийматларни тайинлаш жараёнини ишга туширади. У "Самарадорликни мақсадли қийматини белгилаш" тугмаси бажарадиган функцияни бажаради.

H126965—UN—26SEP19

Қўлда ростлашларни текшириш

Қўлда ростлашларни текшириш — Ҳосилни йиғиш созламалари Ташқи конфигурация иловасини очади ва автоматик хизмат кўрсатишни тўхтатади.

H126969—UN—26SEP19

Автоматик профилактикани ўчириш

Автоматик профилактикани ўчириш — ушбу илован ёпади ва автоматик хизмат кўрсатишни тўхтатади.

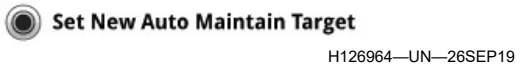
H113840—UN—06FEB19

Кейинги

Давом эттириш учун танланг.

Ўзгартириш тартиби:

Автоматик профилактиканинг янги мақсадли қийматини тайинлаш



H126964—UN—26SEP19

Автоматик профилактиканинг янги мақсадли қийматини тайинлаш

1. Автоматик профилактиканинг янги мақсадли қийматини тайинлаш учун танланг.

H113840—UN—06FEB19

Кейинги

2. Давом эттириш учун танланг.

Қўлда ростлашларни текшириш

H126965—UN—26SEP19

Қўлда ростлашларни текшириш

1. Қўлда ростлашларни текшириш учун танланг.

H113840—UN—06FEB19

Кейинги

2. Ҳосил йиғиш созламалари Ташқи конфигурациясини очиш учун танланг

Автоматик профилактикани ўчириш

H126969—UN—26SEP19

Автоматик профилактикани ўчириш

1. Автоматик профилактикани ўчиришни танланг.

H113840—UN—06FEB19

Кейинги

2. Давом эттириш учун танланг.

PR79369,0000498-UZ-01MAR21

Тозаловчи вентилятор силжишини ростлаш

Силжишни ростлаш | Тозаловчи вентилятор Active Terrain Adjustment™ тизимнинг кўрсатмасига мувофиқ вентилятор тезлиги учун қадам катталигини бошқаради.

ҚАЙД: Тозаловчи вентилятор доимо автоматлаштириш тизимига киритилган бўлади, шу туфайли Active Terrain Adjustment ™ созлаш саҳифасида доимо "Бошқарилмоқда" ёзуви кўрсатилади

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

ҚАЙД: Агар сезувчанлик созламаси самарасиз бўлса, қадам катталигини ростланг

ҚАЙД: Қадам катталиги алоҳида орттирмалардир, у созламаларнинг умумий диапазони ёки созламалар сони эмас.

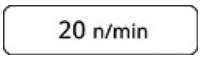
Қадам катталигини ошириш

Ушбудан максимал сезувчанликни тайинлаш исталган натижага олиб келмаса ёки битта (вентилятор тезлиги, ғалвир ёки элак) компонентдан ташқари барчаси бошқалардан каттароқ созланишни талаб этганда фойдаланинг.

Қадам катталигини камайтириш:

Ушбудан минимал сезувчанликни тайинлаш исталган натижага олиб келмаса ёки битта (вентилятор тезлиги, ғалвир ёки элак) компонентдан ташқари барчаси бошқалардан пастроқ созланишни талаб этганда фойдаланинг.

Ўзгартириш тартиби:



H119128—UN—05JAN17

Қадам ўлчами

1. Қадам ўлчами саҳифасини танлаш.

H118542—UN—05JAN17

Қадам ўлчами

2. Керакли қийматни танланг.

H114644—UN—05JAN17

Вентилятор тезлиги

Минимум: 20 об/дақ

Бирламчи: Ўрилаётган экин турига боғлиқ ҳолда.

Максимум: 50 об/дақ

Қадам: 10 об/дақ

H114674—UN—06FEB19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

PR79369,0000499-UZ-01MAR21

Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш

Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш тизимга жорий

Active Terrain Adjustment – Deere & Company савдо белгиси

нобудгарличилик даражаси, дон сифати ва мотор қувватида унумдорликнинг янги мақсадли кўрсаткичи маъқуллигини маълум қилиш имконини беради. Тизим қабул қилинадиган самарадорлик даражаларини тушиниш учун датчиклардан тескари алоқани текширади.

ҚАЙД: Мақсадли қийматга эришиш экин шароитлари турлича бўлган далада таҳминан 30 дақиқа вақтни талаб этади. Агар сизга самарадорликни жорий мақсадли қиймати маъқул бўлса, далани ўзгартиришда самарадорликнинг янги мақсадли қийматини ўрнатиш керак эмас.

ҚАЙД: Қуйидаги элементларнинг айримлари фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Сиз машинани оптималлаштирасиз; оптималлаштириш якунланганидан кейин самарадорликни янги мақсадли қийматини тайинлашда.
- Автоматик профилактика ҳосил йиғиш давомида бир нечта муаммоларни аниқлаши ва жорий самарадорлик сизни аввалгидек қониқтиришида.
- Ҳосилдорлик ва намлик кўрсаткичлари ёки нав сезиларли равишда фарқланувчи далага ўтишда.
- HarvestSmart™ учун мотор қувватининг мақсадли қиймати автоматик тайинланишини истаганда.
- HarvestSmart™ ни ишга туширишда юриш тезлиги тебранганида.

Ўзгартириш тартиби:

ҚАЙД: Агар жорий мақсадли қийматга эришиш имкони бўлмаса, HarvestSmart ™ ёки Автоматик профилактикани ишга тушириш пайтида янги мақсадли қийматни тайинлаш таклиф этилади.

1. Машинани маъқулланган ўрим тезлиги/мотор кучи даражаси, дон сифати ва дон исрофи даражасида ишлатинг.

H119889—UN—31JAN17

Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш

2. Мўлжалдаги унумдорликни тайинлашни танланг.

ҚАЙД: Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш тугмаси босилганда VisionTrak™ мониторини созлаш орқали дон исрофи монитори мўлжали ҳам калибрланади.

ҚАЙД: Мақсадли кўрсаткичлар экин турига кўра, асосий цикл ва батарея цикли давомида хотирада сақланади.

ҚАЙД: Агар автоматлаштириш тизимлари жорий мақсадли қийматни сақлаб қололмаса, Cannot Maintain Target намойиш бўлади.

PR79369,000049A-UZ-01MAR21

Самарадорлик муаммолари

Самарадорлик муаммолари сиз учратган муаммони жиддийлигини ўзгартириш, самарадорликни оптималлаштиришда тавсияларни ишлаб чиқиш имконини беради. Сиз учратган барча муаммоларни танланг.

Мавжуд пунктлар:

Жиддийлигини танланг — сиз учратган муаммонинг жиддийлигини ўзгартириш учун танланг.

ҚАЙД: Муаммонинг жиддийлиги аввал маълум қилинганидан ҳар ўзгаришида тизим "Тавсияларни излаш" режимига ўтади.

H125174—UN—01FEB19

OK

OK — машина хусусиятларингизга мувофиқ оптимал даражада ишламоқда.

H125175—UN—01FEB19

Бир оз

Бир оз

H125176—UN—01FEB19

Ўртача

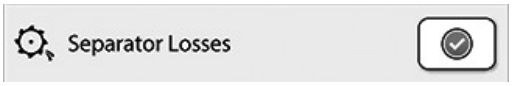
Ўртача

H125177—UN—01FEB19

Йирик

Йирик

Самарадорлик муаммолари турлари:



H125191—UN—05FEB19

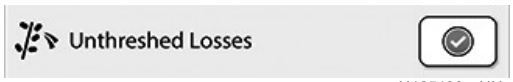
Сепаратор исрофи

Сепаратор исрофлари — дон машинадан сепаратор орқали чиқиб кетаётган бўлса, буни танланг.

H125192—UN—05FEB19

Тозалагич исрофи

Тозалагич исрофлари — дон машинадан тозалаш бошмоғи орқали чиқиб кетаётган бўлса ушбуни танланг.



H125193—UN—05FEB19

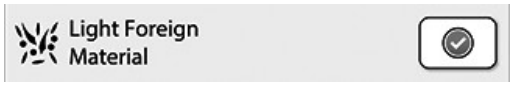
Янчилмаган исрофлар

Янчилмаган исрофлар — агар бошоқлар экиндан ажратилмасдан ерда қолаётганда танланг.

H125194—UN—05FEB19

Синган дон

Синган дон — агар дон бункерида синган ёки шикастланган дон мавжуд бўлганда танланг.



H125195—UN—05FEB19

Енгил бегона материал

Енгил бегона материал — агар дон бункерида енгил хас-чўплар ёки юмшоқ материал мавжуд бўлса, танланг.

H125196—UN—05FEB19

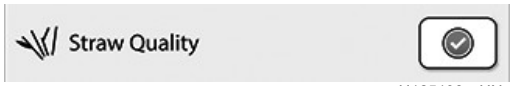
Оғир бегона материал

Оғир бегона материал — агар дон бункерида сўта ёки поя бўлакчалари мавжуд бўлса, танланг.

H125197—UN—05FEB19

Янчилмаган материал

Янчилмаган материал — агар дон бункерида янчилмаган бошоқ, сўта ёки қўзоқлар мавжуд бўлса, танланг.



H125198—UN—05FEB19

Сомон сифати

Сомон сифати — агар сомон сифатини оширмоқчи бўлсангиз, танланг.

H125199—UN—05FEB19

Ортиқча қолдиқлар

Ортиқча чиқиндилар — чиқиндилар ҳажми юқори бўлса, танланг.

PR79369,000049B-UZ-01MAR21

Сепаратор исрофи

Сепаратор исрофи бу машинадан йиғиш/қайтариш битери орқали тўқилиб кетадиган бўшатилган дон. Буни қабул ковшининг орқа қисмида катта ҳажмда ажраган дон йиғилиши кўрсатиб туради.

Қандай аниқлаш лозим

- VisionTrak™ экранида сепаратор исрофини кўринг.
- Қувват манбасини ўчиринг, батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.

PR79369,000049C-UZ-01MAR21

Тозалагич исрофи

Тозалагич исрофи машинанинг тозалаш бошмоғидан ҳаво оқими ёки ғалвирга тегиб, чиқиб кетаётган дон.

Қандай аниқлаш лозим

- VisionTrak™ экранида тозалаш бошмоғи исрофини кўринг.
- Қувват манбасини ўчиринг, батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.

ҚАЙД: Исрофни доим нормал иш шароитларида ўлчанг. Исрофни бутун иш кенгликларида бир неча марта ўлчанг. Пояни ўрашда сомон қаерга сочилганини ўлчанг.

PR79369,000049D-UZ-01MAR21

Янчилмаган исрофлар

Янчилмаган дон бу ерда бошоқ, сўта ёки қўзоқлардан ажрамасдан қолиб кетган дон.

Қандай аниқлаш лозим

- Қувват манбасини ўчиринг, батафсил маълумот учун Оператор қўлланмасига қаранг.
- Машинанинг орқасидаги ишлов берилган материални текширинг.

PR79369,000049E-UZ-01MAR21

VisionTrak – Deere & Company савдо белгиси

Синган дон

Синган дон бу дон бункеридаги синган ёки шикастланган дон.

Қандай аниқлаш лозим

- Дон бункерини кўздан кечиринг ва дон намунасини текширинг.

PR79369,000049F-UZ-01MAR21

Енгил бегона материал

Енгил бегона материал бу тоза дон бункерида енгил хас-чўплар ёки қипиқлар. Бу бўлакчалар шамолда учирилиб кетиши мумкин.

Қандай аниқлаш лозим

- Дон бункерини кўздан кечиринг ва дон намунасини текширинг.

PR79369,00004A0-UZ-01MAR21

Оғир бегона материал

Оғир бегона материал бу тоза дон бункерида сўта ёки поя бўлакчалари мавжудлиги. Бу бўлакчалар шамолда учирилиб кетмайди.

Қандай аниқлаш лозим

- Дон бункерини кўздан кечиринг ва дон намунасини текширинг.

PR79369,00004A1-UZ-01MAR21

Янчилмаган материал

Янчилмаган материал бу дон бункеридаги бошоқ, сўта ёки қўзоқлардан ажрамасдан қолиб кетган дон.

Қандай аниқлаш лозим

- Дон бункерини кўздан кечиринг ва дон намунасини текширинг.

PR79369,00004A2-UZ-01MAR21

Сомон сифати муаммолари

Фақат пресслаш режимида. Сомон ҳаддан ортиқ қалта, ёки бўлинган ёки айқашиб кетган.

Қандай аниқлаш лозим

- Сомон прессини кўздан кечиринг.

PR79369,00004A3-UZ-01MAR21

Ортиқча қолдиқлар

Чиқиндилар ҳажми огоҳлантирувчи сигнализация ишлаб кетадиган даражада кўп, ёки операторнинг мўлжалидан юқори.

Қандай аниқлаш лозим

- VisionTrak™ дисплейида қолдикларни кўринг.
- Қолдиқлар таркибини текширинг:
  - Чиқиндилар таркибида дон кўп бўлса, элак кўзлари ҳаддан ортиқ кичиклигини билдириши мумкин.
  - Янчилмасдан қолган бошоқлар янчишда муаммо мавжудлигини билдириши мумкин.
  - Фақат сомондан иборат бўлган чиқиндиларнинг катта ҳажми тозалаш бошмоғига катта юклама мавжудлигини билдириши мумкин.

ҚАЙД: Тўғри созланган машиналар қолдиқларнинг маълум ҳажмига эга.

PR79369,00004A4-UZ-01MAR21

Ечимлар:

Тавсия этилган ечимлар таклиф этилаётган ечимларнинг тўлиқ рўйхатини ва мўлжалланган созланиш хусусиятини кўриш имконини беради.

"Ечимлар дисплейи"да мавжуд пунктлар:

H116307—UN—25JAN17

Ривож индикатори

Тавсияларни излаш — тизим тавсия этилган ечимларни қидираётганида жараён ҳолатини кўрсатади.

H125496—UN—01FEB19

Тавсия этилган ечимлар

Тавсия этилган ечимлар — тавсия этилган ечимлар рўйхатига кириш имконини беради.

H116623—UN—25JAN17

Чап

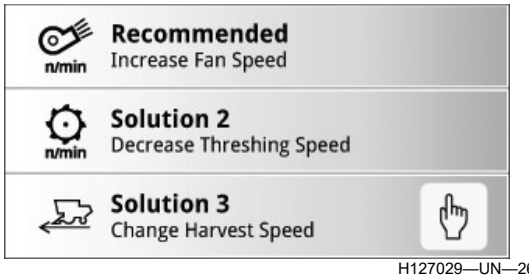
H116624—UN—25JAN17

Ўнг

Чап ва ўнг бошқариш элементлари — созлаш хусусияларни кўрсатиб, тавсия этилган ечимларни тўлиқ рўйхатини суриб, кўриш имконини беради.

H125497—UN—01FEB19

Тавсия этилган ечимлар



H127029—UN—26SEP19

Ечимни танланг

Тавсия этилган ечимларнинг тўлиқ рўйхатини кўриш учун танланг.

ҚАЙД: Параметрларни қўлда созлашни ёки кабинадан тушишни талаб этадиган ечимлар кўп панелли Ечимлар режимида бир оз бошқача кўринишга эга. Ушбу ечимларни экрандаги "қўл белгиси", ёки "Қўлланма" ёки "Кабинадан ташқарида" деган ёзувлар кўрсатиб туради. Созламаларнинг ушбу турлари қўшича амаллар талаб этилиши мумкинлигини билдириб "Қўллаш" тугмасини "Кейингиси" тугмасига ўзгартиради.

ҚАЙД: Кабинадан ташқари созламалар учун Оператор қўлланмасига қаранг

Юриш тезлиги созламалари:

Сепаратор парраклари созламалари

Кабинадан ташқари созламалар

H126962—UN—26SEP19

Стоп

Тўхтатиш — барча муаммоларни бартараф этиш учун танланг.

ҚАЙД: Оптималлаштириш жараёни ҳар қандай вақтда тўхтатилганида, дисплейда хабар намойиш бўлади.

H126963—UN—26SEP19

Қўллаш

Қўллаш — жорий танланган тавсия этилган ечимни қўллаш учун танланг.

ҚАЙД: Созлаш якунланганида дисплейда хабар намой бўлади ва сиз муаммони танлаш бўш саҳифасига қайтасиз.

PR79369,00004A5-UZ-01MAR21

Юриш тезлиги созламалари

Юриш тезлиги созламалари машинани қўлда созлашни талаб этади. Ушбу созламалар Combine Advisor ™ иловаси жараённинг кейинги босқичига автоматик равишда ўтиши учун зарур.

Юриш тезлиги созламалари:

H125240—UN—01FEB19

Юриш тезлигини 3 мил/с га ўзгартиринг

Самарадорликни оптималлаштириш юриш тезлиги созламасини тавсия этади.

H127027—UN—26SEP19

Кейинги

Юриш тезлигини маъқуллаш учун танланг.

H128110—UN—21NOV19

Оператор ҳаракатини кутиш

Сиз тезликни созламоқдасиз. Тезликни ростлаш бажарилганида Самарадорликни оптималлаштириш хабар кўрсатади ва муаммони танлаш бўш экранига қайтади.

H127028—UN—26SEP19

Орқага

Бошқа тавсияни танлаш учун Ечимлар рўйхатига қайтишни танланг.

H126962—UN—26SEP19

Стоп

Барча муаммоларни бартараф этишни танланг.

H116310—UN—30JAN17

Ёпиш

Самарадорликни оптималлаштириш иловасини ёпиш учун танланг.

ҚАЙД: Иловани ёпишдан кейин такроран очганингизда Самарадорликни оптималлаштириш тўхтатилган жойидан яна давом этади.

PR79369,00004A6-UZ-01MAR21

Сепаратор парраклари созламалари

Сепаратор парраклари созламалари машинани қўлда созлашни талаб этади. Ушбу созламалар Самарадорликни оптималлаштириш иловаси жараённинг кейинги босқичига автоматик равишда ўтиши учун зарур.

Сепаратор парраклари созламалари

H131006—UN—29JUL20

Сепаратор парраклари созламалари

Самарадорликни оптималлаштириш Сепаратор парраклари созламасини тавсия этади.

H127027—UN—26SEP19

Кейинги

Сепаратор парраклари созламасини маъқуллаш учун танланг.

H131004—UN—29JUL20

Сепаратор ўчирилган бўлиши керак

Самарадорликни оптималлаштириш иловаси сепараторни ўчиришни тавсия этади.

ҚАЙД: Агар сепаратор аллақачон ўчирилган бўлса, Самарадорликни оптималлаштириш ушбу босқични ўтказиб юборади ва автоматик равишда сепаратор парраклари созлайди.

H125181—UN—01FEB19

Ечимларни қўллаш

Самарадорликни оптималлаштириш сепаратор парраклари созлайди. Ростлаш бажарилганида Самарадорликни оптималлаштириш хабар кўрсатади ва муаммони танлаш бўш саҳифасига қайтади.

H127028—UN—26SEP19

Орқага

Бошқа тавсияни танлаш учун Ечимлар рўйхатига қайтишни танланг.

H126962—UN—26SEP19

Стоп

Барча муаммоларни бартараф этишни танланг.

H116310—UN—30JAN17

Ёпиш

Самарадорликни оптималлаштириш иловасини ёпиш учун танланг.

ҚАЙД: Иловадан чиққандан кейин қайтиб кирганингизда Самарадорликни оптималлаштириш тўхтатилган жойидан яна давом этади.

PR79369,00004A7-UZ-01MAR21

Кабинадан ташқари созламалар

Кабинадан ташқари созламалар бу кабинадан ташқарида туриб бажариладиган машинани оптималлаштириш созламаларидир.

Кабинадан ташқари созламалар

H125598—UN—01FEB19

Эгри вкладишларни олиб ташланг

Кабинадан ташқари созламаларни бажариш учун Оператор қўлланмасига қаранг.

МУҲИМ: Машинани тавсия этилган амалларни бажаришдан олдин ўчиринг.

H127027—UN—26SEP19

Кейинги

Кабинадан ташқари созламани маъқуллаш учун танланг.

H125599—UN—01FEB19

Оператор ҳаракатини кутиш

H116316—UN—25JAN17

Хабар

ҚАЙД: Белги талаб бажарилмаганида кўрсатилади.

H125188—UN—01FEB19

Қўл белгиси

ҚАЙД: Кабинадан ташқари созламалар қўл белгиси остида кўрсатилган.

H125600—UN—01FEB19

Оператор ҳаракатини кутиш

H116336—UN—30JAN17

Яшил белги

ҚАЙД: Агар сиз дастлабки талабларни бажарган бўлсангиз, аввалги белгини ўрнига яшил белги пайдо бўлади.

H125601—UN—01FEB19

Созлаш тўлиқ бажарилди

H125586—UN—01FEB19

Тўлиқ бажариш

Созлама бажарилганини тасдиқлаш учун "Тўлиқ бажарилди" ни танланг.

H127028—UN—26SEP19

Орқага

Бошқа тавсияни танлаш учун Ечимлар рўйхатига қайтишни танланг.

H126962—UN—26SEP19

Стоп

Барча муаммоларни бартараф этишни танланг.

ҚАЙД: Қурилма ўчирилганида машина қайтиб ёқилишида экранда "Оптималлаштириш тўлиқ бажарилди" хабари кўрсатилади. Машина созламаларни якунланган деб ҳисоблайди. Саҳифани ёпиш учун "ОК" ни танланг. Самарадорликни оптималлаштириш иловасига қайтиш учун "Оптималлаштириш иловаси"ни танланг.

H116310—UN—30JAN17

Ёпиш

Самарадорликни оптималлаштириш иловасини ёпиш учун танланг.

ҚАЙД: Иловани қайтиб очганингизда Самарадорликни оптималлаштириш тўхтатилган жойидан яна давом этади.

PR79369,00004A8-UZ-01MAR21

Автоматик профилактика созламалари

Автоматик профилактика | Созламалар дон исрофи, дон синиши ва бегона материалларга ҳозиржавоблик ва сезувчанлик даражасини тайинлаш имконини беради. Автоматик профилактика созламаларига кириш учун ёқиш-ўчириш тугмасининг ўнг томонидаги экран ҳудудини танланг.

Автоматик профилактика | Созламалар саҳифасида мавжуд элементлар:

Кўрсатмалар — ҳозиржавоблик ва сезувчанлик тизимга қандай таъсир кўрсатишини таърифлайди.

H126152—UN—21NOV19

Мақсадли кўрсаткичларни йиғиш

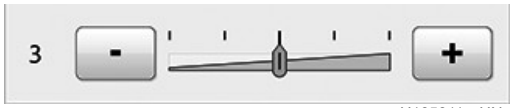
Мақсадли кўрсаткичларни йиғиш — ушбу ҳолат тизим ишга туширилганда ва мақсадли кўрсаткичларни йиғиш жараёнида эканида намойиш бўлади.

ҚАЙД: Самарадорликнинг мақсадли кўрсаткичларини йиғиш доимо ёқилган бўлади, бу тизимга исталган пайтда HarvestSmart™ ёки автоматик профилактика самарадорлигининг мақсадли кўрсаткичларини тайинлаш имкоонини беради.

H114663—UN—05JAN17

Хабар

Тизим носозлиги— ушбу ҳолат тизимда бир ёки бир нечта жиддий носозликлар мавжудлигини билдиради.



H125211—UN—05FEB19

Ҳозиржавоблик

Ҳозиржавоблик — муаммо аниқланганида Автоматик профилактика машинани созлаш тезлигини бошқаради.

H125212—UN—05FEB19

Дон исрофига сезувчанлик

Дон исрофига сезувчанлик — Автоматик профилактика томонидан Дон исрофи ҳажми муаммо сифатида аниқланиши учун зарур бўлган қиймат.

H125213—UN—05FEB19

Синган донга сезувчанлик

Синган донга сезувчанлик — Автоматик профилактика томонидан синган дон ҳажми муаммо сифатида аниқланиши учун зарур бўлган қиймат.

H125214—UN—05FEB19

Бегона материалга сезувчанлик

Бегона материалларга сезувчанлик — Автоматик профилактика томонидан бегона материаллар ҳажми муаммо сифатида аниқланиши учун зарур бўлган қиймат.

PR79369,00004A9-UZ-01MAR21

Ҳозиржавоблик

Ҳозиржавоблик Автоматик профилактика муаммо аниқланганида машинани қанчалик тез созлашини бошқаради.

1-созлама — минимум

2-созлама— пасайтирилган

3-созлама—стандарт

4-созлама— Оширилган

5-созлама—Максимум

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Қуйидаги ҳолларда оширинг:

Аниқланган муаммоларни бартараф этиш учун автоматик профилактика етарлича созланмаганида.

Қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

Аниқланган муаммоларни бартараф этиш учун автоматик профилактика ҳаддан ортиқ кўп маротаба созланишида.

Ўзгартириш тартиби:

H119857—UN—30JAN17

Акс жавоб

Ошириш учун плюс (+) тугмасини ёки камайтириш учун минус (-) тугмасини танланг.

PR79369,00004AA-UZ-01MAR21

Дон исрофига сезувчанлик

Дон исрофи | Сезувчанлик тизим автоматик ўзгартиришдан олдин дон исрофини аниқлашининг тезлигини бошқаради.

1-созлама — минимум

2-созлама— пасайтирилган

3-созлама—стандарт

4-созлама— Оширилган

5-созлама—Максимум

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Қуйидаги ҳолларда оширинг:

Сиз тозалагичдаги исроф ёки сепаратор исрофи кўряпсиз ва тизим муаммони кўрсатмаяпти.

Қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

Автоматик профилактика тозалагичдаги исроф ёки сепаратор исрофи муаммосини аниқлаган, самарадорлик аввалгидек сизни қониқтирмоқда.

Ўзгартириш тартиби:

H119857—UN—30JAN17

Сезувчанлик

Ошириш учун плюс (+) тугмасини ёки камайтириш учун минус (-) тугмасини танланг.

PR79369,00004AB-UZ-01MAR21

Синган донга сезувчанлик

Синган дон | Сезувчанлик тизимнинг синган донни аниқлашини бошқаради.

1-созлама—Минимум

2-созлама— пасайтирилган

3-созлама—стандарт

4-созлама— Оширилган

5-созлама—Максимум

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Қуйидаги ҳолларда оширинг:

Сиз дон бункерида катта ҳажмда синган донни мавжудлигини кўриб турибсиз, аммо тизим муаммони кўрсатмаяпти.

Қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

Автоматик профилактика синган дон муаммосини аниқлаган, самарадорлик аввалгидек сизни қониқтирмоқда.

Ўзгартириш тартиби:

H119857—UN—30JAN17

Сезувчанлик

Ошириш учун плюс (+) тугмасини ёки камайтириш учун минус (-) тугмасини танланг.

PR79369,00004AC-UZ-01MAR21

Бегона материалга сезувчанлик

Бегона материал | Сезувчанлик тизимнинг бегона материални аниқлашини бошқаради.

1-созлама—Минимум

2-созлама— пасайтирилган

3-созлама—стандарт

4-созлама— Оширилган

5-созлама—Максимум

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Қуйидаги ҳолларда оширинг:

Сиз қуйидагилардан бирини ёки бир нечтаси катта ҳажмда мавжудлигини кўриб турибсиз, аммо тизим муаммони кўрсатмаяпти.

- Енгил бегона материал (сомон, майда барг бўлаклари, қипиқлар).
- Оғир бегона материал (сўталар, йирик барглар, хас-чўплар ёки поялар).
- Дон бункерида янчилмаган материал.

Қуйидаги ҳолларда камайтиринг:

Автоматик профилактика қуйидагилардан бирнии ёки бир нечтасини аниқлаган, самарадорлик аввалгидек сизни қониқтирмоқда.

- Енгил бегона материал (сомон, майда барг бўлаклари, қипиқлар).
- Оғир бегона материал (сўталар, йирик барглар, хас-чўплар ёки поялар).
- Дон бункерида янчилмаган материал.

Ўзгартириш тартиби:

H119857—UN—30JAN17

Сезувчанлик

Ошириш учун плюс (+) тугмасини ёки камайтириш учун минус (-) тугмасини танланг.

PR79369,00004AD-UZ-01MAR21

Комбайн тўғрисида умумий маълумот

ҚАЙД: Белгиланган матн ушбу бўлимда ёки ушбу нашрнинг бошқа қисмида қўшимча маълумот мавжудлигини кўрсатади.

Комбайн тўғрисида умумий маълумотда кабина ичидаги бошқариш элементлари ва функциялар таърифланган. Ушбу элементлар тўғрисида билиш машинани тўғри бошқаришга ёрдам беради ҳамда фойдаланиш қулайлиги ва шинамлигини оширади.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Комбайн тўғрисида умумий маълумотлар саҳифасида мавжуд пунктлар:

H118294—UN—22DEC16

Олд бошқарув панели

Олд консол — олд томонингизда рул ёнида жойлашган элементлар.

H118296—UN—22DEC16

Бурчакдаги тиргак дисплейи— олди ўнг бурчак устунида.

H118301—UN—22DEC16

CommandARM™

CommandARM™ консоли ва дисплей — машинани ишлатиш учун ўриндиқнинг ўнг томонида жойлашган калитлар.

H118300—UN—22DEC16

Кўп функцияли дастак

Кўп функцияли дастак — кўп функцияли дастакдаги элементлар CommandARM™ жойлашган.

H118299—UN—22DEC16

Навигация панели

CommandARM — Deere & Company савдо белгиси

Навигация панели— монитор остида жойлашган навигация панелидаги элементлар.

H118302—UN—22DEC16

Кабинанинг ўнг томонидаги элементлар

Кабинанинг ўнг томонидаги элементлар— ўнг қанотдаги ойна олдидаги маълумот киритиш ва ёрдамчи жиҳозларни электр таъминоти учун уланиш жойлари ва портлари.

H118303—UN—22DEC16

Кабинанинг чап томонидаги элементлар

Кабинанинг чап томонидаги элементлар— Олд консолнинг чап томонида жойлашган элементлар.

H118297—UN—22DEC16

Тепадаги бошқариш тугмалари

Тепадаги бошқариш тугмалари— бошингиз тепасида шифтда жойлашган бошқариш элементлари.

H118295—UN—22DEC16

Ўриндиқ тугмалари

Ўриндиқ тугмалари — иш жараёни қулайлигини ошириш учун ўриндиқни созлаш имконини беради.

PR79369,00003E4-UZ-08MAR21

Олд бошқарув панели

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Ўт олдиргич

Рул чамбарагини ростлаш

Чироқларни бошқариш

Бурилиш чироғи, овозли сигнал ва узоқни/яқинни ёритиш чироқларини бошқариш

Ойнатозалагич ва ойна ювгични ишлатиш

Эфир сепилишини бошқариш (жиҳозланган бўлса)

H121072—UN—18MAY17

Оёқлар учун таглик

Оёқлар учун таглик — зарур бўлса, чарчоқни енгиллаштириш ва қулайликни ошириш учун оёқларингизни таглик устига қўйинг.

PR79369,00003E5-UZ-08MAR21

Бурчакдаги тиргак дисплейи

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

H117815—UN—28MAR16

Чапга бурилиш индикатори

Чапга бурилиш индикатори — чапга бурилиш чироғи фаол. Ўнг ва чап бурилиш чироқларининг бир вақтда ишлаши огоҳлантирувчи чироқлар фаол ҳолга келтирилганини билдиради.

H117819—UN—28MAR16

Ишни тўхтатинг

Ишни тўхтатинг (қизил) — ёнади ва машинани дарҳол тўхтатиш ва муаммони бартараф этишни талаб қилади. Носозлик диагностик коди муаммо ҳал бўлгунча тирсакқўйгич дисплейида кўрсатилиб туради.

H117817—UN—28MAR16

Операторни огоҳлантириш

Операторни огоҳлантириш (сариқ) — машинада носозлик пайдо бўлганида ёниб, милтиллаб туради. Машинани имкон қадар тезроқ тўхтатишни талаб қилади. Носозлик диагностик коди тирсакқўйгич дисплейида кўрсатилади.

H117818—UN—28MAR16

Огоҳлантирувчи маълумот

Огоҳлантирувчи маълумот (кўк) — носозлик диагностик коди фаоллигида ёниб милтиллаб туради. Сизни аҳволдан хабардор бўлишингиз ҳақида огоҳлантиради. Огоҳлантириш тасдиқлангандан кейин дисплейдаги хабар йўқолади.

H117816—UN—28MAR16

Ўнгга бурилиш индикатори

Ўнгга бурилиш индикатори — ўнгга бурилиш чироғи фаол. Ўнг ва чап бурилиш чироқларининг бир вақтда ишлаши огоҳлантирувчи чироқлар фаол ҳолга келтирилганини билдиради.

H117820—UN—28MAR16

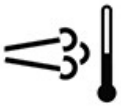
Трейлер чироқлари индикатори

Трейлер чироқлари индикатори — тиркаманинг камари уланганида бурилиш ва тормоз чироқлари ишга тушганда ёқилади.

H117807—UN—28MAR16

Узоқни олувчи фара индикатори

Узоқни олувчи фара индикатори — узоқни ёритувчи фара чироқлари ишга тушганда ёнади.



H113811—UN—04JAN17

Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори

Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори— Чиқинди газ фильтри тизими фильтрни тозалаётган пайтда ёнади.

H117822—UN—22DEC16

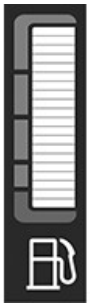
Мотор кучи ҳисоблагичи индикатори

Мотор кучи ҳисоблагичи индикатори — мотор вақтнинг ҳар қандай пайтида сарфлайдиган қувват фоизини кўрсатади.

H117823—UN—22DEC16

Мотор ҳарорати индикатори

Мотор ҳарорати индикатори — моторнинг ҳароратини кўрсатади. Яшил чироқ нормал иш ҳароратини кўрсатади қизил қизиб кетиш ҳолатини кўрсатади.



H117824—UN—22DEC16

Ёқилғи ўлчагич индикатори

Ёқилғи ўлчагич индикатори— Ёқилғи бакида қолган ёқилғи миқдорини кўрсатади.

H118085—UN—22DEC16

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори индикатори

Дизель газини тозалаш суюқлигини (ДЧТС) ўлчагич индикатори— бакда қанча суюқлик қолганини кўрсатади.

H117826—UN—22DEC16

Трансмиссия узатмаси ёки диапазони индикатори

Трансмиссия узатмаси ёки диапазони индикатори, 3 тезликли тугма калитли узатмалар қутиси бор машиналар (ТКУҚМ) — 1, 2 ёки 3 ёқилиб, жорий танланган узатмани кўрсатади.

H118558—UN—22DEC16

Трансмиссия узатмаси ёки диапазони индикатори

Трансмиссия узатмаси ёки диапазони индикатори, 2-тезликли ProDrive™ машиналари — 1 ёки 2 ёқилиб, жорий танланган узатмани кўрсатади.

H117827—UN—28MAR16

Тўхтаб туриш тормози индикатори

Тўхтаб туриш тормози индикатори — тўхтаб туриш тормози ишга туширилганда ёнади.

H117828—UN—28MAR16

Нейтрал индикатори

Нейтрал индикатори — нейтрал узатма танланганида ёнади.

H126457—UN—10JUN19

Мотор айланиш индикатори

Мотор айланиш частотаси индикатори — моторнинг дақиқасига айланиш тезлигини кўрсатади.

H126458—UN—10JUN19

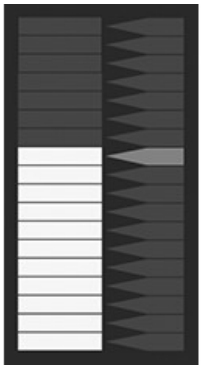
Транспорт воситаси тезлиги индикатори

Транспорт воситаси тезлиги индикатори — машина тезлигини (км/соат ёки мил/соат) кўрсатади.

H116357—UN—22DEC16

Ўроқ баландлиги рақамли дисплейи

Ўроқ баландлиги рақамли дисплейи — ерда ишлаш пайтида танланган ўлчам бирлигига мувофиқ баландлик фунт квадрат дюйм ёки бар кўрсатилади. Ердан ташқарида ишлашда баландлик рақамлари датчикнинг кўрсаткичларига кўра ўзгариб туради ва квадрат дюймга фунтлар ҳам, барлар ҳам кўрсатилмайди.



H116356—UN—20DEC16

Ўроқ баландлиги дисплейи

Ўроқ баландлиги дисплейи — яшил кўрсаткич — белгиланган қиймат, оқ чизиқда жорий ҳолат кўрсатилади.

H116354—UN—19DEC16

Ўроқни фаоллаштириш рақами

Ўроқни фаоллаштириш рақами — жорий танланган фаоллаштириш тугмасининг рақамини кўрсатади.

H116362—UN—19DEC16

Дека ҳолатини тиклаш

Дека плитаси ҳолатини тиклаш — дека плитаси ҳолатини тиклаш ишга туширилганда ёнади.

H116360—UN—19DEC16

Парракнинг автоматик тезлиги

Парракнинг автоматик тезлиги — парракнинг автоматик тезлиги ёқилганда кўрсатилади.

H116361—UN—19DEC16

Парракни тиклаш

Парракни тиклаш — парракни тиклаш ишга туширилганда ёнади.

H116353—UN—19DEC16

Ўроқ баландлигини тиклаш

Ўроқ баландлигини тиклаш — ўроқ баландлигини тиклаш ишга туширилганда ёнади.

H116358—UN—19DEC16

Ўроқ баландлиги сенсори

Ўроқ баландлигини датчиги — ўроқ баландлигининг датчиги ишга туширилганда ёнади.

H117843—UN—22JUN17

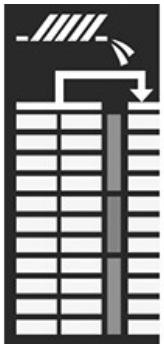
Фаол ўроқ сузиши

Ўроқ сузгичини фаоллаштириш — ўроқ сузгичини фаоллаштириш ишга туширилганда ёнади.

H116359—UN—19DEC16

Ёнга оғиш дисплейи

Ёнга оғиш дисплейи — қабул камераси каркасининг ҳолатини кўрсатади.

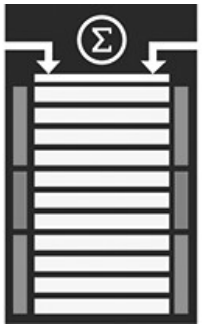


H117835—UN—22DEC16

Тозалагичдаги исроф индикатори

Тозалагичдаги исроф индикатори — тозалагичдаги дон исрофини кўрсатади.

ҚАЙД: Тозалагичдаги исроф индикатори VisionTrak™ тизими таркибига киради.

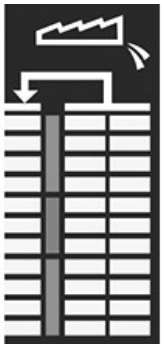


H117836—UN—22DEC16

Умумий исроф индикатори

Умумий исроф индикатори — тозалагич ва сепаратор қисмида умумий дон исрофини кўрсатади.

ҚАЙД: Умумий исроф индикатори VisionTrak™ тизими таркибига киради.

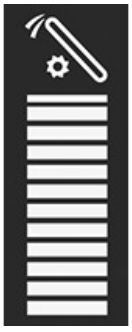


H117837—UN—22DEC16

Сепаратор исрофи индикатори

Сепаратор исрофи индикатори — сепаратор қисмида дон исрофини кўрсатади.

ҚАЙД: Сепаратор исрофи индикатори VisionTrak™ тизими таркибига киради.



H117838—UN—22DEC16

Қипиқ ҳажми индикатори

Қипиқ ҳажми индикатори — қипиқнинг чиқиш ҳажмини кўрсатади.

ҚАЙД: Қипиқ ҳажми индикатори VisionTrak™ тизими таркибига киради.

PR79369,00003E6-UZ-08MAR21

CommandARM™ консоли ва дисплейи

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Йиғимни бошқариш— Тозалаш вентилятори, янчиш тирқиши, сепаратор тезлиги ва йиғимнинг бошқа функцияларини бошқаради.

HVAC — ҳарорат, вентилятор тезлиги, кабина ичида ҳаво айланиши режими ва ташқи ҳароратни кўришларни созлашни танланг.

Мотор ва юриш узатмаси — моторнинг айланиш частотаси, тўхтаб туриш тормози ва юриш узатмасини бошқаради.

Ёритиш— ёритишнинг ўзгартиришингиз мумкин бўлган дастлабки созламаларига киришни танланг.

Консол ва дисплей — консол ва дисплейни созламаларини танланг.

Радио — радионинг ўзгартиришингиз мумкин бўлган дастлабки созламаларига киришни танланг.

CommandARM — Deere & Company савдо белгиси

PR79369,00003E7-UZ-08MAR21

Кўп функцияли дастак

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

H126543—UN—20JUN19

Ҳаракат

Ҳаракатлар—кўп функцияли дастакни олдинга итариб машинани олдинга силжитиш, орқага тортиб машинани орқага силжитиш ва ўрта ҳолатга қўйиб машинани нейтрал ҳолатга келтириш мумкин.

H117033—UN—15APR16

Тезкор тўхташ переключатели

Тезкор тўхташ калити — авария ҳолатида бир вақтни ўзида бир нечта тизимларни ўчириш имконини беради. Бу тугма сепаратор ишлаб турганида босилса, машинани тезкор, назорат қилинадиган тўхташга келтиради.

H117003—UN—22DEC16

Бўшатиш шнеки калити

Бўшатиш шнеки переключатели— бўшатиш шнекини қўлда ёки автоматик тарзда буриш имконини беради.

H123658—UN—02MAR18

Бўшатиш шнеки узатмаси переключатели

Бўшатиш шнеки узатмаси переключатели— бўшатиш шнеки ва индикатор чироғини ишга тушириш ёки тўхтатиш имконини беради.

H117006—UN—28MAR16

Дастурлаштириладиган тугма

Дастурлаштириладиган тугмалар — машина опциялари ва ўроқ турига боғлиқ ҳолда тугмалар турли функцияларни бажаришга дастурланади. (Бошқариш элементларини созлаш иловаси ҳақида батафсил маълумот учун экрандаги Ёрдам хизматидан фойдаланинг.)

H117005—UN—15APR16

AutoTrac™ давом этиш тугмаси

AutoTrac™ давом этиш тугмаси — AutoTrac™ тизимини фаоллаштириш имконини беради.

AutoTrac™

H116348—UN—19DEC16

Ўроқни кўтариш/тушириш тугмаси

Ўроқни кўтариш/тушириш ва Оғиш тугмаси — ўроқни кўтариш ёки тушириш ва қабул камерасини оғдириш имконини беради.

H116349—UN—19DEC16

Парракни кўтариш/тушириш ва парракни олдинга/орқага суриш

Парракни кўтариш/тушириш ва парракни олдинга/орқага суриш (жиҳозланган бўлса) переключатели— паррак ҳолатини бошқариш имконини беради.

H116349—UN—19DEC16

Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари

Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари переключатели (жиҳозланган бўлса) — Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлигини ёки жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналарини бошқариш имконини беради.

H116346—UN—19DEC16

Жаткани фаоллаштириш тугмалари

Ўроқни фаоллаштириш тугмалари— уч тугмадан бирини босиб ўроқни автоматик бошқаришнинг бир нечта тизимини фаоллаштириш имконини беради.

PR79369,00003E8-UZ-08MAR21

Навигация панели

H117902—UN—29MAR16

Мурват

Ростлаш мурвати — киритиш майдонида қийматни ошириш ёки камайтириш учун созлаш мурватини буранг. Ростлаш ғилдиракчаси марказида жойлашган тугма Ёпиш тугмаси деб номланади. Ушбу тугмани босиш CommandCenter™ саҳифасини ёпади.

CommandCenter – Deere & Company савдо белгиси

H117903—UN—29MAR16

Бош саҳифани ўтказиш

Бош саҳифани ўтказиш — махсус Иш саҳифаларни ўтказиш учун босинг.

H117904—UN—22JAN20

Ўроқ

Ўроқ — ўроқ иловасини очиш учун босинг.

H117905—UN—29MAR16

Ҳосил йиғиш созламалари

Ҳосил йиғиш созламалари — ҳосил йиғиш созламалари иловасини очиш учун босинг.

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

H117906—UN—29MAR16

Мотор — мотор иловасини очиш учун босинг.

H117907—UN—29MAR16

Донга ишлов бериш

Донга ишлов бериш — донга ишлов бериш иловасини очиш учун босинг.

H117908—UN—29MAR16

Қолдиқларни бошқариш

Қолдиқларни бошқариш — қолдиқларни бошқариш иловасини очиш учун босинг.

H117909—UN—29MAR16

Йиғиш

Йиғиш — йиғиш иловасини очиш учун босинг.

H117910—UN—29MAR16

Иш монитори

Иш монитори — иш монитори иловасини очиш учун босинг.

H117911—UN—29MAR16

Бошқарув воситасини созлаш

Бошқарув элементини созлаш — бошқарув элементини созлаш иловасини очиш учун босинг.

H117912—UN—29MAR16

HVAC

HVAC — HVAC иловасини очиш учун босинг.

H117913—UN—29MAR16

Чироқлар

Чироқлар — чироқлар иловасини очиш учун босинг.

H117914—UN—29MAR16

Аудио

Аудио — аудио иловасини очиш учун босинг.

H117915—UN—29MAR16

Телефон

Телефон — телефон иловасини очиш учун босинг.

H117916—UN—29MAR16

Видео

Видео — видео иловасини очиш учун босинг.

PR79369,00003E9-UZ-08MAR21

Кабинанинг ўнг томонидаги элементлар

N128645—UN—15FEB17

Қўшимча розетка

Қўшимча розетка — анжомларни улаш учун ишлатилади (12 V).

N122943—UN—02MAY16

USB уланиш жойи

USB уланиш жойи — маълумотларни флешкага ёзиб олиш, дисплейга чиқариш ва дисплейни дастурлаш учун ишлатилади.

N122944—UN—05MAY16

Ёрдамчи (AUX) уланиш жойи

Ёрдамчи (AUX) уланиш жойи — радиода ушбу режим танланганида, радиода қўшимча манбадан мусиқа тинглашда ишлатилади.

N122945—UN—05MAY16

USB кириш

USB уланиш жойи — радиода ушбу режим танланганида, радиода USB манбадан мусиқа тинглашда ишлатилади.

H121337—UN—18MAY17

Ethernet порти

Ethernet порти— Ethernet кабелига улаш учун ишлатилган.

H121338—UN—18MAY17

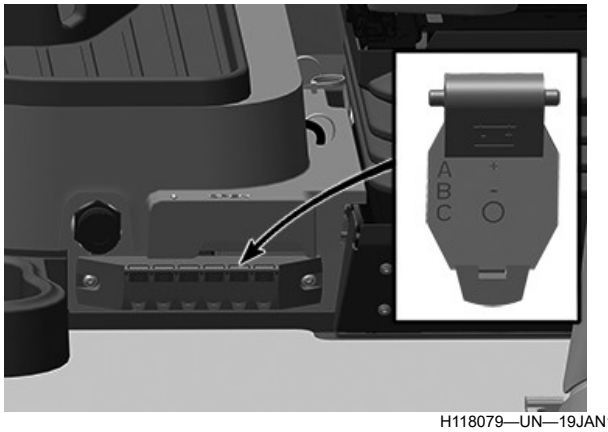
Узайтирилган монитор порти

Кенгайтирилган монитор порти— кенгайтирилган мониторни иккинчи монитор сифатида улаш учун ишлатилади.

H121339—UN—18MAY17

Қўшимча дисплей улагичи

Қўшимча дисплей улагичи — қўшимча жиҳозларни улаш учун ишлатилади.



H118079—UN—19JAN17

Ёрдамчи розетка узайтиргичи

Ёрдамчи розетка узайтиргичи — олтита қўшимча розетка билан жиҳозланган мослама, ўнг томондаги ойнанинг пастки орқа қисмида жойлашган. Ушбу розеткалар клавишада ёқиб-ўчирилувчи электр токини таъминлайди.

ҚАЙД: Переключатель учун максимал сарфланадиган электр қуввати 20 амперни, бирламчи электр занжири қуввати эса 30 амперни ташкил қилади.

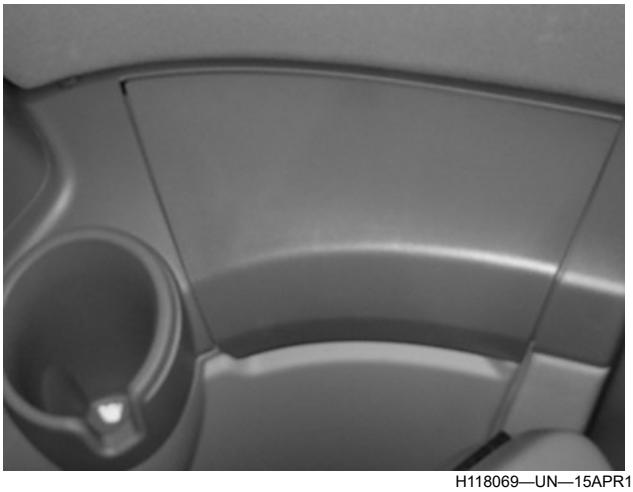
- Ясси учлик (A) доимо тўғридан-тўғри мусбат бўлади.
- Ясси учлик (B) ерга уланган.
- Ясси учлик (C) қўшимча қувват манбасидир (ўт олдиргич ЁНИҚ).

H121414—UN—18MAY17

Фавқулодда чиқиш

Фавқулодда чиқиш — фавқулодда вазиятда комбайндан чиқиш имконини беради.

- Фавқулодда чиқиш қурилмасини тушириш учун пастга тортинг.
- Эшиклар очилмаса, ойнани болғада синдиринг ва кабинани тарк этинг.
- Агар хавфсизлик камари чиқарилмай қолса, дастагини кесиш учун пичоқдан фойдаланинг.



H118069—UN—15APR16

Фойдаланиш қўлланмасини сақлаш жойи

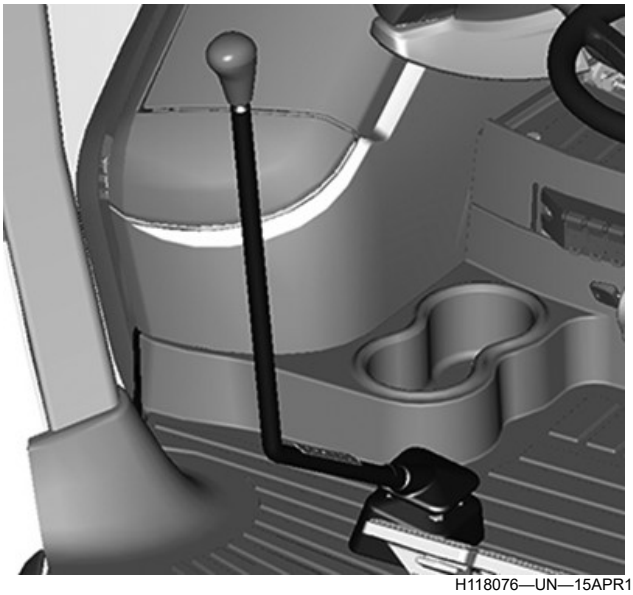
Фойдаланиш қўлланмасини сақлаш жойи — кабинанинг орқа деворидаги Оператор қўлланмаси сақланадиган токча.

H118068—UN—15APR16

Тормоз тепкилари

Тормоз тепкилари — машинани тўхтатиш имконини беради.

Дала ишларида фойдаланиш учун тормоз тепкиларини қулфламасдан қолдиринг ва транспортировка қилишда уларни биргаликда қулфланг.



H118076—UN—15APR16

Узатма дастаги

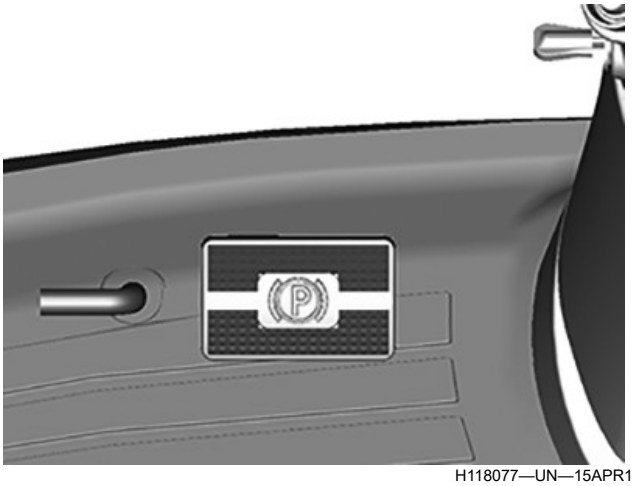
Узатма калит дастаги (жиҳозланган бўлса) — узатмаларни қўлда ўзгартириш имконини беради.

МУҲИМ: Узатмани ўзгартиришдан олдин машинани тўхтатиб, кўп функцияли дастакни нейтрал ҳолатга қўйинг.

Узатма калити дастагини ўзгартиришда узатмаларни ўзгартириш схемаси 1, 2, 3-узатмалари учун фиксаторлари мавжуд тўғри чизиқдан иборат. 1- ва 2-узатмалар орасидаги нейтрал ҳолатда қаршилик камроқ.

cz76372,1686850823887-UZ-15JUN23

Кабинанинг чап томонидаги элементлар



H118077—UN—15APR16

Қўл тўхтаб туриш тормози

Қўл тўхтаб туриш тормози (жиҳозланган

бўлса) — тўхтаб туриш тормозини қўлда ўрнатиш имконини беради.

МУҲИМ: Машина тўхтаб туриш тормозлари тепкиларини қўлда ишга тушириш ва тўхтатиш функцияси билан жиҳозланган. Мотор ишлаб туриб, машина тўхтатилганида ёки моторни ўчириб, машинани тарк этишдан олдин тўхтаб туриш тормозини босишни унутманг.

Тўхтаб туриш тормозини ишга тушириш учун ўнг тепкини ва тормоздан чиқариш учун чап тепкини босинг.

H118074—UN—15APR16

Совуткич

Совуткич (жиҳозланган бўлса) — кун давомида егулик ва ичимликларнинг салқинда сақланишини таъминлайди.

ҚАЙД: Совуткич фақат ўт олдириш переключатели "Ишчи ҳолат"да турганида ишлайди ва егулик ва ичимликларни салқин ҳолда сақланиши учун қўшимча розеткага уланган бўлиши ШАРТ.

Совуткичнинг устки қопқоғини очиш учун ўриндиқнинг пастки қисмини кўтаринг. Совуткичнинг устки қопқоғини ўриндиқнинг пастки қисмини кўтармасдан ҳам очиш мумкин.

Ҳароратни кўтариш учун ҳароратни бошқариш мурватини соат мили йўналишида, пасайтириш учун соат милига тескари йўналишда буранг.

PR79369,00003EB-UZ-08MAR21

Тепадаги бошқариш тугмалари

H118064—UN—22DEC16

Микрофон

Микрофон (иҳтиёрий) — Bluetooth® мобил телефонидан фойдаланиб, динамик алоқа режимида мулоқот қилиш имконини беради. (Bluetooth™ ёқилган бўлиши лозим.)

ҚАЙД: Ўт олдиргич переключатели иш ҳолатида бўлиши лозим.

H118065—UN—22DEC16

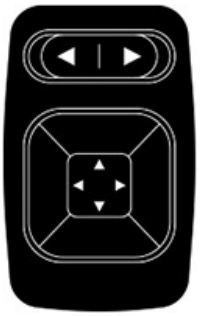
Кўзгуни иситиш тугмаси

Кўзгуни иситиш тугмаси — кўзгуни муз ва буғланишдан тозалаш учун кўзгуни иситишни фаоллаштиради.

- Кўзгуни иситишни фаоллаштириш учун переключателни тепа қисмини босинг.
- Кўзгуни иситишни тўхтатиш учун переключателни пастки қисмини босинг.

ҚАЙД: Ўт олдиргич переключатели иш ҳолатида бўлиши лозим.

Bluetooth – Bluetooth SIG савдо белгиси



H118066—UN—15APR16

Кўзгуни бошқариш тугмалари

Кўзгуни бошқариш тугмалари — кабинанинг чап ёки ўнг кўзгуларини созлаш имконини беради.

- Тепа тугмадан фойдаланиб созлаш учун кўзгуни танланг.
- Танланган кўзгуни пастки тугма ёрдамида тепага-пастга, ўнгга-чапга буриш мумкин. Кўзгуни исталган томонга буриш учун тугмани силжитинг.

ҚАЙД: Ўт олдиргич переключатели иш ҳолатида бўлиши лозим.

PR79369,00003EC-UZ-08MAR21

Ўриндиқни бошқариш тугмалари

ComfortCommand™ Оператор ўриндиғи (Базавий ўриндиқ)

ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Премиум матоли қопламали ўриндиқ)

ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Бирламчи чарм қопламали ўриндиқ)

Хавфсизлик камарлари

Ўргатиш ўриндиғи

ComfortCommand - Deere & Company компаниясининг савдо белгисидир

PR79369,00003ED-UZ-08MAR21

Ўт олдиргич

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ишга туширишдан олдин одамларни машинадан узоқлаштириш учун сигнални босинг.

Жароҳат ёки ўлим хатарининг олдини олиш учун машинани ФАҚАТ оператор ўриндиғида ўтириб ишга туширинг. Стартер зажимларини туташтириш орқали моторни ИШГА ТУШИРМАНГ. Агар айланиб ўтиш схемаси ишлатилса, машина ўт олади.

H118582—UN—22DEC16

Ўт олдиргич

Ўт олдиргич рул устунининг ўнг томонида жойлашган ва тўртта позицияга эга:

H117799—UN—15APR16

Анжомлар

Аксессуарлар — радио ва ойна тозалагич каби анжомлардан машинани ўт олдирмасдан фойдаланишга имкон беради.

H117800—UN—28MAR16

Стоп

Тўхтатиш — мотор ва барча анжомларнинг функцияларини ўчиради.

H117801—UN—28MAR16

Иш

Ишга тушириш — барча аксессуарларнинг ишлаши ва моторни ўт олдиргандан кейин ишга тушириш имконини беради.

H117802—UN—28MAR16

Ишга тушириш

Ишга тушириш — калитнинг моторни ўт олдирувчи қисқа муддатли ҳолати. Мотор ишга тушгандан кейин

қўйиб юборилган переключатель аввалги ҳолатига ҳолатига қайтади.

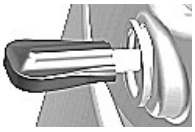
PR79369,00003EE-UZ-08MAR21

Рул чамбарагини ростлаш

H117796—UN—28MAR16

Сурилма

Сурилма — қулфни очиш учун мурватни соат милига тескари буранг. Рулни чамбарагини керакли жойга тортинг ёки итаринг. Қулфлаш учун мурватни соат мили бўйлаб буранг.



H117797—UN—28MAR16

Оғиш

Оғиш — дастакни кўтаринг ва рул устунини исталган жойга тортинг. Қулфлаш учун дастакни қўйиб юборинг.

H117798—UN—28MAR16

Хотира

Хотира — рул устунини ўтиришингиз ва чиқишингизга халақит бермаслик учун тепага кўтариб қўйиш учун кабина полидаги тепкини босинг. Тепкини босиб, рул чамбарагини пастга тортинг ва рул устунини дастлабки ҳолатига келтиринг.

PR79369,00003EF-UZ-08MAR21

Чироқларни бошқариш

⚠ ДИҚҚАТ: Бошқа автомобил билан тасодифий тўқнашув сиз ёки бошқаларни жиддий жароҳат олишига ёки ўлимга олиб келиши мумкин. Машинани йўлда бошқаришда ҳар доим йўл ҳаракати қоидаларига риоя қилинг. Рўпарадан келаётган транспорт воситалар учун фараларни яқинни ёритишга ўтказинг. Ҳайдовчиларни чалғитмаслик учун катта йўлда кетаётганда ишчи чироқларни ёқманг.

H117803—UN—28MAR16

Переключатель

Калит — ёритиш ишлатилиши режимини танланг.

H117809—UN—28MAR16

ЎЧИРИШ

ЎЧИРИШ — барча ташқи чироқларни ўчиришни танланг.

ҚАЙД: Агар огоҳлантирувчи чироқ переключатели ёқилган бўлса, огоҳлантирувчи чироқ ёниқ қолади.

H119796—UN—07JUN18

Тўхтаб туриш чироқлари

Тўхтаб туриш чироқлари — габарит чироқларни ёқишни танланг.

H117808—UN—28MAR16

Йўл чироқлари

Йўл чироқлари — фара ва габарит чироқларни ёқишни танланг.

N123280—UN—16MAY16

Иш чироқлари

Иш чироқлари — олдиндан танланган созлама учун иш чироқларини ёқишни танланг.

PR79369,00003F0-UZ-08MAR21

Бурилиш чироғи, овозли сигнал ва узоқ ва яқинни ёритиш чироқларини бошқариш

H117803—UN—28MAR16

Бурилиш сигналлари

Бурилиш сигналлари — ўнгга бурилиш учун мурватни юқорига ёки чапга бурилиш учун пастга босинг. Бурилишни янунлагандан сўнг мурватни ўрта ҳолатга қайтаринг.

H117804—UN—28MAR16

Ўнгга бурилиш

Ўнгга бурилиш — ўнгга бурилиш учун мурватни юқорига босинг.

H117805—UN—28MAR16

Чапга бурилиш

Чапга бурилиш — чапга бурилиш учун мурватни пастга босинг.

H117806—UN—28MAR16

Овозли сигнал

Овозли сигнал — овозли сигнални фаоллаштириш учун мурватни тиккасига ичкарига босинг.

H117048—UN—22DEC16

Узоқни ёритувчи

Узоқни ёритиш — узоқни ёритиш фарасини ёқиш учун мурватни олдинга суринг. Узоқни ёритиш фараларни ёқиш учун мурватни ўзингизга торинг ва қўйиб юборинг.

H117808—UN—28MAR16

Яқинни ёритиш

Яқинни ёритиш — яқинни ёритиш чироқларни ёқиш учун мурватни ўрта ҳолатга келтиринг.

H117886—UN—29MAR16

Ишчи чироққа оид дастлабки созлама 1

Иш чироғининг дастлабки созламаси 1 — иш чироғининг дастлабки созламасини 1 танлаш учун босинг.

H117887—UN—29MAR16

Ишчи чироққа оид дастлабки созлама 2

Иш чироғининг дастлабки созламаси 2 — иш чироғининг дастлабки созламасини 2 танлаш учун босинг.

PR79369,00003F1-UZ-08MAR21

Ойнатозалагич ва ювгични ишлатиш

ҚАЙД: Ювиш тизимини паст ҳароратларда шикастланишининг олдини олиш учун ойнани ювиш тизими бакини музламайдиган суюқлик билан тўлдиринг.

H117803—UN—28MAR16

Калит

Калит — ойна тозалагични исталган тезликда ишлаши учун буранг.

H117809—UN—28MAR16

ЎЧИРИШ

Калит — ойна тозалагични ЎЧИРИШни танланг.

H117810—UN—28MAR16

Узлукли

Узлукли — ойна тозалагични узлукли ишлашини танланг.

H117811—UN—28MAR16

Олд ойна ювгичи

Олд ойна ювгичи — олд ойна ювгичини ишлашини танланг.

H117812—UN—28MAR16

Ойнатозалагични ЁҚИШ

Ойнатозалагични ёқиш — олд ойна тозалагичини ёқишни танланг.

PR79369,00003F2-UZ-08MAR21

Эфир пуркашни бошқариш (жиҳозланган бўлса)

H121070—UN—18MAY17

Эфир пуркаш

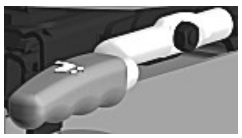
Эфир пуркаш — совуқ ҳавода моторни ишга туширишни осонлаштириш учун босинг. Мотор ишга тушганидан кейин тугмани қўйиб юборинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан ва моторга шикаст етишидан эҳтиёт бўлинг. Суюқликни фақат мотор ишлаб турганда пурканг.

МУҲИМ: Лозим даражада мойланишни таъминлаш учун моторни паст тезликда юкланишсиз 1-2 дақиқа ишлатиб қўйинг. Музлаш нуқтасидан паст ҳароратда бу вақтни 2-4 дақиқагача узайтириш лозим.

PR79369,00003F3-UZ-08MAR21

ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Базавий ўриндиқ)



H117034—UN—28MAR16

Орқа/олдинга ростлаш дастаги

Орқа/олдинга ростлаш дастаги — ўриндиқни қулай жойлаштириш учун олдинга ёки орқага суринг.

H117035—UN—28MAR16

Вертикал амортизатор бошқаруви

Вертикал амортизатор бошқаруви — ўриндиқни юқорига ҳаракатини чеклайди. Текис йўллар учун бошқарув дастагини олдинга суринг ёки қаттиқ йўллар учун эса тортинг. Бу икки позиция ораси ўртача қаттиқлик.

H117861—UN—28MAR16

Вазн/баландликни ростлаш дастаги

Вазн/баландликни ростлаш дастаги — ўриндиқни кўтариш учун дастакни тортинг, пасайтириш учун пастга босинг. Вазн/баландлик индикатори яшил бўлгунча ўриндиқни ростланг.

H117037—UN—28MAR16

Вазн/баландлик индикатори

Вазн/баландлик индикатори — вазн/баландликни созлаш дастаги ёрдамида индикаторда яшил ранг пайдо бўлгунга қадар ўриндиқ дастагини созланг.

H117036—UN—28MAR16

Орқа/олдига ростлаш дастаги

Орқа/олдинга ростлаш дастаги — олдинга ёки орқага ҳаракатни фиксация қилиш учун дастакни тепага кўтаринг. Қўйиб юбориш учун дастакни пастга суринг.

H117042—UN—28MAR16

Тирсакқўйгич баландлиги созламаси

Тирсакқўйгич баландлиги созламаси — чап тирсакқўйгични исталган ҳолатга ўрнатиш учун юмалоқ қопқоқни ечинг ва гайкани бўшатинг.

H117041—UN—28MAR16

Суянчиқнинг оғиш бурчагини ростлаш дастаги

Суянчиқнинг оғиш бурчагини ростлаш дастаги — ўриндиқ суянчиғи оғиш бурчагини ростлайди. Дастакни тепага тортиб, ўриндиқ суянчиғини исталган ҳолатга келтиринг ва дастакни қўйиб юборинг.

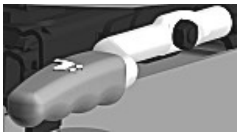
H121071—UN—18MAY17

Ўриндиқни буриш дастаги

Ўриндиқни буриш дастаги — ўриндиқ бурилиши учун дастакни кўтаринг. Ўриндиқни ўрнатилган ҳолатда қолдириш учун дастакни туширинг.

PR79369,00003F4-UZ-08MAR21

ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Премиум мато қопламали ўриндиқ)



H117034—UN—28MAR16

Орқа/олдинга ростлаш дастаги

Орқа/олдинга ростлаш дастаги — ўриндиқни қулай жойлаштириш учун олдинга ёки орқага суринг.

H117035—UN—28MAR16

Вертикал амортизатор бошқаруви

Вертикал амортизатор бошқаруви — ўриндиқни юқорига ҳаракатини чеклайди. Текис йўллар учун бошқарув дастагини олдинга суринг ёки қаттиқ йўллар учун эса тортинг. Бу икки позиция ораси ўртача қаттиқлик.

H117861—UN—28MAR16

Вазн/баландликни ростлаш дастаги

Вазн/баландликни ростлаш дастаги — ўриндиқни кўтариш учун дастакни тортинг, пасайтириш учун пастга босинг. Вазн/баландлик индикатори яшил бўлгунча ўриндиқни ростланг.

H117037—UN—28MAR16

Вазн/баландлик индикатори

Вазн/баландлик индикатори — вазн/баландликни созлаш дастаги ёрдамида индикаторда яшил ранг пайдо бўлгунга қадар ўриндиқ дастагини созланг.

H117039—UN—28MAR16

Ўриндиқ чуқурлигини ростлаш дастаги

Ўриндиқ чуқурлигини ростлаш дастаги — энг қулай ишчи ҳолатга ўрнатиш учун ўриндиқ чуқурлигини ростлаш дастагини босиб, ўриндиқ асосини олдинга ёки орқага суринг.

H117038—UN—28MAR16

Ўриндиқ бурчагини ростлаш дастаги

Ўриндиқ бурчагини ростлаш дастаги — энг қулай ишчи ҳолатга ўрнатиш учун ўриндиқ ёстиғини кўтариш ёки тушириш дастагини босинг.

H117036—UN—28MAR16

Орқа/олдига ростлаш дастаги

Орқа/олдинга ростлаш дастаги — олдинга ёки орқага ҳаракатни фиксация қилиш учун дастакни тепага кўтаринг. Қўйиб юбориш учун дастакни пастга суринг.

H117040—UN—28MAR16

Ён томон созлаш дастаги

Ён томон созлаш дастаги — ёнга суришга имкон бериш учун дастакни олдинга суринг. Ўрнатган ҳолатда қолдириш учун дастакни орқага тортинг.

H117043—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични оғиш даражасини созлаш маховиги

Тирсакқўйгични оғиш даражасини созлаш маховиги — тирсакқўйгични тепага ёки пастга созлайди. Пасайтириш учун тутқични соат мили йўналишида буранг, кўтариш учун соат милига тескари йўналишда буранг.

H117042—UN—28MAR16

Тирсакқўйгич баландлиги созламаси

Тирсакқўйгич баландлиги созламаси — чап тирсакқўйгични исталган ҳолатга ўрнатиш учун юмалоқ қопқоқни ечинг ва гайкани бўшатинг.

H117041—UN—28MAR16

Суянчиқнинг оғиш бурчагини ростлаш дастаги

Суянчиқнинг оғиш бурчагини ростлаш дастаги — ўриндиқ суянчиғи оғиш бурчагини ростлайди. Дастакни тепага тортиб, ўриндиқ суянчиғини исталган ҳолатга келтиринг ва дастакни қўйиб юборинг.

H121071—UN—18MAY17

Ўриндиқни буриш дастаги

Ўриндиқни буриш дастаги — ўриндиқ бурилиши учун дастакни кўтаринг. Ўриндиқни ўрнатилган ҳолатда қолдириш учун дастакни туширинг.

H117044—UN—28MAR16

Иситиладиган ва шамоллатиладиган оператор ўриндиғи

Ўриндиқни иситиш/шамоллатиш — ўриндиқни иситишни ёқиш учун калитнинг тепа қисмини босинг. Ўриндиқни шамоллатишни ёқиш учун переключателни пастки қисмини босинг. Ўриндиқни иситиш ва шамоллатишни ўчириш учун переключателни ўрта ҳолатга қўйинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Ҳаддан ташқари қизиб кетган ўриндиқ иситгичи куйдириши ёки ўриндиққа шикаст етказиши мумкин. Куйиш хавфини камайтириш учун ўриндиқ иситгичидан узоқ вақт фойдаланишда эҳтиёт бўлинг, айниқса ҳарорат ўзгариши ёки терининг оғриғи сезилмаса. Кресло исиб кетишига олиб келадиган тўшак, ёстиқ, қоплама ёки шунга ўхшаш нарсаларни нарсаларни ўриндиққа қўйманг.

H117045—UN—28MAR16

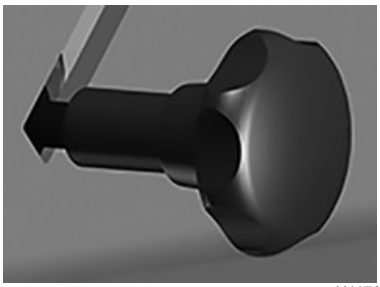
Белнинг юқори қисми суянчиғи

Белнинг юқори қисми суянчиғи — белнинг юқори қисми суянчиғи эгрилигини кўпайтириш учун тепа калитни плюс (+) белгиси томон босинг. Белнинг юқори қисми суянчиғи эгрилигини камайтириш учун тепа переключателни минус (-) белгиси томон босинг.

H117046—UN—28MAR16

Белнинг қуйи қисми суянчиғи

Белнинг қуйи қисми суянчиғи — белнинг қуйи қисми суянчиғи эгрилигини кўпайтириш учун пастки калитни плюс (+) белгиси томон босинг. Белнинг қуйи қисми суянчиғи эгрилигини камайтириш учун пастки переключателни минус (-) белгиси томон босинг.



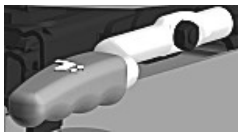
H117047—UN—22JUL21

Тирсакқўйгичдаги бошқариш пульти

Ўнг тирсакқўйгични бошқариш консоли — мурватни бўшатиб, тирсакқўйгични бошқариш консолини ташқи пластинадаги ўйиқлар бўйича тепага/олдинга ёки пастга/орқага силжитинг. Мурватни қотиринг.

PR79369,00003F5-UZ-08MAR21

ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Бирламчи чарм қопламали ўриндиқ)



H117034—UN—28MAR16

Орқа/олдинга ростлаш дастаги

Орқа/олдинга ростлаш дастаги — ўриндиқни қулай жойлаштириш учун олдинга ёки орқага суринг.

H117035—UN—28MAR16

Вертикал амортизатор бошқаруви

Вертикал амортизатор бошқаруви — ўриндиқни юқорига ҳаракатини чеклайди. Текис йўллар учун бошқарув дастагини олдинга суринг ёки қаттиқ йўллар учун эса тортинг. Бу икки позиция ораси ўртача қаттиқлик.

H119780—UN—07JUN18

Вазн/Баландликни ростлаш переключатели

Вазн/баландликни ростлаш калити — ўриндиқни кўтариш учун калитни тепа қисмини босинг ёки ўриндиқни тушириш учун калитнинг пастки қисмини босинг. Вазн/баландлик индикатори яшил бўлгунча ўриндиқни ростланг.

H117037—UN—28MAR16

Вазн/баландлик индикатори

Вазн/баландлик индикатори — вазн/баландликни созлаш дастаги ёрдамида индикаторда яшил ранг пайдо бўлгунга қадар ўриндиқ дастагини созланг.

H117039—UN—28MAR16

Ўриндиқ чуқурлигини ростлаш дастаги

Ўриндиқ чуқурлигини ростлаш дастаги — энг қулай ишчи ҳолатга ўрнатиш учун ўриндиқ чуқурлигини ростлаш дастагини босиб, ўриндиқ асосини олдинга ёки орқага суринг.

H117038—UN—28MAR16

Ўриндиқ бурчагини ростлаш дастаги

Ўриндиқ бурчагини ростлаш дастаги — энг қулай ишчи ҳолатга ўрнатиш учун ўриндиқ ёстиғини кўтариш ёки тушириш дастагини босинг.

H117036—UN—28MAR16

Орқа/олдига ростлаш дастаги

Орқа/олдинга ростлаш дастаги — олдинга ёки орқага ҳаракатни фиксация қилиш учун дастакни тепага кўтаринг. Қўйиб юбориш учун дастакни пастга суринг.

H119781—UN—07JUN18

Ён томон созлаш дастаги

Ён томон созлаш дастаги — ёнга суришга имкон бериш учун дастакни олдинга суринг. Ўрнатган ҳолатда қолдириш учун дастакни орқага тортинг.

H117043—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични оғиш даражасини созлаш маховиги

Тирсакқўйгични оғиш даражасини созлаш мурвати — тирсакқўйгични тепага ёки пастга созлайди. Пасайтириш учун тутқични соат мили йўналишида буранг, кўтариш учун соат милига тескари йўналишда буранг.

H117042—UN—28MAR16

Тирсакқўйгич баландлиги созламаси

Тирсакқўйгич баландлиги созламаси — чап тирсакқўйгични исталган ҳолатга ўрнатиш учун юмалоқ қопқоқни ечинг ва гайкани бўшатинг.

H117041—UN—28MAR16

Суянчиқнинг оғиш бурчагини ростлаш дастаги

Суянчиқнинг оғиш бурчагини ростлаш дастаги — ўриндиқ суянчиғи оғиш бурчагини ростлайди. Дастакни тепага тортиб, ўриндиқ суянчиғини исталган ҳолатга келтиринг ва дастакни қўйиб юборинг.

H121071—UN—18MAY17

Ўриндиқни буриш дастаги

Ўриндиқни буриш дастаги — ўриндиқ бурилиши учун дастакни кўтаринг. Ўриндиқни ўрнатилган ҳолатда қолдириш учун дастакни туширинг.

H119782—UN—07JUN18

Иситиладиган ва шамоллатиладиган оператор ўриндиғи

Ўриндиқни иситиш/шамоллатиш — ўриндиқни иситишни ёқиш учун калитнинг тепа қисмини босинг. Ўриндиқни шамоллатишни ёқиш учун переключателни пастки қисмини босинг. Ўриндиқни иситиш ва шамоллатишни ўчириш учун переключателни ўрта ҳолатга қўйинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Ҳаддан ташқари қизиб кетган ўриндиқ иситгичи куйдириши ёки ўриндиққа шикаст етказиши мумкин. Куйиш хавфини камайтириш учун ўриндиқ иситгичидан узоқ вақт фойдаланишда эҳтиёт бўлинг, айниқса ҳарорат ўзгариши ёки терининг оғриғи сезилмаса. Кресло исиб кетишига олиб келадиган тўшак, ёстиқ, қоплама ёки шунга ўхшаш нарсаларни нарсаларни ўриндиққа қўйманг.

H117045—UN—28MAR16

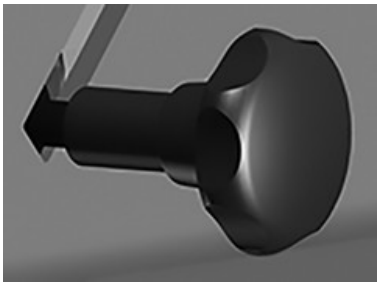
Белнинг юқори қисми суянчиғи

Белнинг юқори қисми суянчиғи — белнинг юқори қисми суянчиғи эгрилигини кўпайтириш учун тепа калитни плюс (+) белгиси томон босинг. Белнинг юқори қисми суянчиғи эгрилигини камайтириш учун тепа переключателни минус (-) белгиси томон босинг.

H117046—UN—28MAR16

Белнинг қуйи қисми суянчиғи

Белнинг қуйи қисми суянчиғи — белнинг қуйи қисми суянчиғи эгрилигини кўпайтириш учун пастки калитни плюс (+) белгиси томон босинг. Белнинг қуйи қисми суянчиғи эгрилигини камайтириш учун пастки переключателни минус (-) белгиси томон босинг.



H117047—UN—22JUL21

Тирсакқўйгичдаги бошқариш пульти

Ўнг тирсакқўйгични бошқариш консоли — мурватни бўшатиб, тирсакқўйгични бошқариш консолини ташқи пластинадаги ўйиқлар бўйича тепага/олдинга ёки пастга/орқага силжитинг. Мурватни қотиринг.

PR79369,00003F6-UZ-08MAR21

Хавфсизлик камарлари

H118075—UN—15APR16

Хавфсизлик камари

Хавфсизлик камарлари оператор ва ўргатиш ўриндиқлари учун стандарт мосламалардир. Lap туридаги хавфсизлик камарлари тез бўшатиш ва автоматик равишда йиғиш тугмасига эга, бу ҳеч қандай тўсиқларсиз кириш-чиқиш имконини яратади.

ДИҚҚАТ: Агрегатдаги хавфсизлик камарлари ва маҳкамлагичларни йилига камида бир марта текширинг. Агар хавфсизлик камар тизими, шу жумладан, маҳкамлагичлар, қисқичлар, камар ёки тортиш мосламаларида қандайдир эскирганлик, масалан, кесиклар, тўзғиш, ҳаддан ташқари ёки ноодатий ейилиш, рангининг ўчиши каби белгилари бўлса, хавфсизлик камар тизимини тўлалигича янгиланг. Ўз хавфсизлигингиз учун камар тизимини фақат агрегатингиз учун рухсат этилган эҳтиёт қисмлар билан алмаштиринг. Захира эҳтиёт қисмлари керак бўлганда, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

PR79369,00003F7-UZ-08MAR21

Ўргатиш ўриндиғи

H118073—UN—15APR16

Ўргатиш ўриндиғи

Ўриндиқ суянчиғи ва асосини исталган иш ҳолатига кўтариш ёки тушириш мумкин.

ДИҚҚАТ: Ўргатиш ўриндиғи фақат операторларни ўргатиш ва машина муаммоларини ташҳис қилишга мўлжалланган. Барча йўловчи ва қурилмаларни машинадан узоқ тутинг. Хавфсизлик камарларини доимо тақинг.

PR79369,00003F8-UZ-09MAR21

Теримни бошқариш

H117027—UN—28MAR16

Қулфлаш

Тез киришнинг дастурлашган қулфланиши — тасодифий ўзгаришларни олдини олиш учун тез кириш калитини ўрнатади. Танланганида индикатор ёнади.

H116352—UN—20DEC16

Паррак/камар тезлиги мурвати

Паррак/камар тезлиги мурвати — барабан ёки тасмали конвейер тезлигини ошириш учун тутқични соат мили йўналишида ва тезликни камайтириш учун соат милига қарши йўналишда суринг.

H116347—UN—20DEC16

Ўроқ баландлиги/HydraFlex™ босим назорати мурвати

Ўроқ баландлиги/HydraFlex™ босимни назорат қилиш мурвати — ўроқнинг ерга нисбатан ҳолатини танланг ва ушбу ҳолатга автоматик равишда қайтинг. Ўроқ ва белгиланган нуқтани кўтариш учун мурватни соат мили йўналишида буранг (HydraFlex™ босимни кўтариш билан жиҳозланган бўлса).

Ўроқ ва уставкани тушириш учун мурватни соат милига қарши йўналишида буранг (агар HydraFlex™ босимни камайтириш билан жиҳозланган бўлса).

H117923—UN—22DEC16

Қабул камераси реверсори

Қабул камераси реверсори — қабул камерасининг узатма қутисини реверсор режимига алмаштиради.

H117924—UN—22DEC16

Камарли йиғиштиргични тозалаш

Камарли йиғиштиргични тозалаш — ўроқнинг тасмали узатмаси тизимини кечиктиради.

H117924—UN—22DEC16

Ўроқни ишга тушириш

Ўроқни ёқиш — ўроқ функцияларини ёқади ёки ўчиради.

H117925—UN—22DEC16

Сепараторни ишга тушириш

Сепараторни ёқиш — сепаратор функцияларини ёқади ёки ўчиради.

H117017—UN—28MAR16

Бўшатишни алмаштириш тугмаси

Бўшатишни алмаштириш — қайрилиш йўналишида шамол таъсирини камайтириш учун янчиш қолдиқларини қарама-қарши томонга тезкор сочиш имконини беради.

ҚАЙД: Алмаштиришдан фақат Йўналиш созламаси марказий ҳолатда бўлмаганда фойдаланиш мумкин.

HydraFlex — Deere & Company савдо белгиси

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

Тирсакқўйгични созлаш мурвати — созламалар кўрсаткичларини ошириш ёки камайтириш учун фойдаланилади.

- Қийматни ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
- Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

H117012—UN—28MAR16

Янчиш тирқишини ростлаш

Янчиш тирқишини ростлаш— исталган тирқишни танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштиришни босинг.

H117013—UN—28MAR16

Янчиш тезлигини ростлаш

Янчиш тезлигини ростлаш— исталган тезликни танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштиришни босинг.

H117011—UN—29MAR16

Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш

Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш— исталган тезликни танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштиришни босинг.

H117014—UN—28MAR16

Ғалвирни ростлаш

Ғалвирни ростлаш— исталган тозалашни танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштиришни босинг.

H117015—UN—28MAR16

Элакни ростлаш

Элакни ростлаш— исталган тозалашни танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштиришни босинг.

H118063—UN—15APR16

Дастурлаштириладиган тугмалар

Дастурлаштириладиган тугмалар — машина опциялари ва ўроқ турига боғлиқ равишда тугмалар турли функцияларни бажаришга дастурланади. (Бошқариш элементларини созлаш иловаси ҳақида батафсил маълумот учун экрандаги Ёрдам хизматидан фойдаланинг.)

PR79369,00003F9-UZ-08MAR21

HVAC

N120890—UN—05MAY16

Вентилятор тезлиги

Вентилятор тезлиги — кабина ичидаги вентилятор тезлигини ўзгартириш учун босинг.

H117877—UN—29MAR16

Ҳаво оқими йўналиши

Ҳаво оқимини бошқариш — ҳаво оқимини исталган йўналишини танлаш учун босинг.

N121549—UN—12MAY16

Ҳарорат бошқаруви

Ҳароратни бошқариш — исталган кабина ҳароратини танлаш учун босинг.

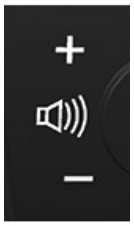
PR79369,00003FA-UZ-09MAR21

Радио

N123514—UN—22SEP16

Излаш

Излаш— радиоканалларни излаш учун босинг.



N124430—UN—22SEP16

Товушни ростлаш

Товушни бошқариш — овоз баландлигини ўзгартириш учун босинг.

H117918—UN—29MAR16

Овозни ўчириб қўйиш — микрофонни ўчириш учун босинг.

- Овозни ўчириш учун босинг.
- Овозни тиклаш учун босинг.

PR79369,00003FB-UZ-09MAR21

Мотор ва ҳаракатлантирувчи узатма

H117023—UN—22DEC16

Узатмаларни ўзгартириш тугмаси

Узатмаларни ўзгартириш тугмаси (жиҳозланган бўлса)— исталган (1, 2 ёки 3) тугмаларни босиб, машинани юриш тезлигини ошириng ёки камайтиринг. Танланган тезлик индикатори ёнади.

H117917—UN—22DEC16

ProDrive™

ProDrive™ (жиҳозланган бўлса)— исталган (1 ёки 2) тугмаларни босиб, машинани юриш тезлигини ошириng ёки камайтиринг. Танланган тезлик индикатори ёнади.

ProDrive – Deere & Company савдо белгиси

H117019—UN—28MAR16

Мотор тезлиги (Паст тезлик)

Мотор тезлиги (Паст тезлик) — мотор тезлигини пасайтириш учун босинг. Танланганида индикатор ёнади.

H117020—UN—28MAR16

Мотор тезлиги (Ўртача тезлик)

Мотор тезлиги (Ўртача тезлик) — моторнинг ўртачи тезлиги учун босинг. Танланганида индикатор ёнади.

H117021—UN—28MAR16

Мотор тезлиги (Юқори тезлик)

Мотор тезлиги (Юқори тезлик) — мотор тезлигини ошириш учун босинг. Танланганида индикатор ёнади.

ҚАЙД: Агар ProDrive™ билан жиҳозланган бўлса, мотор тезлиги йўлда ташиш режимида динамик бошқарилади.

H117022—UN—28MAR16

Йўлда ташиш режимини ўчириш

Йўлда ташиш режими переключатели— машинани йўлда юргизишдан олдин босинг. Танланганида индикатор ёнади.

H117024—UN—28MAR16

Тўрт ғилдиракли узатма юқори тезлиги

Тўрт ғилдиракли узатма юқори тезлиги (жиҳозланган бўлса)— Тўрт ғилдиракли узатма тизимининг тезлигини бошқариш учун босинг.

H117025—UN—28MAR16

Тўрт ғилдиракли узатма паст тезлиги

Тўрт ғилдиракли узатма паст тезлиги (жиҳозланган бўлса)— Тўрт ғилдиракли узатма тизимининг тезлигини бошқариш учун босинг.

H117026—UN—28MAR16

Дифференциални блоклаш

Дифференциални блоклаш (жиҳозланган бўлса)— далада тортиш муаммосини хал этиш учун дифференциални блоклашни қўлда ёқиш/ўчириш учун босинг.

H117028—UN—28MAR16

Тўхтаб туриш тормози

Тўхтаб туриш тормози — тўхтаб туриш тормози ҳолатини танлаш учун босинг. Қўлда режимида (белги ёритилган) тўхтаб туриш тормози ёниқ қолади ва машина ҳаракатланмайди. Автоматик режимда (белги ёритилмайди), кўп функцияли дастакни нейтралга олиш/чиқариш учун сурганда тўхташ тормози автоматик бўшатилади/ёқилади.

PR79369,00003FC-UZ-09MAR21

Чироқлар

H117886—UN—29MAR16

Ишчи чироққа оид дастлабки созлама 1

Иш чироғининг дастлабки созламаси 1 — иш чироғининг дастлабки созламасини 1 танлаш учун босинг.

H117887—UN—29MAR16

Ишчи чироққа оид дастлабки созлама 2

Иш чироғининг дастлабки созламаси 2 — иш чироғининг дастлабки созламасини 2 танлаш учун босинг.

H117884—UN—29MAR16

Маёқ чироқлари — маёқ чироқларини ёқиш учун босинг, ўчириш учун қайта босинг. Фаол бўлганида индикатор чироғи ёнади.

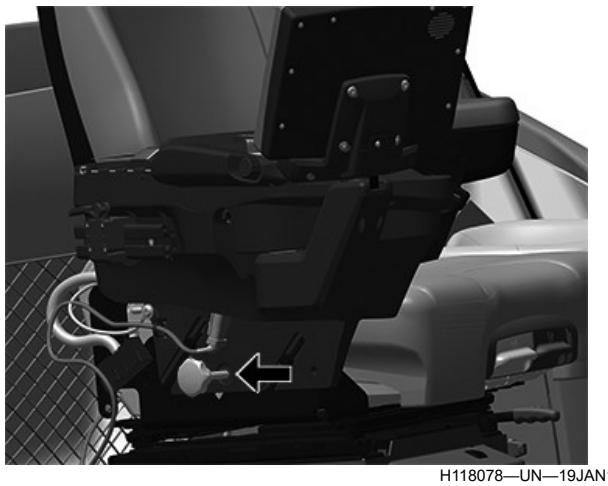
H117885—UN—29MAR16

Аварийкалар

Авариявий чироқлар — авариявий чироқларини ёқиш учун босинг, ўчириш учун қайта босинг. Фаол бўлганида индикатор чироғи ёнади.

PR79369,00003FD-UZ-09MAR21

Консол ва дисплей



H118078—UN—19JAN17

Тирсакқўйгичдаги бошқариш пульти

Ўнг тирсакқўйгични бошқариш консоли — мурватни бўшатиб, тирсакқўйгични бошқариш консолини ташқи пластинадаги ўйиқлар бўйича тепага/олдинга ёки пастга/орқага силжитинг. Тирсакқўйгични ҳолатини сақлаш учун ҳалқани қотиринг.

N128644—UN—15FEB17

USB орқали зарядлаш

USB қувватлаш — мобил қурилмаларни қувватлаш имконини беради. Бу уланиш портлари консолни сақлаш бўлмаси ичида жойлашган. Улар радио ёки дисплейга уланмаган.

N128645—UN—15FEB17

Қўшимча розетка

Қўшимча розетка — қурилмаларни қувватлашда ишлатилади (12 V). Консолни сақлаш бўлмаси ичида жойлашган.

H117794—UN—19JAN17

Дастак

Дастак — дастакни исталган ишчи ҳолат учун ўнгга/чапга айлантиринг.

ҚАЙД: Ушбу функция фақат айланувчи ўриндиқ билан жиҳозланмаган машиналарда мавжуд.

H117795—UN—15APR16

Дисплей

Дисплей — дисплейни исталган ишчи ҳолат учун ўнгга/чапга буринг.

PR79369,00003FE-UZ-09MAR21

Қабул камераси реверсори

H127356—UN—26SEP19

Қабул камераси реверсори

Қабул камераси ёки ўроқ тиқилиб қолганда тозалаш учун қабул камерасининг узатмалар қутиси гидравлик калит ёрдамида реверс, яъни орқага қайтариш режимига ўтказилади.

ҚАЙД: Моторнинг юқори айланишларида қабул камерасининг реверси калитини ўчиринг ва мотор айланишларини холостой юриш айланишларигача камайтиринг.

Ўзгартириш тартиби:

H127348—UN—26SEP19

Калит босилган

1. Калитни босиб туринг.

H127352—UN—26SEP19

Калит ёқилган

2. Калитни қулфлаш учун орқага тортинг.

H127346—UN—26SEP19

Калитни ўчириш

3. Қабул камераси тозаланганда калитни олдинга босинг.

PR79369,00003FF-UZ-09MAR21

Камарли йиғиштиргични тозалаш

H127356—UN—26SEP19

Камарли йиғиштиргични тозалаш

Ўроқ камарли йиғиштиргичини секинлаштиради ва шу туфайли итариб чиқарилган тиқинни кичик қисмларга бўлиниб, қабул камерасига қайтиб тушишига имкон беради.

ҚАЙД: Тозалаш амали бошланиши учун ёқиш, реверс жараёни ва қайтиб ёқиш 30 сонияда амалга оширилиши керак.

Ўзгартириш тартиби:

H127351—UN—26SEP19

Ўроқ ишга туширилган

1. Ўроқни ишга тушириш учун пастга ва олдинга итаринг.

H127352—UN—26SEP19

Реверсор ёқилган

2. Модуляция қилинган қабул камераси реверсорини ёқиш учун орқага тортинг.

H127351—UN—26SEP19

Ўроқ ишга туширилган

3. Ўроқни ишга тушириш учун калитни олдинга итаринг.

PR79369,0000400-UZ-09MAR21

Ўроқни ишга тушириш

H127356—UN—26SEP19

Ўроқни ишга тушириш

Ўроқ функцияларини ёқади.

ҚАЙД: Агар ўроқ ишга туширилгандан кейин ўриндиқни тарк этсангиз, ўроқ беш сония ишлашни давом этади ва кейин ўчирилади.

Тизим талаблари:

- Сепараторни ишга тушириш ёқилган бўлиши шарт.
- Йўлда ташиш режими Дала ҳолатида туриши керак.
- Ўроқ ишлаши учун сиз ўтиришингиз керак.

Ўзгартириш тартиби:

H127348—UN—26SEP19

Калит босилган

1. Калитни босиб туринг.

H127351—UN—26SEP19

Калит ёқилган

2. Калитни қулфлаш учун олдинга босинг.

H127346—UN—26SEP19

Калитни ўчириш

3. Ўроқ функцияларини ўчириш учун калитни орқага тортинг.

PR79369,0000401-UZ-09MAR21

Сепараторни ишга тушириш

H127357—UN—26SEP19

Сепараторни ишга тушириш

Сепаратор функцияларини ёқади.

ҚАЙД: Бўшатиш битери тезлиги 300 айл/дақдан тушиб кетса, сепаратор ўчирилади.

Агар сиз сепаратор ишга туширилганидан кейин ўриндиқни тарк этсангиз, операторни сепаратор айланишда давом этаётганида ўриндиқдан туриб кетгани тўғрисида огоҳлантирувчи овозли сигнал жаранглайди ва ташқи чироқлар ёна бошлайди. Чироқлар ёниши ва огоҳлантирувчи овозли сигнал сепаратор тўлиқ тўхтамагунча давом этади.

Тизим талаблари:

- Мотор секин холостойда ишлаётган бўлиши шарт.
- Йўлда ташиш режими Дала ҳолатида туриши керак.
- Сепаратор ишлаши учун сиз ўтиришингиз керак.

Ўзгартириш тартиби:

H127347—UN—26SEP19

Калит босилган

1. Калитни босиб туринг.

H127350—UN—26SEP19

Калит ёқилган

2. Калитни қулфлаш учун олдинга босинг.

H127346—UN—26SEP19

Калитни ўчириш

3. Сепаратор функцияларини ўчириш учун калитни орқага тортинг.

PR79369,0000402-UZ-09MAR21

Янчиш тирқишини ростлаш

Янчиш тирқиши ҳар хил экин турлари ва шароитлар учун янчиш элементлари ва камгак орасидаги масофани ошириш ёки камайтиришга имкон беради.

ҚАЙД: Янчиш тирқиши созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмасидаги "Экин параметрлари" бўлимига қаранг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Янчиш тирқиши қуйидаги мақсадларда кенгайтирилади:

- Похол сифатини яхшилаш; похолни узунроқ ўриш ва унинг камроқ синишини таъминлаш.
- Дон сифатини яхшилаш; ёрилиш ва дон шикастланишини камайтириш.
- Қувват сарфини камайтириш; дон осон янчилиши учун.
- Намуна тозалигини таъминлаш; тозалаш пошнасига похол босимини камайтириш.

Қуйидаги мақсадларда янчиш тирқиши торайтирилади:

- Янчилмаган сепаратор исрофини камайтириш; тозаланмаган дон ёки сўтадаги дон машина орқасида.
- Дон бункери намунасини яхшилаш; пўстлоқли бошоқ ёки очилмаган пўчоқларни камайтириш.

Ўзгартириш тартиби:

H117012—UN—28MAR16

Янчиш тирқишини ростлаш

1. Тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштириш учун тирсакқўйгичдаги тугмани босинг.

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Исталган тирқишни тозалашни танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, айрим қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

ҚАЙД: Агар иҳчам йиғилиш элементлари ўрнатилган бўлса, максимал қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

Минимум: 0

Максимум: 40

Қадам: 1

PR79369,0000403-UZ-09MAR21

Янчиш тезлигини ростлаш

Янчиш тезлигини ростлаш ҳар хил турдаги экин шароитлари учун янчиш тезлигини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Янчиш тезлиги созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмасидаги "Экин параметрлари" бўлимига қаранг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Қуйидаги мақсадларда янчиш тезлигини оширинг:

- Ажратишни яхшилаш.
- Ҳосил ўрилишини яхшилаш.
- Янчилмаган дон қийматини камайтириш.
- Тиқилиб қолиш хавфини камайтириш.
- Етарли бўлмаган марказдан қочиш кучи сабабли сепаратор исрофини камайтириш.

Қуйидаги мақсадларда янчиш тезлигини туширинг:

- Сомон сифатини яхшилаш.
- Тозалаш бошмоғидаги похол юкламасини камайтириш.
- Дон синишини камайтириш.
- Похол юкламасининг юқорилиги сабабли сепаратор исрофини камайтириш.

Ўзгартириш тартиби:

1. Сепараторни ишга туширинг ва моторни холостой ишлашини юқори айланишларга чиқаринг.

H117013—UN—28MAR16

Янчиш тезлиги

2. Тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштириш учун тирсакқўйгичдаги тугмани босинг.

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

3. Исталган тезликни танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

   Ротор трансмиссиясида созланадиган иккита тезлик диапазонига эга.
   - 1-диапазон: 210–550 айл/дақ
   - 2-диапазон: 380–1000 айл/дақ

ҚАЙД: Иккинчи диапазонда роторни жуда паст тезликларда юритиш тавсия этилмайди. Масалан, мўлжалдаги айл/дақ 400 бўлса, иккинчи диапазоннинг ўрнига биринчисидан фойдаланинг.

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, айрим қийматларнинг имкони бўлмаслиги мумкин.

Минимум: 200 айл/дақ

Максимум: 1000 айл/дақ

Қадам: 10 айл/дақ

PR79369,0000404-UZ-09MAR21

Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш

Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш дон тозалигини яхшилаш ва унинг исрофини камайтириш учун вентилятор тезлигини ўзгартириш имконини беради.

Вентилятор тезлиги мотори ҳарорат (иссиқлик) ўчиргичга эга, у қуйидиги ҳолатлардан бири юз берганда моторни ишлашини тўхтатади:

- Калит 2 ёки 3 дақиқадан ортиқ тўхтовсиз ишлатилса.
- Мотор тезликни ўзгартиришга уринаётган пайтда созлаш тизими чегаравий нуқтага тақалса.
- Ричаг механизмида ҳаддан ортиқ қисилиш ёки судралиш мавжуд.

Юқорида келтирилган ҳолатларнинг бирортаси

гумон қилинганида, тозаланг ва заруратга кўра созланг.

ҚАЙД: Такроран ўт олдиришдан олдин моторнинг совишини камида 10–15 дақиқа кутинг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Қуйидаги мақсадларда вентилятор тезлигини оширинг:

- Намуна сифатини яхшилаш. Бункерда похол ёки енгил материаллар миқдорини камайтириш.
- Экин тўшамаси этарлича шамоллатилмаса, исрофни камайтириш.

Қуйидаги мақсадларда вентилятор тезлигини туширинг:

- Тозалаш бошмоғи исрофини камайтириш. Майдароқ ва енгилроқ донлар дон тозалагичдан учиб кетиши мумкин.
- Қипиқ тизимида доннинг кўп миқдорини камайтириш.

ҚАЙД: Тозаловчи вентилятор созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмасидаги “Экин параметрлари” бўлимига қаранг.

Ўзгартириш тартиби:

1. Сепараторни ишга туширинг ва моторни холостой ишлашини юқори айланишларга чиқаринг.

H117011—UN—29MAR16

Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш

2. Тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштириш учун тирсакқўйгичдаги тугмани босинг.

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

3. Исталган тезликни танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

ҚАЙД: Агар машина тозаловчи вентиляторни секинлаштириш тўплами билан жиҳозланган бўлса, максимал ва минимал қийматлар ўзгариши мумкин.

Минимум: 620 айл/дақ

Максимум: 1350 айл/дақ

Қадам: 10 айл/дақ

PR79369,0000405-UZ-09MAR21

Ғалвирни ростлаш

Ғалвирни ростлаш ҳар хил экинлар ва шароитлар учун дон тозалигини яхшилаш ва дон тозалагичдаги исрофни камайтириш учун ғалвир қисмларининг оғзини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Ғалвир тирқиши созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмасидаги “Экин созламалари” бўлимига қаранг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Қуйидаги мақсадлар учун ғалвир тирқишини кенгайтиринг:

- Дон тозалагичдаги исрофни камайтириш орқали дон тозалагичдан чиқиб кетишига йўл қўймай, унинг тезроқ бункерга тушишини таъминлаш.
- Донни қипиққа туширмай, унинг тезроқ бункерга тушишини таъминлайди.

Қуйидаги мақсадлар учун ғалвир тирқишини торайтиринг:

- Дон бункерида йирик ва бегона жисмлар ҳажмини камайтириш орқали намуна сифатини яхшилаш.
- Таркибида тоза дон бўлмаган қипиқ ҳажмини камайтириш.

Ўзгартириш тартиби:

H117014—UN—28MAR16

Ғалвирни ростлаш

1. Тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштириш учун тирсакқўйгичдаги тугмани босинг.

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Тирқишни исталган кенглигини танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, айрим қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

Умумий мақсадлар учун

Минимум: 0

Максимум: 22

Қадам: 1

Чуқур тишли

Минимум: 0

Максимум: 30

Қадам: 1

PR79369,0000406-UZ-09MAR21

Элакни ростлаш

Элак ростланиши ҳар хил экинлар ва шароитлар учун дон тозалигини яхшилаш ва чиқинди ҳажмини бошқариш учун элак оғзини ўзгартириш имконини беради.

ҚАЙД: Элак тирқиши созламалари ҳақида қўшимча маълумот учун оператор қўлланмасидаги Экин созламалари бўлимига қаранг.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

Қуйидаги мақсадлар учун элак тирқишини кенгайтиринг:

- Чиқиндиларни камайтириш; донни чиқиндига чиқармай, унинг тезроқ тоза дон бункерига тушишини таъминлайди.
- Тозаловчи вентилятордаги ҳаво оқимини кўпайтириш; элак тирқишини кенгайтириш элакдан кўпроқ тоза ҳаво киришига имкон беради.

Қуйидаги мақсадлар учун элак тирқишини торайтиринг:

- Қипиқни кўпайтиради; қийин янчиладиган донлар учун янчилмаган жисмларни қайта сепараторга туширинг.
- Намуна сифатини яхшилаш; дон бункерида бегона жисмлар ҳажмини камайтириш.

Ўзгартириш тартиби:

H117015—UN—28MAR16

Элакни ростлаш

1. Тирсакқўйгични созлаш мурватини фаоллаштириш учун тирсакқўйгичдаги тугмани босинг.

H115034—UN—28MAR16

Тирсакқўйгични созлаш мурвати

2. Исталган элак оралиғини танлаш учун тирсакқўйгични созлаш мурватидан фойдаланинг.
   - Кўрсаткични ошириш учун мурватни соат мили йўналишида буранг.
   - Кўрсаткични камайтириш учун мурватни соат милига қарши йўналишда буранг.

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, айрим қийматларни имкони бўлмаслиги мумкин.

Умумий мақсадлар учун

Минимум: 0

Максимум: 20

Қадам: 1

Чуқур тишли

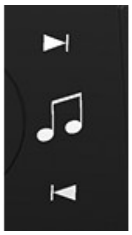
Минимум: 0

Максимум: 25

Қадам: 1

PR79369,0000407-UZ-09MAR21

Излаш



N123514—UN—22SEP16

Излаш

Радиоканалларни излаш учун босинг.

- AM/FM/WX/MW/LW: Дастлабки созлашни ўзгартириш учун переключателни (қисқа) босинг.
- AM/FM/WX/MW/LW: Дастлабки созлашни ўзгартириш учун переключателни (узоқ) босинг.
- SiriusXM™ сунъий йўлдошли радио: Радио канални ўзгартириш учун калитни босиб туринг.
- CD/MP3: Жорий трекни бошланишига, кейинги ёки аввалги трекга ўтиш учун калитни босинг.

PR79369,0000408-UZ-09MAR21

Узатмаларни ўзгартириш тугмаси (жиҳозланган бўлса)

H117023—UN—22DEC16

Узатмаларни ўзгартириш тугмаси

Исталган (1, 2 ёки 3) тугмаларни босиб, машинани юриш тезлигини оширинг ёки камайтиринг. Танланган тезлик индикатори ёнади.

ҚАЙД: Максимал юриш тезлиги шина ўлчамлари ва миллий қонунчилик нормалари билан чекланади.

Исталган тезликни танлашдан олдин кўп функцияли дастакни нейтрал ҳолатга қўйиш ва машинани ўчириш лозим.

ДИҚҚАТ: Тугма переключателли трансмиссия:Агар тезкор тўхташ тугмаси сепаратор ишлаб турганида босилса, кўп функцияли дастакни орқага тортиб, машинани тўхтатиш лозим.

PR79369,0000409-UZ-09MAR21

ProDrive™ (жиҳозланган бўлса)

H117917—UN—22DEC16

ProDrive™

Исталган (1 ёки 2) тугмаларни босиб, машинани юриш тезлигини оширинг ёки камайтиринг. Танланган тезлик индикатори ёнади.

ҚАЙД: Максимал юриш тезлиги шина ўлчамлари ва миллий қонунчилик нормалари билан чекланади. Тезликни нолдан максимал рухсат берилган юриш тезлигигача дастурлаш мумкин.

Орқага юришнинг максимал тезлиги 10 км/с (6.2 мил/с) ва ҳеч қайси режимда ўзгармайди.

Машина ҳаракатланаётганда ProDrive™ 1- ёки 2-режим переключателлари танланиши мумкин.

ДИҚҚАТ: ProDrive™ машиналари Агар тезкор тўхташ тугмаси сепаратор ишлаб турганида босилса, машина тўхтагунча секин ҳаракатланишда давом этади. Жиддий жароҳатларни олдини олиш учун хавфсизлик камарини доим тақиш тавсия этилади.

PR79369,000040A-UZ-10MAR21

ProDrive – Deere & Company савдо белгиси

Йўлда ташиш режимини ўчириш

H127518—UN—30SEP19

Йўлда ташиш режимини ўчириш

Машинани йўлда юргизишда йўлда ташиш режими переключателини босинг. Танланганида индикатор ёнади.

Йўлда ташиш режими ажраткичи қуйидаги функцияларни бажарилишини олдини олади:

- Сепараторни ишга тушириш
- Ўроқни ишга тушириш
- Ўроқни кўтариш/пасайтириш
- Ўроқ баландлигини тиклаш
- Ўроқ баландлиги датчиги
- Ёнга оғиш
- Парракни кўтариш/пасайтириш ва парракни олдинга/орқага суриш
- Бўшатиш шнеки
- Шнекни айлантириш
- Йиғилувчи бўшатиш шнеки (жиҳозланган бўлса)
- Бункер қопқоқлари (жиҳозланган бўлса)
- Тўрт ғилдиракли узатма (жиҳозланган бўлса)

Машина йўлда юргизиб келиниб, сўнг далада ишлатиладиган бўлса, йўлда ташиш режими калитини индикатор ўчиши ва калитнинг исталган функциялари қайта ишга тушиши учун икки сония босиб туринг.

Агар машина ProDrive™ трансмиссияси ва мотор тезлиги бошқаруви билан жиҳозланган бўлса, йўлда ташишни узиш калити ёқилганда мотор тезлиги динамик бошқарилади. Бу машинани ташишда ёқилғи самарадорлигини оширади.

PR79369,000040B-UZ-09MAR21

Тўрт ғилдиракли узатма (жиҳозланган бўлса)

Тўрт ғилдиракли узатма тизимини ёқиш/ўчириш ва тезлигини бошқаради.

МУҲИМ: Машина максимал юриш тезликда ҳаракатланаётганда тўрт ғилдиракли узатмани ЁҚИШ ёки ЎЧИРИШ МАН ЭТИЛАДИ. Тезликни пасайтиринг ёки машинани тўхтатинг.

Кескин қияликлардан тушишдан олдин тўрт ғилдиракли узатмани ўчиринг.

Машина ҳаракати давомида секин (тошбақа) ва юқори (қуён) созламаларни алмаштириш мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

H117025—UN—28MAR16

Секин тезлик

1. Максимум орқа ғилдирак ёрдамчиси зарур бўлса, ЁҚИШни босинг.
2. ЎЧИРИШ учун босинг.

H117024—UN—28MAR16

Юқори тезлик

1. Орқа ғилдирак ёрдамчиси ва юқори юриш тезликлари зарур бўлса, ЁҚИШни босинг.
2. ЎЧИРИШ учун босинг.

ДИҚҚАТ: Ўчирилганда юриш тезлиги ошади ва ёқилганда камаяди. ProDrive™ билан жиҳозланмаган машиналарда қоплаш учун юриш тезлигини ростлашингиз керак. ProDrive™ билан жиҳозланган машиналар юриш тезлигини автоматик ростлайди.

ProDrive™ бўлмаган машиналар Гидростатик тизимда босим кўтарилса ва машина секинлашса ёки тўхтаса, кўп функцияли дастакни нейтрал ҳолатга қўйинг ва трансмиссияни пастроқ узатмага ўтказинг.

PR79369,000040C-UZ-09MAR21

Дифференциални блоклаш (жиҳозланган бўлса)

H117026—UN—28MAR16

Дифференциални блоклаш

Далада тортиш муаммосини хал этиш учун дифференциални блоклашни қўлда ёқиш/ўчириш учун босинг.

ProDrive — Deere & Company савдо белгиси

ҚАЙД: Дифференциал қулфи йўлда ташиш режими ажраткичи ёқилган бўлганида ишга туширилмайди. Тормоз тепкиси босилганда дифференциал ўчирилади.

Юриш тезлиги 10 км/с (6.2 мил/с)дан кам бўлганида ишга туширилиши ва юриш тезлиги 12 км/с (7.5 мил/с)дан юқори бўлганида автоматик тарзда ўчирилиши мумкин.

PR79369,000040D-UZ-09MAR21

Тўхтаб туриш тормози

H127519—UN—30SEP19

Тўхтаб туриш тормози

Тўхтаб туриш тормози ҳолатини танлаш учун босинг. Қўлда режимида (белги ёритилган) тўхтаб туриш тормози ёниқ қолади ва машина ҳаракатланмайди. Автоматик режимда (белги ёритилмайди), кўп функцияли дастакни нейтралга олиш/чиқариш учун сурганда тўхташ тормози

автоматик бўшатилади/ёқилади.

Автоматик режим: Кўп функцияли дастак нейтралга қайтарилиб, юриш тезлиги 1.5 км/соат (1 мил/соат) дан пасайса, тўхтаб туриш тормози қўлланади. Кўп функцияли дастак нейтрал ҳолатдан сурилса, тўхтаб туриш тормози қўйиб юборилади.

Қўлда режими: Кўп функцияли дастак нейтралга қайтарилиб, юриш тезлиги 3.0 км/соат (1.9 мил/соат) дан пасайса, тўхтаб туриш тормози қўлланади. Кўп функцияли дастак нейтрал ҳолатдан сурилса, ёки тезлик 1.5 км/с (1 мил/с)дан ошса, овозли сигнал жаранглайди.

- Тўхтаб туриш тормозини ишга тушириш учун тўхтаб туриш тормози тугмасини босинг. Бурчак устунидаги тўхтаб туриш тормози идикаторини ёниши тўхтаб туриш тормози ишга туширилганини билдиради.
- Кўп функцияли дастак нейтрал ҳолатда турганида тўхтаб туриш тормозини қўйиб юбориш учун тўхтаб туриш тугмасини босинг. Бурчак устунидаги тўхтаб туриш тормози индикатори ўчади. Кўп функцияли дастак нейтрал ҳолатдан автоматик режимга ўтмагунча тўхтаб туриш тормози ёқилган бўлади.

PR79369,000040E-UZ-09MAR21

Чиқаётган газларнинг юқори ҳарорати (HEST) индикатори

H120319—UN—22JUN17

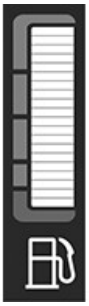
Чиқаётган газларнинг юқори ҳарорати (HEST) индикатори

Мотордан чиқаётган газларнинг юқори ҳарорати индикатори чиқариш тизимидаги ҳарорат (HEST) кўтарилганда ёнади..

МУҲИМ: Final Tier 4/Stage V: Агар чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнида ёки тозалаш якунланиши билан мотор ўчирилса, чиқинди газларни тозалаш компонентлари ишдан чиқиши мумкин. Дисплейда огоҳлантирувчи хабар пайдо бўлади ва сигнал жаранглайди. Машинани ишга туширинг ва компонентлар совиши учун дисплейдаги хабарларни бажаринг.

PR79369,000040F-UZ-09MAR21

Ёқилғи миқдори индикатори



H117824—UN—22DEC16

Ёқилғи ўлчагич индикатори

Ёқилғи миқдори индикатори ёқилғи бакида қолган ёқилғи миқдорини кўрсатади.

- Агар қолган ёнилғи миқдори 10% ни ташкил қилса, ёқилғи индикатори милтиллай бошлайди, огоҳлантирувчи сигнал эшитилади ва ёқилғи камлиги ҳақида хабар чиқади.

PR79369,0000410-UZ-09MAR21

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори индикатори

H118085—UN—22DEC16

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори индикатори

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори индикатори— бакда қанча суюқлик қолганини кўрсатади.

- Миқдори 10% қолганда, миқдор индикатори ёниб-ўчади, сигнал эшитилади ва суюқлик камлиги ҳақида хабар чиқади.
- Миқдори 0% га етганида, индикатор милтилламай ёниб туради, овозли сигнал эшитилади, суюқлик йўқлиги ва моторнинг қуввати чекланиши ҳақида хабар чиқади.
- Суюқлик тугаганида, ўлчагич индикатор милтилламай ёнади. Овозли сигнал эшитилади, суюқлик йўқлиги ҳақида хабар, моторнинг қуввати чекланиши ҳақида хабар ва тезликни чекланиши ҳақида хабар чиқади. Мотор ўчиши ҳақида огоҳлантирувчи индикатор (қизил) ёнади, мотор қуввати пастлайди ва машина функциялари чекланади.

PR79369,0000411-UZ-09MAR21

Тезкор тўхташ калити

H117033—UN—15APR16

Тезкор тўхташ переключатели

Тезкор тўхташ переключатели авария ҳолатида бир вақтни ўзида бир нечта тизимларни ўчириш имконини беради.

ДИҚҚАТ: ProDrive™ машиналари: Агар тезкор тўхташ тугмаси сепаратор ишлаб турганида босилса, машина тўхтагунча секин ҳаракатланишда давом этади. Кучланиш тизими дастлабки ҳолатга қайтиши учун кўп функцияли дастакни нейтрал ҳолатга ўтказиш лозим.

Тугма узатмали трансмиссия ёки Механик узатмали машиналар: Агар тезкор тўхташ тугмаси сепаратор ишлаб турганида босилса, кўп функцияли дастакни орқага тортиб, машинани тўхтатиш лозим.

Жиддий жароҳатларни олдини олиш учун хавфсизлик камарини доим тақиш тавсия этилади.

МУҲИМ: Тиқин пайдо бўлганида ўроқ узатмаси ушбу переключателда ўчирилиши мумкин.

ҚАЙД: Кўп функцияли дастакда бўшатиш шнеки узатмасининг переключателини босиш бўшатиш шнеки узатмасини қайта ишга туширади. Ўроқ узатмасини ёқиш учун ўроқни ишга тушириш переключателини ўчиринг ва қайтиб ёқинг.

Тезкор тўхташ переключатели босилганда қуйидаги тизимлар тўхтатилади:

- Ўроқни ишга тушириш
- Бўшатиш шнеки узатмаси
- Бўшатиш шнекининг бурилиш кенглиги
- Бункер қопқоқлари (жиҳозланган бўлса)
- Йиғилувчи бўшатиш шнеки (жиҳозланган бўлса)
- ProDrive™ (тяга кучланиши секинлик билан тўхтатилади) (жиҳозланган бўлса)

PR79369,0000412-UZ-09MAR21

Бўшатиш шнеки бурилиш калити

H117003—UN—22DEC16

Бўшатиш шнеки переключатели

Бўшатиш шнеки бурилиш переключатели бўшатиш шнекини қўлда ёки автоматик тарзда буриш имконини беради.

Тизим талаблари:

- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлиши керак.
- Сиз ўтирган бўлишингиз керак.

Шнекни ташқарига суриш учун переключателни тепасини босинг. Шнекни ичкарига суриш учун переключателни пастини босинг.

ProDrive – Deere & Company савдо белгиси

Қўлда бошқариш: Босинг ва шнек исталган ҳолатга келмагунча босиб туринг. Переключатель қўйиб юборилганда шнек тўхтайди.

Автоматик бошқариш: Переключателни тўлиқ босиб, қўйиб юборинг. Переключатель босиб турилмаса шнек тўлиқ ташқарига ёки ичкарига бурилади.

ҚАЙД: Бўшатиш шнекининг узатмаси ишга туширилганда шнекни автоматик тарзда буриш функцияси ишламайди. Бўшатиш шнеки ишлатилмаган пайтда уни ташиш ҳолатига қайтариб қўйинг.

PR79369,0000413-UZ-10MAR21

Бўшатиш шнеки узатмаси калити

H123658—UN—02MAR18

Бўшатиш шнеки узатмаси переключатели

Бўшатиш шнеки узатмаси переключатели бўшатиш шнекини ишга тушириш ёки тўхтатиш имконини беради.

Тизим талаблари:

- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлиши керак.
- Сиз ўтирган бўлишингиз керак.

Бўшатиш шнекини ЁҚИНГ:

- Ёқиш учун бўшатиш шнеки узатмаси калитини бир марта босинг. Тизим ишга туширилса, индикатор чироғи ёнади.
- Бўшатиш шнеки узатмаси фақат тугма босилиб турганида, шнек автоматик бурилиш режимида бўлганида ёки қўлда бошқариш орқали 50%дан ортиқ бурилсагина ишга туширилади.

Бўшатиш шнекини ЎЧИРИНГ:

- Ўчириш учун бўшатиш шнеки узатмаси калитини бир марта босинг. Бўшатиш шнеки ўзини бўшатиш учун 3 сония ишлашда давом этади, бункернинг кўндаланг шнеклари шу заҳоти тўхтайди.
- Бўшатиш шнеки ва бункернинг кўндаланг шнекларни шу заҳоти ЎЧИРИШ учун бўшатиш шнеки узатма калитини икки марта босинг. Бўшатиш шнеки 3 сония ишламайди, бу бўшатиш шнекининг тозаланмаслигини билдиради.
- Агар ишга туширилгандан кейин ўриндиқни тарк этсангиз, шнек 5 сония ишлашни давом этади ва кейин ўчирилади. Тизимни қайта ишга тушириш учун оператор ўриндиғига ўтиринг ва бўшатиш шнеки узатма калитини такрор босинг.
- Бўшатиш шнеки узатмасини, шунингдек, фавқулодда вазиятларда тезкор тўхташ калити ёрдамида ўчириш мумкин. Агар ўроқ ва бўшатиш шнеки узатмаси тезкор тўхташ калити ёрдамида тўхтатилган бўлса, уни қайта ишга тушириш учун бўшатиш шнеки узатмаси калитини яна бир марта босинг.

PR79369,0000414-UZ-10MAR21

AutoTrac™ давом этиш тугмаси (жиҳозланган бўлса)

H117005—UN—15APR16

AutoTrac™ давом этиш тугмаси

AutoTrac™ давом этиш тугмаси AutoTrac™ тизимини фаоллаштириш имконини беради.

AutoTrac™ давом этиш тугмаси, шунингдек, RowSense™ тизимини фаоллаштиради. Қўшимча маълумот учун AutoTrac™ Оператор қўлланмасига қаранг.

Тизим талаблари:

- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлиши керак.
- Ўроқ переключатели ёқилганда.
- Оператор ўз жойида.

Тизимни ишга тушириш учун босинг.

PR79369,0000415-UZ-10MAR21

Ўроқни кўтариш/тушириш ва эгиш калити

H116348—UN—19DEC16

Ўроқни кўтариш/тушириш тугмаси

Ўроқни кўтариш/тушириш ва Оғиш переключатели—ўроқни кўтариш ёки тушириш ва қабул камерасини оғдириш имконини беради.

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

Тизим талаблари:

- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлиши керак.
- Сиз ўтирган бўлишингиз керак.

Ўроқни кўтариш учун переключателни тепасини босиб ушлаб туринг.

Ўроқни тушириш учун переключателни пастки қисмини босиб ушлаб туринг.

ҚАЙД: Ўроқни кўтариш/тушириш переключателининг икки ҳолати мавжуд. Переключатель қисман босилганда ўроқ аста-секинлик билан кўтарилади ёки туширилади. Переключатель тўлиқ босилганида ўроқ тезроқ кўтарилади ва туширилади.

Қабул камерасини оғдириш учун калитнинг чап томонини ёки ўнг томонини босиб ушлаб туринг.

PR79369,0000416-UZ-10MAR21

Парракни кўтариш/пасайтириш, паррак олдинга/орқага (жиҳозланган бўлса) калити

H116349—UN—19DEC16

Парракни кўтариш/тушириш ва парракни олдинга/орқага суриш

Парракни кўтариш/тушириш, парракни олдинга/орқага суриш калити барабан ҳолатини бошқариш имконини беради.

ҚАЙД: Юқорида берилган функцияларга эга поя кўтаргич платформаси машинага бириктирилган бўлса, бу функциялар мавжуд бўлади.

Парракни кўтариш/тушириш ва парракни олдинга/орқага суриш калитидан фойдаланиш (жиҳозланган бўлса):

- Парракни кўтариш учун переключателни тепасини босиб ушлаб туринг.
- Парракни тушириш учун переключателни пастки қисмини босиб ушлаб туринг.
- Парракни олдинга суриш учун переключателни чап томонини босиб ушлаб туринг.
- Парракни ортга қайтариш учун калитнинг ўнг томонини босиб ушлаб туринг.

Тавсия этилган созламалар

Тик экинлар

- Парракни тиғдан тепага жойланг. Бу ҳосилнинг платформага тушишига ёрдам беради.
- Паррак тишларини тўғрига ёки бир оз олдинга қаратиб жойлаштиринг.
- Паррак экиннинг бошига тегмаслиги керак. Парракни жуда паст жойлаш ўроқнинг исрофига сабаб бўлади.
- Агар паррак экиннинг бошига урилса, паррак тезлигини пасайтиринг. Паррак экиннинг бошига босилиши керак.

Эгилган ҳосил

- Экинни кўтаришга ёрдам бериш учун парракни тиғнинг олдига жойланг.
- Ҳосилнинг ўта кучли алмаштирилиши учун паррак тишларини орқага жойланг.

PR79369,0000417-UZ-10MAR21

Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари (жиҳозланган бўлса)

H116349—UN—19DEC16

Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари

Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари калити қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлигини ёки жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналарини бошқариш имконини беради.

ҚАЙД: Юқорида берилган функцияларга эга жўхори ўроғи машинага бириктирилган бўлса, бу функциялар мавжуд бўлади.

Орқага юриш шестерня ўқи тезлиги ва жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари калитидан фойдаланиш (жиҳозланган бўлса):

- Орқага юриш шестерня ўқи тезлигини ошириш учун переключателни юқори қисмини босинг.
- Орқага юриш шестерня ўқи тезлигини

камайтириш учун переключателни пастки қисмини босинг.

- Дисплейни фаоллаштириш учун переключателни ўнг ёки чап томонини бир марта босинг.
- Дека пластиналари оралиғини кенгайтириш учун переключателни чап томонини босинг.
- Дека пластиналари оралиғини торайтириш учун переключателни ўнг томонини босинг.

PR79369,0000418-UZ-10MAR21

Ўроқни фаоллаштириш тугмалари

H116346—UN—19DEC16

Жаткани фаоллаштириш тугмалари

Ўроқни фаоллаштириш тугмалари уч тугмадан бирини босиб қуйидагиларни фаоллаштириш имконини беради.

ҚАЙД: Ўроқни фаоллаштириш тугмалари ёрдамида созланган ҳолатларини парракни кўтариш/тушириш ёки олдинга/ортга суриш переключателлари ёки ўроқни кўтариш/тушириш ва ёнга оғиш переключателларини босиш орқали бекор қилиш мумкин. Фаоллаштириш тугмалари қўлда бекор қилинган бўлса, такроран фаоллаштириш учун исталган фаоллаштириш тугмасини босинг.

Тизим талаблари:

- Тегишли равишда жиҳозланган ўргич уланган.
- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими переключатели Дала ҳолатида бўлиши керак.
- Ўроқ баландлигини тиклаш, Ўроқ баландлиги датчиги, ёки Ўроқ сузгичи режимлари ёқилган.
- Ўроқ ишга туширилган.

Ўроқни фаоллаштириш тугмаларини босиш тизимни ишга туширади. Ўроқни бошқариш тизими бошқарувни ўз зиммасига олади ва ўроқни сиз танлаган ҳолатга ўтказади.

- Ўроқ баландлигини тиклаш
- Ўроқ баландлиги датчиги

ҚАЙД: Dial-A-Speed™ ёки паррак/камар тезлиги мурвати ёрдамида ўроқ баландлиги датчиги/чайқалиш режими фаол бўлса ва паррак тезлиги ўзгартирилганда паррак тезлиги автоматик сақланади.

- Ёнга оғишни бошқариш
- Паррак ҳолатини тиклаш

ҚАЙД: ҚАЙД: Ўроқни фаоллаштириш тугмасига жорий паррак ҳолатини сақлаш учун 2 сония давомида тугмани босиб туринг.

- Дека плитаси ҳолатини тиклаш
- Фаол ўроқ сузиши
- Гидравлик қабул камерасини олдинга/орқага эгиш (агар жиҳозланган бўлса)

PR79369,0000419-UZ-10MAR21

VisionTrak™

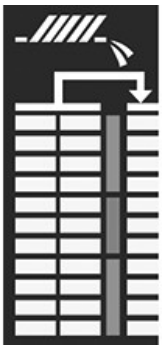
VisionTrak ™ монитори тозалаш башмаги ва сепаратор орқали исрофни репрезентатив термасини ўлчаб, дон исрофини текширади. VisionTrak ™ машина қувватидан тўлиқ фойдаланиш имкониятни яратиш учун машинанинг иш самарадорлигини мунтазам назорат қилади. Индикаторлар исроф кўрсаткичларини ўзгаришини кўрсатиб туради.

Агар индикатор кўрсаткичларида хатолик бордек туюлса, масалан, ҳосил йиғилмаётган пайтда индикаторлар доимо тўлиқ деб ўқилса (барча чизиқлар ёниб турса) ёки ҳосил йиғилаётган пайтда бўш турса (чизиқчалар ёнмаса), тизим билан боғлиқ хатолик кўрсатган датчикларни текширинг. VisionTrak™ ни жорий текшируви ва датчикларни текшириш жараёнини Оператор қўлланмасида қаранг.

Тизим талаблари:

Мотор ҳолати	Ишга тушиш
Йўлда ташиш режими ажраткичи	Дала ҳолати
Ўроқ ва сепаратор переключатели	Банд

VisionTrak™ саҳифасида мавжуд пунктлар:



H117835—UN—22DEC16

Тозалагичдаги исроф индикатори

Тозалагич исрофи индикатори — тозалагичда дон исрофини кўрсатади.

H126288—UN—06JUN19

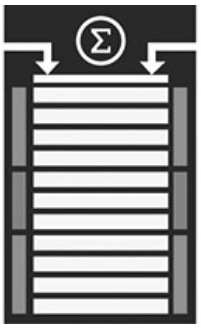
Исроф диапазони индикаторлари

Исроф диапазони индикатори — исроф кўрсаткичлари мақбул ёки мақбул эмаслигини кўрсатади. Гистограмма марказидаги яшил йўлакча исрофни рухсат берилган даражасини кўрсатади. Яшил диапазоннинг усти ва остидаги сариқ диапазонлар исрофни рухсат берилган даражадан фарқланишини кўрсатади.

H126289—UN—06JUN19

Йиғинди белгиси

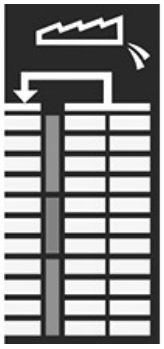
Йиғинди белгиси — умумий исроф индикатори тепасида чиқади.



H117836—UN—22DEC16

Умумий исроф индикатори

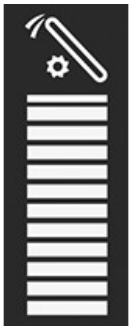
Умумий исроф индикатори — бошмоқ ва сепаратор қисмида дон исрофини ўртача қийматини кўрсатади.



H117837—UN—22DEC16

Сепаратор исрофи индикатори

Сепаратор исрофи индикатори — сепаратор қисмида дон исрофини кўрсатади. Тизим лозим даражада ишлаётганида гистограмма тепасида сепаратор белгиси чиқади.



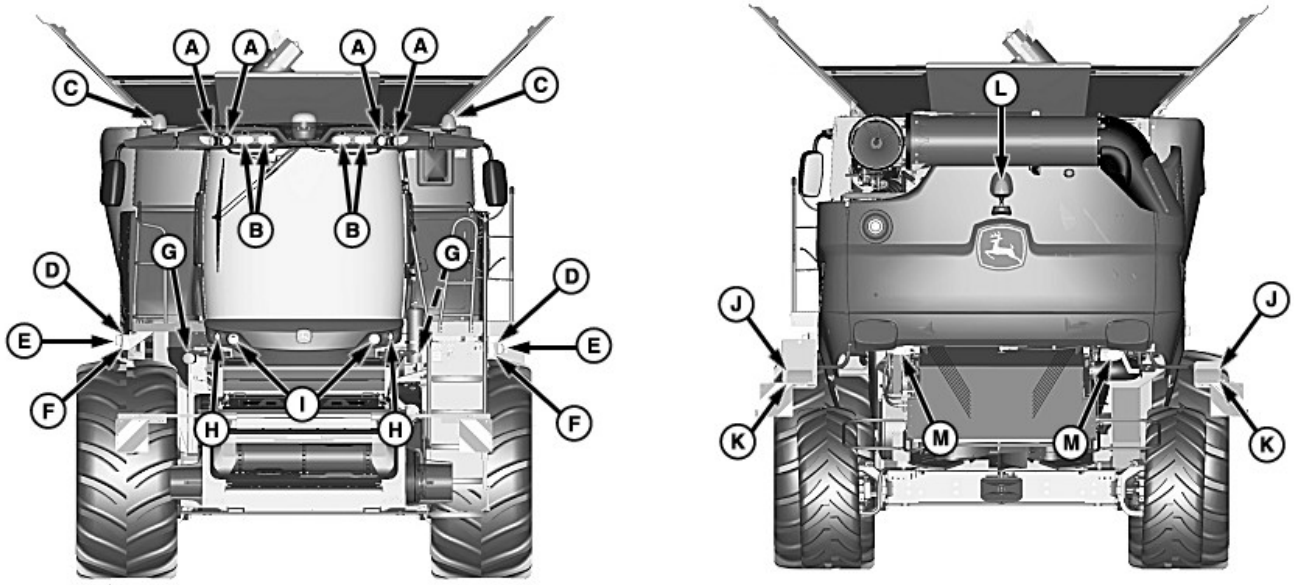
H117838—UN—22DEC16

Қипиқ ҳажми индикатори

Қипиқ ҳажми индикатори — қипиқни чиқиш ҳажмини кўрсатади. Қипиқ ҳажми индикаторини вақти-вақти билан кузатиб, қипиқ ҳажми кўпайиши ёки камайишини билиш мумкин.

PR79369,000041A-UZ-10MAR21

Чироқлари жойлари (Олд ва орқа кўриш чироқлари)



H107108—UN—28FEB13

A—Кабина галоген фаралари ёки ёруғлик диодли (LED) (опционал) кабина фаралари
B—Кабина фаралари (узоқ/яқинни ёритиш чироғи)
C—Маёқ чироқлари
D—Аварийкалар (сариқ)
E—Аварийкалар (сариқ)
F—Габарит чироқлари (оқ)
G—Культиватор чироқлари
H—Панель чироқлари (жиҳозланган бўлса)
I—Пастки узоқни олиш чироқлари (жиҳозланган бўлса)
J—Габарит/тормоз чироқлари (қизил)
K—Орқа аварийкалар (сариқ)
L—Маёқ чироғи
M—Орқа бўшатиш чироқлари

Маёқ чироқлари

ДИҚҚАТ: Ташишда чироқлар ЁҚИЛИШИ керак. Габарит/аварийка чироғини рўпарадан келаёган ҳайдовчилар кўришлари учун кабина нарвони олдинга силжийди.

- Маёқ чироқларини (C, L) бошқаради.
- Иккита маёқ чироғи машинанинг олд томонида (чап ва ўнг) ва биттаси орқа томонида жойлашган. Катта йўлларда машинани ташиётганда бу чироқлар бошқа ҳайдовчиларни огоҳлантиради.

Аварийкалар

ДИҚҚАТ: Ташишда чироқлар ЁҚИЛИШИ керак. Габарит/аварийка чироғини рўпарадан келаёган ҳайдовчилар кўришлари учун кабина нарвони олдинга силжийди.

- Маёқ чироқлари (C, L), аварийкалар (D, E) ва орқа аварийкаларни (K) бошқаради.
- Аварийкалар ҳар икки томонида, олд ва орқа томонда жойлашган. Бу чироқлар носоз машинани кўрсатишда ишлатилади.

Йўл чироқлари

ДИҚҚАТ: Ташишда чироқлар ЁҚИЛИШИ керак. Габарит/аварийка чироғини рўпарадан келаёган ҳайдовчилар кўришлари учун кабина нарвони олдинга силжийди.

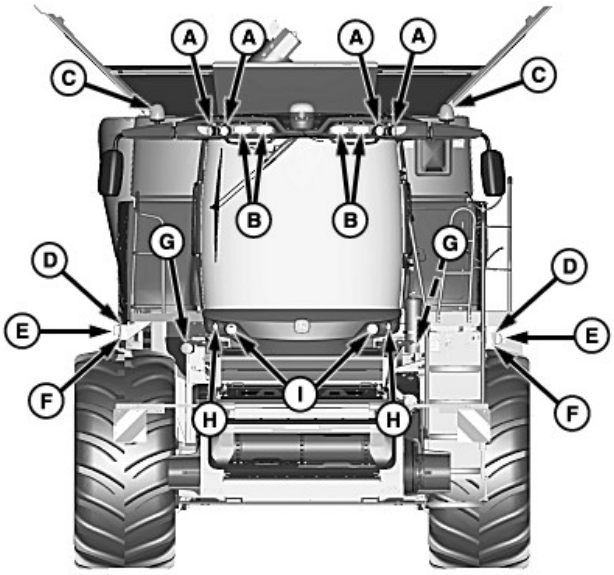
ҚАЙД: Йўл чироқлари ЁНИҚ ва ўроқ уланмаган бўлса, пастки узоқни олувчи фаралар ЁНАДИ ва кабина фаралари ЎЧАДИ. Ўроқ уланган бўлса, пастки узоқни олувчи фаралар ЎЧАДИ ва кабина фаралари ЁНАДИ.

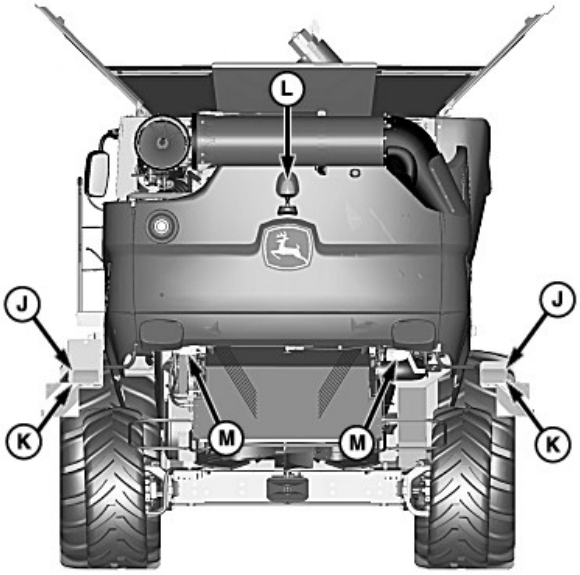
Бурилиш сигналлари ЎЧИҚ бўлса, аварийкалар ЁНАДИ. Бурилиш сигналлари ЁНИҚ бўлса, аварийкалар бурилиш сигнали чироқлари вазифасини бажаради.

- Маёқ чироқлари (C, L), кабина фаралари (B), габарит чироқлари (F), пастки узоқни олиш фаралари (I) ва габарит/тормоз чироқларини (J) бошқаради.
- Катта йўлларда машинани ташиётганда бу маёқ чироқлари бошқа ҳайдовчиларни огоҳлантиради.

OUO6075,00049AC-UZ-31MAY18

Чироқлар жойлари (Олд ва орқа кўриш чироқлари) (давоми)





H107108—UN—28FEB13

A—Кабина галоген фаралари ёки ёруғлик диодли (LED) (опционал) кабина фаралари
B—Кабина фаралари (узоқ/яқинни ёритиш чироғи)
C—Маёқ чироқлари
D—Аварийкалар (сариқ)
E—Аварийкалар (сариқ)
F—Габарит чироқлари (оқ)
G—Культиватор чироқлари
H—Панель чироқлари (жиҳозланган бўлса)
I—Пастки узоқни олиш чироқлари (жиҳозланган бўлса)
J—Габарит/тормоз чироқлари (қизил)
K—Орқа аварийкалар (сариқ)
L—Маёқ чироғи
M—Орқа бўшатиш чироқлари

Авто маёқ чироқлари

ҚАЙД: Авто маёқ чироқлари фаоллаштирилганда ва дон 3/4 тўлдириш даражасига етганда, маёқ чироқлари ўчиб-ёнишни бошлайди (3 сония ЁНИҚ ва 6 сония ЎЧИҚ). Дон бункернинг тўлиш датчигига етганда, маёқ чироқлари доимий ЁНИҚ туради ва ўчиб-ёнмайди.

- Бункер 3/4 қисмга тўлганда, маёқ чироқлари (C, L) ёнади. Маёқ чироқлар дон ташувчи операторга дон бункери тўлганлиги ва бўшатишга тайёрлиги ҳақида сигнал беради.

Дала чироқлари

- Габарит чироқлари (F), габарит/тормоз чироқлари (J) ва кабина фараларини бошқаради.
- Дала чироқлари операторни тунда ва ёруғлик кам шароитларда ишлаш учун ёритиладиган ҳудуд билан таъминлайди.

Олд культиватор чироқлари

ДИҚҚАТ: Ҳайдовчиларни чалғитмаслик учун катта йўлда кетаётганда ишчи чироқларни ёқманг.

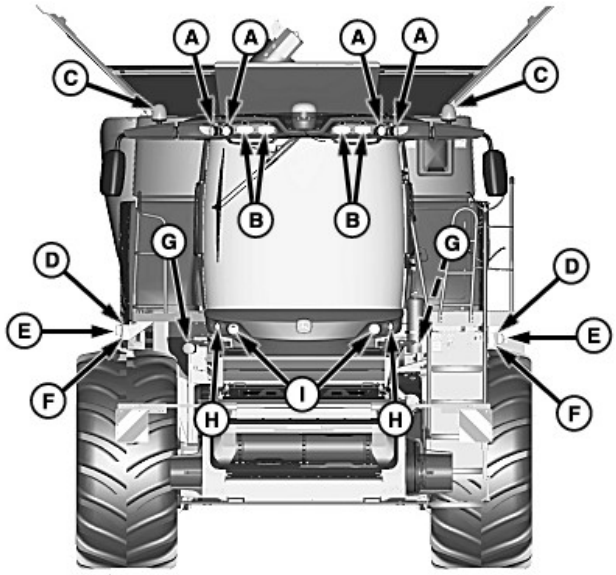
ҚАЙД: Сепаратор ёқилгандан кейин оператор ўрнини тарк этса, олд культиватор чироқлари ёнади ва сепаратор тезлиги нолга етгунича ёнишда давом этади.

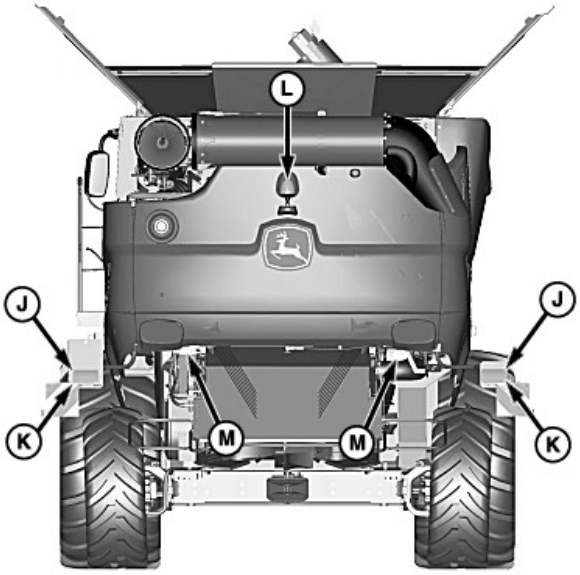
- Анғиз чироқлари (G) ва панель чироқларини (H) бошқаради.
- Анғиз чироқлари операторни тунда ва ёруғлик кам шароитларда ўроқ ортида кўпроқ ёруғлик билан таъминлайди.[1]
- Панель чироқлари ҳосил йиғиш пайтида машинанинг олд қисмини қўшимча равишда ёритади.

OUO6075,00049AD-UZ-31MAY18

[1] *Йўл чироқлари ЁНИҚ ва машина Йўл режимида бўлганда, анғиз чироқлари, панель чироқлари ва орқа бўшатиш чироқларини ЁҚИБ бўлмайди.*

Чироқлар жойлари (Олд ва орқа кўриш чироқлари) (давоми)





H107108—UN—28FEB13

A—Кабина галоген фаралари ёки ёруғлик диодли (LED) (опционал) кабина фаралари
B—Кабина фаралари (узоқ/яқинни ёритиш чироғи)
C—Маёқ чироқлари
D—Аварийкалар (сариқ)
E—Аварийкалар (сариқ)
F—Габарит чироқлари (оқ)
G—Культиватор чироқлари
H—Панель чироқлари (жиҳозланган бўлса)
I—Пастки узоқни олиш чироқлари (жиҳозланган бўлса)
J—Габарит/тормоз чироқлари (қизил)
K—Орқа аварийкалар (сариқ)
L—Маёқ чироғи
M—Орқа бўшатиш чироқлари

Орқа бўшатиш чироқлари

ДИҚҚАТ: Ҳайдовчиларни чалғитмаслик учун катта йўлда кетаётганда ишчи чироқларни ёқманг.

ҚАЙД: Сепаратор ёқилгандан кейин оператор ўрнини тарк этса, орқа бўшатиш чироқлари ёнади ва сепаратор тезлиги нолга етгунича ёнишда давом этади.

- Орқа бўшатиш чироқларини (M) бошқаради.
- Орқа бўшатиш чироқлари операторни тунда ва ёруғлик кам шароитларда ишлаганда орқа ёритиш ҳудуди билан таъминлайди [2][3].

Габарит/тормоз чироқлари

- Машина тезлиги камайтирилганда габарит/тормоз чироқлари (J) ЁНАДИ. Чироқлар камида 2 сония ёниқ қолади.[4]
- Тезлик 1.6 км/с (1 мил/с) дан пасайса, тормоз чироқлари 2 дақиқа ёки олдинга юриш тезлиги сезилмагунча ва тезлик 1.6 км/с (1 мил/с) дан юқори бўлмагунча ёниқ қолади.
- Бурилиш сигнали берилганда габарит чироқлари бурилиш индикаторлари вазифасини ҳам бажаради ва ёнади. Бурилиш йўналишидаги чироқ ўчиб-ёнади.

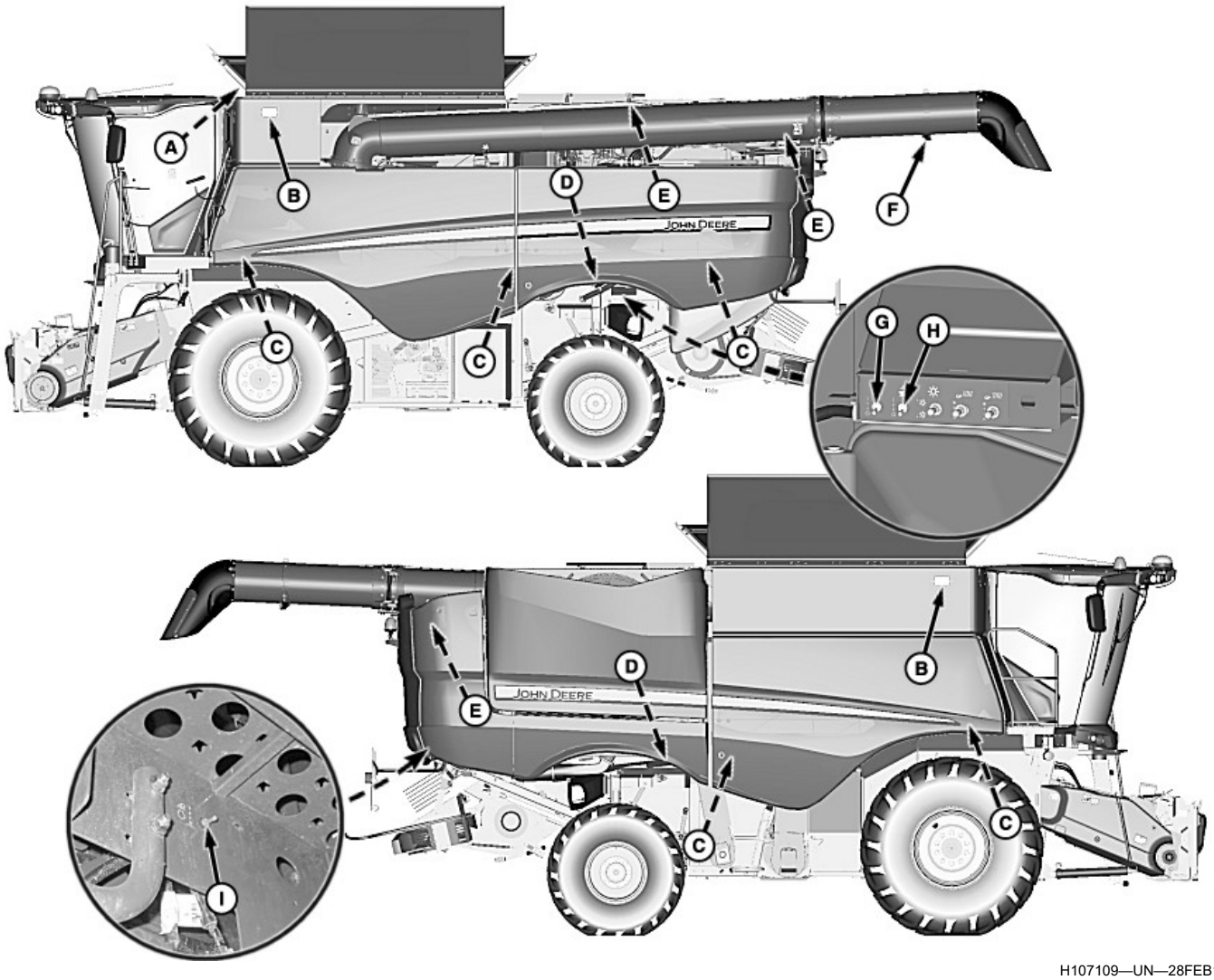
Чиқиш ёруғлик таблоси

- Ўт олдиргич ва чироқ переключатели ЎЧИРИЛГАНДАН сўнг иккита ташқи кабина фаралари (B) максимум 180 сония ёниқ қолади (олдинги 5 дақиқа ичида йўл ёки дала чироқлари фойдаланилаётган бўлса).

OUO6075,00049AE-UZ-01JUN18

[2] Йўл чироқлари ЁНИҚ ва машина Йўл режимида бўлганда, анғиз чироқлари, панель чироқлари ва орқа бўшатиш чироқларини ЁҚИБ бўлмайди.
[3] Фақат Франция: Агар машина Йўл режимида бўлса, орқа бўшатиш чироқлари ЁНМАЙДИ.
[4] Фақат Франция: Тормоз педали босилганда тормоз чироқлари ЁНАДИ.

Ёритиш чироқлари жойлари (чап ва ўнг кўриш чироқлари)



H107109—UN—28FEB13

A—Бункер чироғи
B—Қаторни ёритиш чироқлари
C—Чайкасимон қанот сервис чироқлари
D—Тозалагич сервис чироқлари
E—Мотор бўлмаси сервис чироқлари
F—Бўшатиш шнеки чироғи
G—Тозалагич сервис чироғи тугмаси
H—Чайкасимон қанот сервис чироқлари тугмаси
I—Мотор бўлмаси сервис чироқлари тугмаси

Дала чироқлари

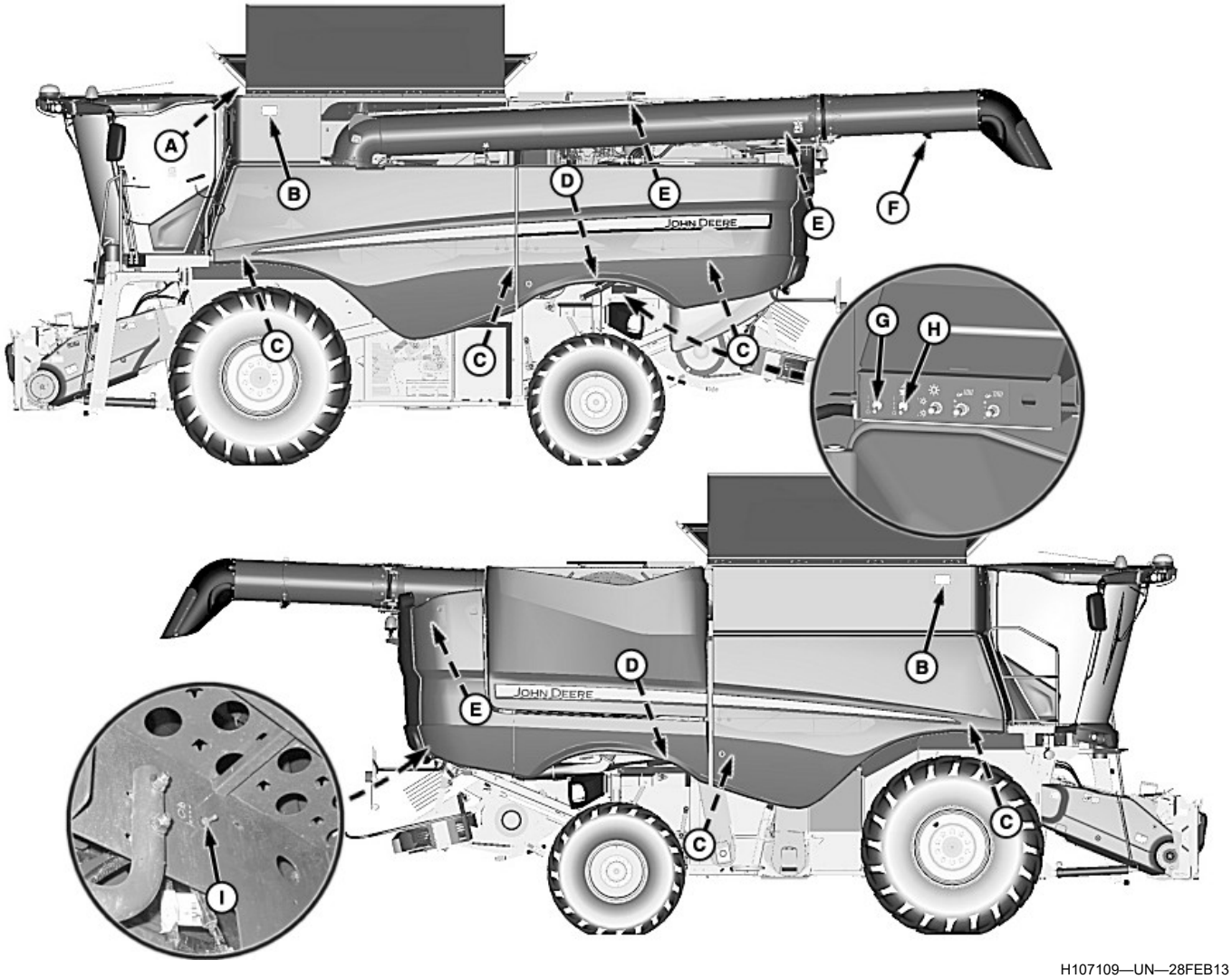
- Бункер чироғи (A), қаторни ёритиш чироқлари (B) (бурилиш сигнали дастаги билан), бўшатиш шнеки чироғи (F) ва габарит/аварийка чироқлари бошқарилади.
- Қаторни ёритиш чироқлари оператор тунда ва ёруғлик кам шароитларда ишлаганда машинанинг икки томонидаги ҳудудни ёруғлик билан таъминлайди.

ҚАЙД: Дала чироғи ЁНИҚ бўлса, чап ёки ўнг қаторни ёритиш чироғини ёқиш учун бурилиш сигнали дастагидан фойдаланинг.

- Оператор тунда ва ёруғлик кам шароитларда ишлаганда бункер чироғи бункерни ёритади.
- Дон бункернинг 3/4 қисми тўлганлиги датчигига етганда, бункер чироғи ЎЧАДИ.
- Дала чироғи ЁНИҚ ҳолатда шнек 50 % дан ортиқ узайтирилганда бўшатиш шнеки чироғи ЁНАДИ.
- Бўшатиш шнеки чироғи тунда ва ёруғлик кам шароитларда бункерни бўшатиш учун ёруғлик билан таъминлайди.

OUO6075,00049AF-UZ-31MAY18

Ёритиш чироқлари жойлари (чап ва ўнг кўриш чироқлари) (давоми)



H107109—UN—28FEB13

A—Бункер чироғи
B—Қаторни ёритиш чироқлари
C—Чайкасимон қанот сервис чироқлари
D—Тозалагич сервис чироқлари
E—Мотор бўлмаси сервис чироқлари
F—Бўшатиш шнеки чироғи
G—Тозалагич сервис чироғи тугмаси
H—Чайкасимон қанот сервис чироқлари тугмаси
I—Мотор бўлмаси сервис чироқлари тугмаси

Тозалагич сервис чироқлари

ҚАЙД: Сепаратор ёқилгандан кейин оператор ўрнини тарк этса, бошмоқ сервис чироқлари ёнади ва сепаратор тезлиги нолга етгунича ёнишда давом этади.

- Тозалагич сервис чироқлари (D) тунда ёки ёруғлик кам шароитларда тозалаш бошмоғини ростлаш учун операторни ёруғлик билан таъминлайди.
- Тозалагич сервис чироқларини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ переключатели (G) чап томон сепаратор тўсиғидан юқорида жойлашган.
- Техник хизмат кўрсатиш ва сервис ишлари пайтида ёнади (ҳосил йиғиш пайтида ёнмайди).

Чайкасимон қанот сервис чироқлари (опционал)

ДИҚҚАТ: Ҳайдовчини чалғитманг. Ташиш пайтида корпус қаноти сервис чироқларини ишлатманг.

ҚАЙД: Сепаратор ёқилгандан кейин оператор ўрнини тарк этса, корпус қаноти сервис чироқлари ёнади ва сепаратор тезлиги нолга етгунича ёнишда давом этади.

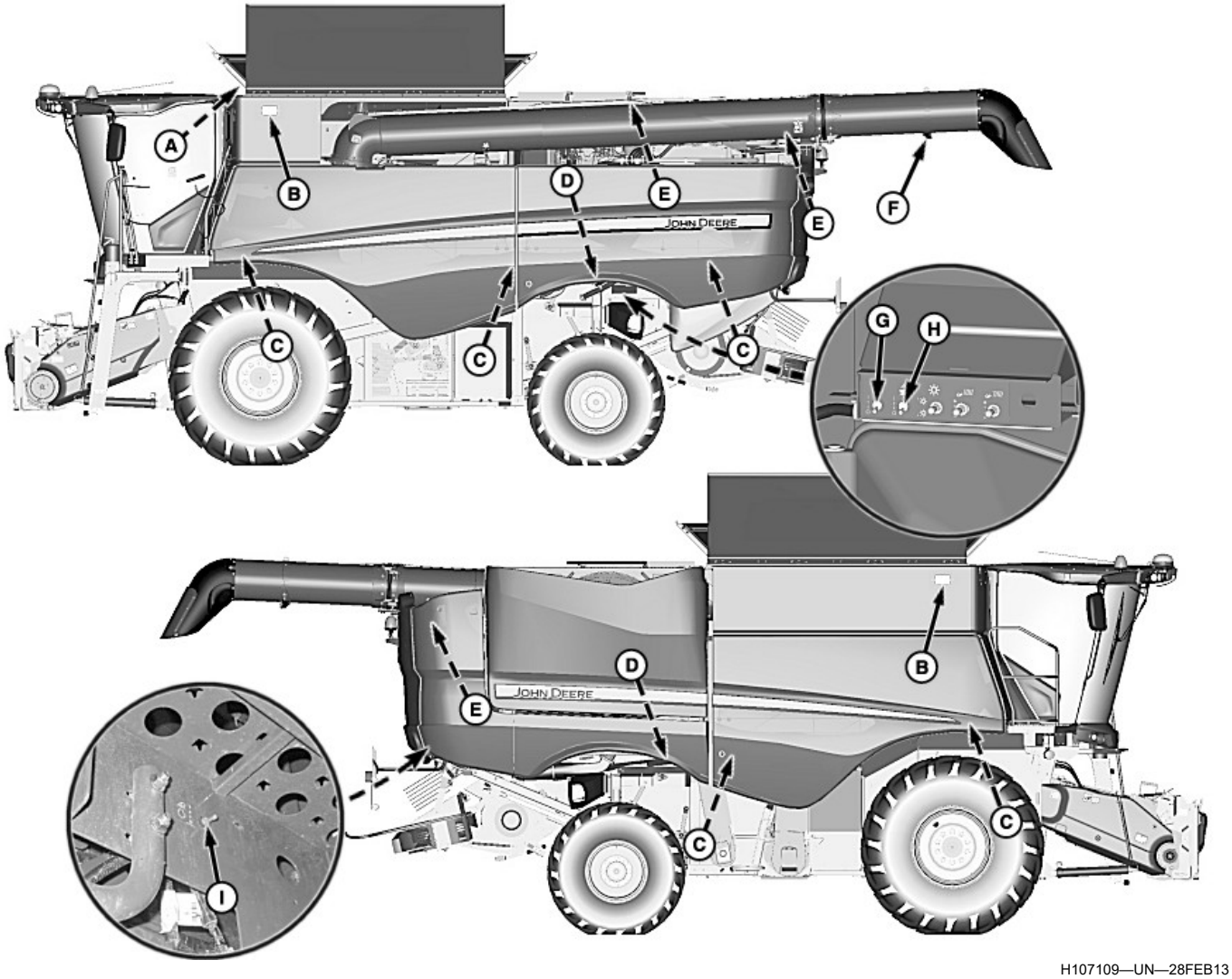
- Чайкасимон қанот сервис чироқлари (C) машинанинг иккала томонида корпус қаноти

эшикчалари остида мавжуд бўлиб, ажраткич ҳудудини яхшироқ кўриш имконини беради.

- Чайкасимон қанот сервис чироқларини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ переключатели (G) чап томон сепаратор тўсиғидан юқорида жойлашган.

OUO6075,00049B0-UZ-31MAY18

Ёритиш чироқлари жойлари (чап ва ўнг кўриш чироқлари) (давоми)



H107109—UN—28FEB13

A—Бункер чироғи
B—Қаторни ёритиш чироқлари
C—Чайкасимон қанот сервис чироқлари
D—Тозалагич сервис чироқлари
E—Мотор бўлмаси сервис чироқлари
F—Бўшатиш шнеки чироғи
G—Тозалагич сервис чироғи тугмаси
H—Чайкасимон қанот сервис чироқлари тугмаси
I—Мотор бўлмаси сервис чироқлари тугмаси

Мотор бўлмаси сервис чироқлари (опционал)

ДИҚҚАТ: Ҳайдовчини чалғитманг. Ташиш пайтида мотор бўлмаси сервис чироқларини ишлатманг.

- Мотор бўлмаси сервис чироқлари (E) тунда ёки ёруғлик кам шароитларда цилиндрлар блоки юқори юзасини ёритади.
- Мотор бўлмаси сервис чироқларини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ переключатели (I) машинанинг ўнг орқа томонида жойлашган.
- Переключател орқали мотор бўлмаси эшиги чироғи, орқа цилиндрлар блоки юқори юзаси чироғи ва мотор бўлмаси олд чироғи бошқарилади.
- Техник хизмат кўрсатиш ва сервис ишлари пайтида ёнади (ҳосил йиғиш пайтида ёнмайди).

Чиқиш ёруғлик таблоси

- Ўт олдиргич ва чироқ переключатели ЎЧИРИЛГАНДАН сўнг қаторни ёритиш чироқлари (B) максимум 180 сония ёниқ қолади (олдинги 5 дақиқа ичида йўл ёки дала чироқлари фойдаланилаётган бўлса). Оператор бурилиш сигнали дастаги ёрдамида машинанинг чап ёки ўнг томонини ёритишни танлаши мумкин.

OUO6075,00049B1-UZ-31MAY18

Ёритишнинг кечикиши/таймаут

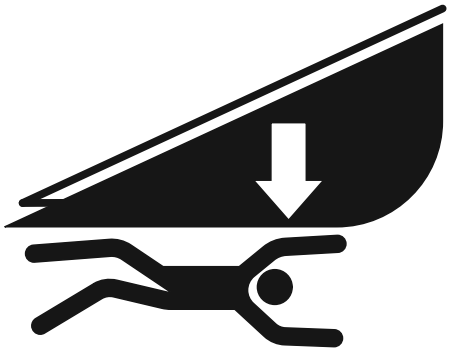
Дастлаб барча чироқлар OFF ҳолатдаги ўт олдиргич билан ON ҳолатига буралганда, бироз кечикиш бўлади. Машина жорий аккумулятор кучланиши машина ишламаса ҳам чироқларни бошқариши мумкинлигини аниқламоқда. Бу функция машинанинг аккумулятордан жуда кўп кучаниш олиниши сабабли ўт олдирилмаслигининг олдини олишга ёрдам беради.

ҚАЙД: Тозалаш бошмоғи чироқлари, сервис чироқлари ёки мотор бўлмаси сервис чироқлари 10 дақиқа ёнганидан сўнг, зудлик билан ЎЧАДИ, сўнг 20 сония ЁНАДИ. Бу давр 3 дақиқа давом этади, сўнг переключатель ёнмагунича чироқлар ЎЧАДИ. Переключатель ёнганидан сўнг чироқлар ёнмаса, машина ёритиш ишлари учун аккумулятор кучланиши жуда пастлигини аниқлаган бўлади. Мотор ишлаётганда чироқлар яна бир марта ёнади ва аккумулятор қайта қувватланади.

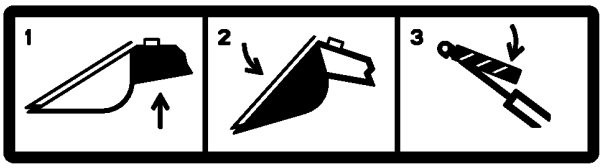
OUO6075,0004937-UZ-12APR18

Қабул камераси

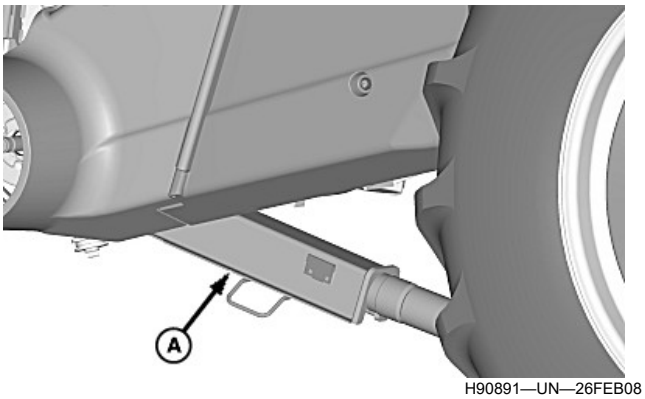
Гидравлик цилиндрнинг хавфсизлик тиргаги



H121063—UN—14MAR17



H112829—UN—18FEB15



H90891—UN—26FEB08

A—Хавфсизлик тиргаги

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қабул камерасини пасайтиришда гидравлик линия фитингларининг дарз кетиши қабул камераси ва ўроқнинг тушиб кетишига олиб келади.

Қабул камерасини олдинга/орқага қўлда эгиш

Қабул камерасини тўлиқ кўтаринг ва хавфсизлик тиргагини (A) гидравлик цилиндр штокига туширинг.

Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Гидравлик қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиши

Қабул камерасини тўлиқ кўтаринг ва гидравлик қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш рамасини олдинга эгинг ҳамда хавфсизлик тиргагини (A) гидравлик цилиндр штокига туширинг.

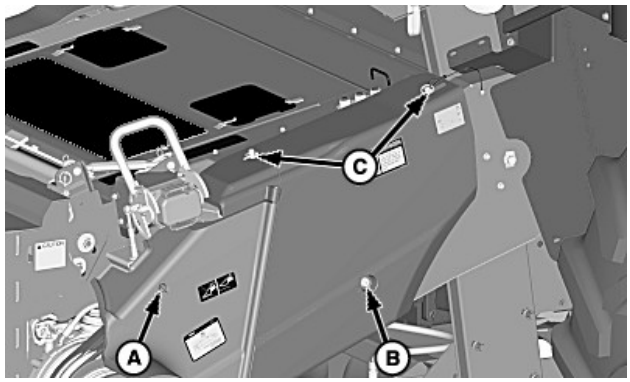
Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Қабул камераси кўтарилиб, ўроқ уланганида, қабул камерасини олдинга/орқага эгилиши автоматик тарзда олдинга ҳаракатланади ва қабул камераси хавфсизлик тиргагини гидравлик цилиндр штокига тушириш имконини беради. Туширaётганда қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиши автоматик равишда сўнгги ҳолатига қайтади.

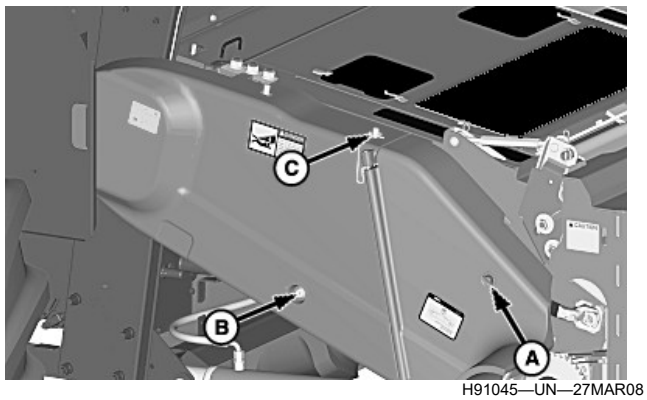
Ўроқ узилганида, қабул камерасини кўтараётганда олдинга/орқага эгилиши автоматик тарзда олдинга ҳаракатланади. Туширaётганда қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиши сўнгги ҳолатига қайтмайди.

OUO6075,00046F1-UZ-29MAR17

Қабул камерасининг ён қалқонлари



H91044—UN—27MAR08



H91045—UN—27MAR08

A—Лўкидон
B—Лўкидон
C—Тез ёпилувчи штифт

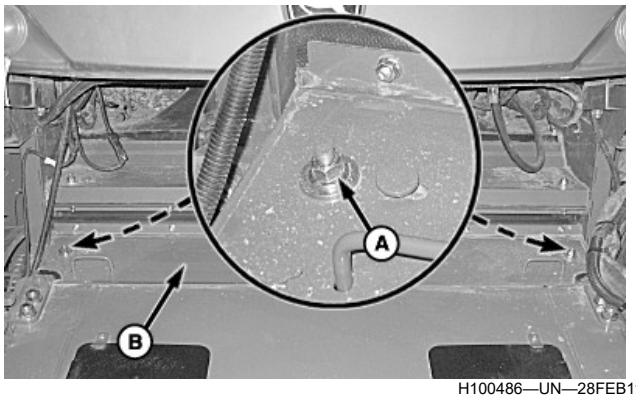
ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг ва хавфсизлик тиргагини туширинг. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қабул камераси қалқонлари олд ва орқа қалқондан иборат.

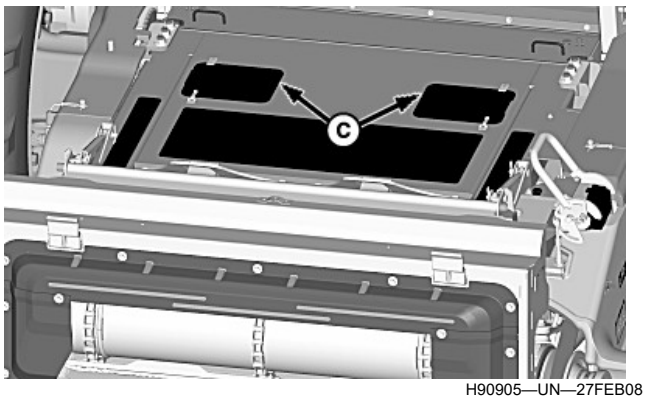
1. Лўкидонни (A) буранг ва техник хизмат учун олд қалқонни чайқатинг.
2. Лўкидонни (B) буранг ва орқа қалқонни чиқариш учун тез ёпилувчи штифтларни (C) ечинг.
3. Машинани ишга туширишдан олдин қалқонларни ўрнатинг ва ёпинг.

OUO6075,0004E85-UZ-16JUN20

Қабул камераси қопқоқлари



H100486—UN—28FEB11



H90905—UN—27FEB08

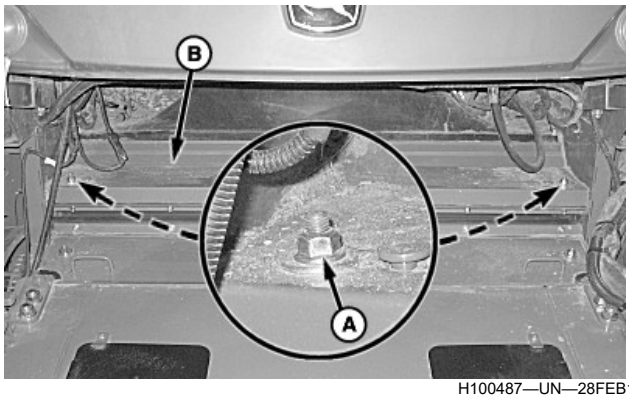
A—Гайка (2 та)
B—Қопқоқ
C—Қопқоқ (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

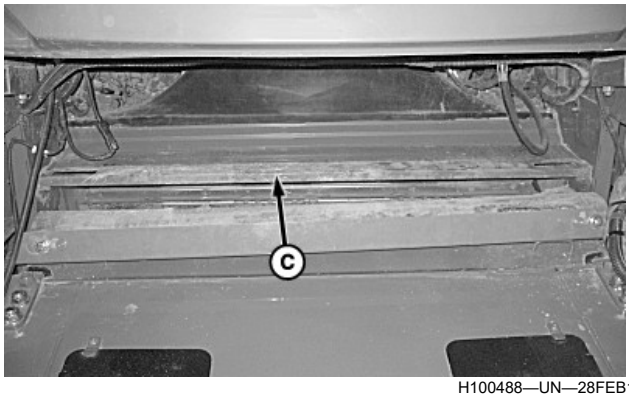
1. Қопқоқнинг ҳар бир томонидаги гайкаларни (A) бўшатинг ва уларни қабул камераси маркази томон босинг.
2. Қопқоқни (B) ечиш учун олдинга тортинг.
3. Қабул камерасининг ичига кириш учун қопқоқларни (C) кўтаринг.
4. Машинани ишга туширишдан олдин қопқоқларни ёпинг.

OUO6075,0004E86-UZ-16JUN20

Узатишни тезлатгичга юқоридан кириш қопқоғи



H100487—UN—28FEB11



H100488—UN—28FEB11

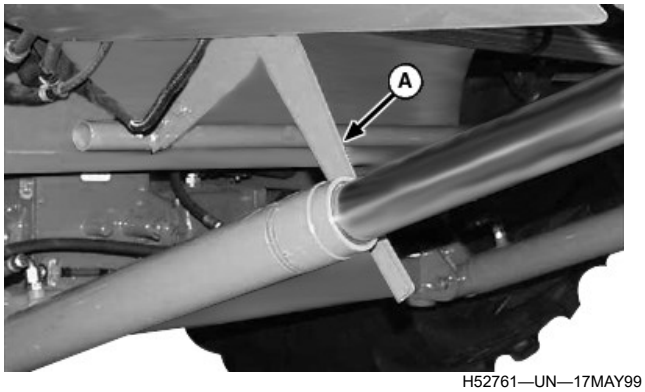
A—Гайка (2 та)
B—Қопқоқ
C—Қопқоқ

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Қопқоқнинг ҳар бир томонидаги гайкаларни (A) бўшатинг ва уларни машинанинг маркази томон босинг.
2. Қопқоқни (B) ечиш учун олдинга тортинг.
3. Қопқоқни (C) ечиш учун ёнга суринг.
4. Машинани ишга туширишдан олдин қопқоқларни ёпинг.

OUO6075,0004E87-UZ-16JUN20

Қабул камерасининг пастки қопқоғи ва узатиш ликопчасининг маҳкамловчи тиргаги (A тури)



H52761—UN—17MAY99

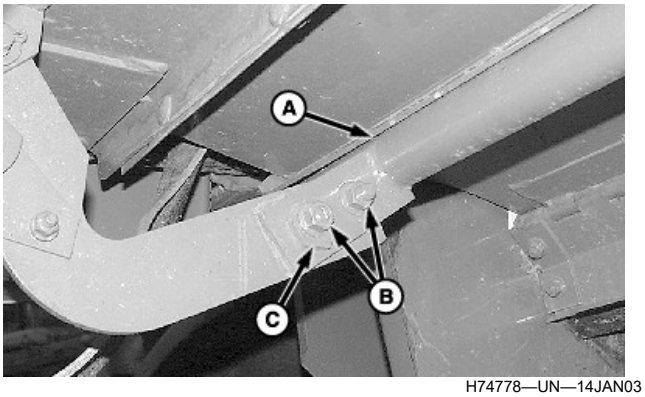
A—Дастак

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, хавфсизлик тиргагини туширинг, моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқаринг.

Тез ёпилувчи штифтни олиб ташланг ва дастакни (A) пастга ва орқага тортинг.

МУҲИМ: Қабул камераси туширилганда дастак пастда қолиб кетса, қайрилиб қолади.

Қопқоқни ёпиш учун дастакни олдинга ва тепага итаринг. Аввалроқ ечилган тез ёпилувчи штифт билан қотириб қўйинг.



H74778—UN—14JAN03

A—Тўсин тиргаги
B—Қалпоқчали винтлар
C—Кулак

Агар тўсин тиргаги (A) узатиш ликопчасига яхшилаб маҳкамланмаса, дон ташқарига тўкилиб кетиши мумкин.

Ҳар икки томондаги қалпоқчали винтларни (B) бўшатинг.

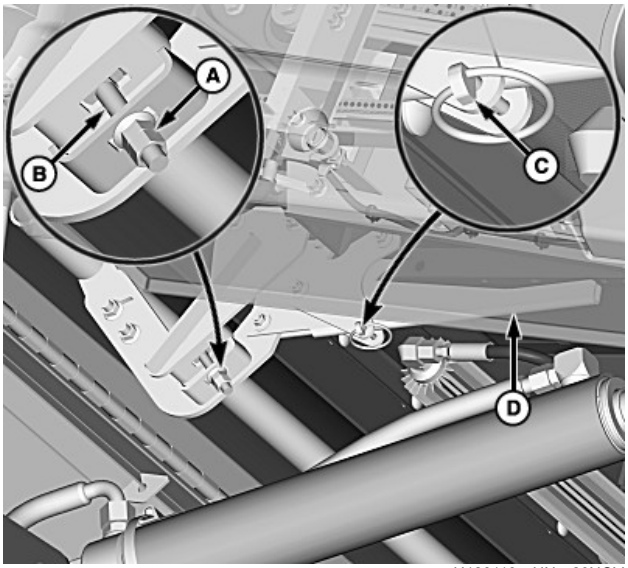
Кулакни (C) буранг.

Кулакни маҳкамлаш учун қалпоқчали винтлар билан қотиринг.

Қолган қалпоқчали винтларни қотиринг.

OUO6075,0004554-UZ-01DEC16

Қабул камерасининг пастки қопқоғи ва узатиш ликопчасининг маҳкамловчи тиргаги (B тури)



H120113—UN—29NOV16

A—Гайкалар
B—Думалоқ каллакли болт
C—Тез ёпилувчи штифт
D—Дастак

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, хавфсизлик тиргагини туширинг, моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқаринг.

1. Машинанинг ҳар икки томонидаги гайкалар (A) ва думалоқ каллакли болтларни (B) ечинг.
2. Тез ёпилувчи штифтни (C) олиб ташланг ва дастакни (D) пастга ва орқага тортинг.

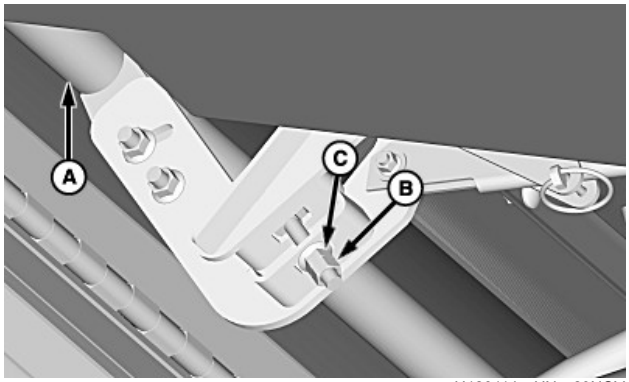
ДИҚҚАТ: Чап томондаги қабул камерасининг кўтариш цилиндри шланг фитингига қабул камераси пастга туширилганида қопқоқ очиқ қолиб кетса, қабул камерасининг қуйи қопқоғига тегиш натижасида зарар етиши мумкин. Агар фитингга зарар етса, гидравлик мой фитингдан оқиб чиқиши мумкин ва қабул камераси кутилмаганда ва бехосдан ерга тушиб кетиши мумкин.

МУҲИМ: Қабул камераси туширилганда дастак пастда қолиб кетса, қайрилиб қолади.

3. Қопқоқни ёпиш учун дастакни олдинга ва тепага итаринг. Аввалроқ ечилган тез ёпилувчи штифт билан қотириб қўйинг.

4. Аввалроқ ечилган думалоқ каллакли болт (B) ва гайкаларни (A) машинанинг ҳар иккала томонида ўрнатинг.

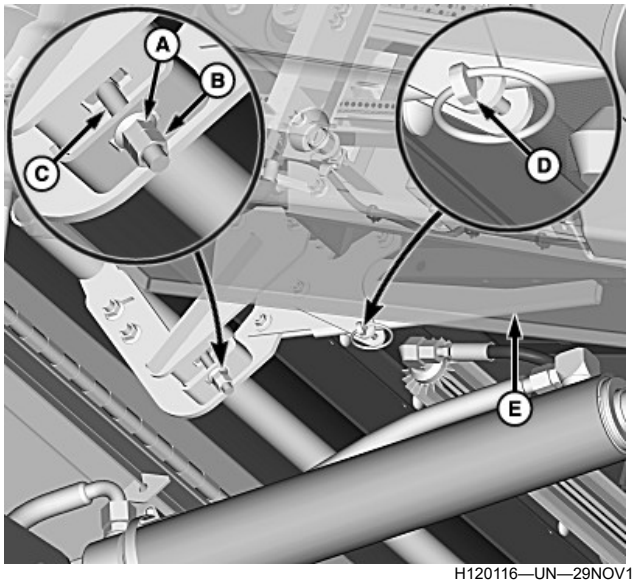
Узатиш ликопчасини ростлаш



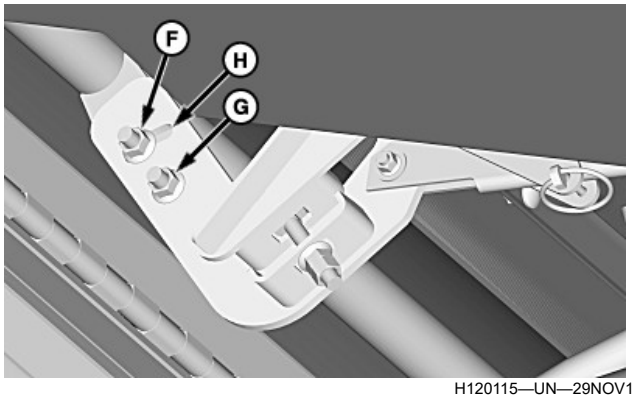
H120114—UN—29NOV16

A—Тўсин тиргаги
B—Гайка
C—Гайка

1. Агар тўсин тиргаги (A) узатиш ликопчасига яхшилаб маҳкамланмаса, дон ташқарига тўкилиб кетиши мумкин.
2. Тешик бор томонда гайкани (B) бўшатинг ва гайкани (C) керагича қотиринг.
3. Аввалроқ бўшатилган гайкани (B) гайка (C) устига қотиринг.



H120116—UN—29NOV16



H120115—UN—29NOV16

A—Гайка
B—Гайка
C—Думалоқ каллакли болт
D—Тез ёпилувчи штифт
E—Дастак
F—Гайка
G—Гайка
H—Уя

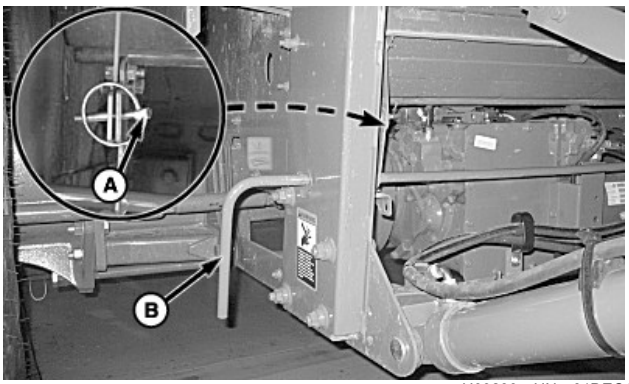
4. Яна ростлаш керак бўлса, машинанинг ҳар икки томонидаги гайкаларни (A ва B) думалоқ каллакли болтдан (C) ечинг.
5. Тез ёпилувчи штифтни (D) олиб ташланг ва дастакни (E) пастга ва орқага тортинг.
6. Гайкаларни (F ва G) бўшатинг ва тўсин тиргагини уяга (H) керагича ростлаб киритинг.
7. Аввалроқ бўшатилган гайкаларни (F ва G) қотиринг.

ҚАЙД: Дастак ортиқча куч сарфламасдан осонлик билан ёпилиши керак.

8. Қопқоқни ёпиш учун дастакни (E) олдинга ва тепага итаринг. Аввалроқ ечилган тез ёпилувчи штифт (D) билан қотириб қўйинг.
9. Аввалроқ ечилган думалоқ каллакли болтни (C) ўрнатинг ва гайкани (A) машинанинг ҳар иккала томонида қотиринг.
10. Аввалроқ ечилган думалоқ каллакли болтни (B) машинанинг ҳар иккала томонида гайкага (A) қотиринг.

OUO6075,0004CB9-UZ-24OCT19

Тош ажраткич



H99239—UN—01DEC10

A—Тез ёпилувчи штифт
B—Дастак

⚠ ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, ҳавфсизлик тиргагини туширинг, моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқаринг.

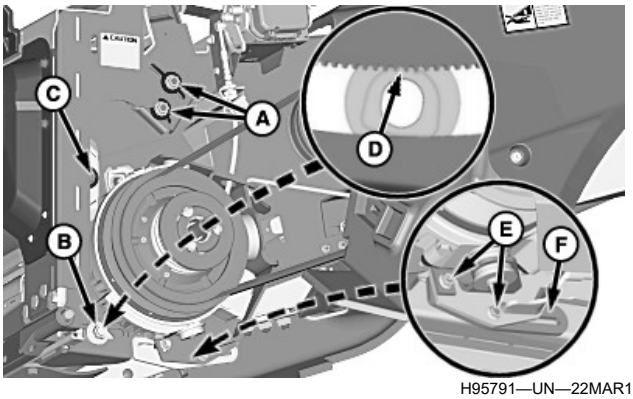
Тош ажраткич цилиндр ва барабан ости платформасини тошлардан келадиган зиёнлардан ҳимоя қилади.

Тез ёпилувчи штифтни (A) ечинг ва дастакни (B) тош ажраткични очиш учун тепага суринг.

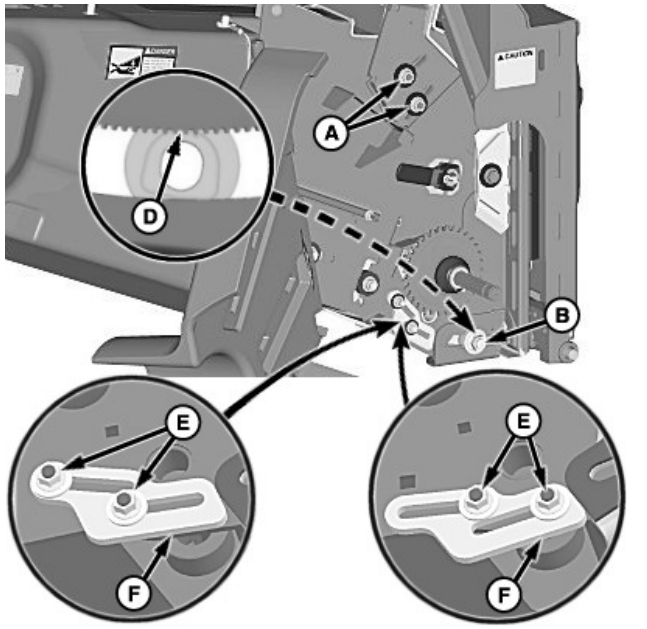
Тош ажраткични ёпиш учун дастакни пастга суринг. Тез ёпилувчи штифт билан қотириб қўйинг.

OUO6075,000065C-UZ-01DEC10

Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш рамасини ростлаш ва созлаш (қўлда эгиш)



H95791—UN—22MAR10



H105003—UN—08MAR12

Орқага ҳаракатланиш тешиклари (чапда) / олдинга ҳаракатланиш тешиклари (ўнгда)

A—Эгилиш рамаси гайкалари, M16
B—Эгилиш рамаси гайкаси, M20
C—Қалпоқчали винт
D—Шайба шлицлари
E—Гайкалар
F—Стопор

⚠ ДИҚҚАТ: Олдинга/орқага эгилувчи раманинг тортувчи муфтасидан чиқувчи кучланишни енгиллаштириш учун ўроқни ерга туширинг. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Олдинга/орқага эгилиш рамаси таянч плитаси билан ер ўртасида тўғри алоқа ўрнатиш учун қўлланилади. Бу турли ўлчамдаги шиналар, орқа ўқ параметрлари ва бошқа ўзгарувчиларни компенсация қилади.

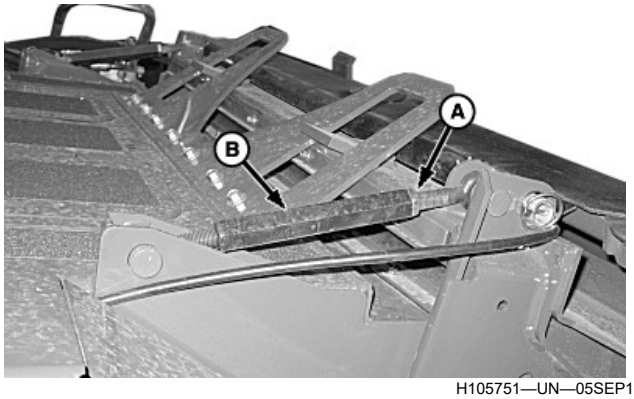
Машинанинг ҳар икки томонидаги эгилиш рамаси гайкалари (A) ва гайкани (B) бўшатинг.

МУҲИМ: Қалпоқчали винтни (C) бўшатманг.

Шайбанинг тишсимон халқаларини (D) ҳар иккала томондаги таянч плитасидан ажратинг.

ҚАЙД: Зарур бўлса, ўнг томон стопорини монтаж тешиклари томон орқага суринг.

Ҳар иккала томондаги гайкаларни (E) бўшатинг ва стопорни (F) орқага суринг.



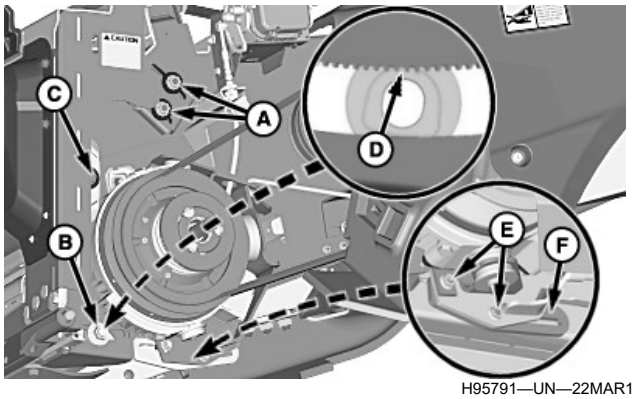
H105751—UN—05SEP12

A—Гайка
B—Тортувчи муфта

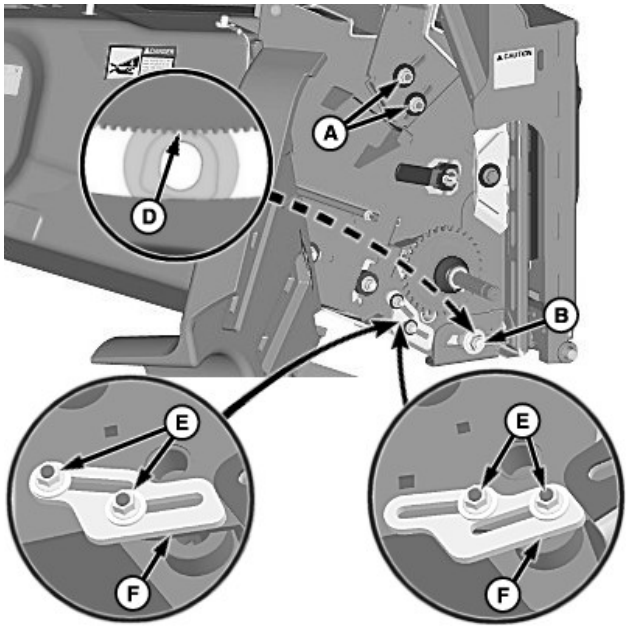
МУҲИМ: Олдинга/орқага эгилиш рамасини ростлаётганда кўп элементли разъёмдаги шланг хомутининг жойини ўзгартириш талаб этилиши мумкин.

Ўроқда керакли бурчакни таъминлаш учун ҳар иккала томондаги гайкани (A) бўшатинг ва тортувчи муфтани (B) ростланг.

Ҳар иккала томондаги тортувчи муфта гайкасини қотиринг.



H95791—UN—22MAR10



H105003—UN—08MAR12

Орқага ҳаракатланиш тешиклари (чапда) / олдинга ҳаракатланиш тешиклари (ўнгда)

A—Эгилиш рамаси гайкалари, M16
B—Эгилиш рамаси гайкаси, M20
C—Қалпоқчали винт
D—Шайба шлицлари
E—Гайкалар
F—Стопор

Шайбанинг тишсимон халқаларини (D) таянч плитасига киритинг ва ҳар иккала томондаги эгилувчи рама гайкаларини (A ва B) керагича қотиринг.

Характеристика

M16 эгилиш рамаси гайкалари
(A)—Айланиш моменти. . . . . 300 N m (221 фунт/фут)

M20 эгилиш рамаси гайкаси
(B)—Айланиш моменти. . . . . 620 N m (460 фунт/фут)

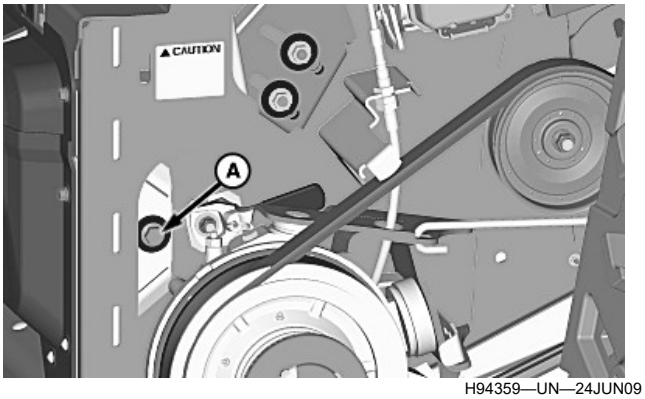
МУҲИМ: Гайкалар қотирилганидан сўнг стопорлар ва олдинга/орқага эгилиш рамаси орасида тирқишлар бўлмаслиги лозим.

ҚАЙД: Ўнг томон стопорини олдинга ҳаракатланиш ва орқага ҳаракатланиш тешикларига керагича маҳкамланг.

Ҳар иккала томондаги стопорни (F) тўлиқ олдинга суринг ва гайкаларни (E) талаб этилганидек қотиринг.

Характеристика

Стопор гайкалари—Айланиш моменти. . . . . 130 N m (96 фунт/фут)



H94359—UN—24JUN09

A—Цапфа болти

Эгилиш рамаси заводда тахминий нуқтага ўрнатилади, аммо агар шиналар ёки ўқ жойлашуви ўзгарса ёки ер шароитлари ўзгарса (юмшоқ ер), уни қайтадан ростлаш талаб этилиши мумкин.

Ўроқ уланмаганда тахминий созлашни қуйидагича амалга ошириш мумкин:

- Машина силлиқ юзада бўлганида қабул камерасини цапфа болтигача (A) ергача кўрсатилган масофагача туширинг ёки кўтаринг.

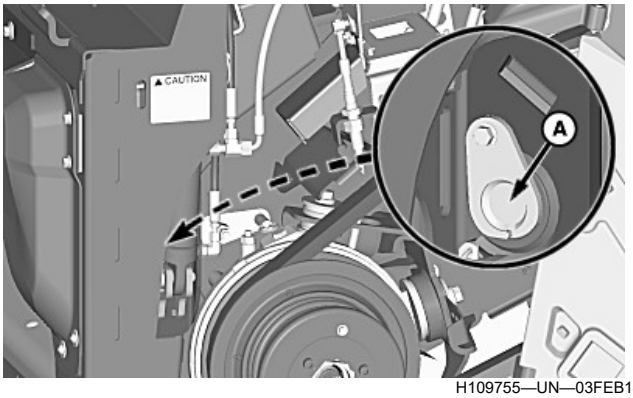
Характеристика

Цапфа болти
ергача—Масофа. . . . . 903 мм (35-1/2 дюйм)

- Дастакдан чама сифатида фойдаланиб, олдинга/орқага эгилиш рамасини олд томони вертикал ҳолатга келгунча ростланг.

OUO6075,0001757-UZ-12MAR14

Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш рамасининг ноль нуқтасини созланг (гидравлик эгилиш) (агар жиҳозланган бўлса)



H109755—UN—03FEB14

A—Айланма штифт

ДИҚҚАТ: Калибрлаш амалга оширилаётганда бошқаларни машинадан узоқ туриш ҳақида огоҳлантиринг.

Олдинга/орқага эгилиш рамаси таянч плитаси билан ер ўртасида тўғри алоқа ўрнатиш учун қўлланилади. Бу турли ўлчамдаги шиналар, орқа ўқ параметрлари ва бошқа ўзгарувчиларни компенсация қилади.

Эгилиш рамаси заводда тахминий нуқтага ўрнатилади, аммо агар шиналар ёки ўқ жойлашуви ўзгарса ёки ер шароитлари ўзгарса (юмшоқ ер), ноль нуқтани қайтадан ростлаш талаб этилиши мумкин.

ҚАЙД: Агар дала шароитлари нормал бўлса, калибрлашни текис бетон устида амалга ошириш мумкин.

Агар дала шароитлари юмшоқ бўлса (ўнқир-чўнқир), калибрлашни даладаги текис жойда амалга ошириш ШАРТ.

Ўроқ уланмаганда тахминий созлашни амалга ошириш мумкин. Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилишининг амплитудасини калибрлаш учун Калибрлашни қўллаш бўйича ёрдам ёки Оператор иш жойи ёрдам саҳифасига қаранг. Калибрлаш вақтида ноль нуқтани қуйидагини ўлчаш орқали созланг:

1. Олдинга/орқага эгилиш рамасини тўлиқ олдинга эгинг.
2. Айланма штифтдан (A) ергача масофа техник хусусиятга кўра белгилангунича қабул камерасини туширинг ёки кўтаринг.

Характеристика

Айланма штифтдан ергача
(бошлаш нуқтаси)—Масофа. . . . . 1016 мм (40 дюйм)

ҚАЙД: Олдинга/орқага эгилиш рамасининг олд томони вертикал ҳолатга келгунча ростлаш учун дастакдан фойдаланиш мумкин.

3. Олдинга/орқага эгилиш рамасининг олд томони ерга перпендикуляр бўлгунича ростланг.
4. Олдинга/орқага эгилиш рамаси ерга перпендикуляр ёки олдинга/орқага эгилиш рамасининг олд томони вертикал бўлса, айланувчи штифтдан ергача масофа тахминан техник хусусиятларга кўра созланади.

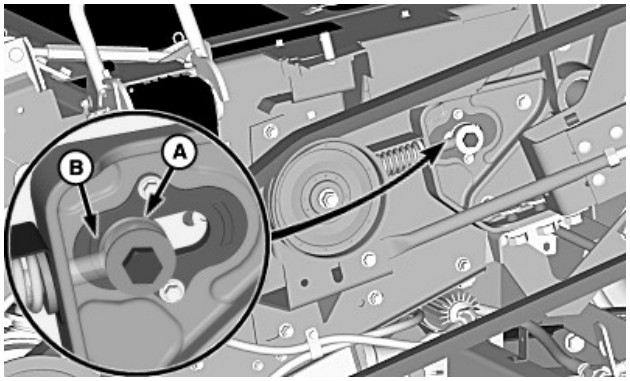
Характеристика

Айланма штифтдан ергача
(тугаш нуқтаси)—Масофа. . . . . 903 мм (35–1/2 дюйм)

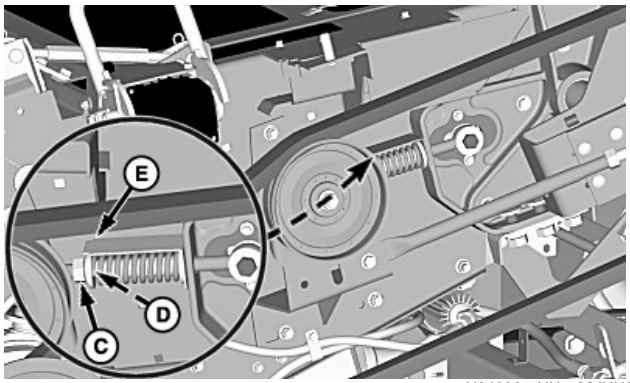
ҚАЙД: Калибрлаш давомида олдинга/орқага эгилиш рамасининг ростланиши айланувчи штифтнинг ергача масофасини дастлабки 1016 мм (40 дюйм) узунликдан тугаш нуқтаси учун тахминан 903 мм (35–1/2 дюйм) узунликка ўзгартиради.

OUO6075,0004F61-UZ-14MAY21

Қабул камераси конвейери занжири–Ростлаш



H94329—UN—19JUN09



H94336—UN—22JUN09

A—Шайба
B—Бўртма
C—Гайка
D—Шайба
E—Ўлчагич

Ҳар иккала томондаги қабул камераси қалқонларини ечинг.

Шайба (A) кўрсатилганидек олд бўртманинг (B) ички чети билан битта қаторга тушганида ҳар бир занжир тармоғидаги битта ҳалқа олиб ташланиши лозим.

Шайба (D) ўлчагич (E) ва зина таги орасига кирмагунча гайкани (C) қабул камерасининг ҳар иккала томонидан қотиринг.

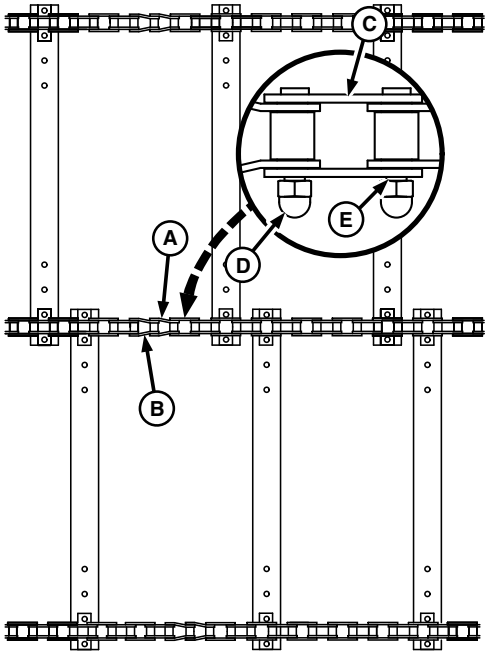
ҚАЙД: Дастлабки 100 соат давомида ҳар 25 соатда ҳар иккала томондаги таранглиқни текширинг.

- Ҳар 100 соатда ҳар иккала томондаги таранглиқни текширинг. Шайбанинг бирор қисми ўлчагичдан узоқлашиб кетса, уни ростланг.
- Думалоқ шаклини йўқотган юлдузчалар ёки барабан ва букилган валлар занжир таранглиги нотекис бўлишига, ҳаддан ортиқ таранг ёки бўш бўлишига олиб келиши мумкин.
- Ҳаддан ортиқ занжир таранглиги вал ва подшипниклар ишдан чиқишига олиб келади.

Қабул камерасининг ён қалқонларини ўрнатинг.

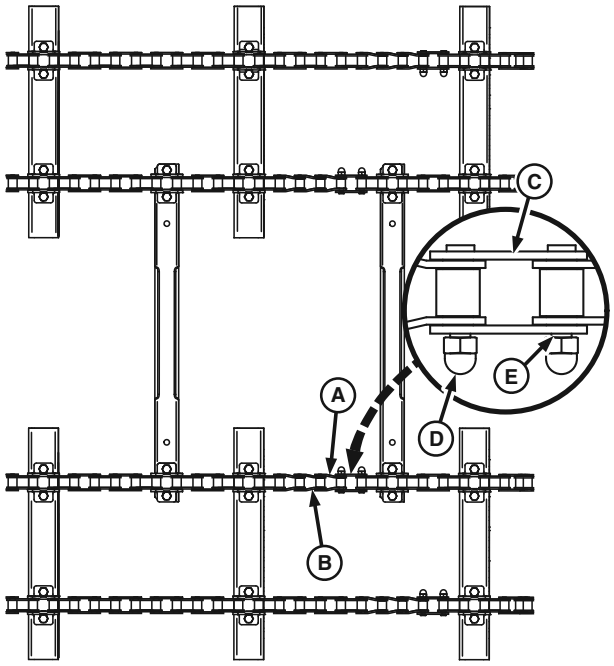
OUO6075,000067C-UZ-22NOV10

Қабул камераси конвейери занжири бўғинлари–Олиб ташлаш



H87543—UN—17APR07

Учта тарамли қабул камераси конвейери занжири



H109687—UN—30JAN14

Тўртта тарамли қабул камераси конвейери занжири

A—Ярим бўғин
B—Ярим бўғин
C—Ён тўсин

D—Қалпоқли гайка
E—Тирқиш, 1—2 мм (3/64 дюйм—5/64 дюйм)

ҚАЙД: Учта тарамли қабул камераси конвейери занжири фақат HillMaster™ машиналарида мавжуд.

Занжир бўғинларини алмаштираётганда доимо юлдузчаларнинг ейилмаганини текширинг.

Биринчи бор занжирни созлаганда ярим бўғинларни (A) олиб ташланг.

Иккинчи бор созлаганда ярим бўғинларни (B) олиб ташланг. Иккинчи созлашдан кейин ростлаш амалга оширилганда, занжир ейилади ва уни алмаштириш керак бўлади.

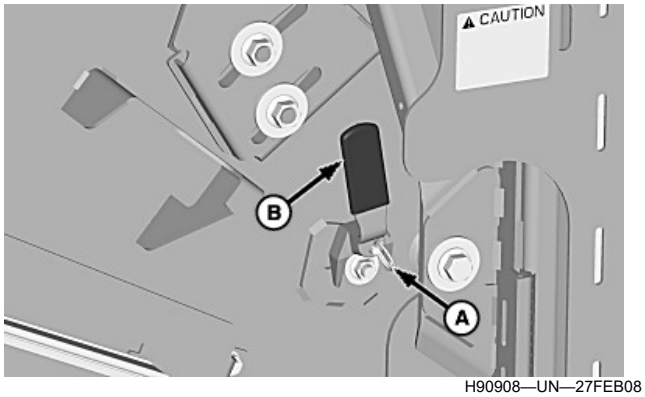
Характеристика	
”U” шаклидаги планка M10 маҳкамлагичи—Айланиш моменти	73 N m (54 фунт/фут)
Занжир бўғинининг M8 қалпоқли гайкалари—Айланиш моменти	25 N m (18 фунт/фут)

МУҲИМ: Коннектор бўғинларини ўрнатаётганда қалпоқли гайкалар барабан халқаларидан тескари томонга қаратилиши лозим.

Занжир бўғинининг қалпоқчали гайкалари (D) кераклича қотирилганида, коннектор бўғинининг ён тўсини (C) ва қалпоқли гайка ўртасида тирқиш (E) бўлиши лозим.

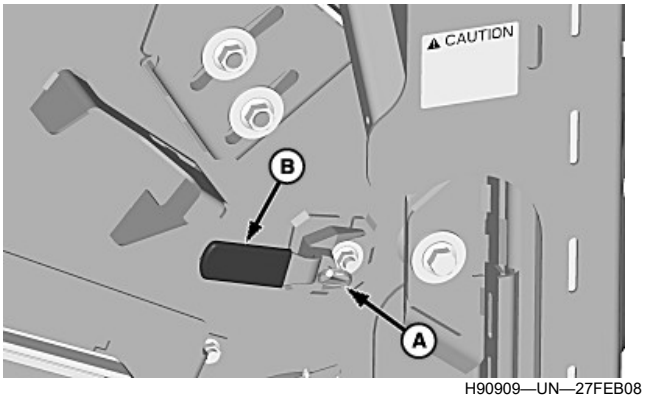
OUO6075,0001755-UZ-03FEB14

Қабул камераси барабани (қўлда эгиш)—Баландликни ростлаш



H90908—UN—27FEB08

Фақат маккажўхори позицияси



H90909—UN—27FEB08

Майда дон позицияси

A—Штифт
B—Барабан баландлиги тутқичи

⚠ ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, хавфсизлик тиргагини туширинг, моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқаринг.

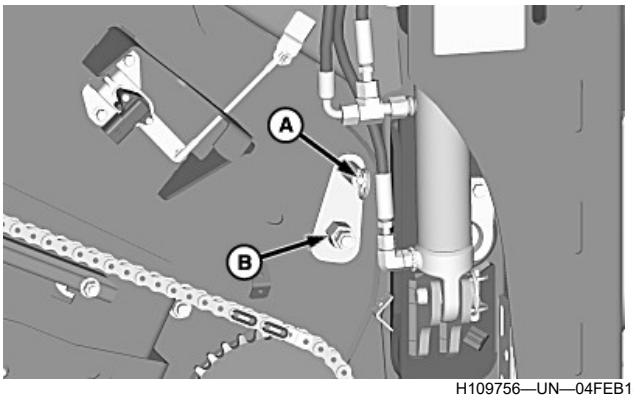
Қабул камераси қалқонларини очинг.

Тутқични (B) ҳар иккала томондаги керакли экин позициясигача айлантирган ҳолда штифтни (A) тортинг ва ушлаб туринг.

Қабул камераси қалқонларини ёпинг.

SS43267,0000377-UZ-18FEB14

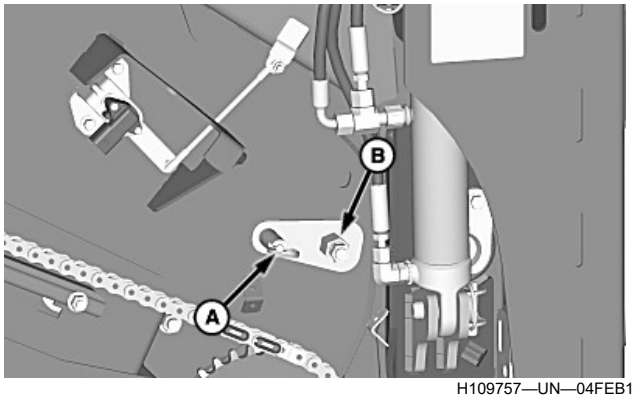
Қабул камераси барабани (гидравлик эгилиш) (агар жиҳозланган бўлса)—Баландликни ростлаш



H109756—UN—04FEB14

Фақат маккажўхори позицияси

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси



H109757—UN—04FEB14

Майда дон позицияси

A—Штифт
B—Барабан баландлиги тутқичи

⚠ ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, хавфсизлик тиргагини туширинг, моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқаринг.

Қабул камераси қалқонларини очинг.

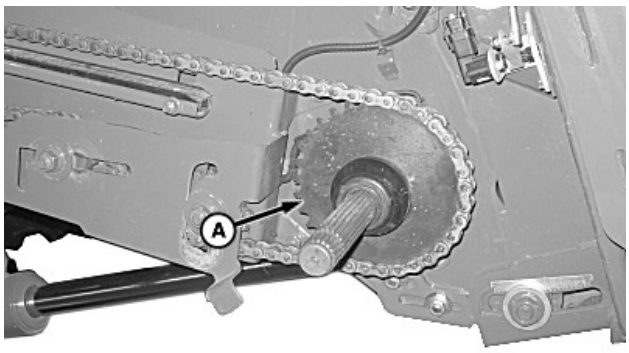
Барабан баландлиги тутқичини (B) ҳар иккала томондаги керакли экин позициясигача айлантирган ҳолда штифтни (A) тортинг ва ушлаб туринг.

ҚАЙД: Барабан баландлиги тутқичини айлантириш учун штир ёки ключдан фойдаланинг.

Қабул камераси қалқонларини ёпинг.

SS43267,00004EA-UZ-05MAR15

Қабул камераси конвейери тезлиги–Ўзгартириш



H102187—UN—13JUN11

A—Юлдузча

⚠ ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, хавфсизлик тиргагини туширинг, моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқаринг.

ҚАЙД: Тавсия этилган қабул камераси конвейери юлдузчаси созламалари учун Экин созламалари бўлимига қаранг.

32-тишли юлдузча ҳақида муҳим қайдлар:

- Юлдузчадан маккажўхори учун фойдаланиш тавсия этилмайди.

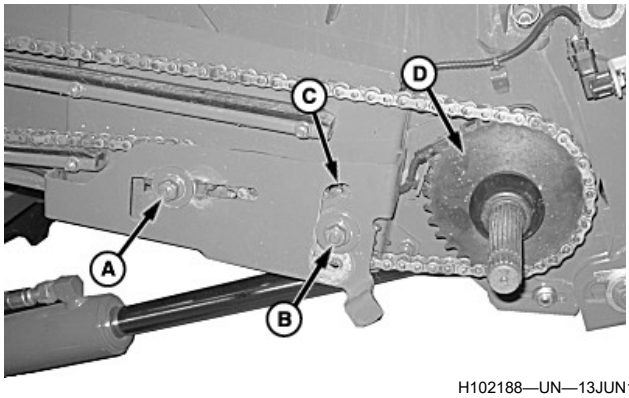
Қуйидаги экинлар ва шароитлар туфайли узатиш тўкис бўлмагандаги шароитлар учун тавсия этилади:

- **Экинлар:** Арпа, канола, сули, гуруч, жавдар ва буғдой
- **Шароитлар:** Кўп миқдордаги, яшил, ҳўл, ўрилган ва нотўкис узатиш

Экин шароити ўзгарганда ёки узатиш яхшиланганда (қуруқроқ, текисроқ ўрилган, енгил сомон), 26 тишли юлдузчадан фойдаланиш тавсия этилади. Занжир тезлиги пасаяди ва сомонга зарар етишини ёки эрта янчилишни камайтиради ва занжирнинг яроқлилик муддатини оширади.

Қабул конвейери занжирини қуйи валнинг ўнг томонидаги узатиш юлдузчасини (A) танлаш орқали иккита турли тезликка созлаш мумкин.

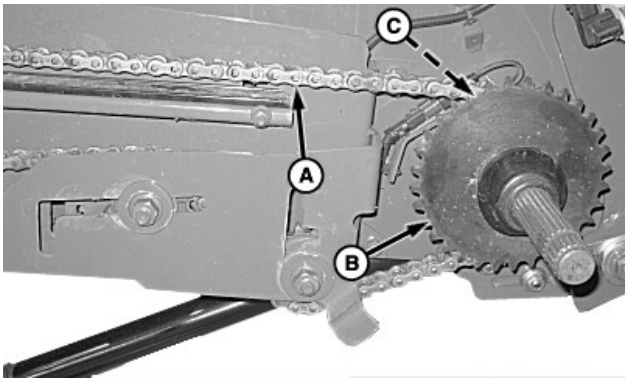
Кичик тезлик учун кичик юлдузчадан, катта тезлик учун катта юлдузчадан фойдаланинг.



H102188—UN—13JUN11

A—Гайка
B—Гайка
C—Юқори позиция
D—Юлдузча

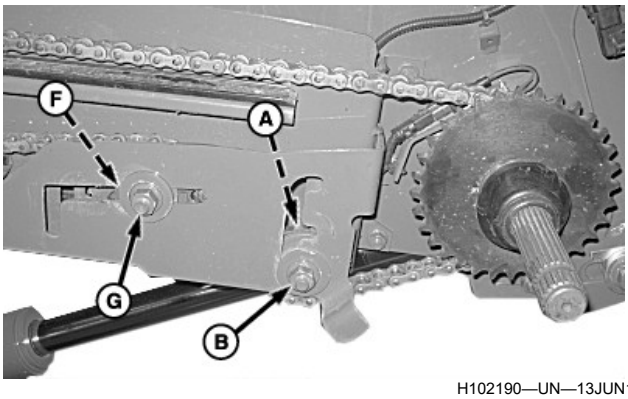
1. **Узатиш занжирини кичикроқ юлдузчага суриш учун:** Ўнг томон олд қалқонни очинг.
2. Гайкани (A) бўшатинг ва юлдузчани орқага итаринг.
3. Гайкани (B) бўшатинг ва юлдузчани тепа ҳолатга (C) ўтказинг.
4. Муфтага итаринг ва юлдузчани (D) фиксация қилинмагунча ташқарига суринг.



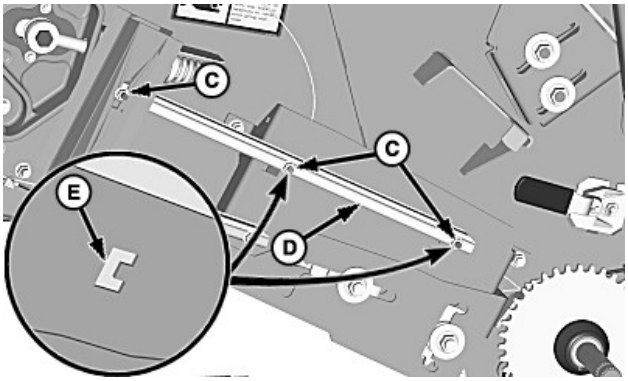
H102189—UN—13JUN11

A—Занжир
B—Катта юлдузча
C—Кичик юлдузча

5. Занжирни (A) катта юлдузчадан (B) кичкина юлдузчага (C) суринг.



H102190—UN—13JUN11



H91064—UN—02APR08

A—Юлдузча
B—Гайка
C—Гайкалар
D—Занжирни йўналтиргич
E—Ўйиқлар
F—Юлдузча
G—Гайка

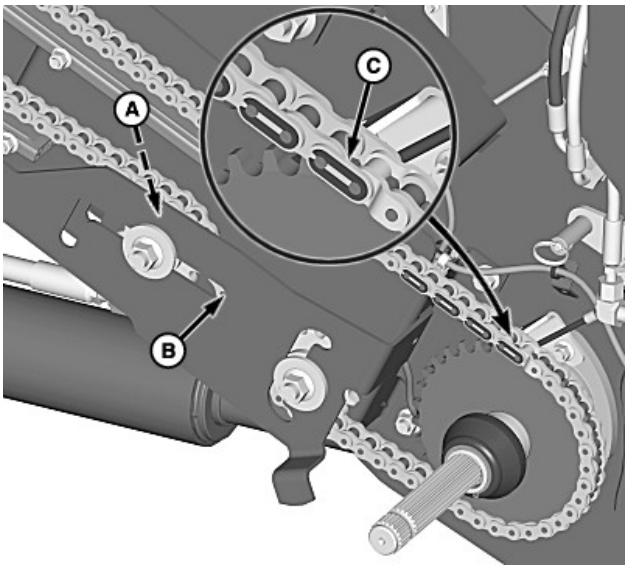
6. Юлдузчани (A) қуйи ҳолатга ўтказинг ва гайкани (B) қотиринг.
7. Гайкаларни (C) бўшатинг ва занжирни йўналтиргични (D) керакли ўйиқларга (E) киритинг ва гайкаларни қотиринг.

ҚАЙД: Қабул конвейери узатиш занжирини ҳаддан ортиқ қотириб юборманг. Занжир пластик йўналтиргич устига чиқиб кетиши нормал ҳолат саналади.

8. Юлдузчани (F) олдинга суриш ва гайкани (G) қотириш учун ички пластинкадаги тешикларда монтировкадан фойдаланинг.
9. Ўнг томон олд қалқонни ёпинг.

OUO6075,0000661-UZ-13JUN11

Қабул камераси конвейери узатиш занжири бўғинлари–Олиб ташлаш



H123467—UN—14FEB18

A—Юлдузча
B—Уянинг охири
C—Коннектор бўғини

Узатиш занжири вақт ўтиб чўзилиши нормал ҳолат саналади. Қўшимча коннектор бўғинлари узатиш занжиридан узоқроқ муддат фойдаланиш имконини беради.

ҚАЙД: Коннектор бўғинларини олиб ташлаётганда доимо юлдузчалар ейилмаганини текширинг.

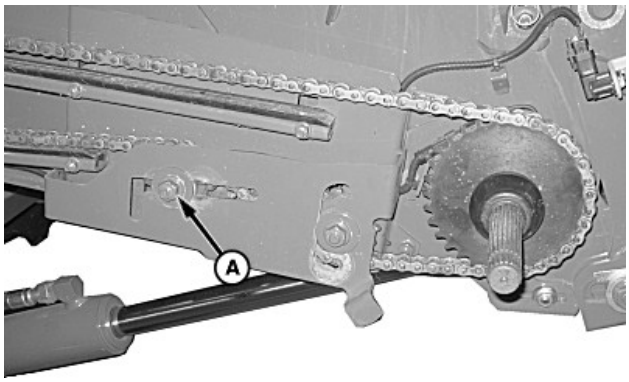
Юлдузча (A) уянинг охирига (B) етганида коннектор бўғинини (C) олиб ташланг.

Батафсил маълумот олиш учун Қабул камераси конвейери узатиш занжири–Ростлаш бўлимига қаранг.

Сўнгги ростлаш амалга оширилганида, занжир ейилади ва уни алмаштириш керак бўлади.

OUO6075,00048B0-UZ-04JUN19

Қабул камераси конвейери узатиш занжири–Ростлаш



H102191—UN—13JUN11

A—Гайка

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, хавфсизлик тиргагини туширинг, моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқаринг.

Ўнг томон олд қалқонни очинг.

Гайкани (A) бўшатинг ва юлдузчани орқага итаринг.

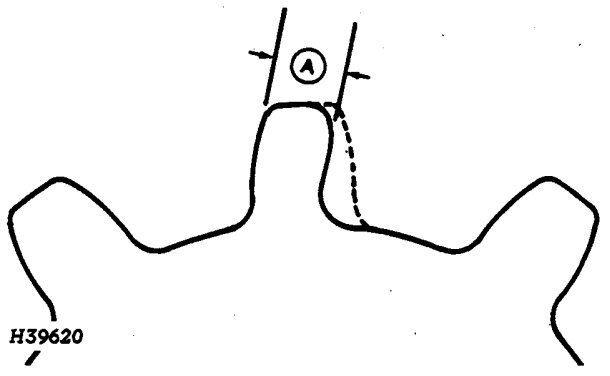
ҚАЙД: Қабул конвейери узатиш занжирини ҳаддан ортиқ қотириб юборманг. Занжир пластик йўналтиргич устига чиқиб кетиши нормал ҳолат саналади.

Юлдузчани олдинга суриш ва гайкани (A) қотириш учун ички пластинкадаги тешикларда монтировкадан фойдаланинг.

Ўнг томон олд қалқонни ёпинг.

OUO6075,0000662-UZ-13JUN11

Қабул камерасининг юқори вали юлдузчалари



H39620—UN—11OCT88

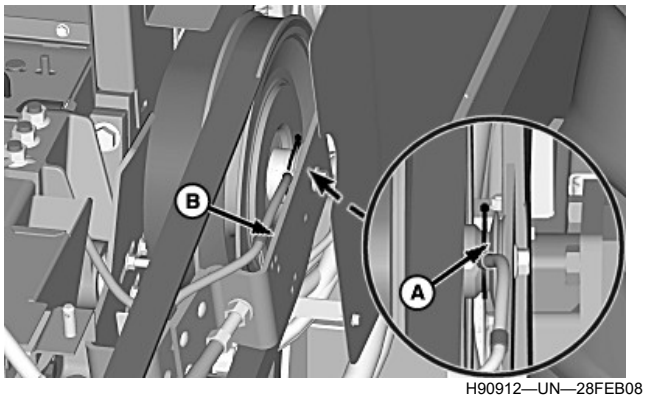
A—Ўлчам 12 мм (1/2 дюйм)

1000 соатдан сўнг, йиғиб олинаётган экинларга қараб, юқори вал юлдузчаларининг ейилганини текширинг.

Агар бу юлдузчалар 12 мм (1/2 дюйм) (A) дан ортиқ ейилган бўлса, уларни яна бир марта ейилгунча тескари томони билан ўрнатиш мумкин.

OUO6075,0000665-UZ-02FEB10

Қабул камераси ўзгарувчан тезликли узатма ремени–Алмаштириш



H90912—UN—28FEB08

A—Резина чехол
B—Кронштейн

ДИҚҚАТ: Қуйи ўзгарувчан шкивни пружина таранг ҳолда ушлаб туради; агар камар ечилса, у ёпиқ ҳолатига қайтади.

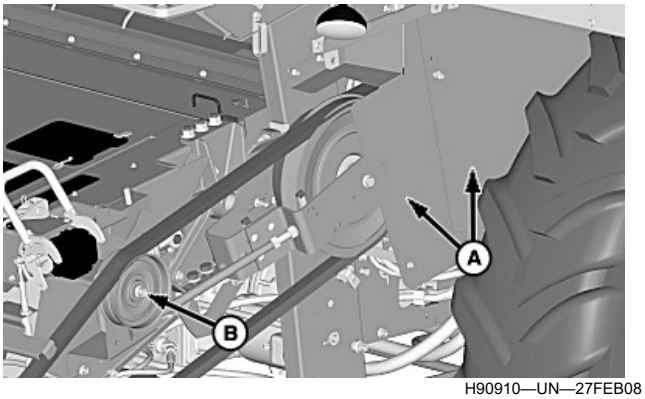
Моторни ёқинг, сепараторни ишга туширинг ва тезлик ўтказгични тез холостойга ўтказинг. **Қабул камерасининг узатма ременини олд вал тезлигини пасайтириш учун ростланг.**

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Сепараторни ўчиринг, моторни тўхтатинг ва калитни чиқариб олинг.

Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.

Юқори шкивлар тўлиқ очилганини текшириш учун резина чехол (A) остига қаранг. Кичик тезлик ҳолатида ташқи шкивнинг ярим бўртмаси кронштейнга (B) тақалади.

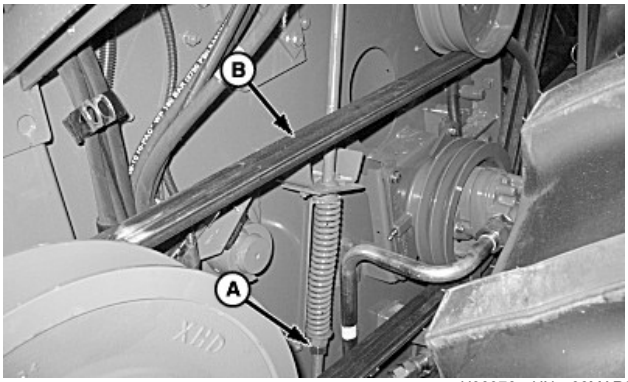


H90910—UN—27FEB08

A—Қалқонлар
B—Гайка

Қалқонларни (A) ечиб олинг.

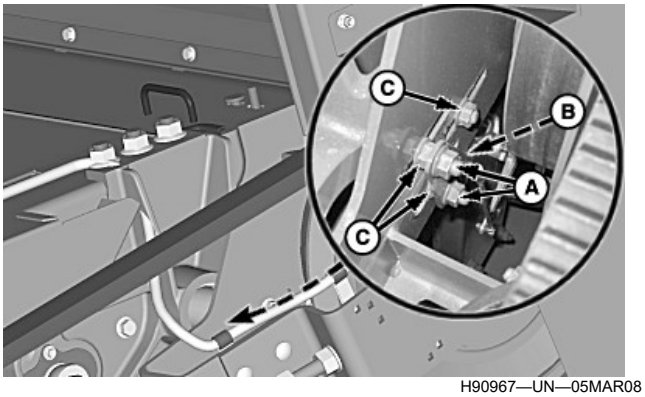
Узатма ремени таранглигини бўшатиш учун валик гайкасини (B) бўшатинг.



H90976—UN—06MAR08

A—Гайка
B—Узатма ремени

Паррак узатма ременида (B) таранглikни бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг.

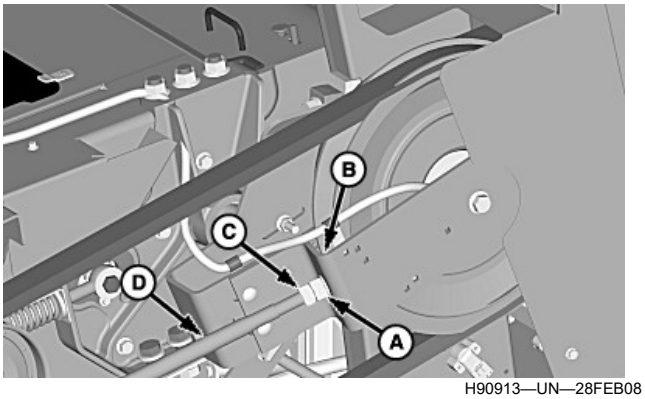


H90967—UN—05MAR08

A—Гайка (2 та)
B—Кронштейн
C—Гайка (3 та)

Гайкалар (A) ва кронштейнни (B) ечинг ва қотиринг.

Юқори шкив воситаси ҳарактланиши учун гайкаларни (C) бўшатинг.



H90913—UN—28FEB08

A—Гайка
B—Кронштейн
C—Гайка
D—Таранглаштирувчи механизм

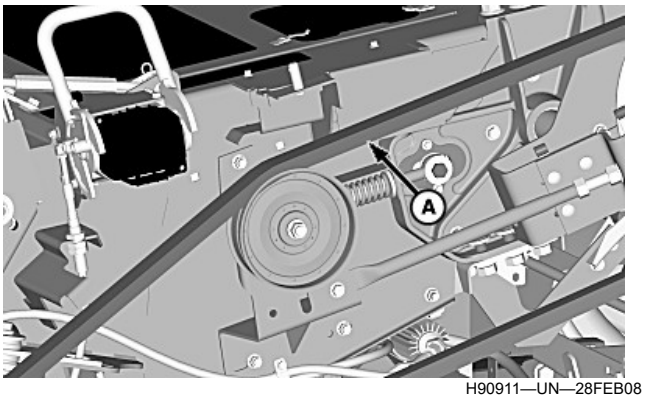
ҚАЙД: Гайка (C) гайкага (A) қараб сурилиши ва унга тақалиши лозим. Биргаликда ушбу гайкалар таранглаштирувчи болтни айлантиришда қўлланилиши мумкин.

Гайкани (A) кронштейннинг ҳар иккала томонида 3 мм (1/8 дюйм) тирқиш қолмагунча кронштейндан (B) ташқари томонга бўшатинг.

Гайкани (C) гайкага (A) қотиринг.

ҚАЙД: Болтни таранглаштирувчи механизмга киритиш шкивга олдинга ҳаракатланиб узатма ременини ечишга имкон беради.

Резьбали болтни таранглаштирувчи механизмга (D) бураб киритиш учун гайкадан (A) фойдаланинг.



H90911—UN—28FEB08

A—Узатма ремени

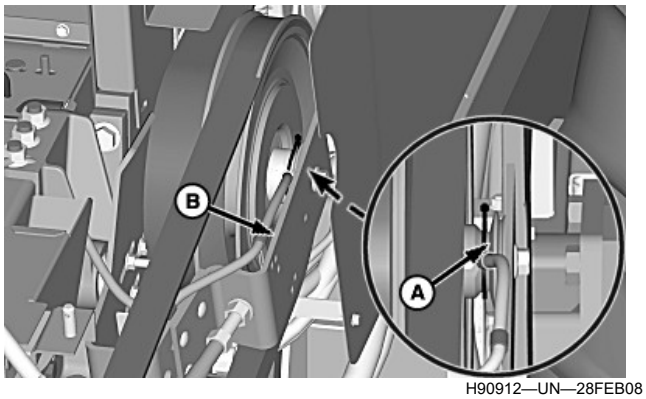
Узатма ременини (A) шкивлардан ечиб олинг.

Алмаштириладиган узатма ременини ўрнатинг ва таранглikни ростланг. (Қабул камерасининг ўзгарувчан тезлик ремени–Ростлаш бўлимига қаранг).

Аввалроқ олиб ечилган кронштейн ва қабул камераси шкивларини ўрнатинг.

OUO6075,0000666-UZ-02FEB10

Қабул камерасининг ўзгарувчан тезликли узатма ремени–Ростлаш



H90912—UN—28FEB08

A—Резина чехол
B—Кронштейн

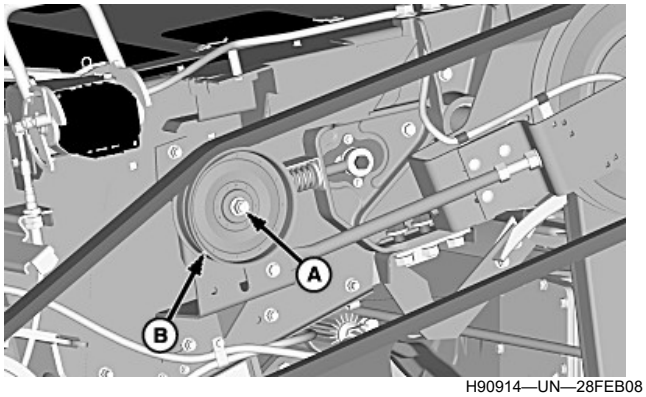
ҚАЙД: Валикни кўтариш орқали ўзгарувчан тезлик ременига кичик ўзгартиришлар киритиш мумкин. Агар валикни кўтариш орқали 3 мм (1/8 дюйм) тирқиш бўлишига эришилмаса, кейинги босқичга ўтинг.

Моторни ёқинг, сепараторни ишга туширинг ва тезлик ўтказгични тез холостойга ўтказинг. **Қабул камерасининг узатма ременини олд вал тезлигини пасайтириш учун ростланг.**

Сепараторни ўчиринг, моторни тўхтатинг ва калитни чиқариб олинг.

Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.

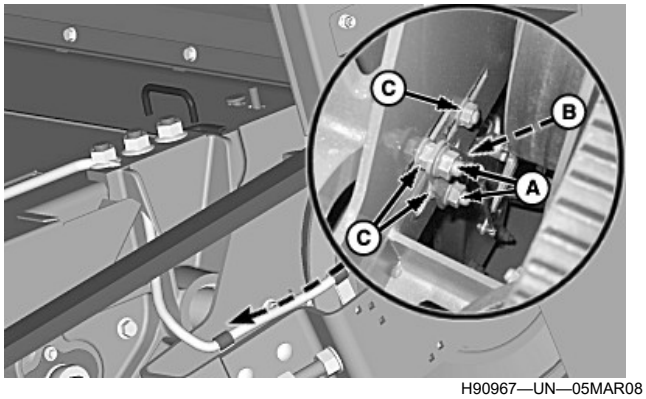
Юқори шкивлар тўлиқ очилганини текшириш учун резина чехол (A) остига қаранг. Кичик тезлик ҳолатида ташқи шкивнинг ярим бўртмаси кронштейнга (B) тақалади.



H90914—UN—28FEB08

A—Гайка
B—Валик

Валикни (B) қуйироқ ҳолатга ростлаш учун гайкани (A) бўшатинг.

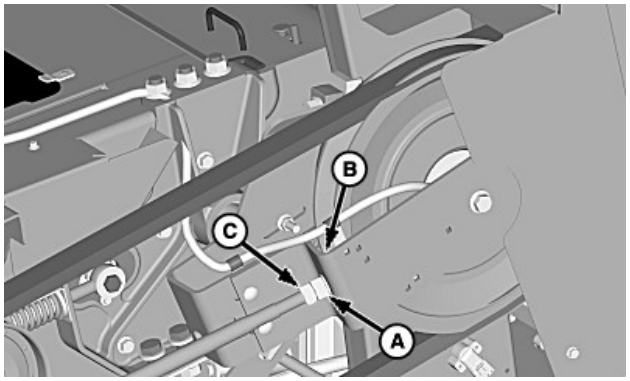


H90967—UN—05MAR08

A—Гайка (2 та)
B—Кронштейн
C—Гайка (3 та)

Гайкалар (A) ва кронштейнни (B) ечинг ва қотиринг.

Юқори шкив воситаси ҳарактланиши учун гайкаларни (C) бўшатинг.



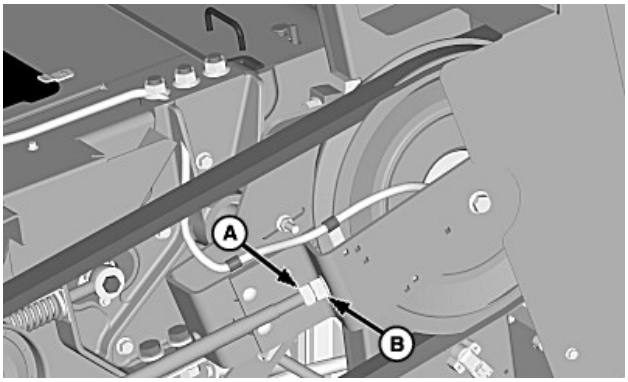
H90915—UN—28FEB08

A—Гайка
B—Кронштейн
C—Гайка

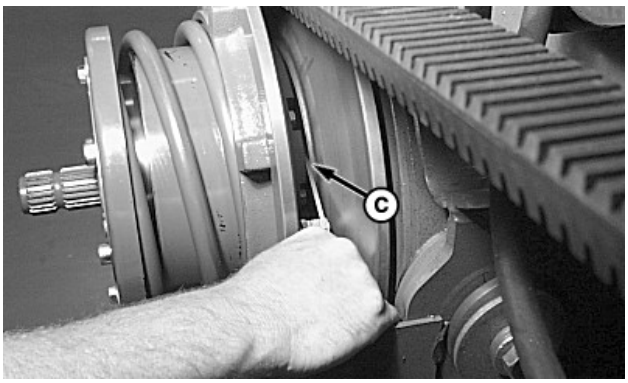
ҚАЙД: Гайка (C) гайкага (A) қараб сурилиши ва унга тақалиши лозим. Биргаликда ушбу гайкалар таранглаштирувчи болтни айлантиришда қўлланилиши мумкин.

Гайкани (A) кронштейннинг ҳар иккала томонида 3 мм (1/8 дюйм) тирқиш қолмагунча кронштейндан (B) ташқари томонга бўшатинг.

Гайкани (C) гайкага (A) қотиринг.



H90916—UN—28FEB08



H84140—UN—26JUL05

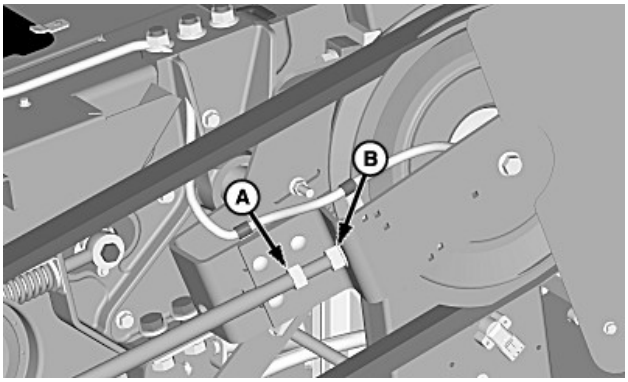
A—Гайка
B—Болт
C—Тирқиш, 3 мм (1/8 дюйм)

МУҲИМ: Шкив тирқишини ростлаш пайтида камарни айлантиринг. Шкив тирқишини ростлаш пайтида камарни айлантирмаслик камар бузилишига олиб келади.

Шкивнинг ярим қисмлари орасидаги тирқиш бўлиши муҳим, чунки шкив ярим қисмлари кичик тезликда камарни сиқиб туради. Ўрувчи платформанинг узатиш вали тезлиги кичик тезликда бўлиши лозим.

Болтни (B) ростлаш учун гайкани (A) буранг.

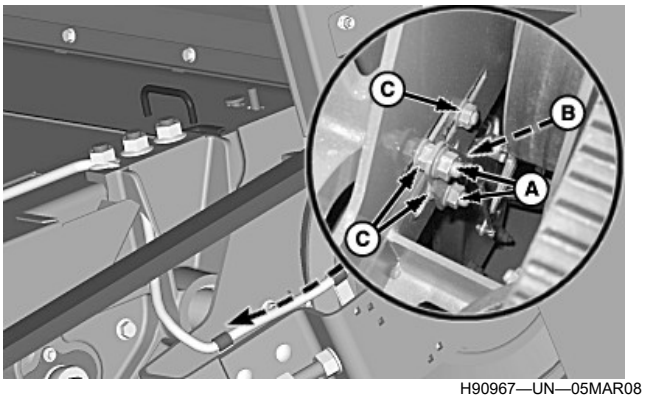
Юқори ўзгарувчан шкивларни болт ёрдамида қуйи шкив ярим қисмлари орасида 3 мм (1/8 дюйм) тирқиш пайдо бўлгунча ёки юқори шкивнинг йиғилган қисмлари уяларнинг охирига етмагунча суринг.



H90917—UN—28FEB08

A—Гайка
B—Гайка

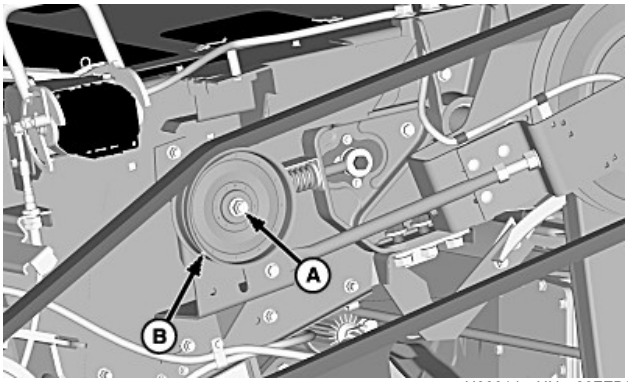
Аввал гайкани (A) кейин гайкани (B) тортиб қотиринг.



H90967—UN—05MAR08

A—Гайка (2 та)
B—Кронштейн
C—Гайка (3 та)

Гайкаларни (C) тортинг ва кронштейнни (B) ўрнатинг ҳамда гайкалар (A) билан қотиринг.



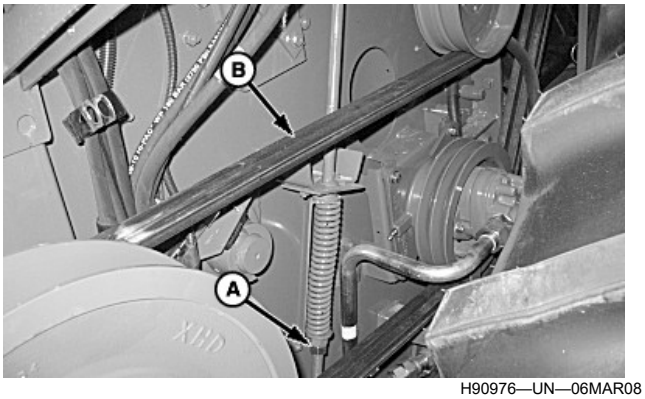
H90914—UN—28FEB08

A—Валик
B—Гайка

МУҲИМ: Тирқишни созлаш учун валикни итарганда камар устида ТУРМАНГ.

Валик (A) узатма ременига тегмагунча уни кўтаринг.

Шкивни яна қўшимча 25 мм (1 дюйм) га кўтаринг ва гайкани (B) қотиринг.



H90976—UN—06MAR08

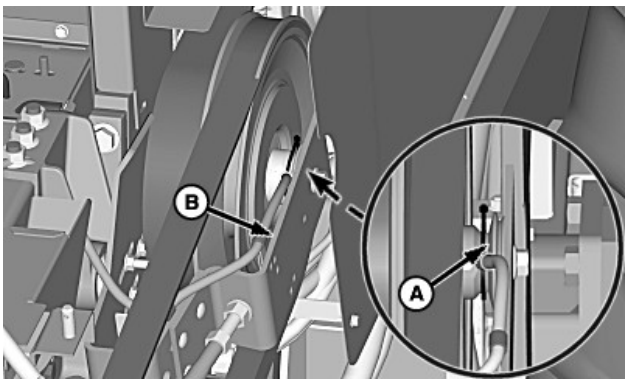
A—Гайка
B—Узатма ремени

Парракнинг узатма ременини (B) ростлаш мақсадида шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун ростлаш гайкасини (A) қотиринг.

Қабул камераси қалқонларини ўрнатинг.

OUO6075,0000667-UZ-02FEB10

Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгарувчан тезликли қабул камераси)–Алмаштириш



H90912—UN—28FEB08

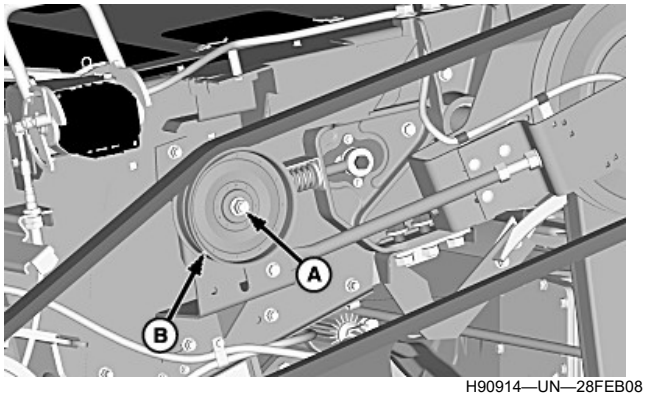
A—Резина чехол
B—Кронштейн

ДИҚҚАТ: Қуйи ўзгарувчан шкивни пружина таранг ҳолда ушлаб туради; агар камар ечилса, у ёпиқ ҳолатига қайтади.

1. Моторни ёқинг ва сепараторни уланг.
2. Тирсакқўйгичдаги ўтказгичда тез мотор тезлигига босинг.
3. **Қабул камерасининг узатма ременини олд вал тезлигини пасайтириш учун созланг.**

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

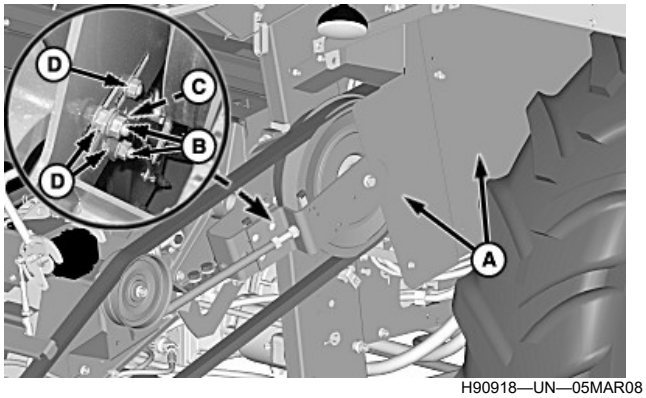
4. Сепараторни ажратинг, моторни ўчиринг ва калитни чиқаринг.
5. Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.
6. Юқори шкивлар тўлиқ очилганини текшириш учун резина чехол (A) остига қаранг. Кичик тезлик ҳолатида ташқи шкивнинг ярим бўртмаси кронштейнга (B) тақалади.



H90914—UN—28FEB08

A—Валик гайкаси
B—Шкив

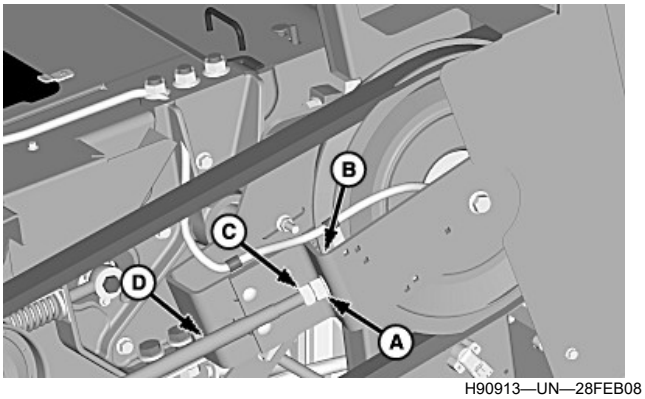
7. Узатма ременидаги таранглikни камайтириш учун валик гайкасини (A) бўшатинг ва шкивни (B) пастга суринг.



H90918—UN—05MAR08

A—Тўсиқ (2 та)
B—Гайка (2 та)
C—Датчик кронштейни
D—Гайка (3 та)

8. Қалқонлар (A), гайкалар (B) ва датчик кронштейнини (C) ечиб олинг.
9. Юқори шкив мосламаси ҳаракатланиши учун гайкаларни (D) бўшатинг.



H90913—UN—28FEB08

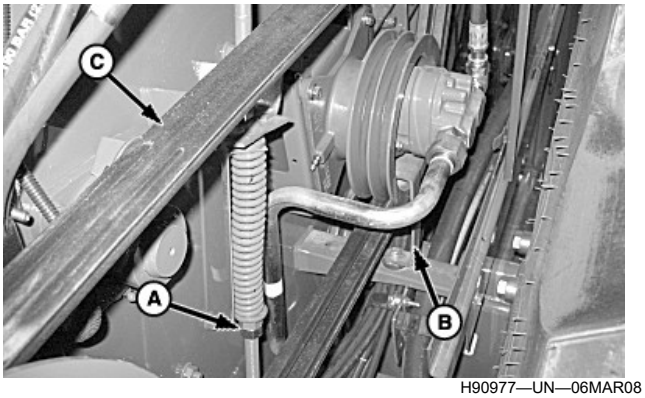
A—Гайка
B—Кронштейн
C—Гайка
D—Таранглаштирувчи механизм штоки

ҚАЙД: Гайка (C) гайкага (A) қараб сурилиши ва унга тақалиши лозим. Биргаликда ушбу гайкалар таранглаштирувчи болтни айлантиришда қўлланилиши мумкин.

10. Гайкани (A) кронштейннинг ҳар иккала томонида 3 мм (1/8 дюйм) тирқиш қолмагунча кронштейндан (B) ташқари томонга бўшатинг.
11. Гайкани (C) гайкага (A) қотиринг.

ҚАЙД: Болтни таранглаштирувчи механизмга киритиш шкивга олдинга ҳаракатланиб узатма ременини ечишга имкон беради.

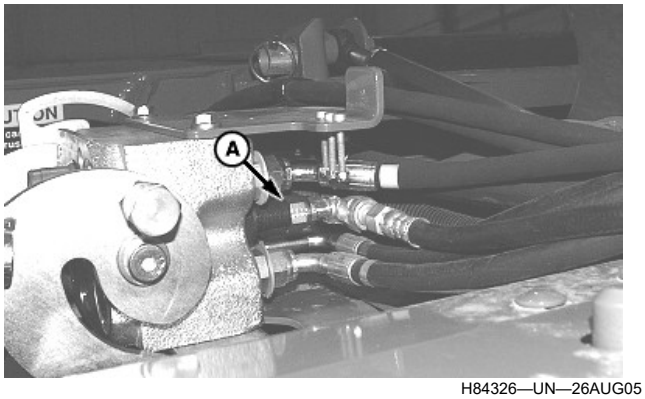
12. Резбали болтни таранглаштирувчи механизмга (D) бураб киритиш учун гайкадан (A) фойдаланинг.



H90977—UN—06MAR08

A—Гайка (2 та)
B—Тиргович
C—Узатма ременi

13. Узатма ременидан таранглиқни бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг.
14. Узатма ремени (C) бемалол олиниши учун паррак насоси тирговичини (B) олиб ташлашда қалпоқчали винт ва гайкани ечинг.

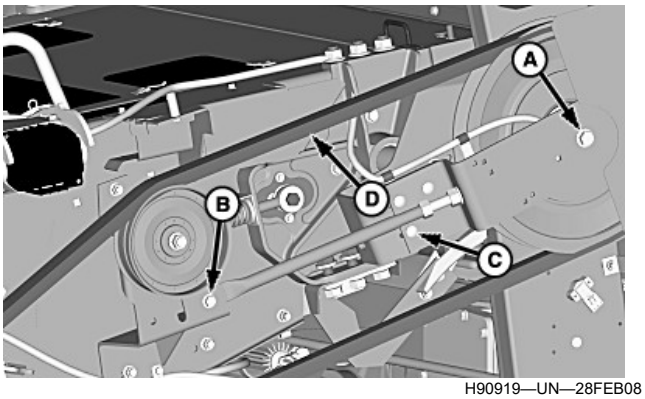


H84326—UN—26AUG05

A—Гидравлик шланг

ҚАЙД: Тизим кирланиши ва суюқлик оқиб кетишини олдини олиш учун гидравлик шланг оғзини ёпинг.

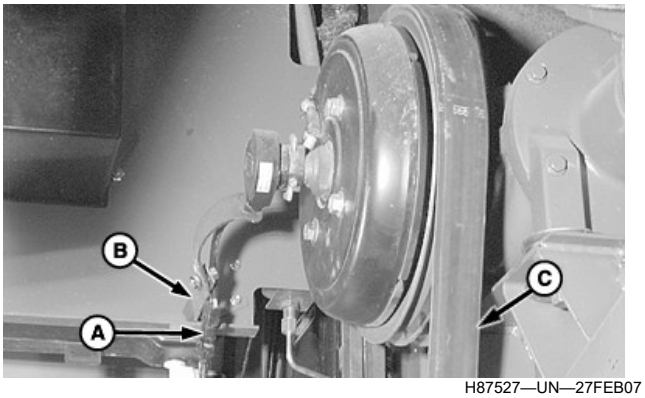
15. Гидравлик шлангни (A) кўп элементли разъёмдан ажратинг.



H90919—UN—28FEB08

A—Қалпоқчали винт
B—Гайкали қалпоқчали винт
C—Думалоқ каллакли болт (3 та)
D—Узатма ременi

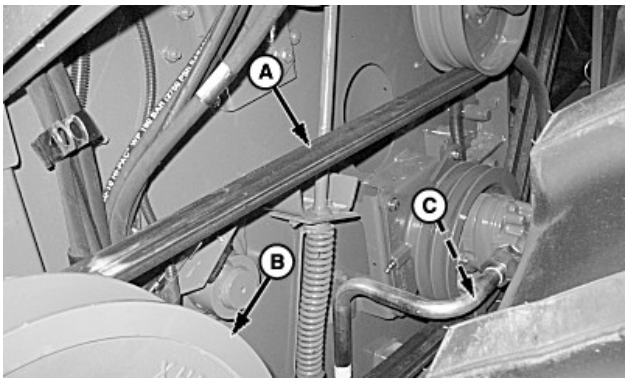
16. Қалпоқчали винтни (A), қалпоқчали винт ва гайкани (B) ҳамда думалоқ каллакли болтларни (C) ечинг.
17. Узатма ременини (D) орқа шкивдан ечиб олинг.



H87527—UN—27FEB07

A—Коннектор
B—Кронштейн
C—Узатма ременi

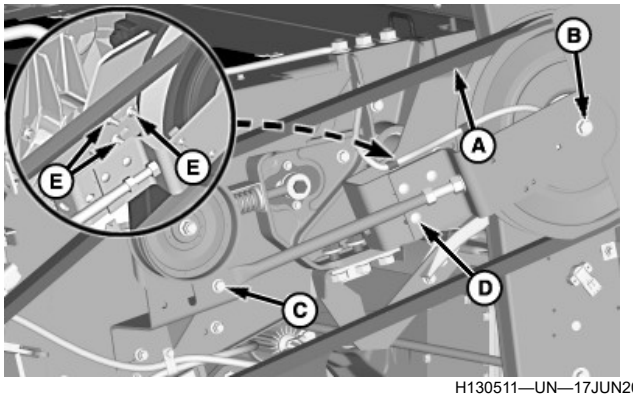
18. Коннекторни (A) суғуринг ва кронштейндан (B) планкани ечиб олинг.
19. Узатма ременини (C) ечиб олинг ва олиб ташланг.
20. Алмаштириладиган узатма ременини ўрнатинг.
21. Планкани кронштейнга уланг ва электр коннекторни қайтадан уланг.



H90978—UN—06MAR08

A—Узатма ремени
B—Шкив
C—Тиргович

22. Узатма ременини (A) паррак насоси ва орқа шкив (B) атрофида ўрнатинг.
23. Аввалроқ ечиб олинган паррак насоси тирговичини (C) қалпоқчали винт ва гайка ёрдамида ўрнатинг.



H130511—UN—17JUN20

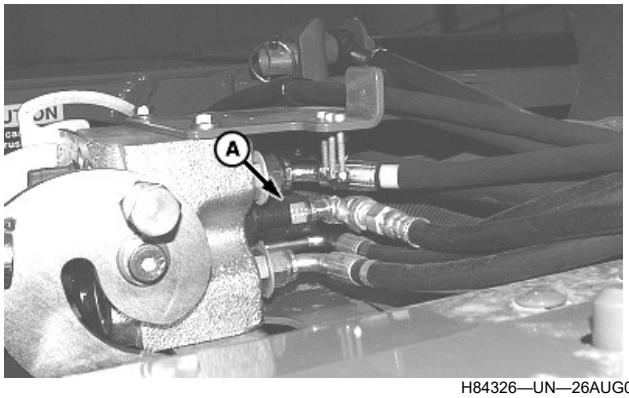
A—Узатма ремени
B—Қалпоқчали винт
C—Гайкали қалпоқчали винт
D—Думалоқ каллакли болт (3 та)
E—Гайка (3 та)

24. Узатма ременини (A) орқа шкив атрофида ўрнатинг.
25. Қалпоқчали винтни (B) ўрнатиб, белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винт—Айланиш моменти. . . . . 185 N m (136 фунт/фут)

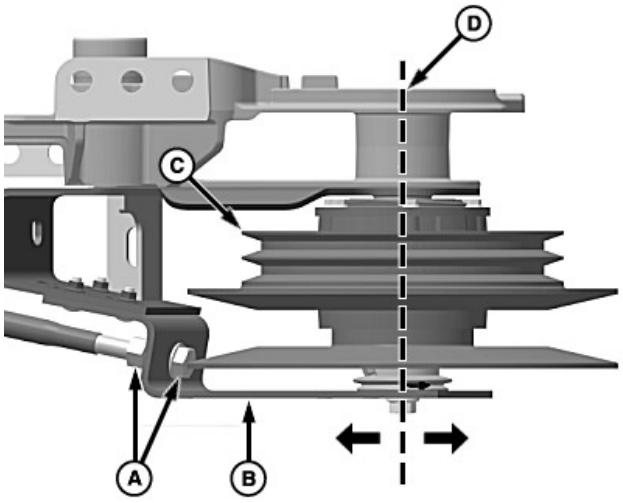
26. Қалпоқчали винт ва гайкани (C) қотиринг.
27. Бу сафар думалоқ каллакли болтларни (D) бўш қолдиринг.
28. Юқори шкив қимирлашининг олдини олиш учун гайкаларни (E) қотиринг.



H84326—UN—26AUG05

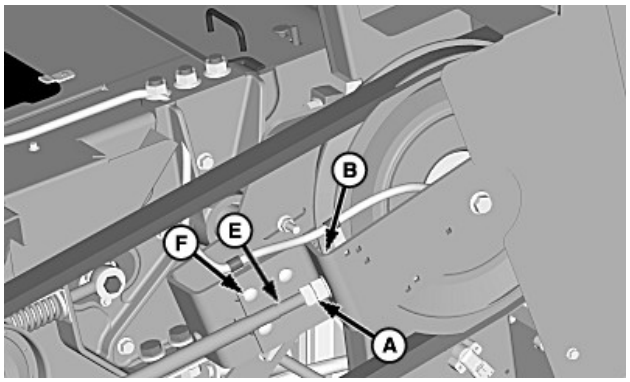
A—Гидравлик шланг

29. Гидравлик шлангни (A) кўп элементли разъёмга уланг.



H122740—UN—15JAN18

Юқоридан кўриниш



H90921—UN—28FEB08

A—Гайка (2 та)
B—Ташқи планка
C—Шкив (2 та)
D—Ён пластина

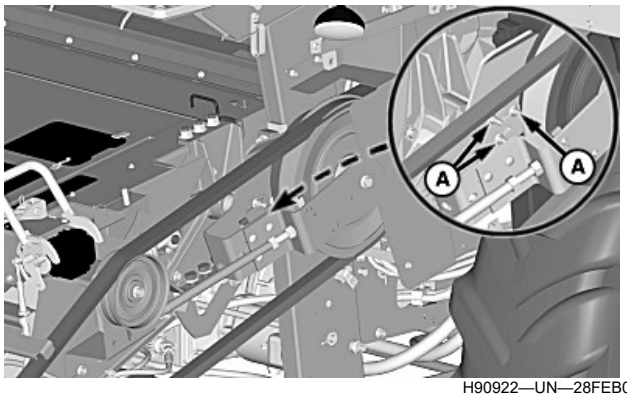
E—Таранглаштирувчи механизм штоки
F—Думалоқ каллакли болт (3 та)

ҚАЙД: Юқори оралиқ вали шкивларининг (C) бир қаторда жойлашганини текширинг. Шкивлар қабул камерасининг ён пластинасига параллел жойлашганига ишонч ҳосил қилинг. Оралиқ вали шкивларининг параллел жойланиши думалоқ каллакли болтларни (F) бўшатиш ва таранглаштирувчи механизмдаги (E) гайкалардан (A) фойдаланиб ростланиши лозим.

30. Ташқи планкани (B) олдинга ёки орқага суриб шкивларни (C) бир қаторга жойлаш учун таранглаштирувчи штокни (E) буриш учун гайкалардан (A) фойдаланинг. Ташқи шкивлар қабул камерасининг ён пластинасига (D) параллел жойлашиши лозим.
31. Думалоқ каллакли болтларни (F) керагича қотиринг.

Характеристика

Думалоқ каллакли болтлар—Айланиш моменти. . . . . 54 N m (40 фунт/фут)



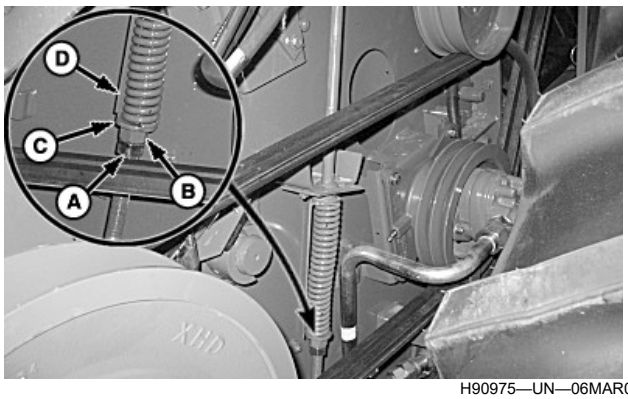
H90922—UN—28FEB08

A—Гайка (3 та)

32. Аввалроқ қотирилган гайкаларни (A) бўшатинг. Қабул камерасининг ўзгарувчан тезлик ремени–Шкив тирқишини ростлаш бўлимига қаранг.
33. Аввалроқ ечилган қалқонларни ўрнатинг.

OUO6075,0004E88-UZ-16JUN20

Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгарувчан тезликли қабул камераси)–Ростлаш



H90975—UN—06MAR08

A—Контргайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Контргайкани (A) бўшатинг.

Шайба (C) ўлчагич (D) ва зина таги орасига кирмагунча гайкани (B) қотиринг. Контргайкани қотиринг.

OUO6075,0000669-UZ-02FEB10

Қабул камерасининг ўзгармас тезлик учун узатма ремени–Алмаштириш

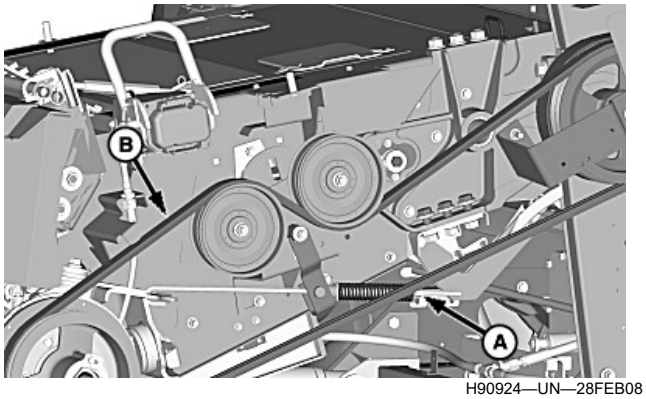
H90923—UN—28FEB08

A—Қалқонлар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.

Қалқонларни (A) ечиб олинг.



H90924—UN—28FEB08

A—Гайкалар
B—Узатма ремени

Узатма ременида (B) таранглikни бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг.

Узатма ременини шкивлардан ечиб олинг.

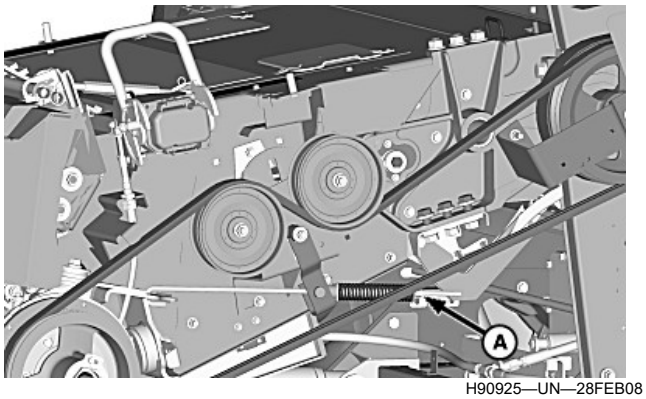
Шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун парракнинг узатма ременини ўрнатинг ва гайкаларни қотиринг.

Кронштейнни жойига чайқатиб келтиринг ва қалпоқчали винт ва гайка билан қотиринг.

Аввалроқ олиб ташланган қабул камераси қалқонларини ўрнатинг.

OUO6075,000066A-UZ-02FEB10

Қабул камерасининг ўзгармас тезлик учун узатма ремени–Ростлаш



H90925—UN—28FEB08

A—Гайкалар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

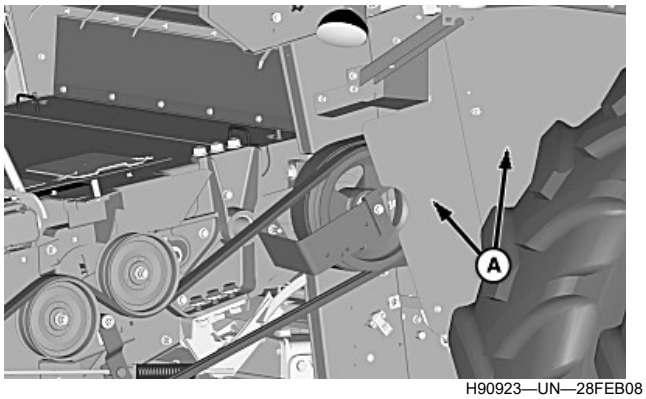
Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.

Шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун гайкаларни (A) қотиринг.

Аввалроқ олиб ташланган қабул камераси қалқонларини ўрнатинг.

OUO6075,000066B-UZ-02FEB10

Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгармас тезликли қабул камераси)–Алмаштириш



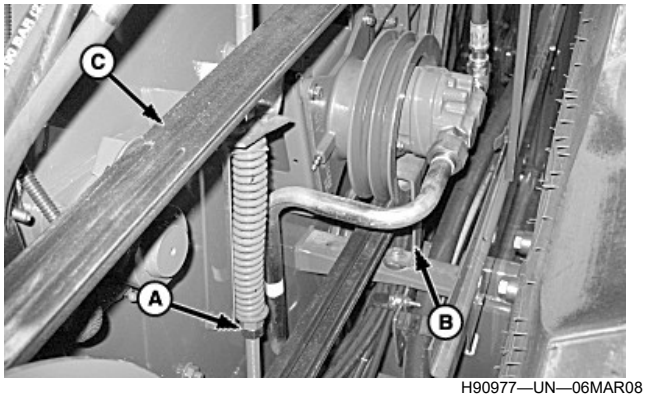
H90923—UN—28FEB08

A—Қалқонлар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.

Қалқонларни (A) ечиб олинг.

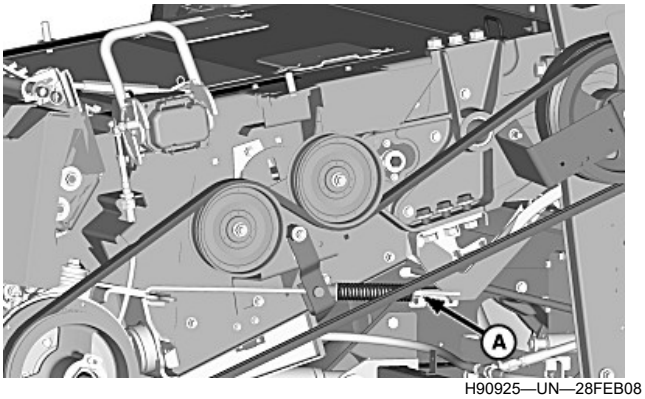


H90977—UN—06MAR08

A—Гайкалар
B—Тиргович
C—Узатма ремени

Узатма ременига тушадиган таранглikни камайтириш учун гайкаларни (A) бўшатинг.

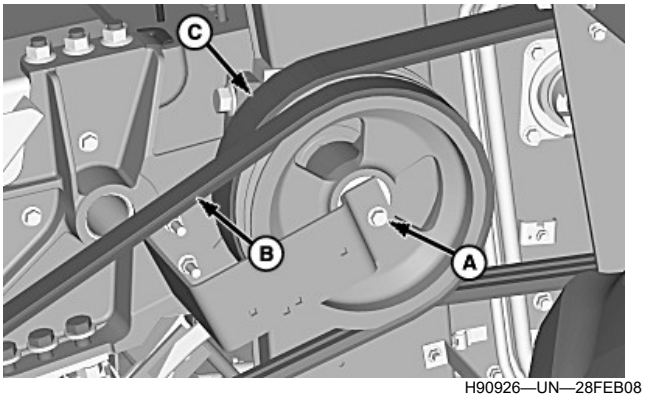
Узатма ремени (C) бемалол олиниши учун паррак насоси тирговичини (B) олиб ташлашда қалпоқчали винт ва гайкани ечинг.



H90925—UN—28FEB08

A—Гайкалар

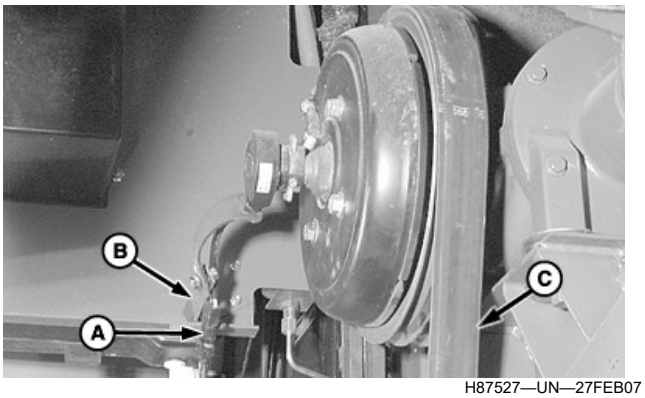
Узатма ременида таранглikни бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг.



H90926—UN—28FEB08

A—Қалпоқчали винт
B—Ўзгармас тезлик учун узатма ремени
C—Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени

Қалпоқчали винт (A), ўзгармас тезликли узатма ремени (B) ва ўроқ парраги/ремени йиғувчи насос ременини (C) ечиб олинг.



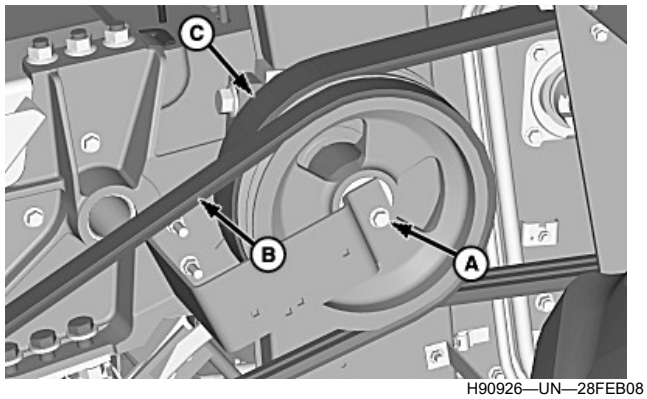
H87527—UN—27FEB07

A—Коннектор
B—Кронштейн
C—Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени

Коннекторни (A) суғуринг ва кронштейндан (B) планкани ечиб олинг.

Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ременини (C) ечиб олинг ва олиб ташланг.

Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ременини алмаштиринг, планкани кронштейнга қотиринг ва электр коннекторга уланг.



H90926—UN—28FEB08

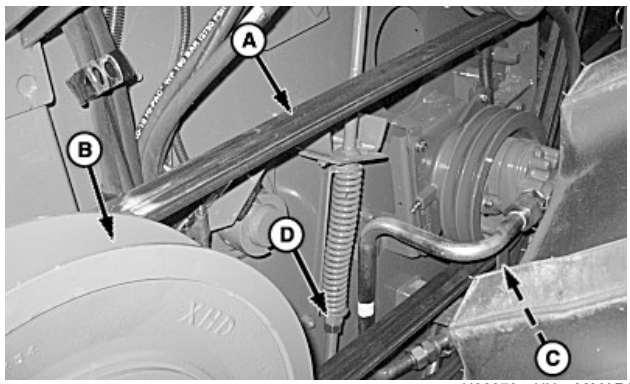
A—Қалпоқчали винт
B—Ўзгармас тезлик учун узатма ремени
C—Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени

Ўроқ парраги/ремени йиғувчи насос ременини (C) ва ўзгармас тезликли узатма ременини (B) ечиб олинг.

Қалпоқчали винтни (A) ўрнатинг ва керакли даражада қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винт—Айланиш моменти. . . . . 185 N m (136 фунт/фут)



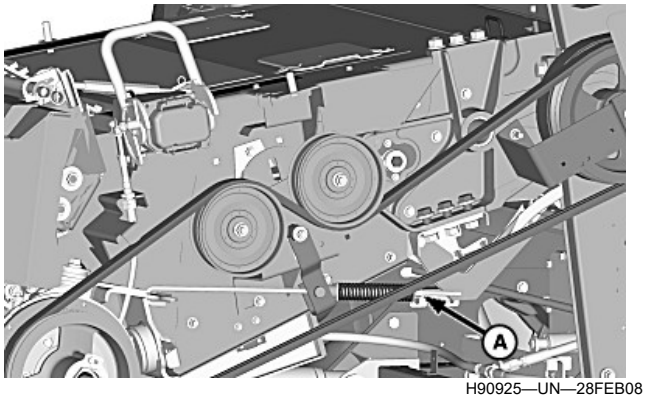
H90979—UN—06MAR08

A—Узатма ремени
B—Шкив
C—Тиргович
D—Гайка (2 та)

Узатма ременини (A) паррак насоси ва орқа шкивлар (B) атрофида ўрнатинг.

Аввалроқ ечиб олинган паррак насоси тирговичини (C) қалпоқчали винт ва гайка ёрдамида ўрнатинг.

Узатма ременини ростлаш мақсадида шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун гайкаларни (D) қотиринг.



H90925—UN—28FEB08

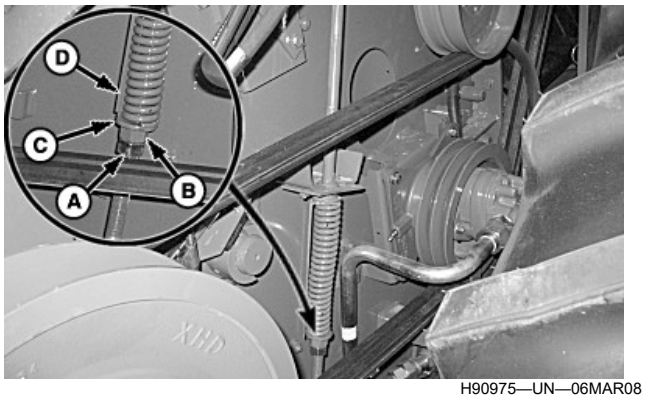
A—Гайкалар

Узатма ременини етарлича таранг қилиш мақсадида шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун гайкаларни (A) қотиринг.

Чап томондаги қабул камераси қалқонларини ўрнатинг.

OUO6075,000066C-UZ-02FEB10

Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгармас тезликли қабул камераси)–Ростлаш



H90975—UN—06MAR08

A—Контргайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

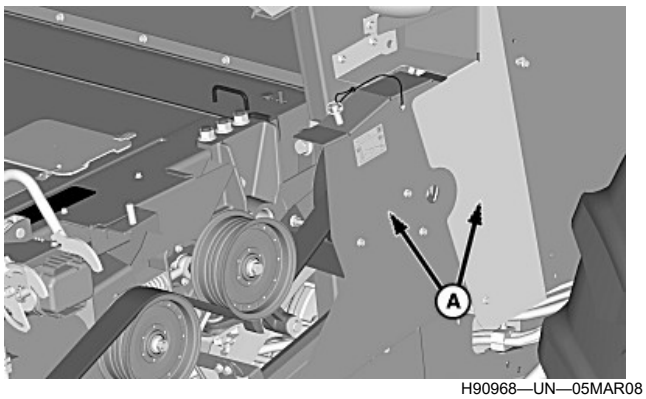
ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Контргайкани (A) бўшатинг.

Шайба (C) ўлчагич (D) ва зина таги орасига кирмагунча гайкани (B) қотиринг. Контргайкани қотиринг.

OUO6075,000066D-UZ-02FEB10

CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатма ремени—Алмаштириш



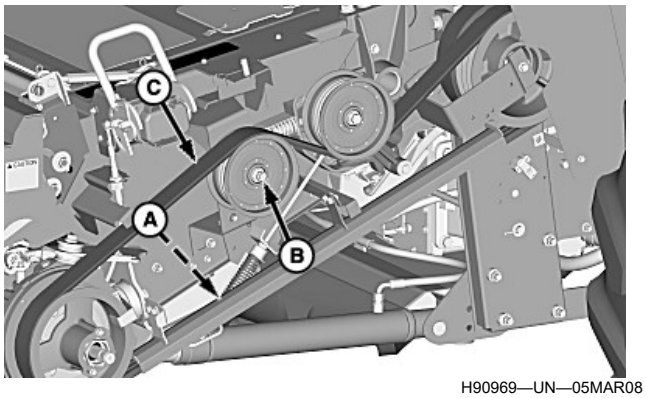
H90968—UN—05MAR08

A—Қалқонлар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.

Қалқонларни (A) ечиб олинг.



H90969—UN—05MAR08

A—Гайкалар
B—Валик гайкаси
C—Узатма ремени

Узатма ременида таранглигини бўшатиш учун гайкаларни (A) ва валик гайкасини (B) бўшатинг.

Узатма ременини (C) шкивлардан ечиб олинг.

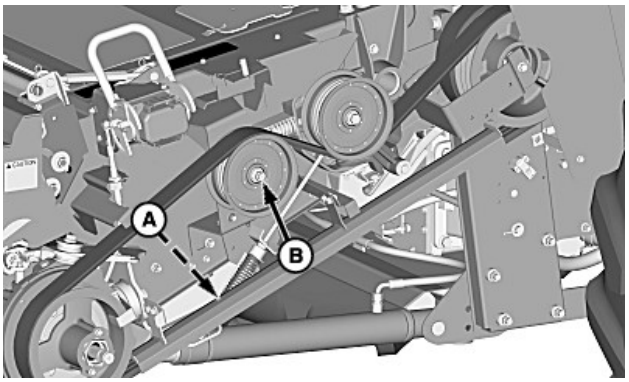
Алмаштириладиган узатма ременини ўрнатинг ва валикни уяга 3/4 даражага суринг ва валик гайкасини қотиринг.

Шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун гайкаларни қотиринг.

Аввалроқ олиб ташланган қабул камераси қалқонларини ўрнатинг.

OUO6075,0000653-UZ-02FEB10

CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатма ремени–Ростлаш



H90970—UN—05MAR08

A—Гайкалар
B—Валик гайкаси

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.

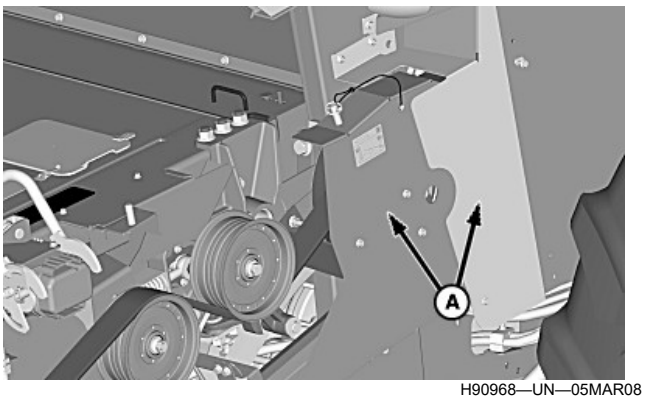
Шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун гайкаларни (A) қотиринг.

ҚАЙД: Агар ўлчагич таранглаш механизмининг охирига етса, валик гайкасини (B) бўшатинг ва валикни уяда тепароққа суринг. Шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун гайкаларни қотиринг.

Аввалроқ олиб ташланган қабул камераси қалқонларини ўрнатинг.

OUO6075,0000654-UZ-02FEB10

Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (CommandTouch кўп тезликли қабул камераси)–Алмаштириш



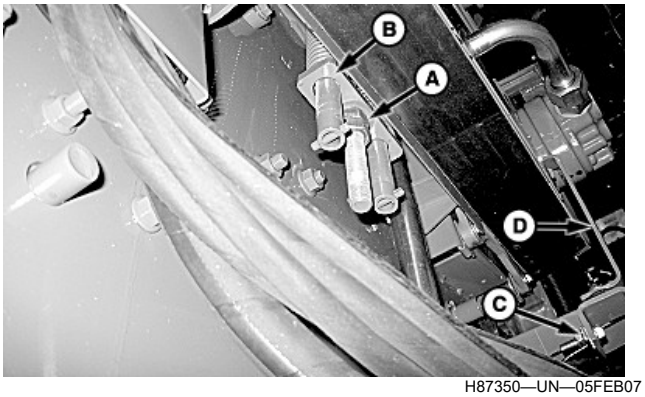
H90968—UN—05MAR08

A—Қалқонлар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Хавфсизлик тиргагини туширинг ва чап томондаги қабул камераси қалқонларини олиб ташланг.

Қалқонларни (A) ечиб олинг.

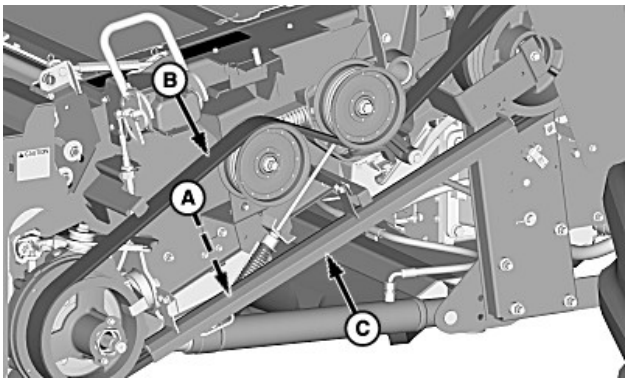


H87350—UN—05FEB07

A—Гайкалар
B—Пружинани таранглагич
C—Гайкали қалпоқчали винт
D—Тиргович

Узатма ременида тарангликни бўшатиш учун пружинали таранглагичда (B) гайкаларни (A) бўшатинг.

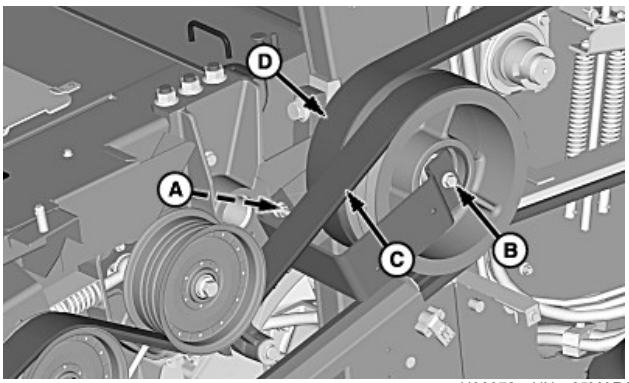
Паррак насоси тирговичини (D) олиб ташлаш учун қалпоқчали винт ва гайкани (C) ечинг.



H90971—UN—05MAR08

A—Гайкалар
B—Узатма ремени
C—Қалқон

Узатма ременида (B) таранглигини бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг ва қалқонни (C) ечиб олинг.



H90972—UN—05MAR08

A—Датчик кронштейни
B—Қалпоқчали винт
C—Қабул камераси узатма ремени
D—Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени

Датчик кронштейни (A) ва қалпоқчали винтни (B) ечинг.

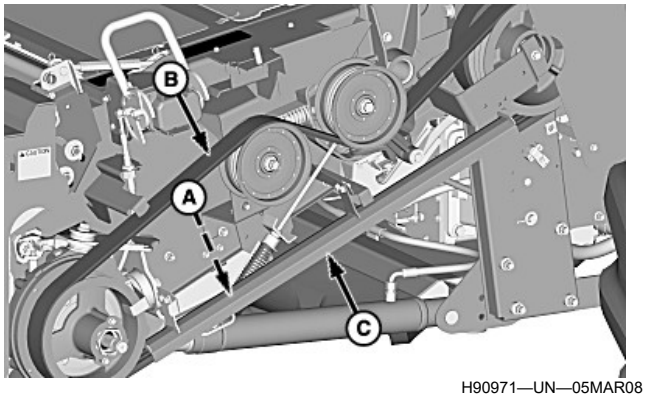
Шкивлардан қабул камераси узатма ременини (C) ва ўроқ парраги/ременли йиғитиргич насоси ременини (D) ечиб олинг.

Алмаштириладиган ўроқ парраги/ремени йиғувчи насос ременини ва қабул камераси ременини ўрнатинг.

Қалпоқчали винтни (A) ўрнатинг ва керакли даражада қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винт—Айланиш моменти. . . . . 185 N•m (136 фунт/фут)

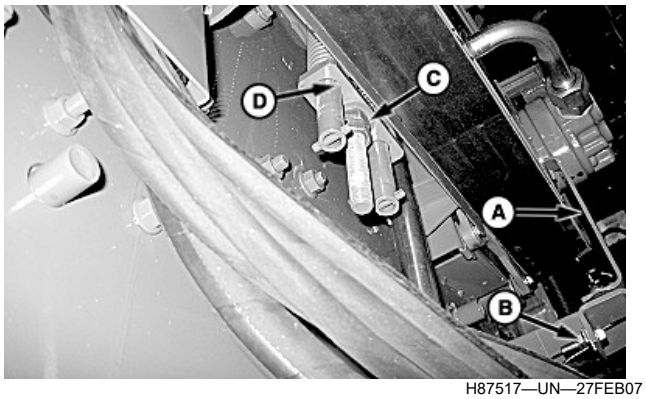


H90971—UN—05MAR08

A—Гайкалар
B—Узатма ремени
C—Қалқон

ҚАЙД: Камар ишқаланишини олдини олиш учун узатма ремени ва камар қалқонининг ҳар бир томонида бир хил тирқиш бўлиши лозим.

Аввалроқ олиб ташланган қалқонни (C) ўрнатинг ва узатма ременини (B) етарлича таранг қилиш мақсадида шайбани ўлчагич охири ва зина таги орасига жойлаш учун гайкаларни (A) қотиринг.



H87517—UN—27FEB07

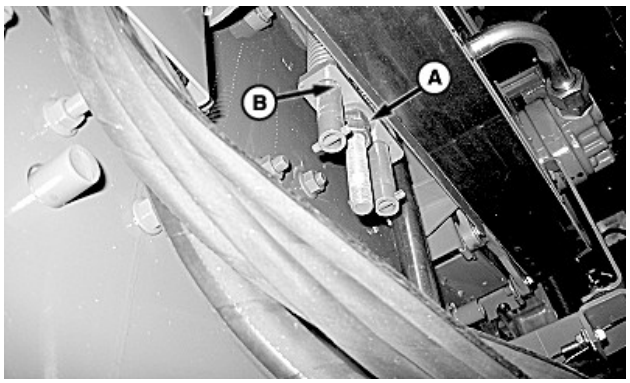
A—Тиргович
B—Гайкали қалпоқчали винт
C—Гайкалар
D—Тешиклар

Аввалроқ ечиб олинган паррак насоси тирговичини (A) ўрнатинг ва қалпоқчали винт ва гайка (B) ёрдамида қотиринг.

Тешиклар (D) ўлчагич орасида кўрингунича гайкаларни (C) тортиб қотиринг.

OUO6075,0000655-UZ-02FEB10

Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (CommandTouch кўп тезликли қабул камераси)–Ростлаш



H87518—UN—27FEB07

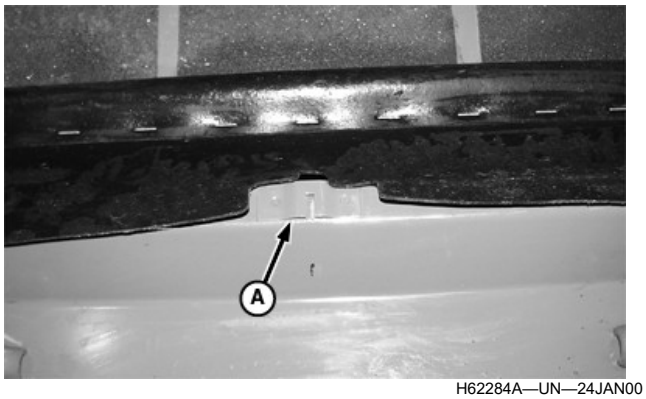
A—Гайкалар
B—Тешиклар

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Тешиклар (B) ўлчагич орасида кўрингунича гайкаларни (A) тортиб қотиринг.

OUO6075,0000656-UZ-02FEB10

Қўлда эгиш индикатори (Ёнга эгилиш тизими)



H62284A—UN—24JAN00

A—Ариқча

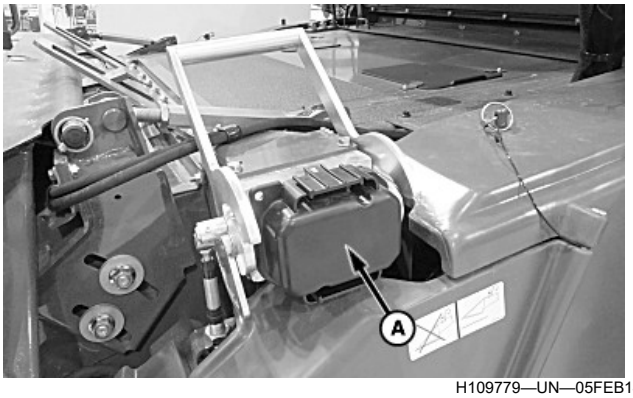
Ўроқ машина шассиси билан битта текисликда

эканини тезкор чамалаб аниқлаш учун ёнга эгилиш тизими қўлда эгиш индикаторига эга.

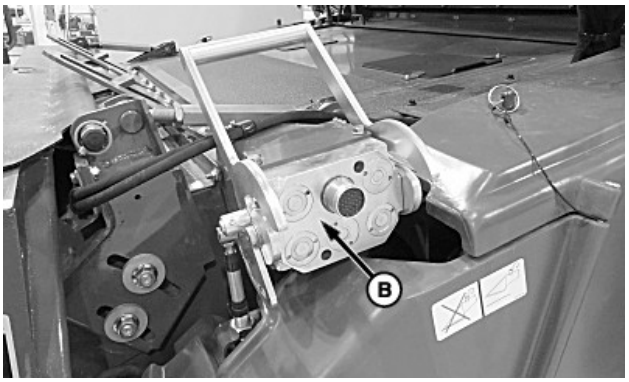
Ариқча (A) резина прокладканинг марказида бўлганида ўроқ тахминан машина корпуси билан битта текисликда бўлади. Индикатор шунингдек амалиёт пайтида ахборот олиш асоси сифатида ҳам қўлланилиши мумкин.

OUO6075,000066E-UZ-02FEB10

Кўп элементли разъём ва ягона нуқтали маҳкамлагични бириктиринг



H109779—UN—05FEB14



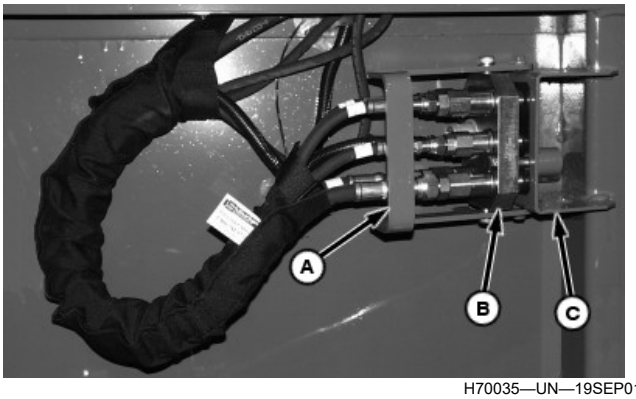
H109780—UN—05FEB14

A—Қоплама
B—Кўп элементли разъём юзи

МУҲИМ: Ўроқ ерда бўлганида лўкидон штифтларини ишга туширманг. Агар кўп элементли разъём ўроқ ерда бўлганида ишга туширилиши лозим бўлса, ўроқдан кабелни ечиб олинг.

Гидравлик система кирланишини олдини олиш учун кўп элементли разъём юзини улашдан олдин электрик контакт тозалаш воситаси билан тозаланг.

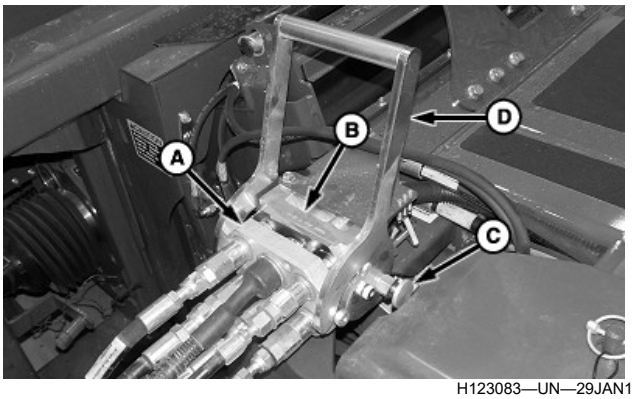
1. Қопламани (A) ечинг ва кўп элементли разъёмни (B) тозаланг.



H70035—UN—19SEP01

A—Дастак
B—Кўп элементли разъём
C—Сақлаш кронштейни

2. Дастакни (A) очинг ва кўп элементли разъёмни (B) сақлаш кронштейнидан (C) ечиб олинг.



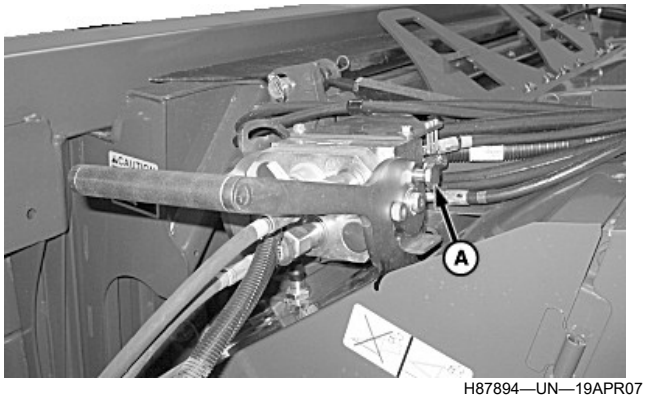
H123083—UN—29JAN18

A—Кўп элементли разъём
B—Розетка
C—Мурват
D—Дастак

МУҲИМ: Гидравлик система кирланишини олдини олиш учун кўп элементли разъём юзасини улашдан олдин электрик контакт тозалаш воситаси билан тозаланг.

ҚАЙД: Маҳкамловчи кабелга зарар етишининг олдини олиш учун дастакка кесик винт қотирилади. Ўроқ ерда бўлганида лўкидон штифтларини ишга туширишга уриниш винтларнинг кесилишига олиб келади. Кесик винтларнинг жойлашуви ҳақида батафсил ушбу бўлимнинг кейинги қисмларида танишинг.

3. Кўп элементли разъёмни (A) розеткага (B) киритинг.
4. Мурватни (C) дастакка (D) қараб тортинг ва ушлаб туринг.

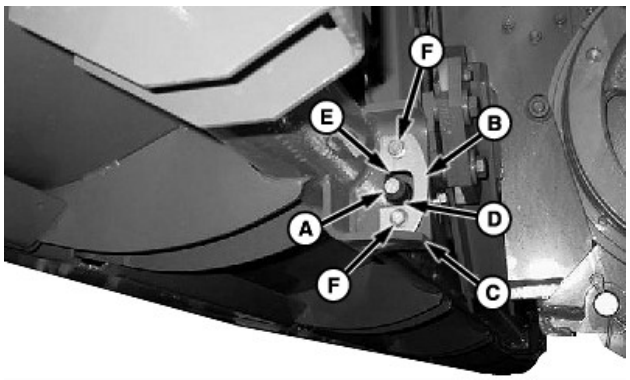


H87894—UN—19APR07

A—Мурват

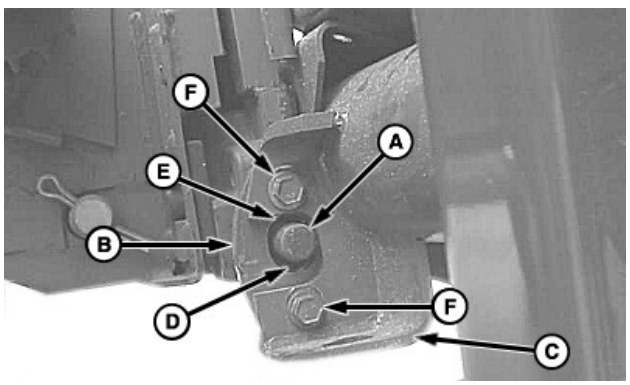
МУҲИМ: Кўп элементли разъёмни мурватга илинадиган қилиб тўлиқ ёпмаслик ўроқ ўриш пайтида ёки ташиб кетилаётганда тушиб қолишига олиб келади.

5. Кўп элементли разъём дастаги тўлиқ ёпилганида, мурват (A) автоматик равишда муфталарни бир жойда қулфлайди.



H81307—UN—28JUN04

Лўкидон пластинаси ичида (M10 қалпоқчали винтлар)



H81308—UN—28JUN04

Лўкидон пластинаси ташқарисида (M12 қалпоқчали винтлар)

A—Лўкидон штифти
B—Лўкидон плитаси
C—Рама
D—Қуйи тирқиш
E—Юқори тирқиш
F—Қалпоқчали винт (2 та)

ҚАЙД: Ўроқ уланганида лўкидон штифтлари лўкидон плитаси тешикларида бемалол ҳаракатланиши керак. Агар лўкидон штифтлари лўкидон плиталари ичидан ўтмаса, лўкидон плиталари ўроқга тўғри ростланганини текширинг.

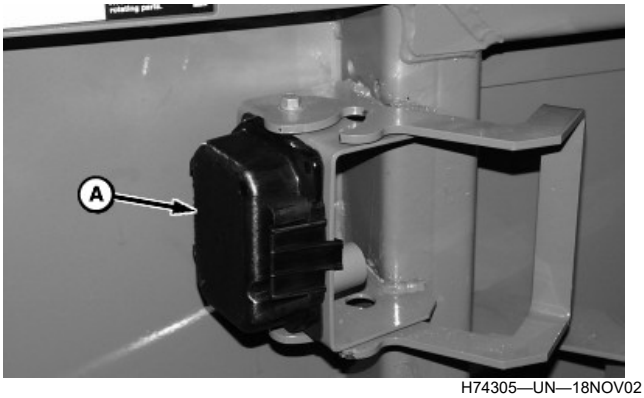
6. Кўп элементли разъём лўкидонга илинганида ўроқдаги лўкидон штифтлари (A) лўкидон плитаси тешикларида бемалол ҳаракатланиши керак. Лўкидон плитаси (B) рамага (C) тегиши лозим. Плитанинг қуйи тирқиши (D) ва лўкидон штифти орасида плитанинг юқори тирқиши (E) ва лўкидон штифти орасидагига қараганда кичикроқ масофа қолдирилиши лозим. Бу лўкидон плитасини тескари томони билан ётқизишни талаб этиши мумкин.
7. **Агар ростлаш талаб этилса:** Қалпоқчали винтларни (F) ечинг, плитани тескари томонига учини учига тўғрилаб ётқизинг ва қайтадан ўрнатинг.
8. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

Лўкидон пластинаси ичида (M10 қалпоқчали винтлар)—Айланиш моменти. . . . . 80 N m (60 фунт/фут)

Характеристика

Лўкидон пластинаси ташқарисида (M12 қалпоқчали винтлар)—Айланиш моменти. . . . . 130 N m (96 фунт/фут2)



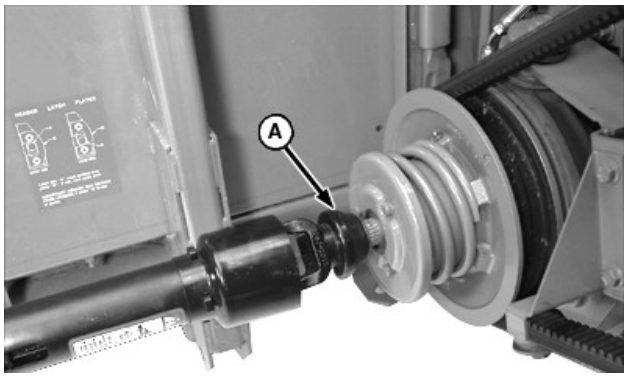
H74305—UN—18NOV02

A—Қоплама

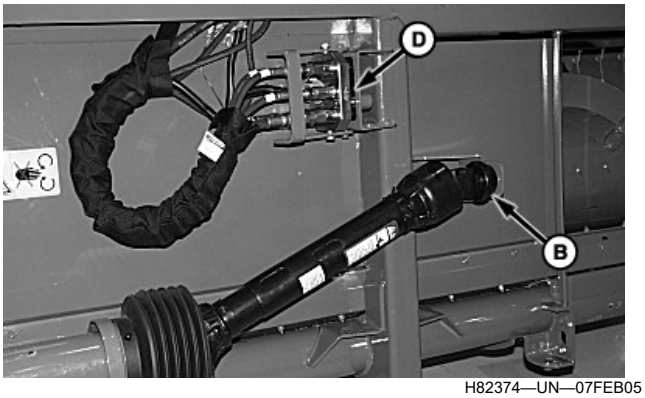
9. Қопламани (A) платформани сақлаш ҳолатига ўрнатинг.
10. Телескопик вални сақлаш ҳолатидан чиқаринг ва қабул камерасининг орқа валига ўрнатинг, бунда қулфловчи халқа тўлиқ қулфланганига эътибор қаратинг.

OUO6075,0004EB9-UZ-06JUL20

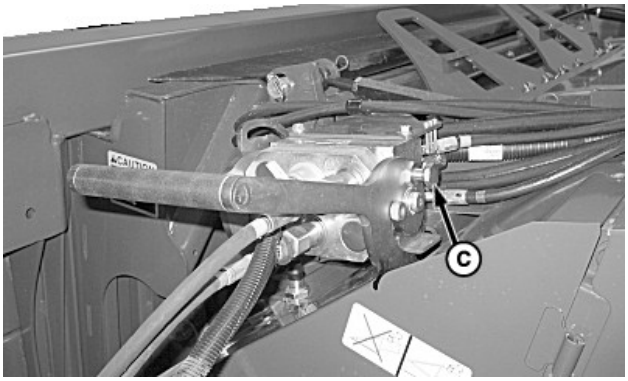
Ўроқни қабул камерасига улаш ва ажратиш



H52778—UN—23MAR99



H82374—UN—07FEB05



H87895—UN—19APR07

A—Қулфловчи халқа
B—Сақлаш ҳолати
C—Мурват
D—Кўп элементли разъёмнинг сақлаш ҳолати

ДИҚҚАТ: Узатма валларини машинада қолдирманг. Қабул камераси тасодифан ишлаб кетса инсонга жароқат етиши ёки машина бузилиши мумкин.

МУҲИМ: Кардан шарнирлари бор узатма валлари барча тасдиқланган ўроқларнинг чап ва ўнг томонларида фойдаланилади.

ҚАЙД: Улаш ва ажратишнинг тўлиқ жараёнлари билан ўроқ учун Оператор қўлланмасида танишинг.

1. Телескопик узатма валини қабул камерасидан машинанинг ҳар иккала томонидаги қулфловчи ҳалқада (A) ажратинг.
2. Телескопик узатма валини сақлаш ҳолатига (B) ўтказинг.

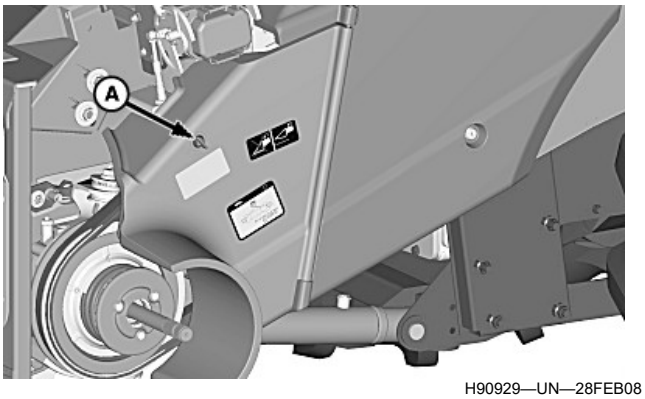
МУҲИМ: Ўроқ ерда бўлганида лўкидон штифтлари ишга туширилмаслиги лозим. Агар кўп элементли разъём ўроқ ерда бўлганида ишга туширилиши лозим бўлса, ўроқдан кабелни ечиб олинг.

ҚАЙД: Дастак тўлиқлигича чеклагичга қадалганида лўкидон штифтларини тўлиқ ташқарига тортиш лозим. Агар лўкидон штифтлари тўлиқ ташқарига чиқмаса кабель монтажи ускунасини ростланг. Ягона нуқтали маҳкамлагич—Ростлаш билан танишинг.

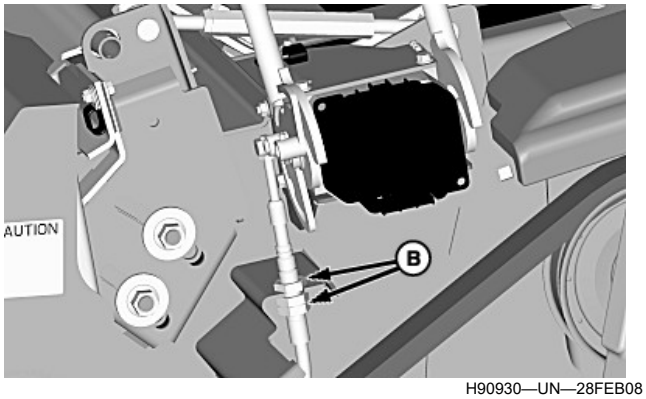
3. Кўп элементли разъёмни ажратиш учун дастакни кўтарганда қулфни ечиш учун мурватни (C) тортинг ва ушлаб туринг.
4. Кўп элементли разъём қопламасини ўроқдаги сақлаш ҳолатидан чиқаринг ва қопламани машинанинг кўп элементли разъёмига қўйинг.
5. Кўп элементли разъёмни сақлаш ҳолатига (D) ўтказинг ва қулфланг.

OUO6075,0004EBA-UZ-06JUL20

Ягона нуқтали маҳкамлагич—Ростлаш



H90929—UN—28FEB08



H90930—UN—28FEB08

A—Қалқон
B—Контргайка (2 та)

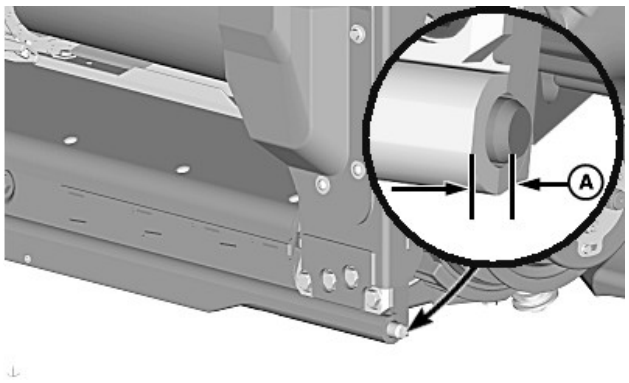
ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Қабул камерасининг ёнга эгилиш рамасини ростлаш фақат кўп элементли разъём дастагидаги кабелга нисбатан бажарилиши мумкин.

1. Чап томондаги қабул камераси қалқонини (A) очинг.
2. Кабелнинг контргайкаларини (B) бўшатинг.

МУҲИМ: Дастак кўп элементли разъёмдаги чеклагичга қарши турганини текширинг. Дастак чеклагичга қарши турганини текширмаслик штифт ўлчамларининг нотўғри бўлишига олиб келади ва бу эса ўроқнинг ўриш пайтида ёки ташиб кетилаётганда тушиб қолишига олиб келади.

3. Кўп элементли разъём дастагини чеклагичга қарши ётқизинг.



H90931—UN—05MAR08

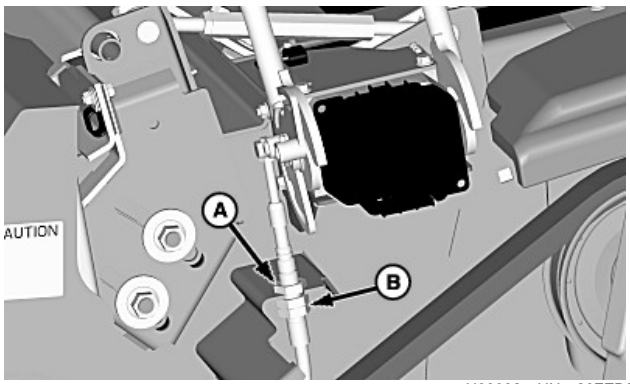
Чап томон маҳкамлагич штифти

A—Ўлчам

ҚАЙД: Кабелни кронштейнда "юқорига" суриш штифтни янада ичкарига тортади.

Кабелни кронштейнда "пастга" суриш штифтни янада ташқарига итаради.

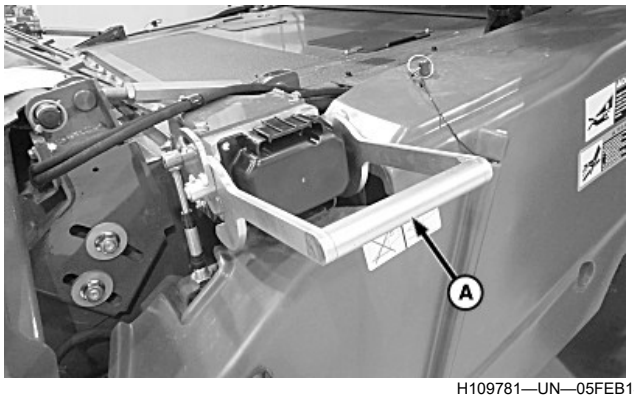
4. Кабелни штифт тўғри ростланадиган қилиб кронштейнга жойлаштиринг:
   - Чап томон маҳкамлагич штифти +/- 2 мм (0.08 дюйм) (A) ўйнаб туриши лозим.



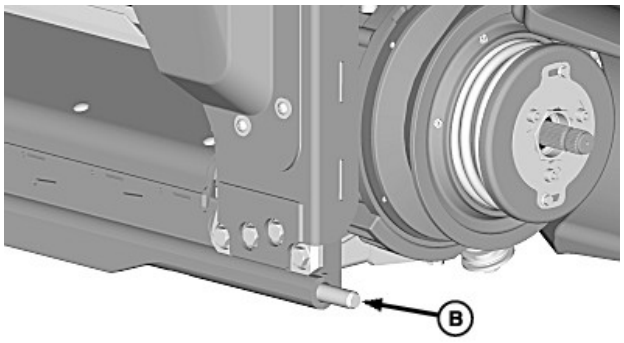
H90932—UN—28FEB08

A—Юқори контргайка
B—Қуйи контргайка

5. Қуйи контргайкани (B) ушланг ва юқори контргайкани (A) қотиринг.



H109781—UN—05FEB14



H90933—UN—28FEB08

A—Кўп элементли разъём дастаги
B—Штифт (2 та)

МУҲИМ: Штифтлар керакли ўлчамда созланганлигини текширмаслик ўроқнинг ўриш пайтида ёки ташиб кетилаётганда тушиб қолишига олиб келади.

6. Кўп элементли разъём дастагини (A) тўлиқ туширинг ва штифтлар (B) (ҳар иккала томондаги) талаб этилганидай ўрнатилганини текширинг. Агар талаб этилганидай бўлмаса, уларни қайтадан созланг.

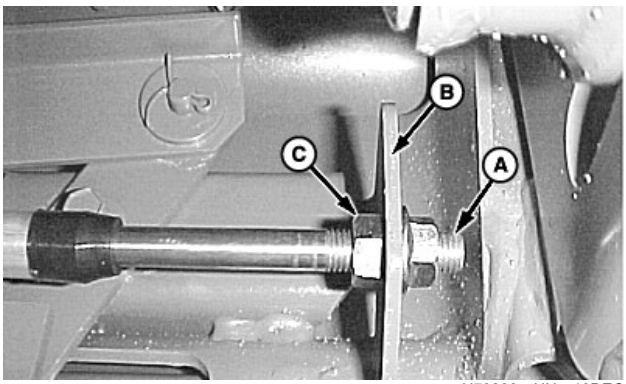
Характеристика

Қабул камераси штифтлари—Масофа	45-52 мм (1-3/4—2 дюйм)

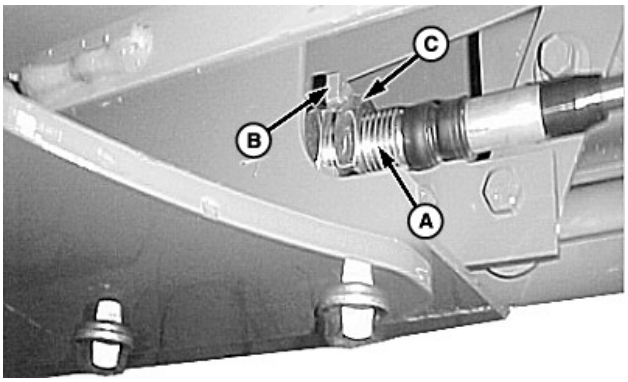
7. Чап томондаги қабул камераси қалқонини ёпинг.

OUO6075,0004E89-UZ-06JUL20

Қабул камерасининг қуйи кабели учини ерга сатҳига текисланг–Ростлаш



H79380—UN—10DEC03



H79389—UN—10DEC03

A—Резбалар
B—Кронштейн
C—Контргайкалар

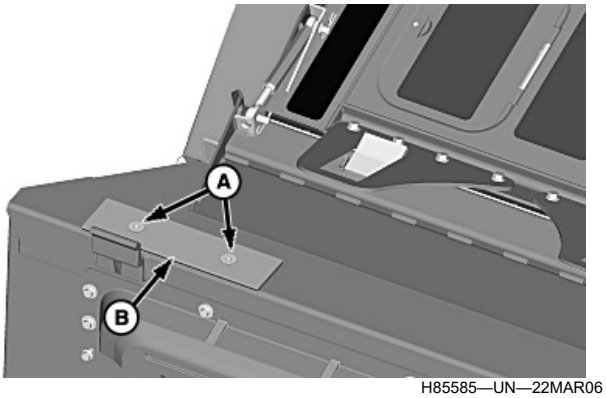
Резбалар (A) кронштейн (B) марказига тушмаса, маҳкамлагич кабелини тушириш учун ростлаш талаб этилиши мумкин.

Контргайкаларни (C) бўшатинг ва резбалар кронштейн марказига тўғри келиши учун кабелни ростланг.

Контргайкаларни қотиринг.

OUO6075,0000672-UZ-02FEB10

Қабул камерасини ерга сатҳига текисланг–Қистирма билан ростлаш



H85585—UN—22MAR06

A—Винтлар
B—Қистирма

ҚАЙД: Текислашни тўғри ростлаш учун шиналарда бир хил ҳаво босими билан ишширилиши лозим.

Ўроқ қабул камерасига уланганида текис бўлиши лозим.

Ўроқни ўртача баландликка кўтаринг.

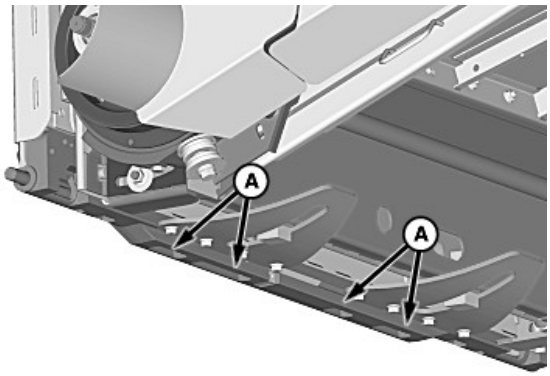
Ўроқнинг олдида тахминан 5 м (15 фут) масофада туринг.

Ўроқ тагини машинанинг олд ўқи билан солиштиринг.

Агар ўроқ текис бўлмаса уни текислаш учун винтларни (A) ечинг ва қистирмаларни (B) қабул камерасининг тепа тўсинида ёндан ёнга суринг.

OUO6075,0000673-UZ-02FEB10

Қабул камераси маҳкамлагич штифтлари (тозалаш)



H84880—UN—04NOV05

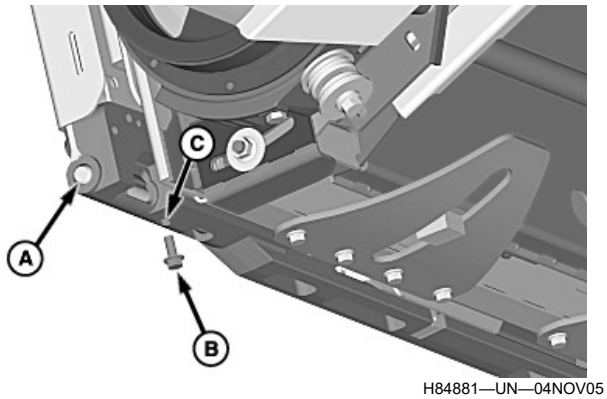
A—Тозалаш жойлари

Агар лўкидон штифтлари ёнга эгилувчи қабул

камераларида сурилиши қийин бўлса, жойлардан (A) тиқилиб қолган экин қолдиқларини тозаланг.

OUO6075,0000674-UZ-02FEB10

Қабул камерасини қўлда бўшатиш



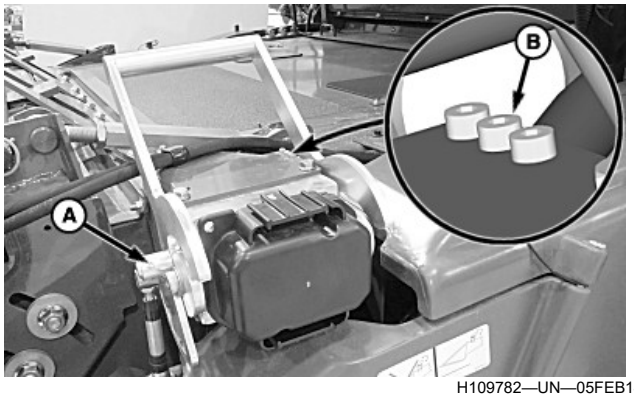
H84881—UN—04NOV05

A—Маҳкамлагич штифтлари
B—Қалпоқчали винт
C—Тешик

Агар кесик винт тушиб кетгани учун ўроқни ечиш учун маҳкамлагич штифтларни (A) лўкидон плиталари орасига итаринг ва тешикка (C) M12 қалпоқчали винтни (B) ўрнатинг. Қарама-қарши томонида қайтаринг.

OUO6075,0000675-UZ-02FEB10

Кесик винтларнинг жойлашуви



H109782—UN—05FEB14

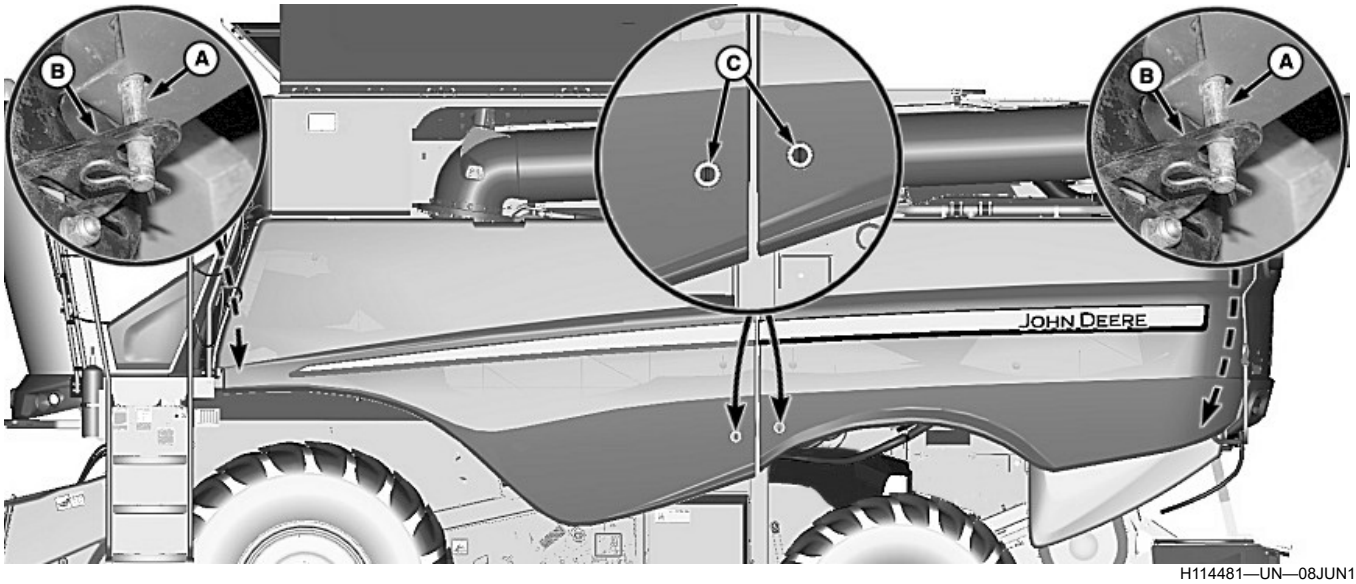
A—Кесик винт
B—Қўшимча кесик винтлар

ҚАЙД: Қўшимча учта кесик винт тақдим этилади.

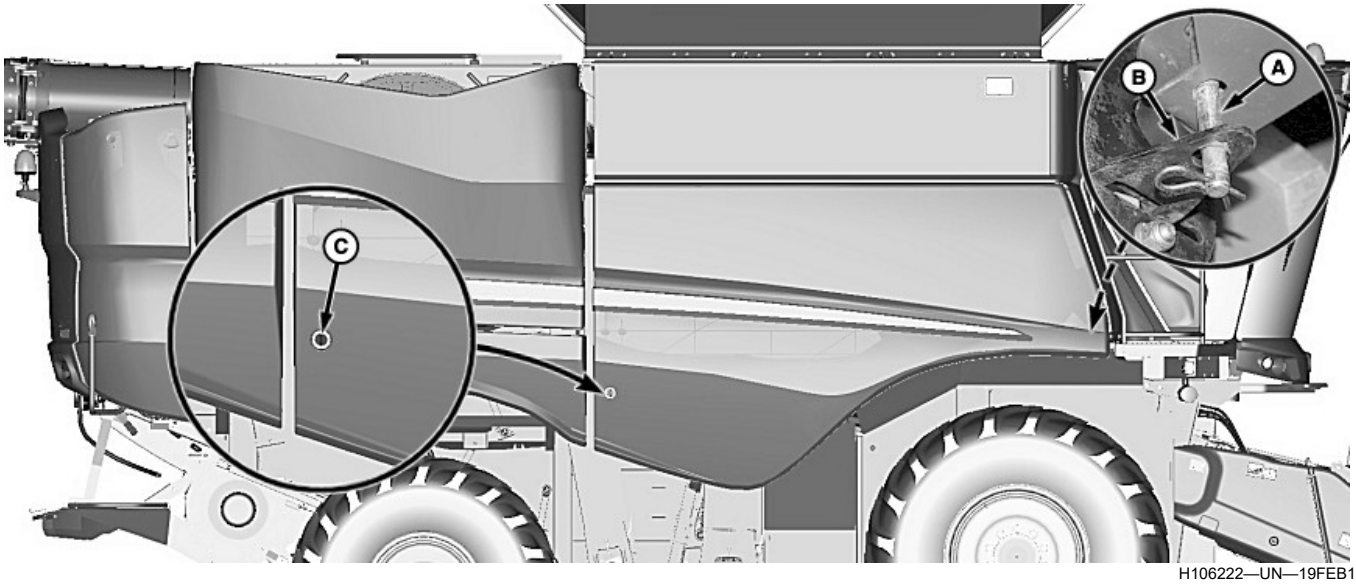
Агар кесик винт (A) синса, уни олиб ташланг ва қўшимча кесик винт (B) билан алмаштиринг.

SS43267,000037A-UZ-05FEB14

"Чайка қаноти" туридаги эшиклар



H114481—UN—08JUN15



H106222—UN—19FEB13

A—Штифт
B—Қулфлаш тагликлари
C—Лўкидон

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Қотириш ва лўкидон дастагининг ишлаши машинанинг икки томони учун ҳам бир хил.

1. Пружинали қисқични ва штифтни (A) стопор шайбасидан (B) ечиб олинг. Штифт устига пружинали қисқични қайта ўрнатинг.
2. Лўкидонни (C) буринг ва кўтариш учун чайка қаноти эшикларини тортинг.

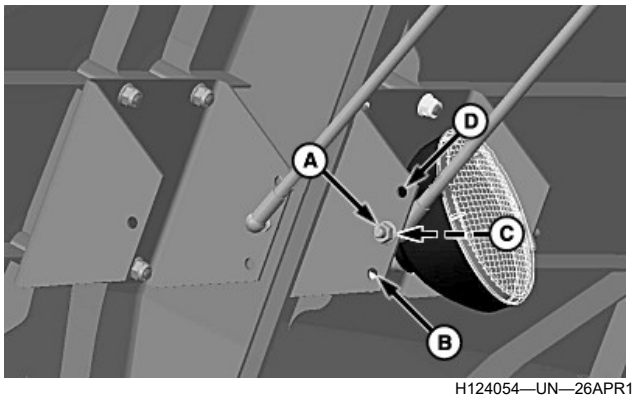
OUO6075,0004942-UZ-26APR18

Чайка қаноти эшиклари ва қалқонлар

Машинани ишлатишдан аввал барча корпус эшиклари ва тўсиқлар бириктирилган ва ёпиқ эканини тасдиқланг.

OUO6075,0004E8A-UZ-26JUN20

Чайка қаноти эшиги цилиндрини ростлаш



H124054—UN—26APR18

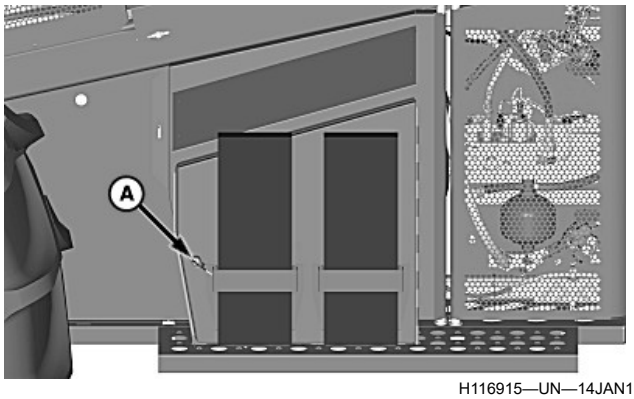
A—Гайка
B—Қуйи тешик
C—Ўрта тешик
D—Юқори тешик

ҚАЙД: Очиқ ҳолатда бўлганда қуйи тешик чайка қаноти эшигининг умумий баландлигини пасайтириш учун ишлатилади. Очиқ ҳолатда бўлганда юқори тешик чайка қаноти эшигининг умумий баландлигини кўтариш учун ишлатилади.

Цилиндрдан гайкани (A) ечиб олинг ва исталган тешикка (B—D) ўтинг.

OUO6075,0004943-UZ-07JUN18

Асбоблар қутиси (жиҳозланган бўлса)



H116915—UN—14JAN16

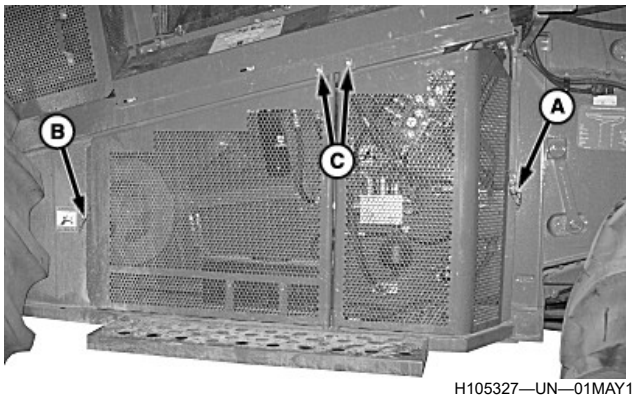
A—Лўкидон

Асбоблар қутиси эшигини очиш учун лўкидонни (A) буринг.

OUO6075,00041E3-UZ-11APR16

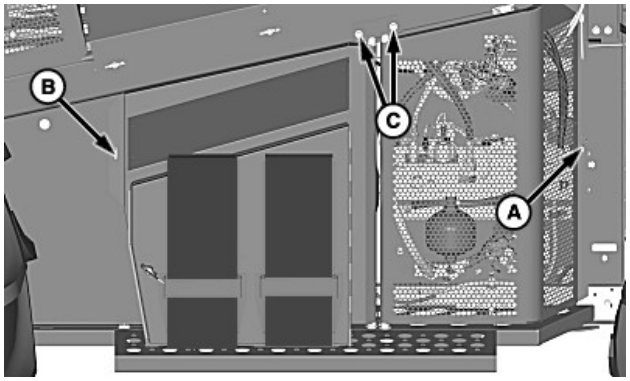
Чап томон қалқонлар

Ён қалқонлар (A услуб)



H105327—UN—01MAY12

Қалқонлар (асбоблар қутисисиз)



H116913—UN—14JAN16

Қалқонлар (асбоблар қутиси билан)

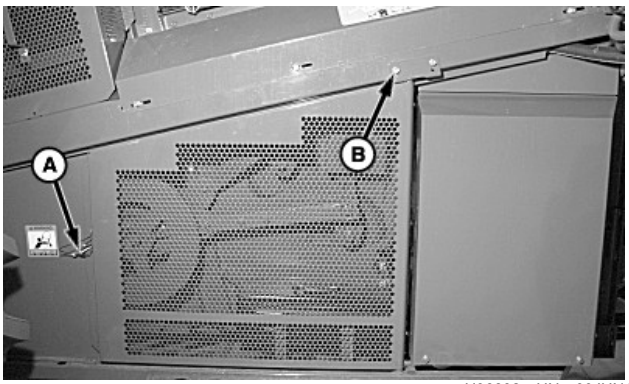
A—Тез ёпилувчи штифт
B—Тез ёпилувчи штифт
C—Қалпоқчали винтлар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қалқонларни очиш учун тез ёпилувчи штифтни (A ва B) ечиб олинг.

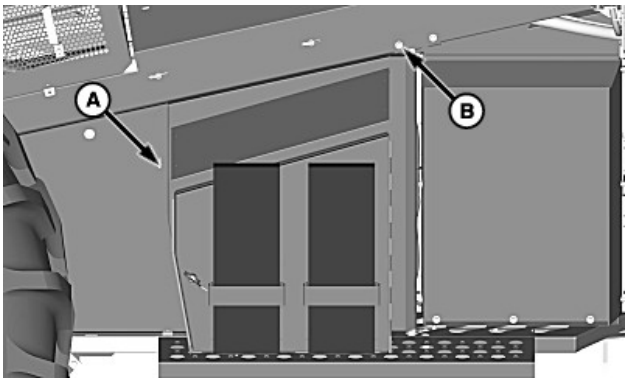
Ечиб олиш учун қалпоқчали винтларни (C) ечинг ва қалқонларни кўтаринг.

Ён қалқонлар (B услуб)



H96802—UN—09JUN10

Қалқонлар (асбоблар қутисисиз)



H116914—UN—14JAN16

Қалқонлар (асбоблар қутиси билан)

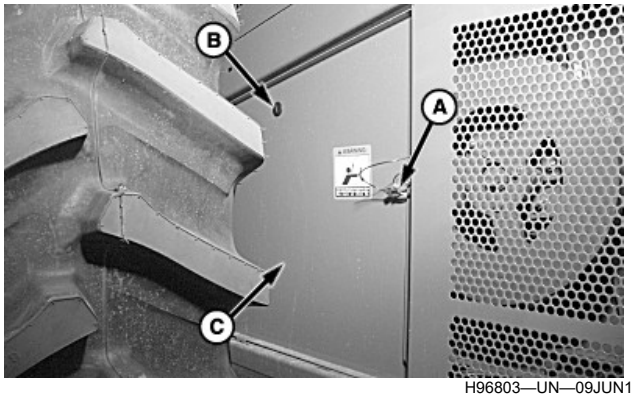
A—Тез ёпилувчи штифт
B—Қалпоқчали винтлар

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қалқонни очиш учун тез ёпилувчи штифтни (A) ечиб олинг.

Ечиб олиш учун қалпоқчали винтларни (B) ечинг ва қалқонни кўтаринг.

Вентилятор қалқони

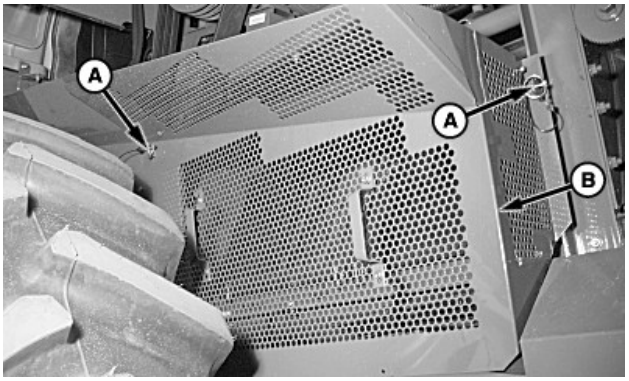


H96803—UN—09JUN10

A—Тез ёпилувчи штифт
B—Лўкидон
C—Қалқон

Тез ёпилувчи штифтни (A) ечинг ва қалқонни (C) ечиш учун лўкидонни (B) буринг.

Юқори сепаратор қалқони



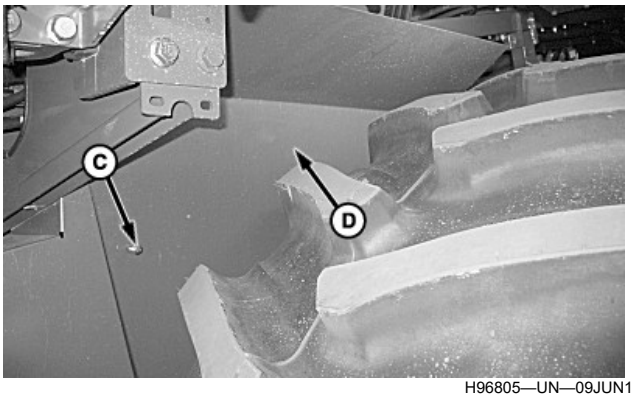
H96804—UN—09JUN10

A—Тез ёпилувчи штифтлар
B—Қалқон

Тез ёпилувчи штифтлар (A) ва қалқонни (B) олиб ташланг.

Олд сепаратор қалқони

H96804—UN—09JUN10



H96805—UN—09JUN10

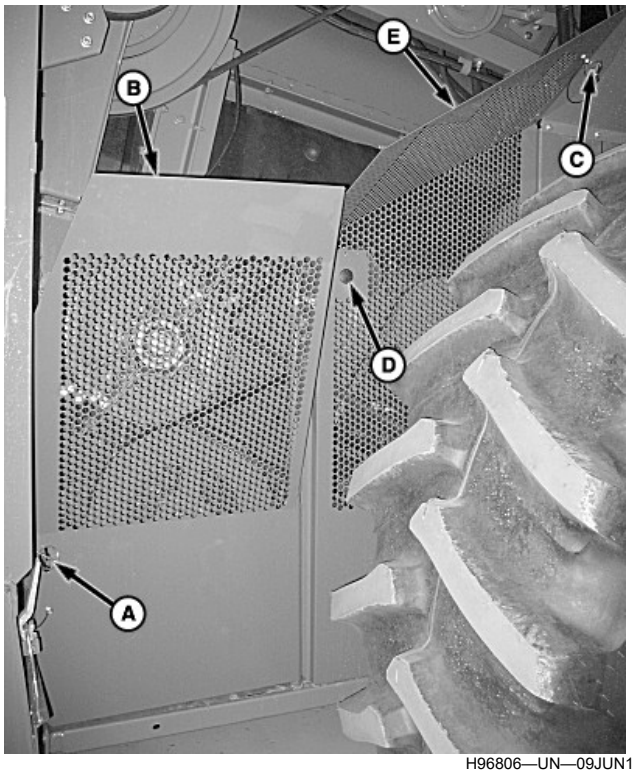
A—Тез ёпилувчи штифтлар
B—Қалқон
C—Қалпоқчали винт
D—Қалқон

Тез ёпилувчи штифтлар (A) ва қалқонни (B) олиб ташланг.

Қалпоқчали винтни (C) ечиб олинг ва ечиш учун олд сепаратор қалқонини (D) орқага итаринг.

OUO6075,00044A1-UZ-20DEC16

Ўнг томон қалқонлари



H96806—UN—09JUN10

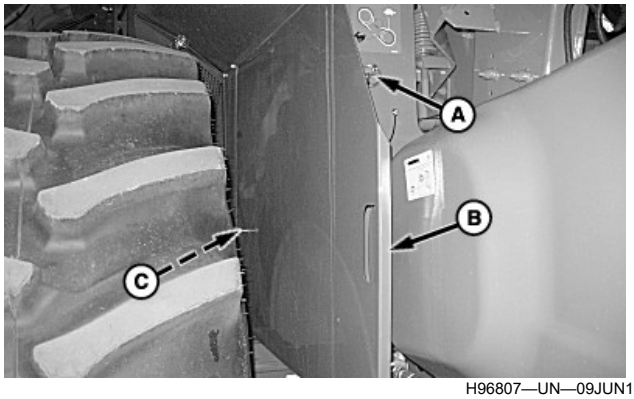
A—Тез ёпилувчи штифт
B—Қалқон
C—Тез ёпилувчи штифт
D—Лўкидон
E—Қалқон

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Орқа қалқон ва ўрта вентилятор қалқони— ременларга сервис ишлари учун тез ёпилувчи штифтни ечиб олинг (A) ва қалқонни (B) очинг.

Тез ёпилувчи штифтни (C) ечинг ва очиш учун лўкидонни (D) буринг.

Орқа қалқонни (B) ва ўрта вентилятор қалқонини (E) кўтаринг ва ечинг.



H96807—UN—09JUN10

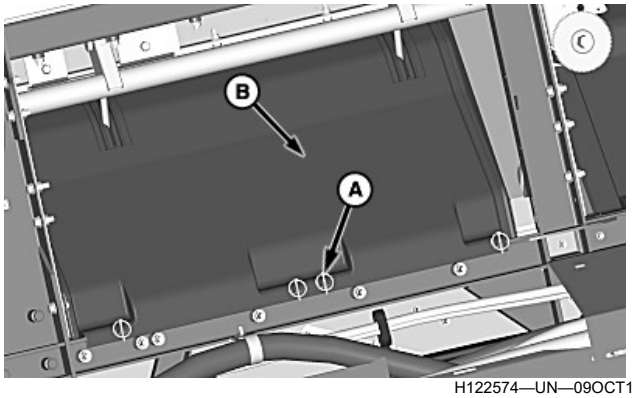
A—Тез ёпилувчи штифт
B—Қалқон
C—Қалпоқчали винт

Олд сепаратор қалқони— Тез ёпилувчи штифтни (A) ечинг ва қалқонни (B) олдинга итаринг.

Қалпоқчали винт (C) ва қалқонни ечиб олинг.

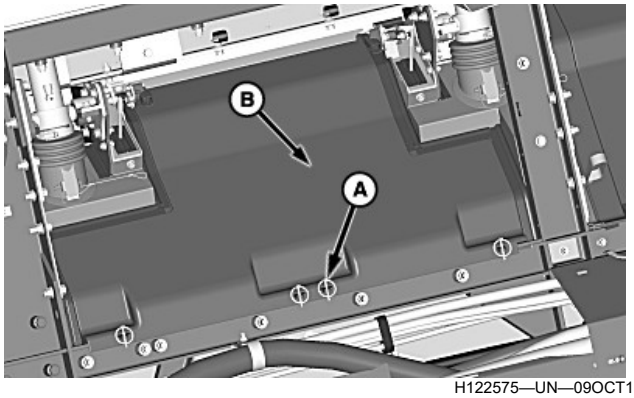
OUO6075,00007C7-UZ-28SEP10

Сепаратор қопқоқлари



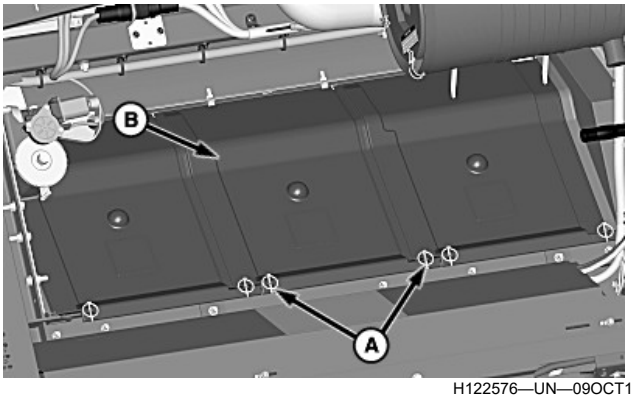
H122574—UN—09OCT17

Янчиш қопқоғи (стандарт барабан ости панжарасини ростлаш)



H122575—UN—09OCT17

Янчиш қопқоғи (барабан ости панжарасининг фаол изоляцияси)



H122576—UN—09OCT17

Сепаратор қопқоқлари

A—Тез ёпилувчи штифтлар
B—Қопқоқлар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

МУҲИМ: Дон йўқотилишининг олдини олиш учун сепаратор қопқоқлари сепараторга тўғри ва сепаратор қиррасининг остида жойлашганини тасдиқланг. Қопқоқлар чап томондан бошлаб ўрнатилади, машинага қараб ўнг томонга ишлайди.

Қопқоқларни иссиқ қуёшга қўйманг ёки улар деформацияланиб қолади.

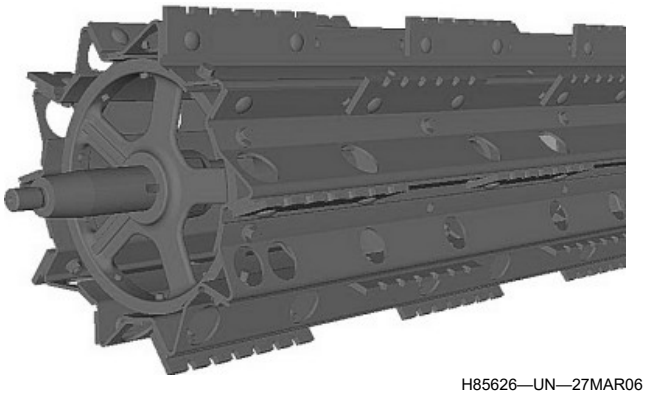
ҚАЙД: Машинанинг чап томонидаги бир қоплама ва машининг ўнг томонидаги икки қоплама дон янчиш бўлимини зичлаш учун ишлатилади. Машинанинг икки томонидаги уч қопқоқ ажратиш бўлимини зичлаш учун ишлатилади.

Тез ёпилувчи штифтлар (A) қопқоқларни (B) қотириш учун ишлатилади.

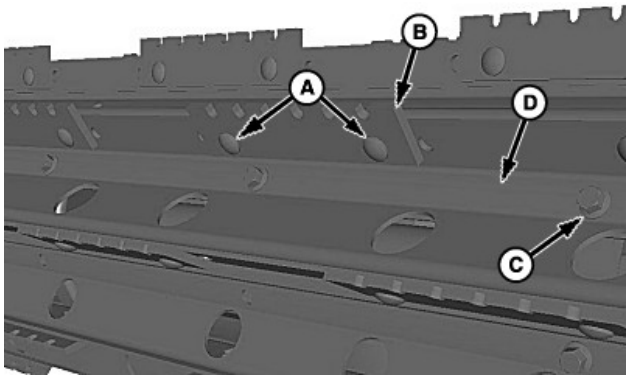
Тез ёпилувчи штифтлар ва қопқоқларни ечиб олинг.

OUO6075,00047C3-UZ-09OCT17

Стандарт узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари—Алмаштириш



H85626—UN—27MAR06



H85627—UN—27MAR06

Узатишни тезлаштиргичнинг емирилишни олдини олувчи қопламалари ва қанотлари (Стандарт)

A—Юмалоқ қалпоқчали винтлар
B—Узатишни тезлаштиргичнинг емирилишни олдини олувчи қопламалари
C—Қалпоқчали винтлар
D—Узатишни тезлаштиргич қанотлари

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Емирилишнинг олдини олувчи қопламаларни қўшимча фойдаланиш учун ўгириб қўйиш мумкин.

Узатишни тезлаштиргич қанотлари ва емирилишнинг олдини олувчи қопламаларини узатишни тезлаштиргични ечмасдан алмаштириш мумкин. Узатишни тезлаштиргич қанотлари ва емирилишнинг олдини олувчи қопламаларини мувозанатни сақлаш учун бир-бирига қарама қарши жуфтликда алмаштиринг.

ҚАЙД: Агар узатишни тезлаштиргич машинадан ечиб олинган, ёки унга хизмат кўрсатилган бўлса, қанотларни мустаҳкамлашдан олдин қалпоқчали винтларни қотиринг.

Юмалоқ қалпоқчали винтларни (A) ечинг ва узатишни тезлаштиргич емирилишини олдини олувчи қопламаларини (B) заруратга кўра алмаштиринг. Юмалоқ қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

Узатишни тезлаштиргич емирилишининг олдини олувчи қопламалари юмалоқ қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 70 Нм (52 фунт/фут)

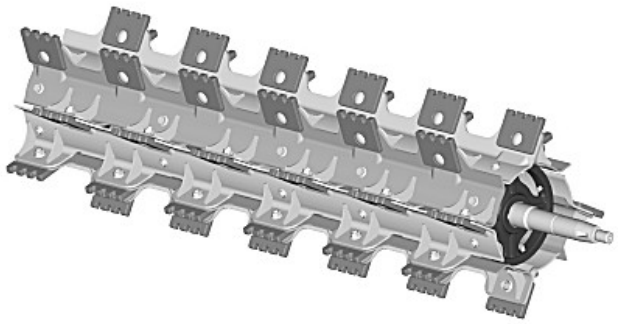
Қалпоқчали винтларни (C) ечинг ва узатишни тезлаштиргич қанотларини (D) заруратга кўра алмаштиринг. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

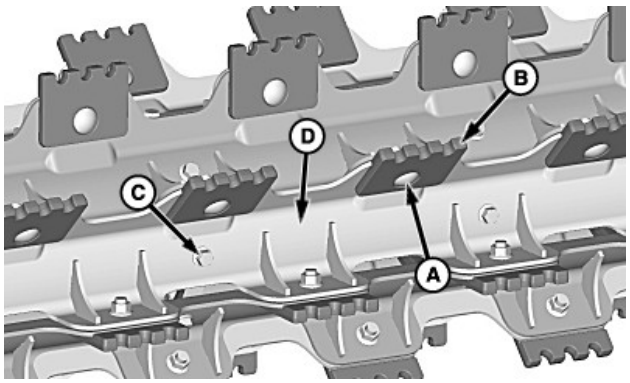
Узатишни тезлаштиргич қаноти қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 70 Нм (52 фунт/фут)

OUO6075,0001726-UZ-14JAN14

Зич ўсувчи донли ҳосилни узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари - Алмаштириш



H107173—UN—06MAR13



H107174—UN—06MAR13

Узатишни тезлаштиргичнинг қанотлари ва емирилишни олдини олувчи қопламалари (Донли ҳосил)

A—Юмалоқ қалпоқчали винтлар
B—Узатишни тезлаштиргичнинг емирилишни олдини олувчи қопламалари
C—Қалпоқчали винтлар

D—Узатишни тезлаштиргич қанотлари

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Узатишни тезлаштиргич қанотлари ва емирилишнинг олдини олувчи қопламаларини узатишни тезлаштиргични ечмасдан алмаштириш мумкин. Узатишни тезлаштиргич қанотлари ва емирилишнинг олдини олувчи қопламаларини мувозанатни сақлаш учун бир-бирига қарама қарши жуфтликда алмаштиринг.

ҚАЙД: Агар машинадан узатишни тезлаштиргич олиб ташланса, ёки унга техник хизмат кўрсатилган бўлса, қанотларни маҳкамлашдан олдин зажим болтларини қотиринг.

Узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламаларини алмаштираётганда, ҳар доим метал қисмларни ҳам алмаштиринг.

Юмалоқ қалпоқчали винтларни (A) ечинг ва узатишни тезлаштиргич емирилишини олдини олувчи қопламаларини (B) заруратга кўра алмаштиринг. Юмалоқ қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

Узатишни тезлаштиргич емирилишининг олдини олувчи қопламалари юмалоқ қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 107 Н м (79 фунт/фут)

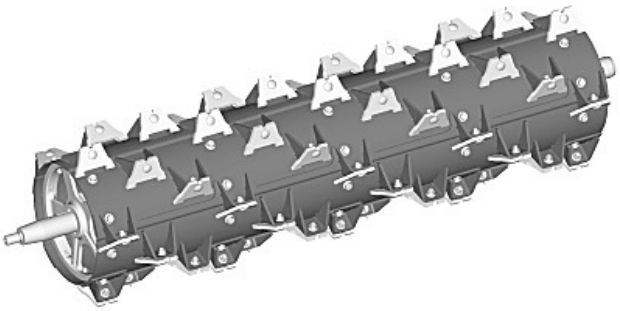
Қалпоқчали винтларни (C) ечинг ва узатишни тезлаштиргич қанотларини (D) заруратга кўра алмаштиринг. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

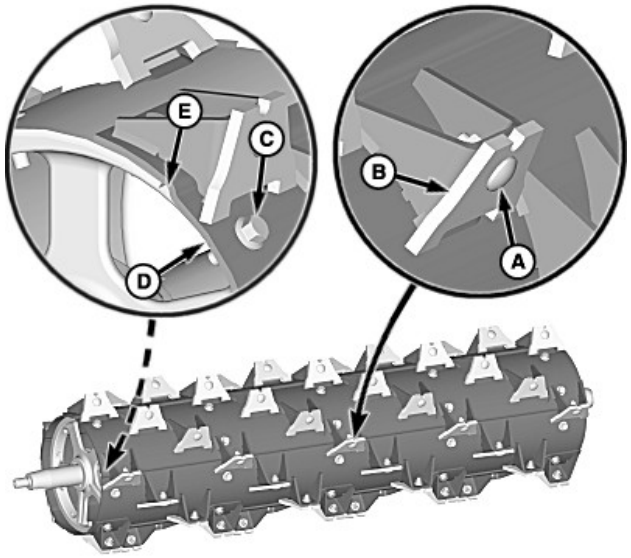
Узатишни тезлаштиргич қаноти қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 70 Н м (52 фунт/фут)

OUO6075,0004A13-UZ-09AUG18

Тишли узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари - Алмаштириш



H102209—UN—15JUN11



H102210—UN—15JUN11

Узатишни тезлаштиргичнинг қанотлари ва емирилишни олдини олувчи қопламалари

A—Юмалоқ қалпоқчали винтлар
B—Узатишни тезлаштиргичнинг емирилишни олдини олувчи қопламалари
C—Қалпоқчали винтлар
D—Қанот мажмуи
E—Устма-уст чиқариб ўрнатиш жойи

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Узатишни тезлаштиргич қанотлари ва емирилишнинг олдини олувчи қопламаларини узатишни тезлаштиргични ечмасдан алмаштириш мумкин.

Юмалоқ қалпоқчали винтларни (A) ечинг ва узатишни тезлаштиргич емирилишини олдини олувчи қопламаларини (B) заруратга кўра алмаштиринг. Юмалоқ қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика	
Узатишни тезлаштиргич емирилишининг олдини олувчи қопламалари юмалоқ қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	73 Н м (54 фунт/фут)

Қалпоқчали винтларни (C) ечинг ва қанот мажмуасини (D) заруратга кўра алмаштиринг.

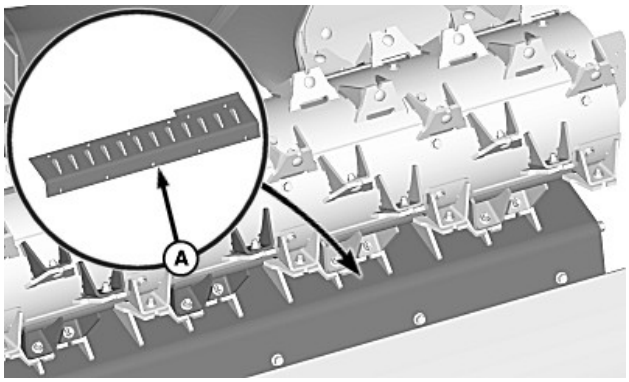
МУҲИМ: Узатишни тезлаштиргич статик ҳолда мувозанатга келтирилиши зарур. Узатишни тезлаштиргич мувозанатга келгунча шайбалар қўшиб боринг.

Йиғишда қанотни расмда кўрсатилганидек, (E) жойида устма-уст тушадиган қилиб ўрнатинг. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

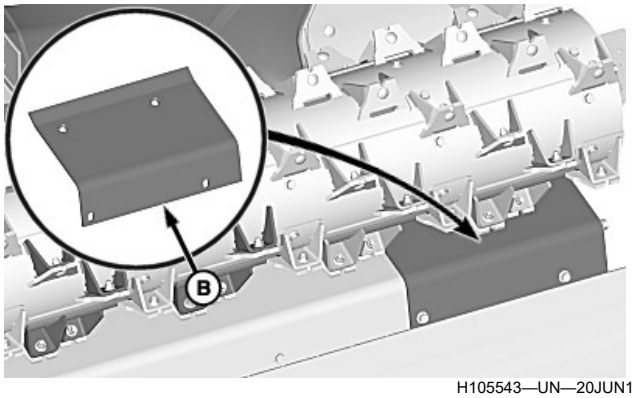
Характеристика	
Узатишни тезлаштиргичнинг қанот мажмуасининг қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	73 Н м (54 фунт/фут)

OUO6075,0001729-UZ-14JAN14

Тишли узатишни тезлаштиргич тароғининг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида)



H105544—UN—20JUN12



H105543—UN—20JUN12

A—Тароқ остки борти/тахтаси
B—Силлиқ қоплама плитаси

ҚАЙД: Машина заводдан тароқ остки борти/тахтаси ўрнатилган ҳолда жўнатилади. Тароқ остки борти/тахтасини фақат тишли узатишни тезлаштиргич билан ишлатиш мумкин.

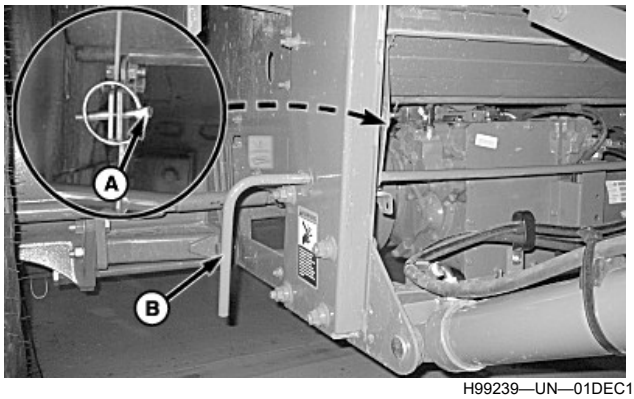
Тароқ остки тахтаси (A) ҳосил йиғиш учун ечиб олинганда, машина билан бирга жўнатиладиган силлиқ қоплама плитаси (B) ўрнатилиши шарт (машинанинг чап томонида).

Шоли бўлмаган экинлар ҳосилини йиғиш ҳақида маълумот

- Маккажўхори - Тароқ остки борти/тахтасини олиб қўйинг ва силлиқ қоплама плитасини ўрнатинг.
- Соя - агар сочилиб кетган донлар муаммо туғдирса, тароқ остки борти/тахтасини олиб ташлаб, силлиқ қоплама плитасини ўрнатинг.
- Майда донлилар - тароқ остки борти/тахтасини олиб ташлаб, силлиқ қоплама плитасини ўрнатинг.

OUO6075,0004557-UZ-02DEC16

Тишли узатишни тезлаштиргич тароғининг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида)



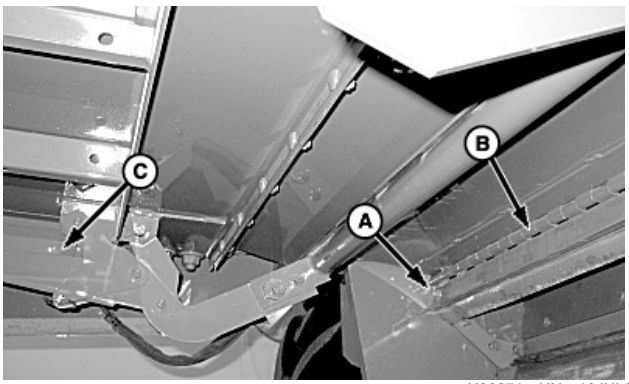
H99239—UN—01DEC10

A—Тез ёпилувчи штифт
B—Дастак

ДИҚҚАТ: Комбайннинг узатиш камерасини кўтаринг, хавфсизлик учун тўхтатгични пастга туширинг, двигателни ЎЧИРИНГ, қўл тормозини тортинг ва калитни чиқаринг.

Тез ёпилувчи штифтни очиб олинг (A) ва тош ажраткични очиш учун дастакни тортинг (B).

Узатиш плитаси (A услуб)



H86271—UN—10JUL06

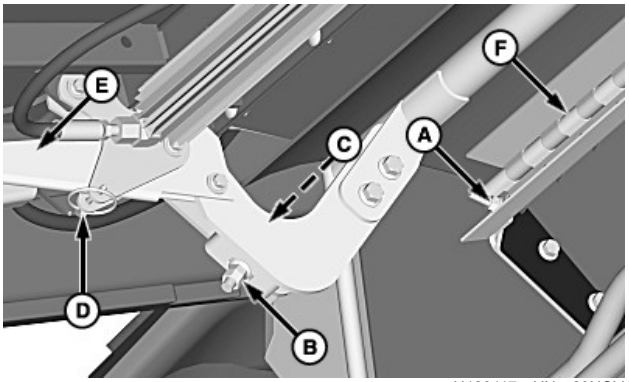
A—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар
B—Узатиш плитаси йиғилган мажмуи
C—Дастак

Машинанинг икки томонидан қалпоқчали винтлар ва гайкаларни (A) ечиб олинг ва сақлаб қўйинг.

Тез ёпилувчи штифтини ечиб олинг ва узатиш плитаси йиғма мажмуини (B) чиқариш билан бир вақтнинг ўзида дастакни (C) пастга ва орқа томонга тортинг.

Дастакни (C) кўтаринг ва аввалроқ ечиб олинган тез ёпилувчи штифт билан бирга бир жойда сақлаб қўйинг.

Узатиш плитаси (B услуб)



H120117—UN—29NOV16

A—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар
B—Гайкалар
C—Юмалоқ каллакли болт
D—Тез ёпилувчи штифт
E—Дастак
F—Узатиш плитаси йиғилган мажмуи

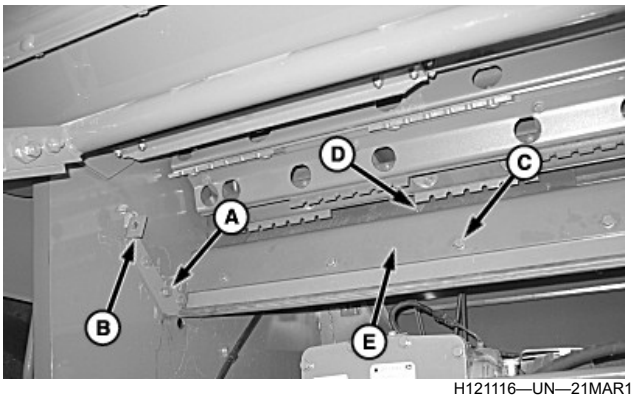
Машинанинг икки томонидан қалпоқчали винтлар ва гайкаларни (A) ечиб олинг ва сақлаб қўйинг.

Машинанинг иккала томонидан гайкаларни (B) ва юмалоқ қалпоқчали винтни (C) ечиб олинг.

Тез ёпилувчи штифтини (D) ечиб олинг ва узатиш плитаси йиғма мажмуини (F) чиқариш билан бир вақтнинг ўзида дастакни (E) пастга ва орқа томонга тортинг.

Дастакни (E) кўтаринг ва машинанинг иккала томонида аввал ечиб олинган юмалоқ қалпоқчали винт (C) ва аввал ечиб олинган гайкаларни қотиринг (B).

Аввалоқ чиқариб олинган тез ёпилувчи штифтни (D) ўрнатинг.



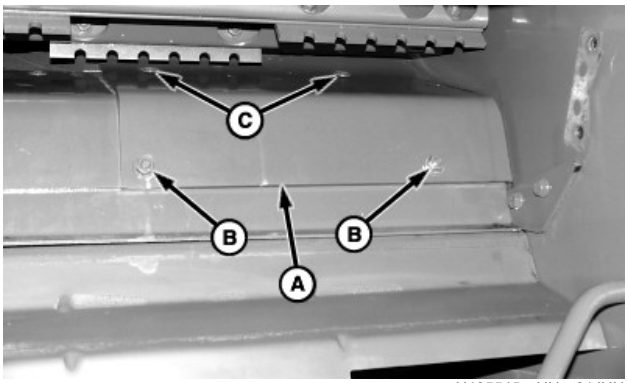
H121116—UN—21MAR17

A—Маҳкамлагичлар (2 та)
B—Кронштейнлар (2 та)
C—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар (5 та)
D—Плуг болтлари
E—Тароқ остки борти/тахтаси

Маҳкамлагич (A) ва кронштейнни (B) ечиб қўйиб, машинанинг иккала томонида қолдиринг.

Қалпоқчали винт ва гайкаларни (C) ечиб, олиб қўйинг.

Қалпоқчали винтлар ва гайкаларини (C) ечиб олинг ва бирга бир жойга олиб қўйинг.



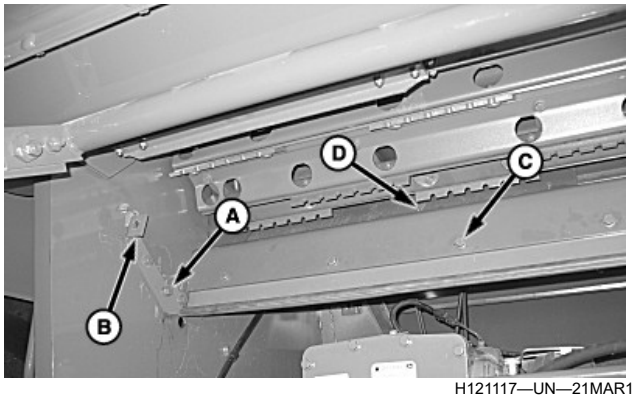
H105545—UN—21JUN12

A—Силлиқ қоплама плитаси
B—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар (2 та)
C—Плуг болтлари (2 та)

Машина билан бирга жўнатилган силлиқ қоплама плитани (A) машинанинг чап томонига ўрнатинг.

Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтлар ва гайкаларни (B) қотиринг.

Аввалроқ ечиб олинган плуг болтларини (C) ўрнатинг.



H121117—UN—21MAR17

A—Маҳкамлагичлар (2 та)
B—Кронштейнлар (2 та)
C—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар (3 та)
D—Плуг болтлари (3 та)

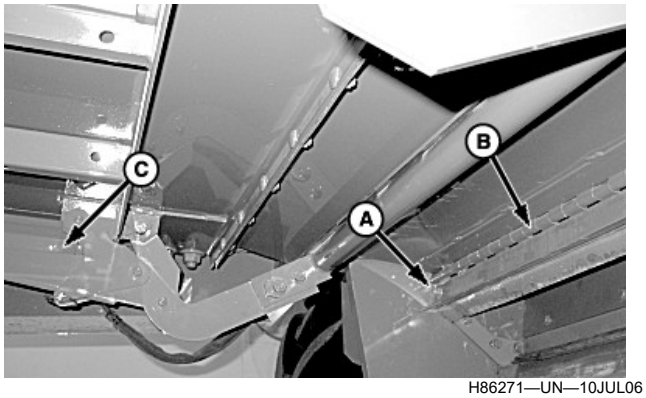
ҚАЙД: Плуг болти аввал дон исрофи олдини олиш учун ўрнатилган тароқ остки борти/тахтаси ўрнатилган тирқишларга ўрнатилиши зарур.

Аввалроқ ечиб олинган плуг болтларини (C) ўрнатинг.

Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтлар ва гайкаларни (B) қотиринг.

Аввалроқ ечиб олинган кронштейнни (B) машинанинг иккала томонида ўрнатинг ва аввалроқ олиб қўйилган маҳкамлагичлар (A) билан қотиринг.

Узатиш плитаси (A услуб)



H86271—UN—10JUL06

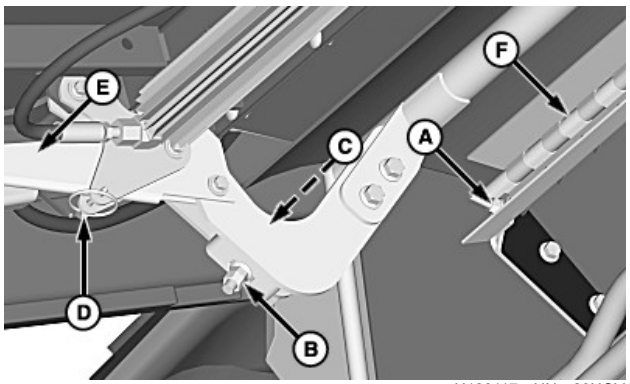
A—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар
B—Узатиш плитаси йиғилган мажмуи
C—Дастак

Тез ёпилувчи штифтни ечиб олинг ва дастакни (C) пастга ва орқа томонга суринг.

Аввалроқ ечиб олинган узатиш плитаси мажмуини (B) ўрнатинг ва аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтлар ва гайкалар (A) билан машинанинг иккала томонига қотиринг.

Узатиш плитаси эшикчасини ёпиш учун дастакни олдинга ва тепага суринг ва аввалроқ ечиб олинган тез ёпилувчи штифт билан қотиринг.

Узатиш плитаси (B услуб)



H120117—UN—29NOV16

A—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар
B—Гайкалар
C—Юмалоқ каллакли болт
D—Тез ёпилувчи штифт
E—Дастак
F—Узатиш плитаси йиғилган мажмуи

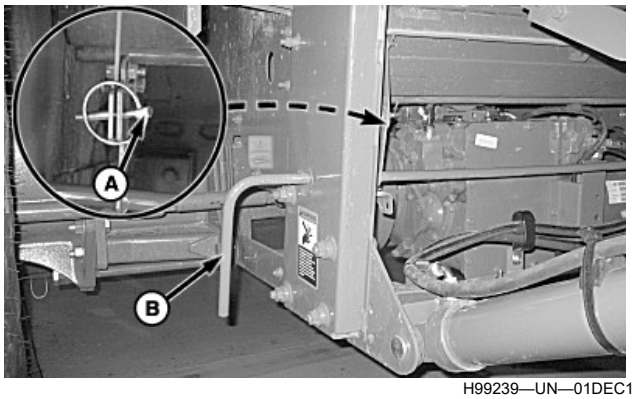
Машинанинг иккала томонидан гайкаларни (B) ва юмалоқ қалпоқчали винтни (C) ечиб олинг.

Тез ёпилувчи штифтни (D) ечиб олинг ва дастакни (E) пастга ва орқа томонга суринг.

Аввалроқ ечиб олинган узатиш плитаси мажмуини (F) ўрнатинг ва аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтлар ва гайкалари (A) билан машинанинг иккала томонига қотиринг.

Дастакни (E) кўтаринг ва машинанинг иккала томонида аввал ечиб олинган юмалоқ қалпоқчали винт (C) ва аввал ечиб олинган гайкаларни қотиринг (B).

Аввалоқ чиқариб олинган тез ёпилувчи штифтни (D) ўрнатинг.



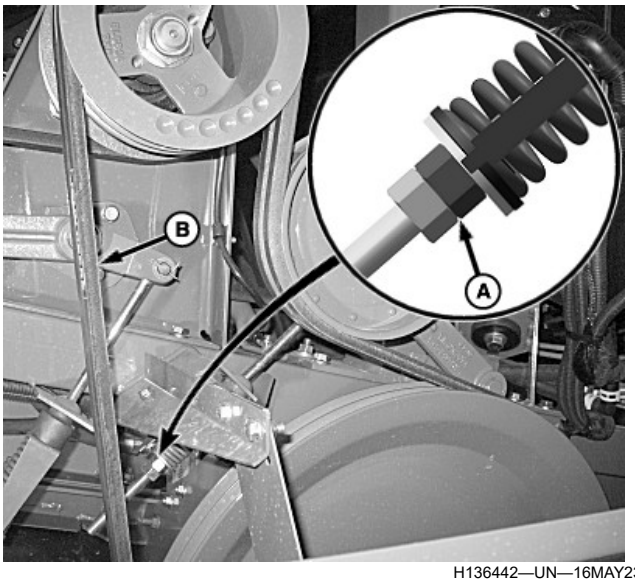
H99239—UN—01DEC10

A—Тез ёпилувчи штифт
B—Дастак

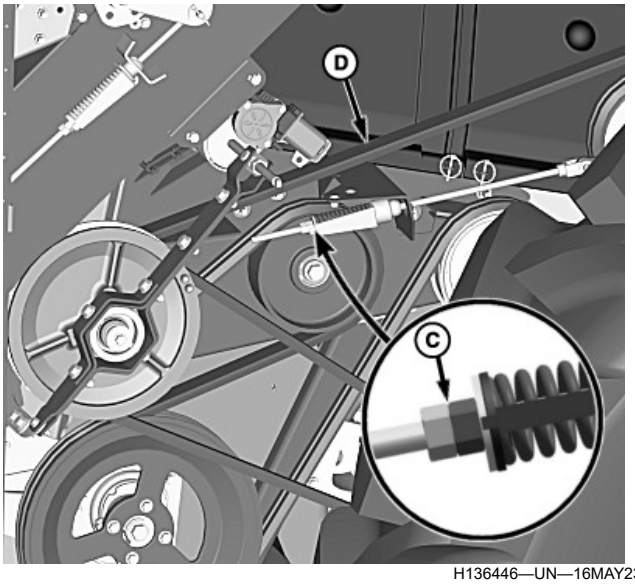
Тош ажраткични тез ёпилувчи штифт (A) билан қотириш учун дастакни (B) пастга суринг.

OUO6075,00046A7-UZ-21MAR17

Узатиш тезлаштиргичи камари—Алмаштириш



H136442—UN—16MAY23

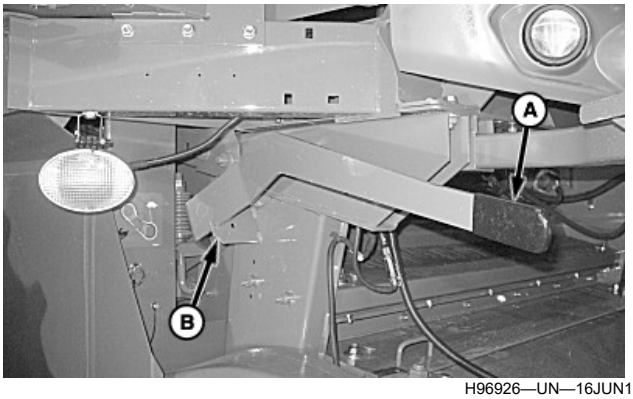


H136446—UN—16MAY23

A—Гайка (2 та)
B—Олд томон оралиқ ўқи камари
C—Гайка (2 та)
D—Тозалагич, вентилятор ва конвейер шнеклари камари

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

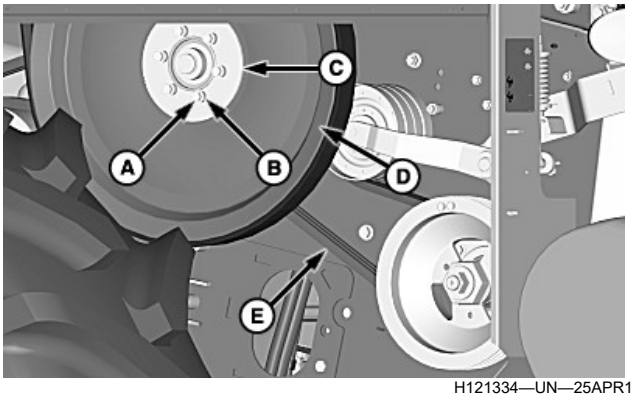
1. Оралиқ ўқи ремени (B) таранглигини бўшатиш учун гайкаларни (A) бураб бўшатинг.
2. Тозалагич, вентилятор ва шнекли транспортер ременидан (D) тарангликни бўшатиш учун гайкаларни (C) бураб бўшатинг.
3. Узатишни тезлаштиргич ременини ечиб олиш учун иккала ременни ечиб олинг.



H96926—UN—16JUN10

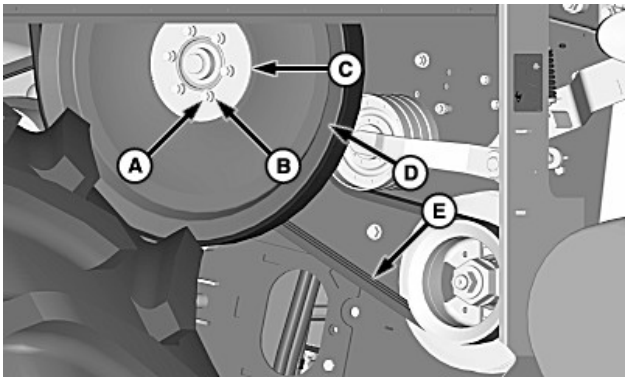
A—Дастак
B—Кронштейн

4. Тепки ремени таранглигини бўшатиш учун дастакни (A) тепага суринг ва кронштейндаги (B) ариқчадан чиқаринг (B).



H121334—UN—25APR17

Узатишни тезлаштиргич камари (стандарт тезлик, юқори сиғим)



H121335—UN—25APR17

Узатишни тезлаштиргич камари (юқори тезлик, юқори сиғим)

A—Қалпоқчали винт (6 та)
B—Қистирма (6 та)
C—Қистирма (2 та)
D—Шкив
E—Узатишни тезлаштиргич камари

5. Қалпоқчали винтларни (A), втулкаларни, (B), вкладишларни (C) ва шкивни ечиб олинг (D).
6. Узатишни тезлаштиргични (E) ечиб олинг ва алмаштириш камарини ўрнатинг.

7. Шкив, втулкалар ва қистирмаларни ўрнатинг, сўнг қалпоқчали винтлар билан қотиринг
8. Қалпоқчали винтларни белгиланган даражада қотиринг.

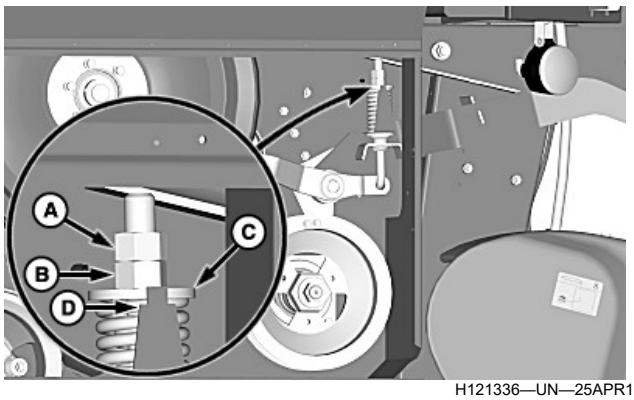
Характеристика

Қалпоқчали винт—Айланиш моменти. . . . . 70 Н·м (52 lb·ft)

9. Дастакни тепага суриб кронштейндаги ариқчага туширинг.
10. Узатишни тезлаштиргич таранглигини то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча созланг. Контргайкани қотиринг.
11. Тозалагич, вентилятор, шнекли транспортер камари ва олд томон оралиқ ўқ камарини ўрнатинг.
12. Камарлар таранглигини то шайба ўлчагич охири ва поғона ости орасига тушгунча созланг. Контргайкани қотиринг.

ouo6075,1684266039488-UZ-13JUN23

Узатишни тезлаштиргич ремени—Ростлаш



H121336—UN—25APR17

A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

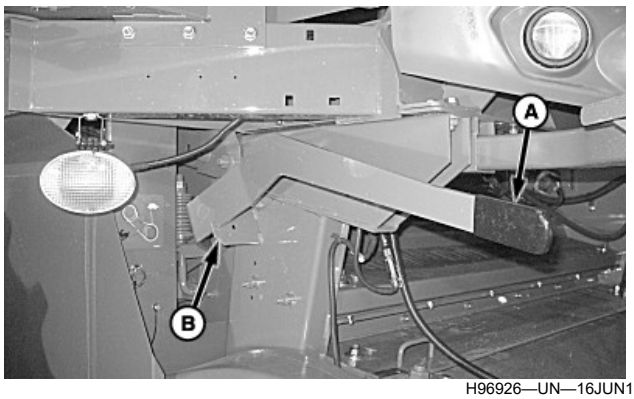
⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Узатишни тезлаштиргич ременининг йўналтирувчиси машинанинг ўнг томонида узатиш камераси штифти орқасида жойлашган.

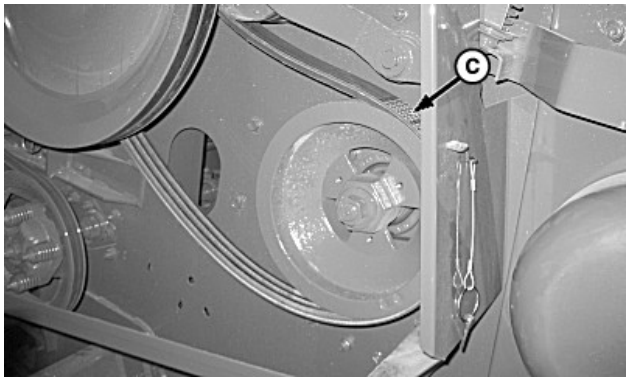
Гайкани (A) бўшатинг ва шайба (C) ўлчагич планкасининг охири (D) ва поғона ости орасида жойлашгунга қадар гайкани (B) қотиринг. Контргайкани қотиринг.

OUO6075,0004728-UZ-25APR17

Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич—Тезликни ўзгартириш



H96926—UN—16JUN10



H86423—UN—28JUL06

A—Дастак
B—Кронштейн
C—Ремень

ҚАЙД: Узатишни тезлаштиргич тезлиги учун тавсия қилинган мосламаларини Экиш мосламалари бўлимида қаранг.

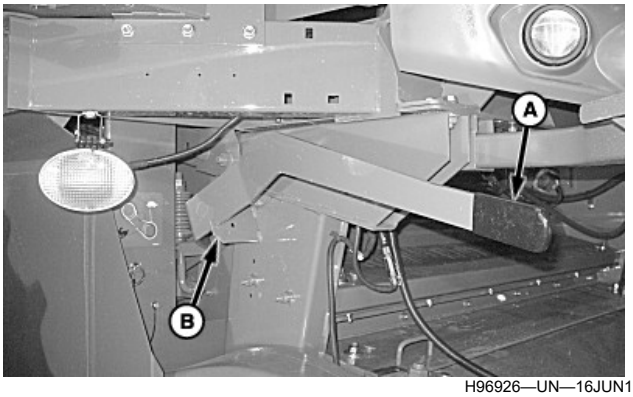
Сепаратор тезлигини ўзгартиришда янги тезлик диапазонини билиб олиш учун ускунани ёқиб (ON) ва ўчириб (OFF) синаб кўринг.

Узатишни тезлаштиргич тезлигини юқори тезлик режимига ўтказиш учун:

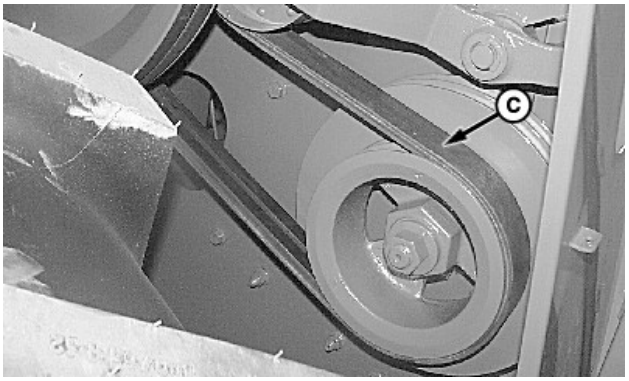
- Ремень таранглигини бўшатиш учун дастакни (A) тепага суриб кронштейн ариқчасидан (B) чиқаринг.
- Юқори тезликни ўрнатиш учун ҳар икки шкивда ременни (C) шкив ичидаги ариқчаларига олиб қўйинг.
- Ремень таранглигини тиклаш учун дастакни тепага суриб кронштейн ариқчасига жойлаштиринг.

OUO6075,00007F2-UZ-27OCT10

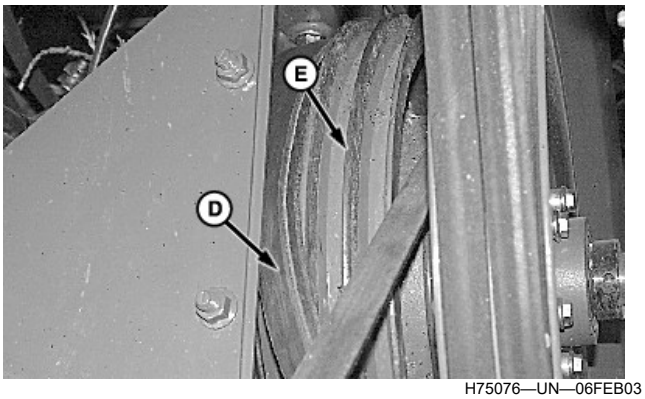
Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич—Тезликни паст тезликка ўзгартириш



H96926—UN—16JUN10



H75088—UN—07FEB03



H75076—UN—06FEB03

A—Дастак
B—Кронштейн
C—Ремень
D—Ремень
E—Тепа шкив

ҚАЙД: Узатишни тезлаштиргич тезлиги учун тавсия қилинган мосламаларини Экиш мосламалари бўлимида қаранг.

Сепаратор тезлигини ўзгартиришда янги тезлик диапазонини билиб олиш учун ускунани ёқиб (ON) ва ўчириб (OFF) синаб кўринг.

Узатишни тезлаштиргич тезлигини паст тезлик режимига ўтказиш учун:

- Ремень таранглигини бўшатиш учун дастакни (A) тепага суриб кронштейн ариқчасидан (B) чиқаринг.
- Ременни (C) пастки шкивдан чиқаринг ва ременни тепа шкивдан бемалол эркин осилишига имкон беринг.

ҚАЙД: Ремень тепа шкив ва ён томондаги лист орасига тўғри келиши учун уни бураш керак.

- Паст тезликка қўйиш учун ременни (D) тепа шкивдан (E) чиқаринг ва тасмани шкив ичига суринг.
- Ременни (C) пастки шкивнинг ички ариқчасига ўрнатинг.
- Ремень таранглигини тиклаш учун дастакни тепага суриб кронштейн ариқчасига жойлаштиринг.

OUO6075,00007F3-UZ-14JUN11

Камгак бўйича тавсиялар

ҚАЙД: Машинанинг турли экин турлари учун созламалар ҳақида батафсил маълумотларни Экин созламалари бўлимидан қаранг.

Камгак тури	Жўхори	Соя	Буғдой Арпа Майда донлилар	Гуруч	Попкорн Озиқ-овқат жўхориси	Жўхори (Мило) Кунгабоқар (ширинликлар учун)	Кунгабоқар (ёғ олиш учун)	Канола
Ингичка симли	ТЭ	ТЭ	Аъло	ТЭ	ТЭ	ТЭ	Ўртача	Аъло
Йўғон симли	Яхши	Яхши	Яхши	Аъло	ТЭ	Аъло	Аъло	Яхши
Юмалоқ тўсин	Аъло	Аъло	Ўртача	Яхши	Аъло	Ўртача	Аъло	Ўртача

Аъло = энг яхши самарадорликни таъминлайди.
Яхши = яхши самарадорликни таъминлайди.
Ўртача = ўртача самарадорликни таъминлайди.
ТЭ = Тавсия этилмайди.

Тавсия этиладиган конфигурациялари

ҚАЙД: Машинанинг турли экин турлари учун созламалар ҳақида батафсил маълумотларни Экин созламалари бўлимидан қаранг.

Бир қанча камгак комбинациялари шароитлар ва операторнинг истакларига қараб мавжуд.

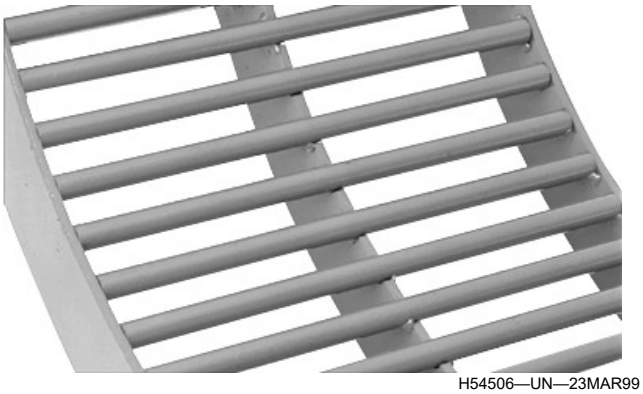
Камгак тури	Жўхори Соя	Буғдой	Арпа	Ясмиқ	Нўхат	Канола
John Deere	RB, RB, RB	SW, SW, SW Катта қопқоқлар	SW, SW, LW	SW, SW, SW	SW, RB, RB	SW, SW, SW
Kondex® Revolution™	MR, RB, RB	MT, SW, SW	MT, SW, LW	MT, SW, SW	MR, RB, RB	MT, SW, SW

SW = Жон Дир ингичка симли камгак
LW = Жон Дир йўғон симли камгак
RB = Жон Дир юмалоқ тўсинли камгак
MT = Kondex® Revolution™ икки ярим кенгликдаги MaxThresh™ камгаклари
MR = Kondex® Revolution™ бир ярим кенгликдаги MaxThresh™ камгак ва бир ярим кенгликдаги MaxRound™ камгак

MaxThresh – Kondex корпорациясининг савдо белгиси
MaxThresh – Kondex корпорациясининг савдо белгиси
MaxRound – Kondex корпорациясининг савдо белгиси

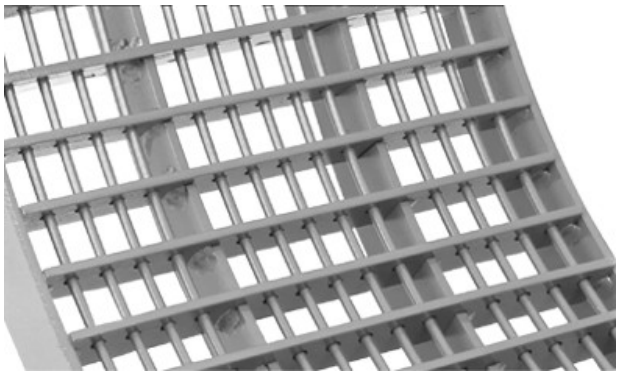
OUO6075,0005039-UZ-11MAY21

Камгак турлари



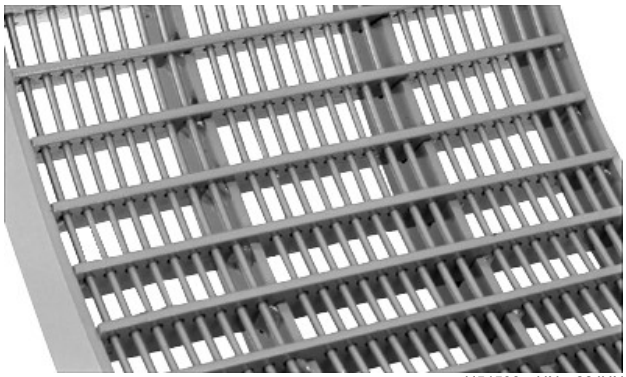
H54506—UN—23MAR99

Юмалоқ тўсинли турли экин турлари учун камгак



H54507—UN—25JUN99

Йўғон симли камгак



H54508—UN—22JUN99

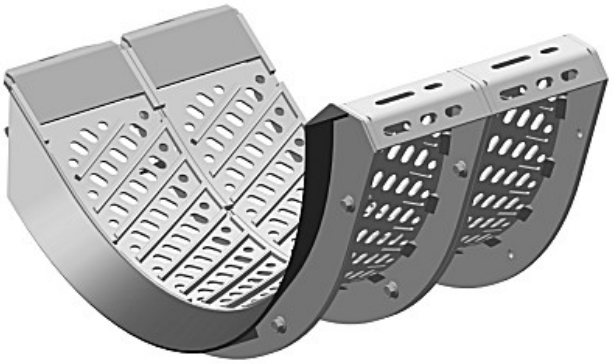
Ингичка симли камгак

Турли экинлар ва шароитлар учун учта ҳар хил турдаги камгаклар мавжуд.

- Турли экинлар учун юмалоқ тўсинли камгак маккажўхори ва соя учун ишлатилади.
- Йўғон симли камгак шоли, соя ва оқ жўхори учун ишлатилади.
- Ингичка симли камгак майда донлилар учун ишлатилади.

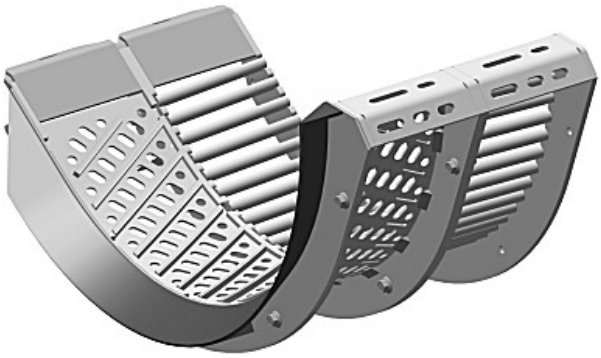
OUO6075,00007A8-UZ-02JUN10

Камгак турлари (MaxThresh™ ва MaxRound™)



H134407—UN—14MAY21

MaxThresh™ камгаки



H134408—UN—14MAY21

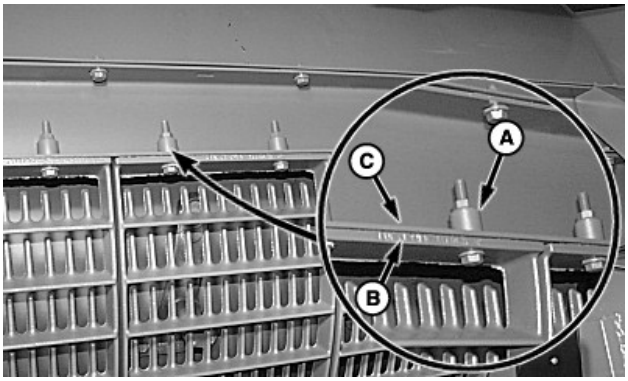
MaxThresh™ ва MaxRound™ камгаклари

Турли экинлар ва шароитлар учун иккита ҳар хил турдаги камгак мавжуд.

- MaxThresh™ камгак майда донлилар учун ишлатилади.
- MaxThresh™ ва MaxRound™ камгаклари йирик донлиларда ишлатилади.

OUO6075,0005036-UZ-14MAY21

Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари



H86634—UN—20SEP06

A—Қистирмалар
B—Сепаратор оралиғи
C—Сепаратор канали

Қистирмалар заводда омборда сақлаш ҳолатида ўрнатилган бўлади (кўрсатилгандек).

Қистирмалар дон бункери намунасида жўхори ичида пўстлоқ миқдорини камайтириш учун қўлланиши мумкин.

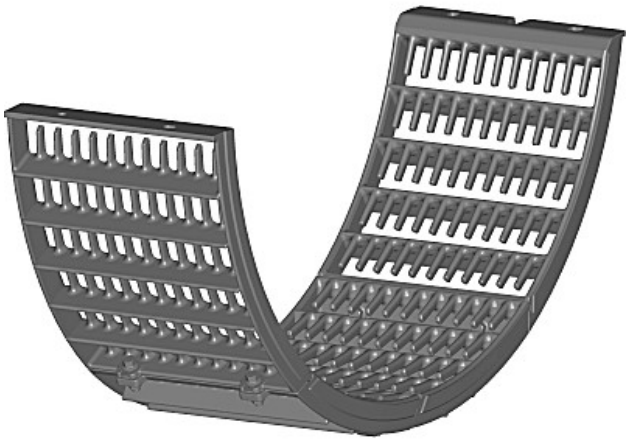
МУҲИМ: Қистирмалар фақат маккажўхори ва соя учун ишлатилиши лозим. Бошқа барча экин турлари учун қистирмаларни ечиб олинг (қистирмаларни расмдагидек омборда сақлаш ҳолатига келтиринг).

Барча сепаратор панжараси қистирмаларини (A) сақлаш ҳолатидан (расмда кўрсатилганидек) чиқаринг ва сепаратор панжаралари (B) ва сепаратор канали (C) орасида ўрнатинг.

OUO6075,0000B06-UZ-03JAN11

MaxThresh — Kondex корпорациясининг савдо белгиси
MaxRound — Kondex корпорациясининг савдо белгиси

Сепаратор панжараси турлари



H107177—UN—06MAR13

Стандарт турдаги қуйма метал сепаратор панжараси

H107178—UN—06MAR13

Ўта мустаҳкам пайвандланган сепаратор панжараси

H133680—UN—15MAR21

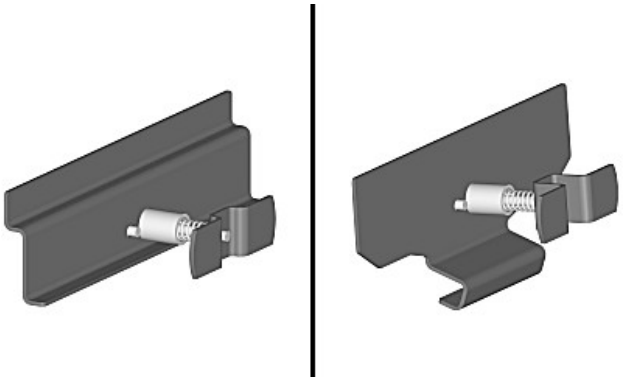
Ўта мустаҳкам қуйма сепаратор панжараси

Машинада икки хил сепаратор панжарасидан фойдаланиш мумкин.

- Шоли ва майда, қаттиқ донлардан ташқари, стандарт турдаги қуйма метал сепаратор панжараси барча машиналар таркибида стандарт ҳолда келади.
- Ўта мустаҳкам ва ўта мустаҳкам қуйма сепаратор панжаралар оғир экин шароитларида ишлатилади ва ротор йўқотилишининг олдини олишга ёрдам беради. Майда қаттиқ донлилар, шоли ва қаттиқ шоли учун мўлжалланган тўпламлардан ташқари, ушбу панжаралар TriStream™ ротор ва барча ўзгарувчан оқим роторли машиналарда мавжуд.

OUO6075,0005037-UZ-14MAY21

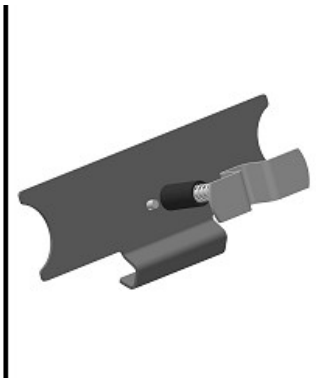
Сепаратор панжараси қопқоқлари (жиҳозланган бўлса)



H107180—UN—07MAR13

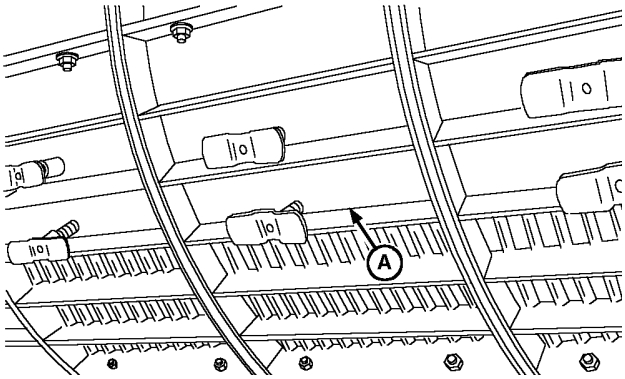
Стандарт турдаги қуйма метал сепаратор панжараси қопқоқлари/Ўта мустаҳкам панжара қопқоқлари

TriStream — Deere & Company савдо белгиси



H133682—UN—15MAR21

Ўта мустаҳкам қуйма панжара қопқоқлари



H54512—UN—01APR99

A—Сепаратор панжараси қопқоқлари

Сепаратор панжараси қопқоқлари (A) кичик донларда ишлатилади ва жуда қуруқ экинларда ишлатиш учун тавсия этилади. Қопқоқлар сепаратор панжаралари устига тозалаш бошмоқларига ортиқча хас тушишини мувозанатга солишда ёрдам бериш учун ўрнатилади.

Стандарт турдаги қуйма металл панжара

- Ўнг томонда иккита қатор (саккизта қопқоқ) ва чап томонда уч қатор (12 қопқоқ) ўрнатинг. Шароитга кўра зарур ростланг.

Ўта мустаҳкам пайвандланган ва ўта мустаҳкам корпусли панжара қопқоқлари

- Ўнг томонда бир қатор (тўртта қопқоқ) ва чап томонда икки қатор (саккизта қопқоқ) ўрнатинг. Шароитга кўра зарур ростланг.

OUO6075,0005038-UZ-14MAY21

Мураккаб вазифали пайвандланган сепаратор панжараси тўхтаткичлари (жиҳозланган бўлса)

H99873—UN—27JAN11

Сепаратор панжараси тўхтаткичлари мураккаб вазифали пайвандланган сепататор панжаралари билан ишлатилади ва улар машинанинг ўнг томонида бир ва уч қатор қилиб жойлаштирилади.

Ушбу тўхтаткичлар экин донларининг тўхтовсиз оқимида тўхташ содир қилиб, қўшимча дон ажралиб чиқиш имкони яратади, ва бу билан сепараторнинг самарадорлигини оширади.

mh69740,1655914579724-UZ-22JUN22

Мураккаб вазифали қуйма сепаратор панжараси тўхтаткичлари (жиҳозланган бўлса)

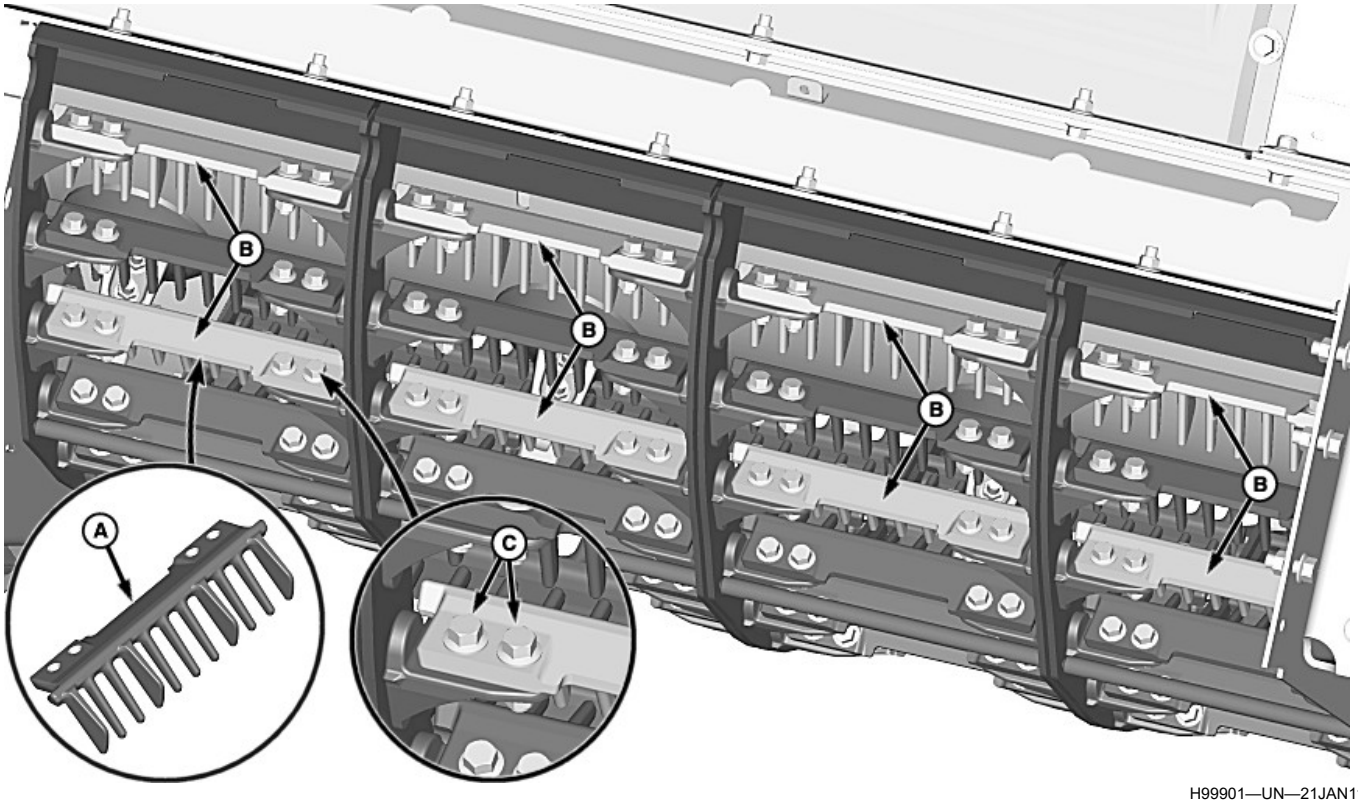
H135710—UN—22JUN22

Сепаратор панжараси тўхтаткичлари мураккаб вазифали қуйма сепататор панжаралари билан ишлатилади ва улар машинанинг ўнг томонида бир ва уч қатор қилиб жойлаштирилади.

Ушбу тўхтаткичлар экин донларининг тўхтовсиз оқимида тўхташ содир қилиб, қўшимча дон ажралиб чиқиш имкони яратади, ва бу билан сепараторнинг самарадорлигини оширади.

mh69740,1654621023343-UZ-22JUN22

Сепаратор панжараси тўхтатгичларининг жойлашуви (жиҳозланган бўлса)



H99901—UN—21JAN11

A—Сепаратор панжараси тўхтатгичлари
B—Жойлашуви (8та)
C—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар (32та)

МУҲИМ: Сепаратор панжараси тўхтатгичлари расмда кўрсатилгандек сепаратор панжараларининг ўнг томонидаги биринчи қатори ва учинчи қаторларида ишлатилиш учун мўлжалланган. Бошқа жойда ўрнатиш машинанинг ишлашига халақит бериши ёки ишлаб чиқариш самарадорлигини пасайтириши мумкин.

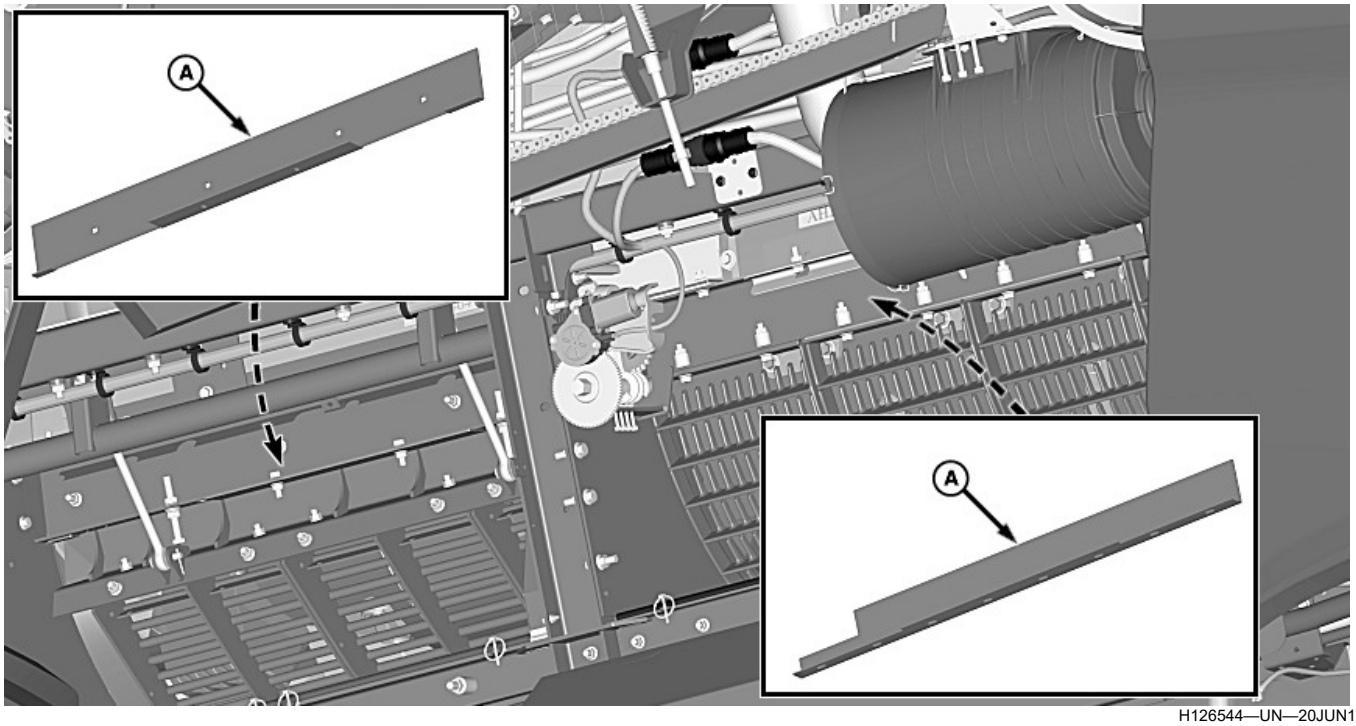
Сепаратор панжараси тўхтатгичлари ўрнатилгандан кейин машинани ишга туширишдан олдин ёки сепараторни ёқишдан олдин ротор эркин айланаётганига ишонч ҳосил қилинг.

1. Сепаратор панжараси тўхтатгичлари (A) кўрсатилган жойларда (B) ўрнатилиши ШАРТ.
2. Сепаратор панжараси тўхтатгичларини қалпоқчали винтлар ва гайкалари (C) билан маҳкамланг.
3. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика	
Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	73 Н м (54 фунт/фут)

OUO6075,00016F8-UZ-19DEC13

Сепаратор йўлакчаси қопламалари (жиҳозланган бўлса)



H126544—UN—20JUN19

A—Сепаратор йўлакчаси қопламалари

ҚАЙД: Чап томондаги сепаратор йўлакчаси қопламалари кўрсатилган. Ўнг томондаги сепаратор йўлакчаси қопламалари ҳам шу каби.

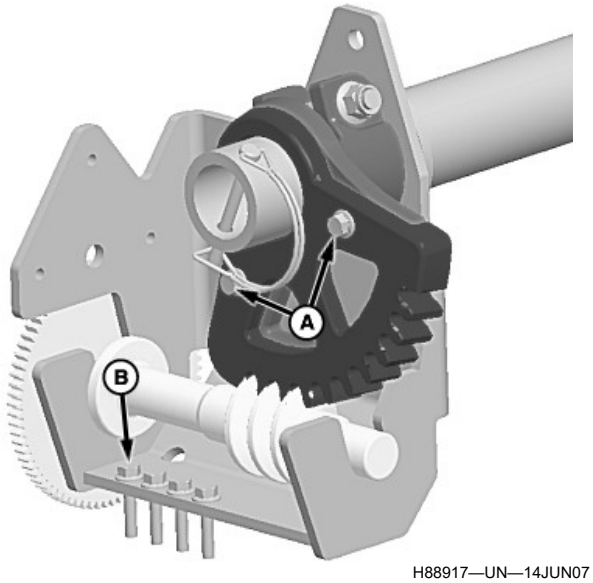
Абразив (емирувчи) экинлар ҳосилини йиғишда сепаратор йўлакчаси қопламалари (A) сепаратор йўлакчаси ҳимоясини таъминлайди.

Чап ва ўнг томондаги сепаратор йўлакча қопламаларининг емирилиш даражасини мунтазам текшириб боринг.

Заруратга кўра сепаратор йўлакчаси қопламаларини ечиб олинг ва алмаштиринг. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004BCF-UZ-20JUN19

Камгак шестернясининг кесик болтлари (Камгакни стандарт ростлаш)



H88917—UN—14JUN07

A—Кесик болтлар
B—Қўшимча кесик болтлар (4 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Фақат Жон Дир компанияси етказиб берган кесик болтларни (A) ишлатинг, кесик болтларни

алмаштириш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Кесик болтлар синиб қолса, бўлим шестерняси кронштейни билан бирга етказиб берилган қўшимча кесик болтларга (B) алмаштиринг.

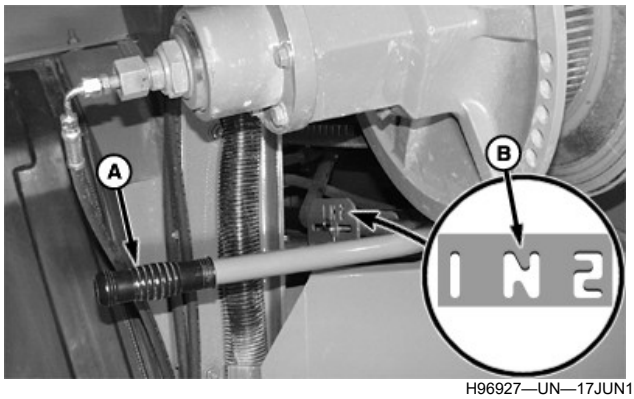
Кесик болтларни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Кесик болтлар—Айланиш моменти. . . . . 15 Н м (133 фунт–дюйм)

OUO6075,0001800-UZ-13MAY14

Камгак бўлимлари (Камгакни стандарт мослаш) - Чиқариб олиш ва ўрнатиш



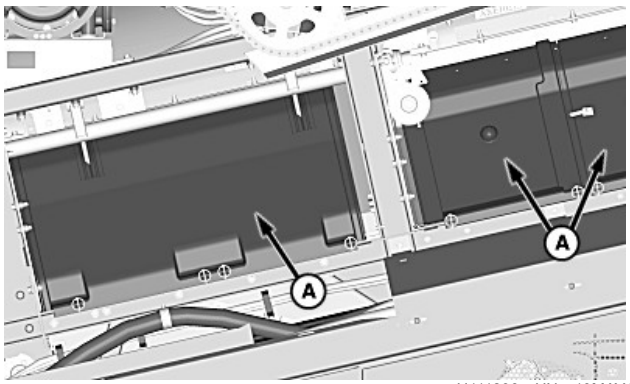
H96927—UN—17JUN10

A—Дастак
B—Нейтрал ҳолат

⚠ ДИҚҚАТ: Камгак бўлимлари оғир ва улар билан ишлаш ноқулай. Камгак бўлимларини чиқариб олиш ва ўрнатиш учун яна бир одамнинг ёрдами керак бўлиши мумкин.

ҚАЙД: Чиқариб олиш осон бўлиши учун камгак бўлимини тўлиқ ёпинг.

1. Дастани (A) суриб, ротор узатма қутисини нейтрал ҳолатга (B) келтиринг.

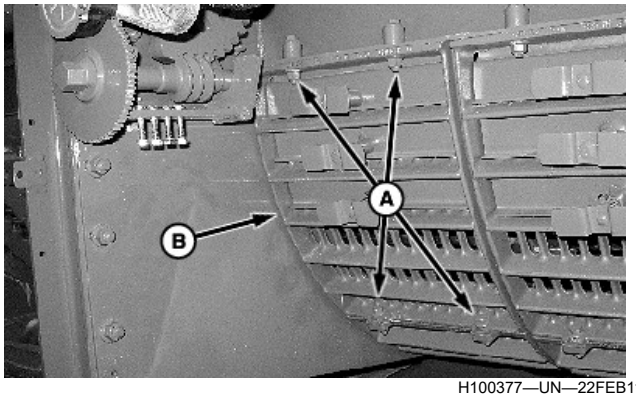


H111238—UN—13MAY14

A—Сепаратор қопқоқлари

ҚАЙД: Сепараторни текшириш қопқоқлари билан ишлаш зарур бўлганда ҳимоя экранини ечиб олинг.

2. Сепараторни текшириш қопқоқларини (A) ечиб олинг.

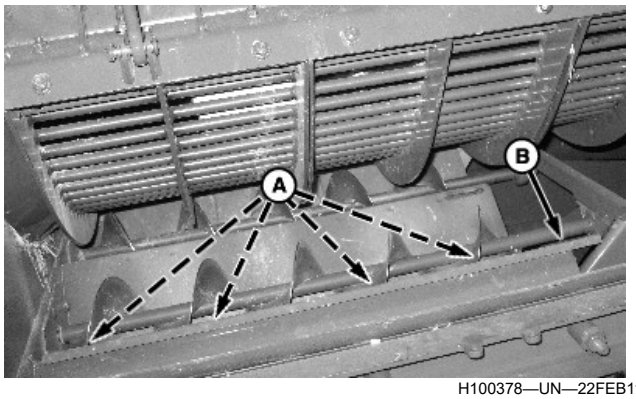


H100377—UN—22FEB11

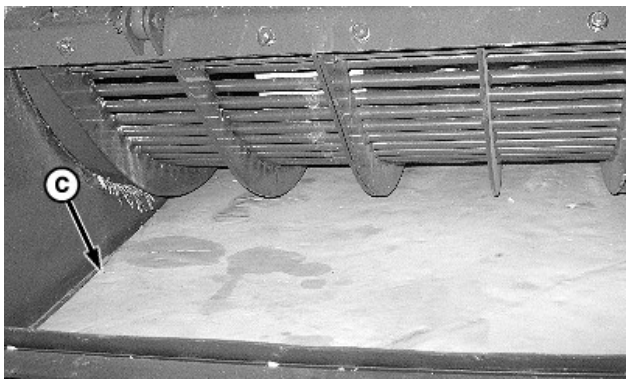
A—Қалпоқчали винтлар
B—Сепаратор панжараси

ҚАЙД: Сепаратор панжарасини чиқариб олганда айланувчи ротор билан ишлаш учун йўл очилади.

3. Қалпоқчали винтларни (A) ва сепаратор панжарасини (B) ечиб олинг.



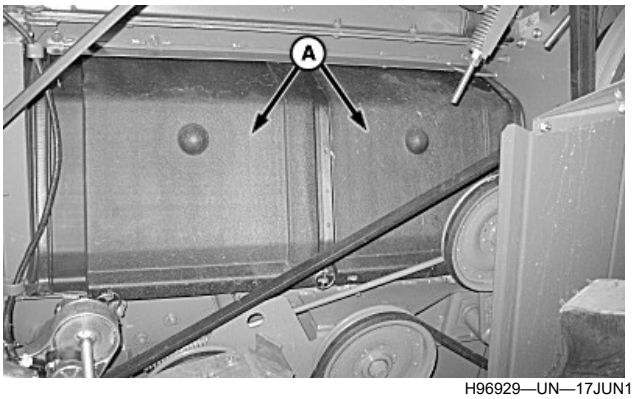
H100378—UN—22FEB11



H100380—UN—22FEB11

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Бургич
C—Картон

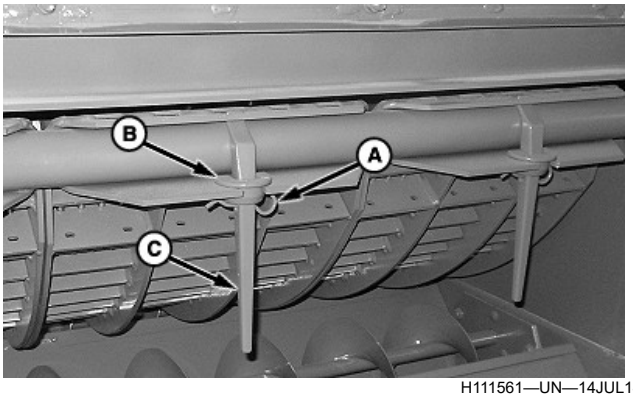
4. Қалпоқчали винтларни бўшатинг (A) ва чап томондаги листли метал бургични ечиб олинг.
5. Шнекли транспортерлар устига картон ёки полиэтилен лист қўйинг. Бу лист шнеклар учун ҳимоя бўлади ва камгак бўлимлари симларини олиб қўйиш учун силлиқ юза бўлиб хизмат қилади.



H96929—UN—17JUN10

A—Сепаратор қопқоғи (2та)

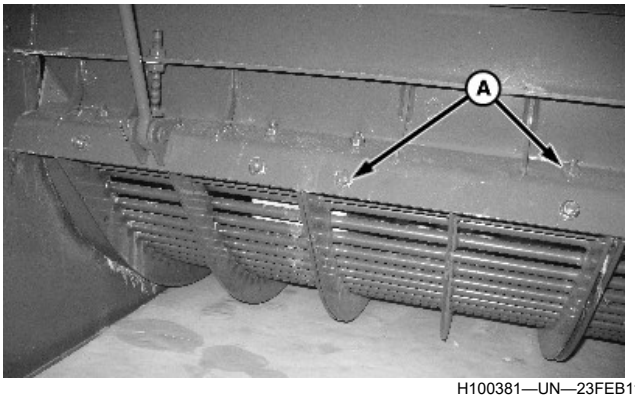
6. Сепараторни текшириш қопқоқлари билан ишлаш зарур бўлганда ҳимоя экранини ечиб олинг.
7. Тез ёпиладиган штифтларни ва машинанинг ўнг томонида сепараторнинг иккита олд қопқоғини ечиб олинг.



H111561—UN—14JUL14

A—Пружинали штифт
B—Камгакни маҳкамлагич
C—Дастак

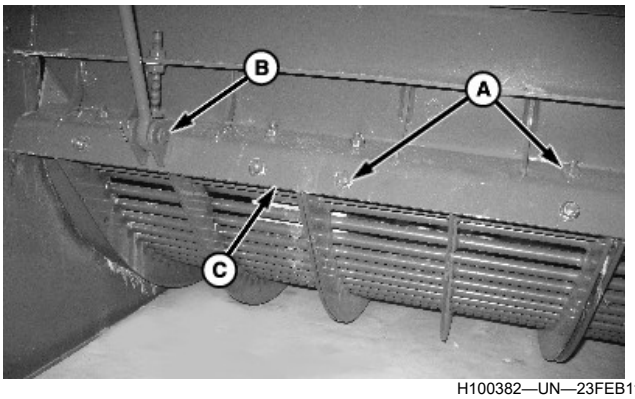
8. Камгак маҳкамлагичидан пружинали штифтни ечиб олинг (A).
9. Камгак маҳкамлагичини (B) кўтаринг ва панжаранинг ҳар бир бўлимидан дастани (C) ечиб олинг.



H100381—UN—23FEB11

A—Қалпоқчали винтлар (12 та)

10. Қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг.

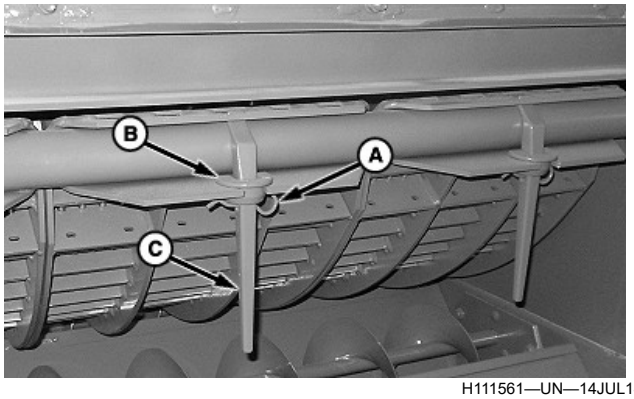


H100382—UN—23FEB11

A—Қалпоқчали винтлар (12 та)
B—Шплинтлар (2 та)
C—”Z" шаклидаги профиль

⚠ ДИҚҚАТ: Шикатланишнинг олдини олиш учун, пастки камгакни шнек ости полига эҳтиёткорлик билан туширинг.

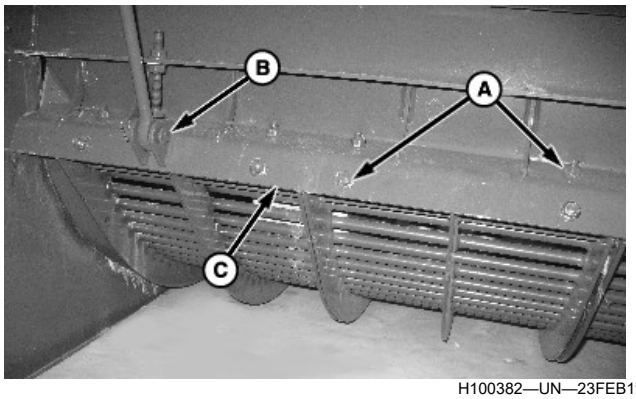
11. Қалпоқчали винтларни (A) ечинг.
12. Шплинтлар, штифтлар (B) ва ”Z” шаклидаги профилни (C) ечиб олинг.
13. Роторни янчиш элементнинг нақшидаги бўшлиқ камгак бўлимининг ўртасида бўлгунча айлантиринг.
14. Марказий камгак бўлимини ечиб олинг.
15. Орқа камгакни марказга суринг ва ечиб олинг.
16. Олд камгакни марказга суринг ва очиб олинг.
17. KXE10110 тирқиш ўлчагич ёрдамида камгаклар, янчиш элементлари ва янчиш тишларининг емирилиш даражасини текширинг.
18. Камгакларни тескари тартибда ўрнатинг.



H111561—UN—14JUL14

A—Пружинали штифт
B—Камгакни маҳкамлагич
C—Дастак

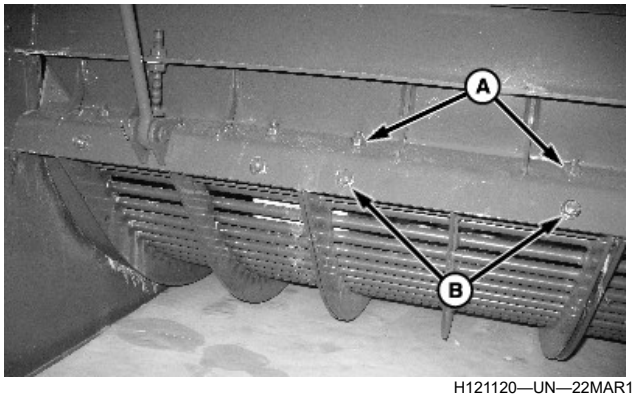
19. Дастани (C), камгак маҳкамлагичини (B) ва пружинали штифтни (A) камгакларга ўрнатинг.



H100382—UN—23FEB11

A—Қалпоқчали винтлар (12 та)
B—Шплинтлар (2 та)
C—"Z" шаклидаги профиль

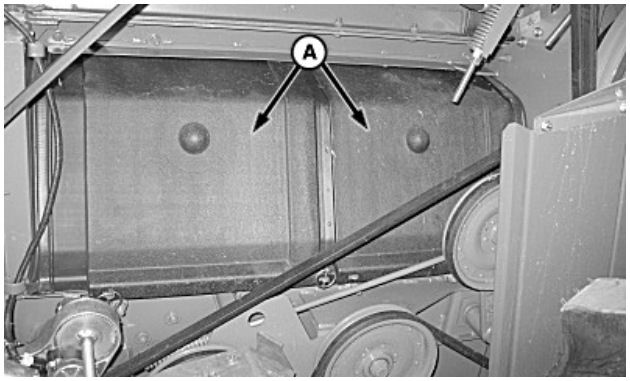
20. "Z" шаклидаги профилни (C) камгаклар четининг охири устига қўйинг ва қалпоқчали винтларни ўрнатинг, бироқ уларни қотирманг.
21. Штифтларни ўрнатинг (B).



H121120—UN—22MAR17

A—Қалпоқчали винтлар (6 та)
B—Қалпоқчали винтлар (6 та)

22. Камгаклар четлари "Z" шаклидаги профиль ичига қулай киришига ишонч ҳосил қилинг ва кейин қалпоқчали винтларнинг юқори қаторини (A) биринчи бўлиб қотиринг .
23. Қалпоқчали винтларнинг (B) пастки қаторини энг охирида қотиринг.
24. Камгак горизонтал сатҳини ростланг. Кейин ушбу бўлимда Камгак горизонтал сатҳини ростлаш (Камгакни стандарт ростлаш) билан танишинг.

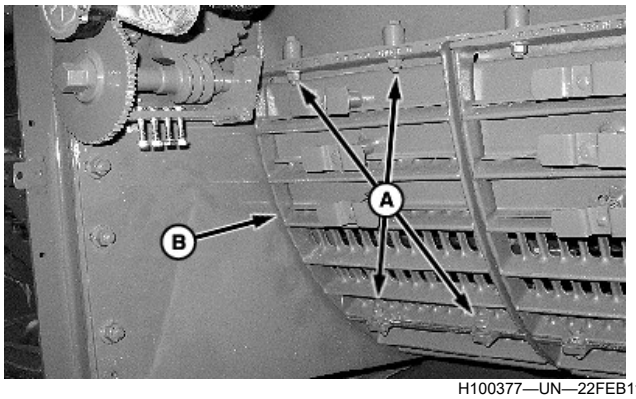


H96929—UN—17JUN10

A—Сепаратор қопқоқлари

ҚАЙД: Сепаратор қопқоғининг тепа чети қисувга олинганига ишонч ҳосил қилинг.

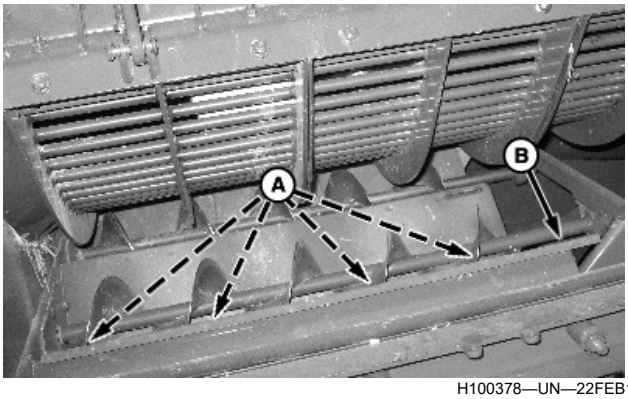
25. Сепаратор қопқоқларини (A) ўрнатинг.
26. Сепараторни текшириш қопқоқларига йўл очиш учун аввал олиб қўйилган ҳимоя экранини ўрнатинг.



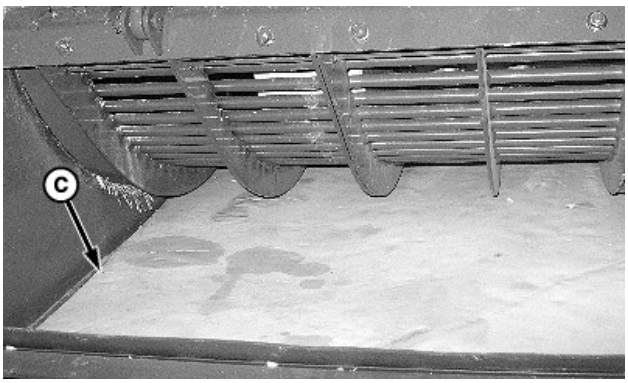
H100377—UN—22FEB11

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Сепаратор панжараси

27. Сепаратор панжарасини (B) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар (A) билан қотиринг.



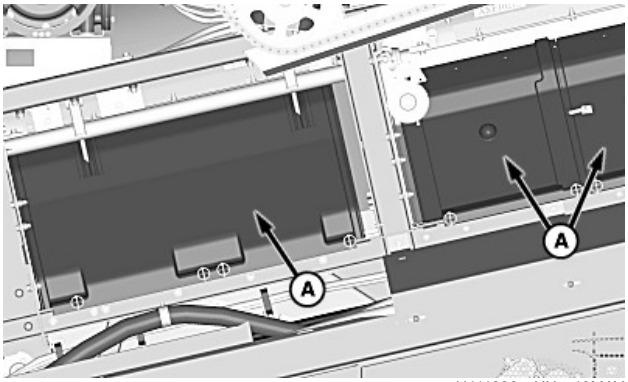
H100378—UN—22FEB11



H100380—UN—22FEB11

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Бургич
C—Картон

28. Транспортер шнекларидан картонни (C) ёки полиэтилен листни олиб қўйинг.
29. Бургични (B) аввалги жойига ўрнатинг ва қалпоқчали винтларни (A) қотиринг.



H111238—UN—13MAY14

A—Сепаратор қопқоғи

30. Сепараторни текшириш қопқоқларини (A) ўрнатинг.
31. Сепараторни текшириш қопқоқларига йўл очиш учун аввал олиб қўйилган ҳимоя экранини ўрнатинг.
32. Ротор узатма қутисида керакли тезлик диапазонини ўрнатинг.

OUO6075,0004605-UZ-04APR17

Камгак бўлимлари (Камгакни фаол изоляция қилиш) - Олиб қўйиш ва ўрнатиш

H117012—UN—28MAR16

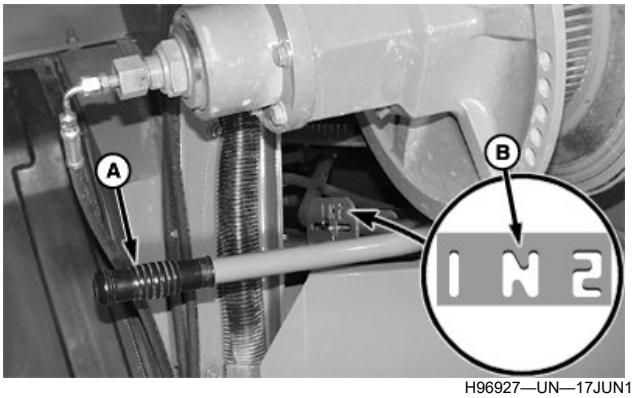
Янчиш тирқишини ростлаш

⚠ ДИҚҚАТ: Камгак бўлимлари оғир ва улар билан ишлаш ноқулай. Камгак бўлимларини чиқариб олиш ва ўрнатиш учун яна бир одамнинг ёрдами керак бўлиши мумкин.

1. Двигателни ёқинг ва янчиш тирқишини ростлаш тугмасини босинг.
2. “Z” шаклидаги профилнинг метал қисмларига осонроқ ишлашга йўл очиш учун янчиш тирқишини 5 гача очинг.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурациясига боғлиқ равишда янчиш тирқиши каттароқ ҳам ўрнатилиши мумкин.

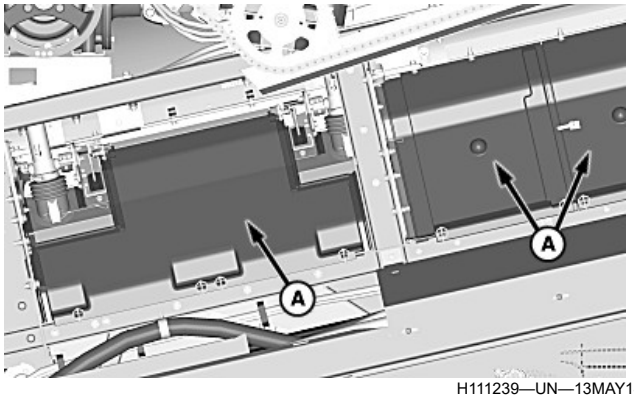
3. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.



H96927—UN—17JUN10

A—Дастак
B—Нейтрал ҳолат

4. Дастани (A) суриб, ротор узатма қутисини нейтрал ҳолатга (B) келтиринг.

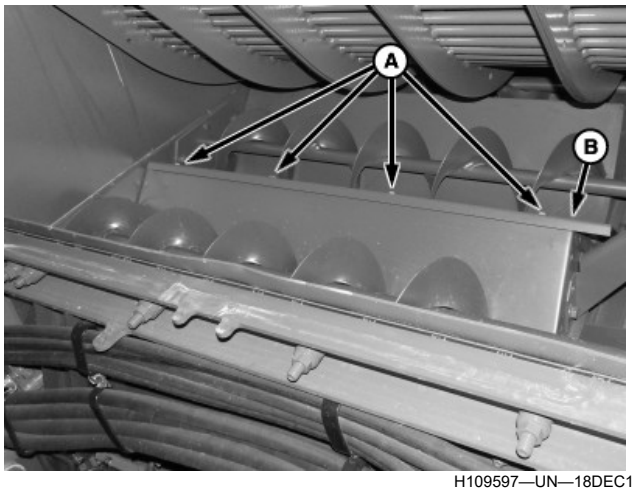


H111239—UN—13MAY14

A—Сепаратор қопқоқлари

ҚАЙД: Сепараторни текшириш қопқоқлари билан ишлаш зарур бўлганда ҳимоя экранини ечиб олинг.

5. Сепараторни текшириш қопқоқларини (A) ечиб олинг.

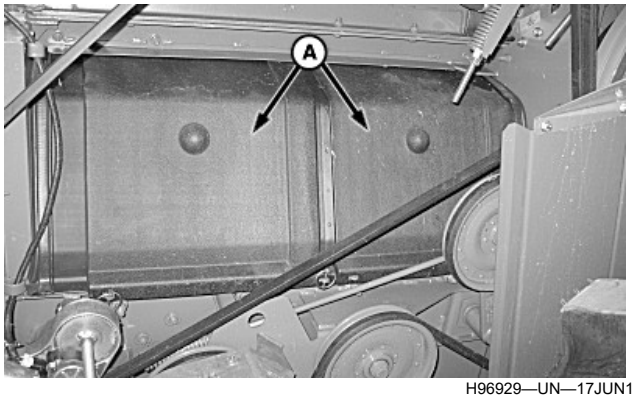


H109597—UN—18DEC13

A—Қалпоқчали винтлар
B—Бургич

6. Қалпоқчали винтларни бўшатинг (A) ва чап томондаги листли метал бургични ечиб олинг.

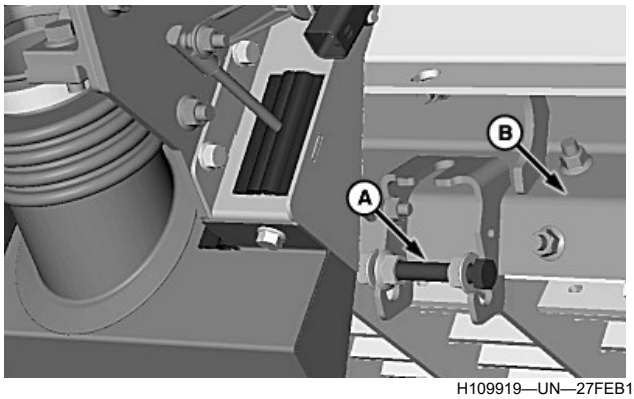
ҚАЙД: Шнекли транспортерлар устига картон ёки полиэтилен лист қўйинг. Бу лист шнеклар учун ҳимоя бўлади ва камгак бўлимлари симларини олиб қўйиш учун силлиқ юза бўлиб хизмат қилади.



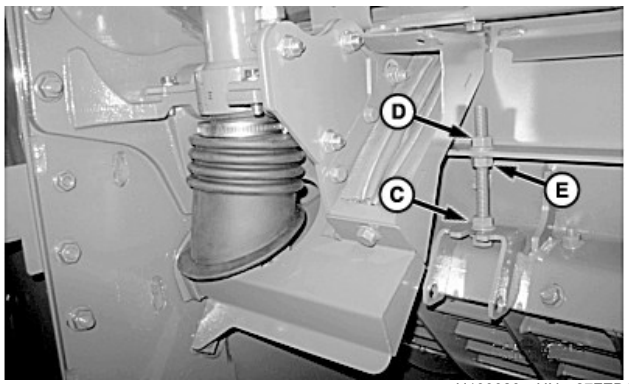
H96929—UN—17JUN10

A—Сепаратор қопқоғи

7. Сепараторни текшириш қопқоқлари билан ишлаш зарур бўлганда ҳимоя экранини ечиб олинг.
8. Тез ёпиладиган штифтларни ва машинанинг ўнг томонида сепараторнинг иккита олд қопқоғини ечиб олинг.



H109919—UN—27FEB14



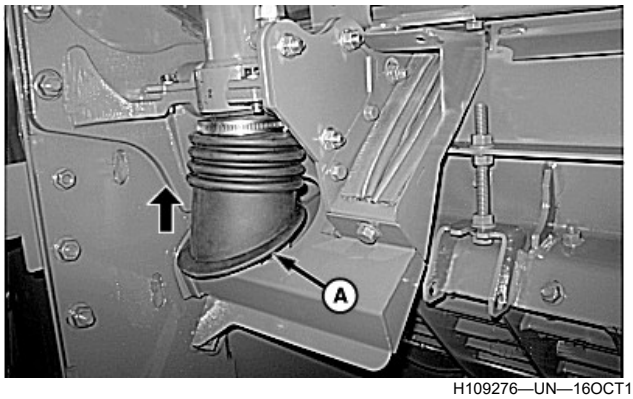
H109920—UN—27FEB14

A—Созловчи қалпоқчали винт (2та)
B—"Z" шаклидаги профиль
C—Гайка (2 та)
D—Гайка (2 та)
E—Гайка (2 та)

9. Камгакни созловчи қалпоқчали винтларни (A) "Z" шаклидаги профилдаги кронштейндан (B) ечиб олинг ва камгак ва "Z" шаклидаги профиль мажмуини ушлаб туриши учун йўлакчадан ўтказиб ўрнатинг.
10. Гайкани (C) "Z" шаклидаги профиль

кронштейнига қўлда қотиринг ва гайкани (D) йўлакчага икки томондан озгина қотиринг.

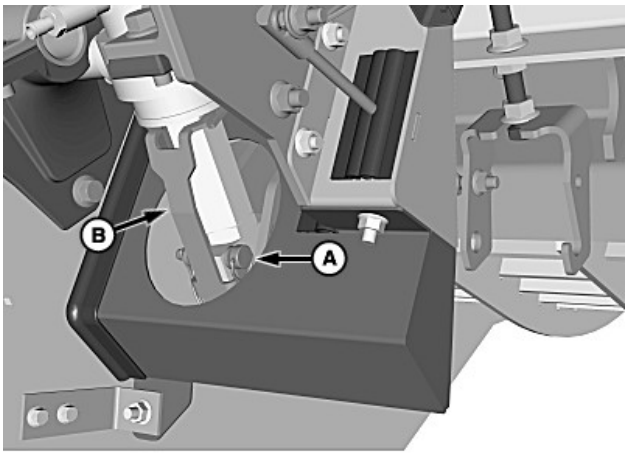
ҚАЙД: Ноль даражагача ростлаш учун гайка (E) ва йўлакча орасида лозим оралиқ қолганига ишонч ҳосил қилинг. Гайкани йўлакчага маҳкам ҚОТИРМАНГ.



H109276—UN—16OCT13

A—Резина прокладка (2та)

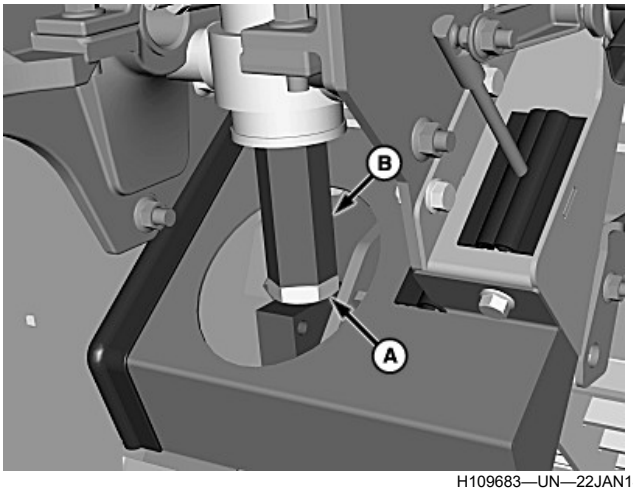
11. Резина прокладка асосини очиб олинг (A) ва икки цилиндр бўйлаб тепага кўтаринг.



H111261—UN—22MAY14

A—Штифт (2 та)
B—Цилиндрнинг хавфсизлик тиргаги (2та)

12. Иккала цилиндрда штифтни (A) ва цилиндрнинг хавфсизлик тиргагини ечиб олинг.

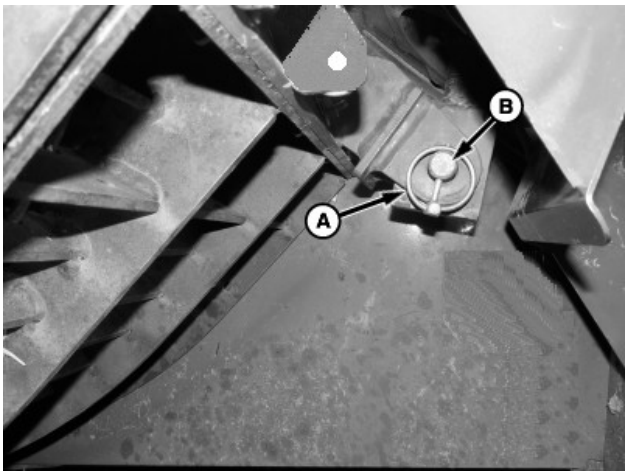


H109683—UN—22JAN14

A—Контргайка (2 та)
B—Цилиндр тиргаги (2та)

13. Цилиндр тиргагидан (B) контргайкани (A) бўшатинг ва иккала цилиндр таёқларида тиргакни пастга туширинг.

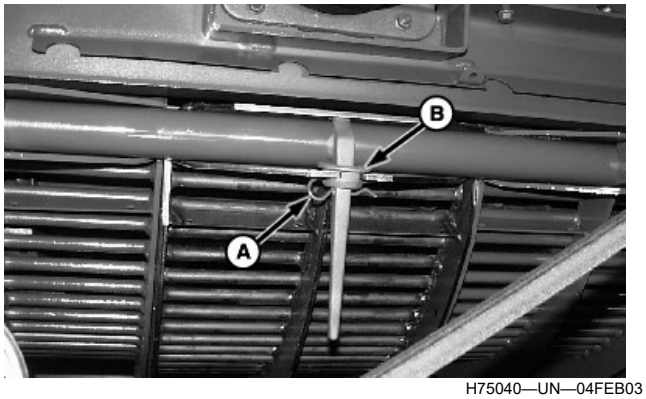
ҚАЙД: Контргайка ва тиргак жорий ўрнидан энг камида 15 мм масофага (19/32 дюйм) пастга туширилиши зарур.



H109593—UN—16DEC13

A—Тез ёпилувчи штифт (2та)
B—Штифт (2 та)

14. Тез ёпилувчи штифтни (A) ва штифтни (B) цилиндр таёқчасидан икки томондан ечиб олинг.

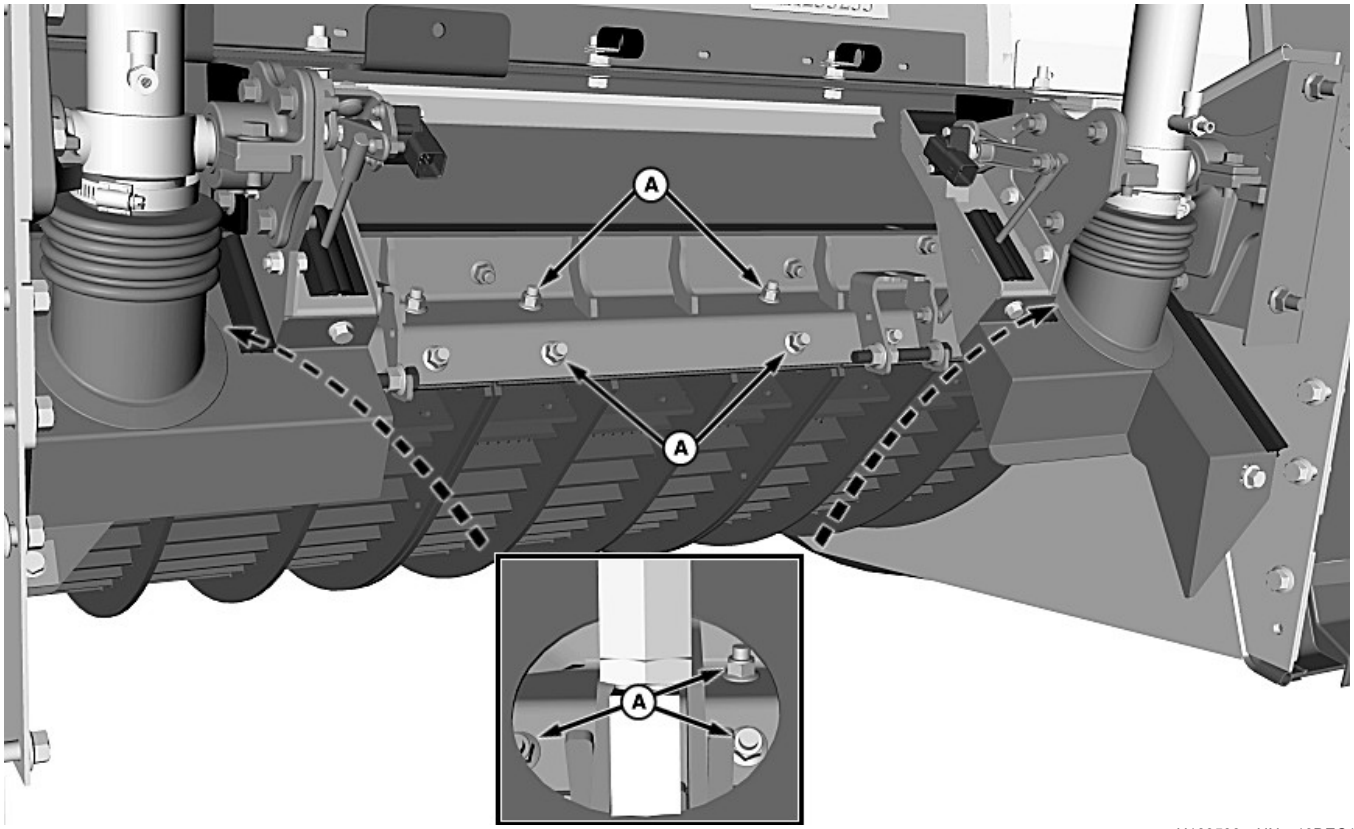


H75040—UN—04FEB03

Камгак маҳкамлагичи

A—Пружинали штифт
B—Камгакни маҳкамлагич

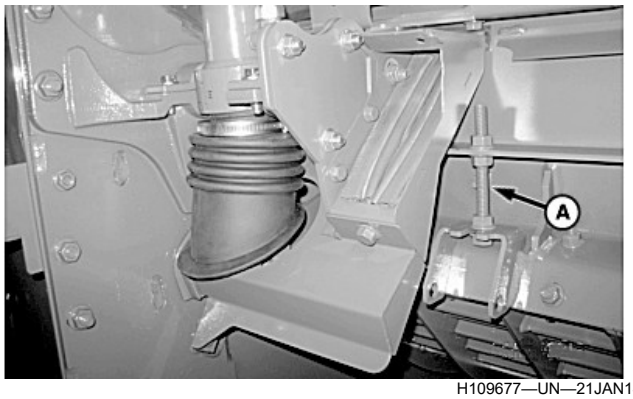
15. Камгак маҳкамлагичидан пружинали штифтни ечиб олинг (A).
16. Камгак маҳкамлагичини кўтаринг ва панжаранинг ҳар бир бўлимидан дастани ечиб олинг.



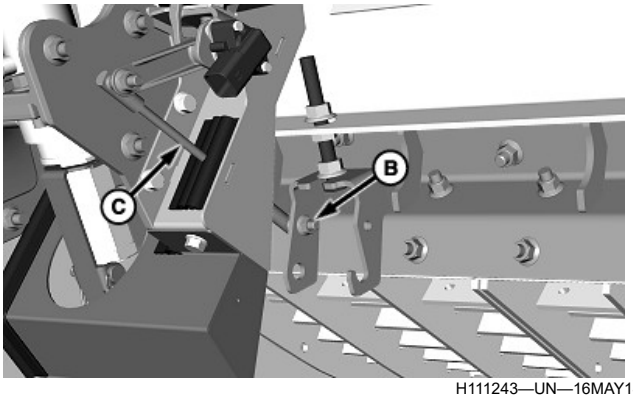
H109599—UN—19DEC13

A—Қалпоқчали винтлар (14 та)

17. Қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг.



H109677—UN—21JAN14



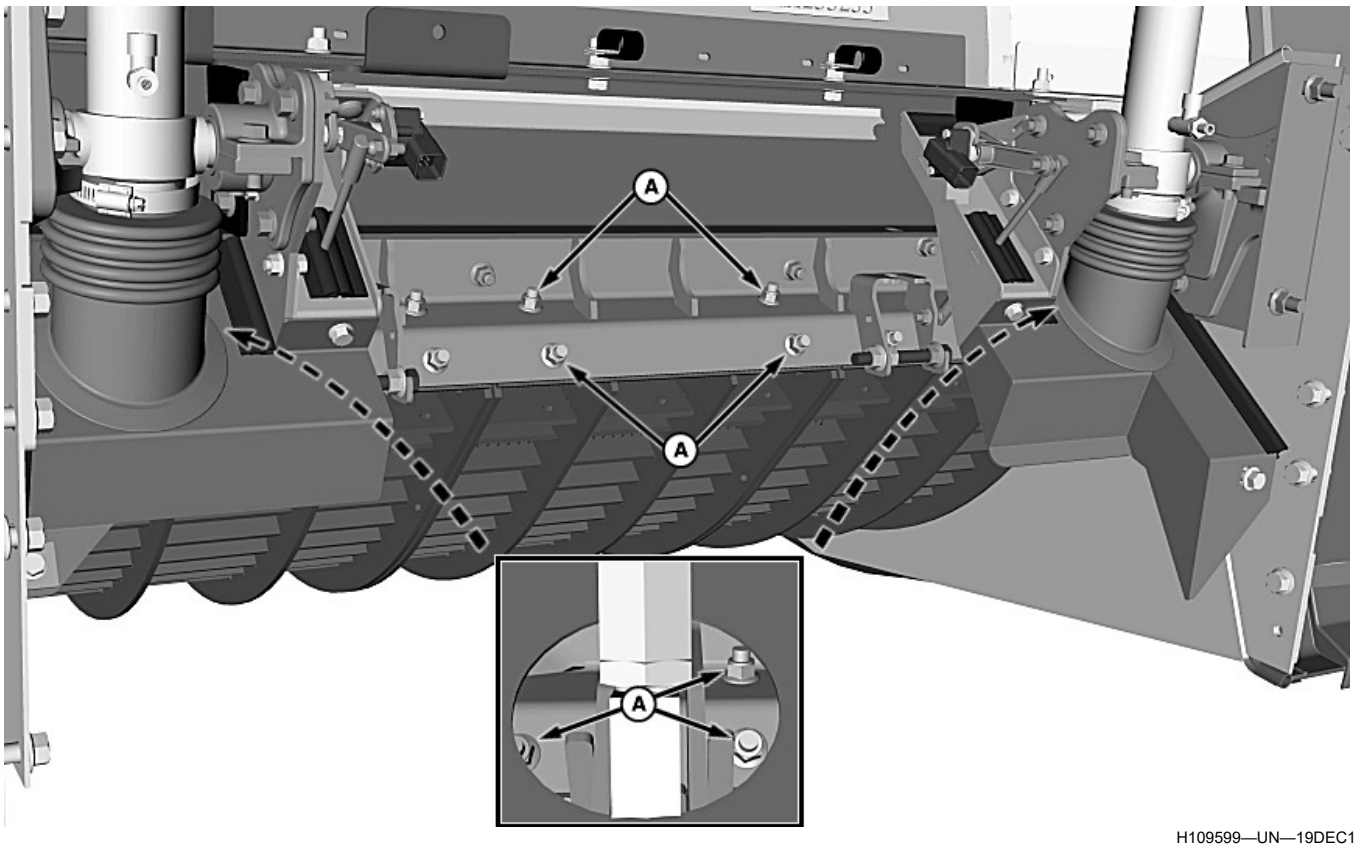
H111243—UN—16MAY14

A—Созловчи қалпоқчали винт (2та)
B—Гайка (2 та)
C—Механизм дасталари (2та)

18. Созловчи қалпоқчали винтни (A) “Z” шаклидаги профиль ва камгакларни тахминан 10 мм (13/32 дюйм) гача мослаш учун ёки марказий камгакни осон чиқариб олиш мумкин бўлгунча ишлатинг.

ҚАЙД: Машинанинг конфигурациясига боғлиқ равишда “Z” шаклидаги профилни ҳам олиб қўйиш зарур бўлиши мумкин.

19. Агар “Z” шаклидаги профилни олиб қўйиш зарур бўлса, гайкаларни (B) ва механизм дасталарини (C) ҳам ечиб олинг.



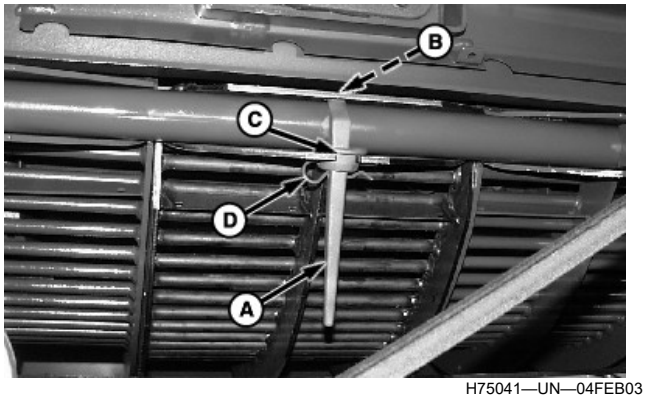
H109599—UN—19DEC13

A—Қалпоқчали винт ва гайка (14 та)

20. Қалпоқчали винт ва гайкаларни (A) ечиб олинг.

ҚАЙД: Роторни янчиш элементнинг нақшидаги бўшлиқ камгак бўлимининг ўртасида бўлгунча айлантиринг.

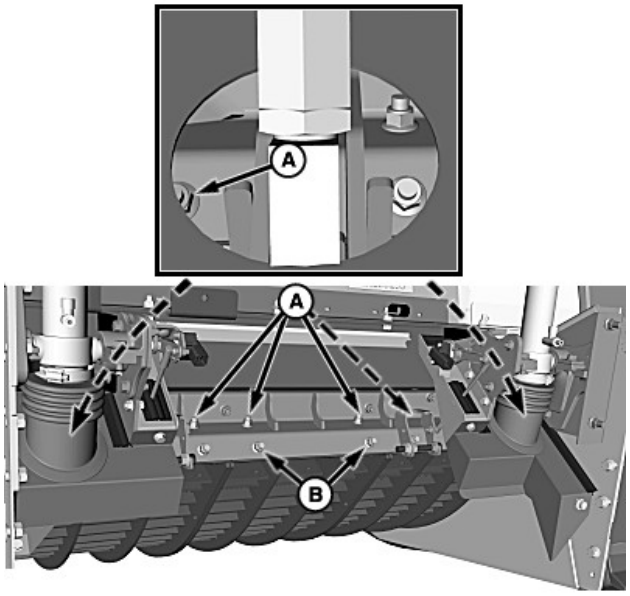
21. Марказий камгак бўлимини ечиб олинг.
22. Орқа камгакни марказга суринг ва ечиб олинг.
23. Олд камгакни марказга суринг ва очиб олинг.
24. KXE10110 тирқиш ўлчагич ёрдамида камгаклар, янчиш элементлари ва янчиш тишларининг емирилиш даражасини текширинг.
25. Камгакларни тескари тартибда ўрнатинг.



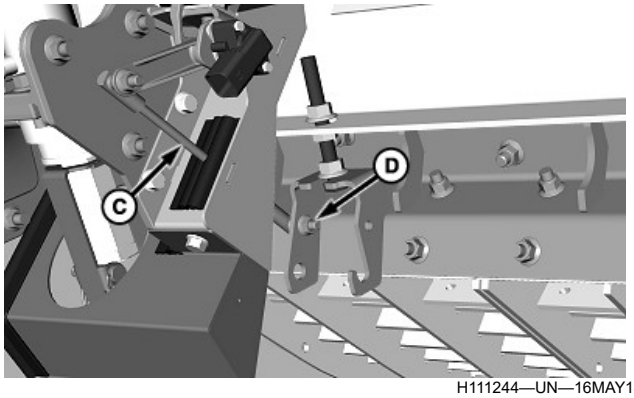
H75041—UN—04FEB03

A—Дастак
B—Арықча
C—Камгакни маҳкамлагич
D—Пружинали штифт

26. Камгак дастасини (A) камгаклар бўлимлари арықчасига ўрнатинг.
27. Камгакни маҳкамлагич (C) ва пружинали штифт билан қотиринг.



H109684—UN—22JAN14



H111244—UN—16MAY14

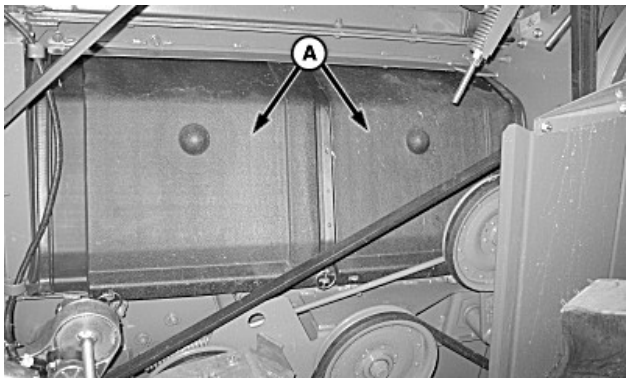
A—Қалпоқчали винт ва гайка (6 та)
B—Қалпоқчали винт ва гайка (8 та)
C—Механизм дасталари (2та)
D—Гайка (2 та)

ҚАЙД: Агар “Z” профилдаги штифт аввал ечиб олинган бўлса, энди уни ўрнатинг.

28. Созловчи қалпоқчали винтлар ёрдамида “Z” шаклидаги профил ва камгакларни тахминан 10 мм (13/32 дюйм) масофага пастга туширинг ёки аввал кўтарилган масофага баробар масофага туширинг.

ҚАЙД: Метал қисмларни қотиришдан олдин камгаклар бир бирига жипс ўрнатилганлигига ишонч ҳосил қилинг.

29. Камгаклар четлари ”Z” шаклидаги профиль ичига жипс ўрнашганига ишонч ҳосил қилинг; ва кейин биринчи навбатда қалпоқчали винтлар ва гайкаларнинг (A) юқори қаторини қотиринг.
30. Қалпоқчали винтлар ва гайкаларнинг пастки қаторини энг охирида қотиринг (B).
31. Агар “Z” шаклидаги профиль олиб қўйилган бўлса, гайкалар (D) ёрдамида механизм дасталарини (C) ўрнатинг.
32. Камгак горизонтал сатҳини ростланг. Кейин ушбу бўлимда Камгак горизонтал сатҳини ростлаш (Камгакнинг фаол изоляцияси) билан танишинг.



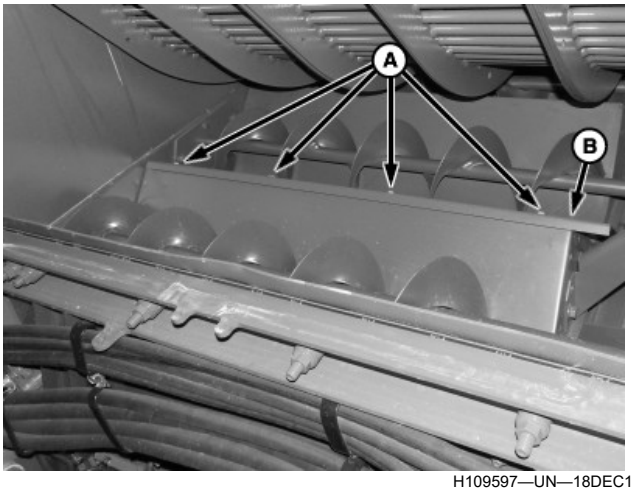
H96929—UN—17JUN10

A—Сепаратор қопқоқлари

ҚАЙД: Сепаратор қопқоғининг тепа чети қисувга олинганига ишонч ҳосил қилинг.

33. Сепаратор қопқоқларини (A) ўрнатинг.
34. Сепараторни текшириш қопқоқларига йўл очиш учун аввал олиб қўйилган ҳимоя экранини ўрнатинг.

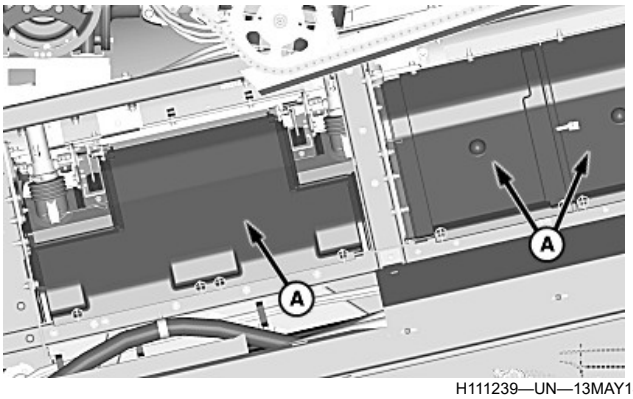
ҚАЙД: Транспортер шнекларидан картонни ёки полиэтилен листни олиб қўйинг.



H109597—UN—18DEC13

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Бургич

35. Бургични (B) аввалги жойига ўрнатинг ва қалпоқчали винтларни (A) қотиринг.



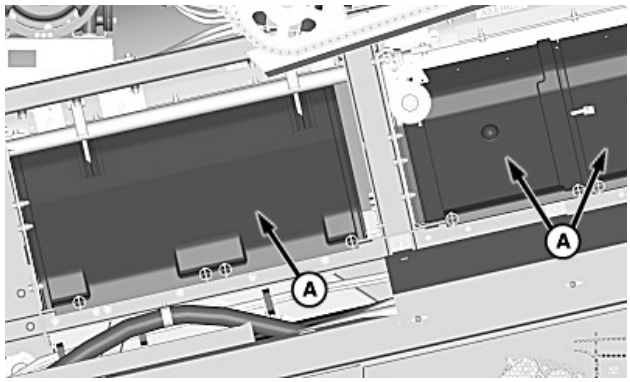
H111239—UN—13MAY14

A—Сепаратор қопқоғи

36. Сепараторни текшириш қопқоқларини (A) ўрнатинг.
37. Сепараторни текшириш қопқоқларига йўл очиш учун аввал олиб қўйилган ҳимоя экранини ўрнатинг.
38. Ротор ротор узатма қутисини аввалги ҳолатига келтиринг.

OUO6075,0004606-UZ-11APR17

Камгак сатҳини ростлаш (Камгакни стандарт ростлаш)

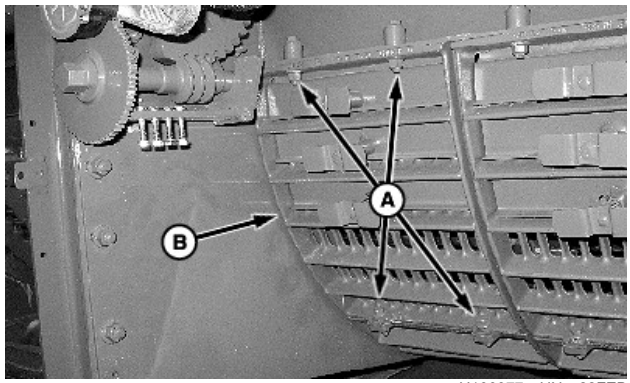


H111238—UN—13MAY14

A—Сепаратор қопқоғи

ҚАЙД: Камгак горизонтал сатҳини ростлашдан олдин юмалоқ метал тўсинли камгак қопламаларини (жиҳозланган бўлса) олиб қўйиш керак.

1. Сепараторни текшириш қопқоқлари билан ишлаш зарур бўлганда ҳимоя экранини ечиб олинг.
2. Сепараторни текшириш қопқоқларини (A) ечиб олинг.

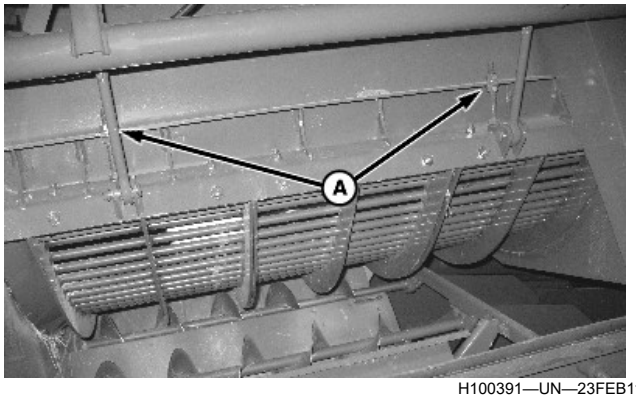


H100377—UN—22FEB11

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Сепаратор панжараси

ҚАЙД: Сепаратор панжарасини чиқариб олганда айланувчи ротор билан ишлаш учун йўл очилади.

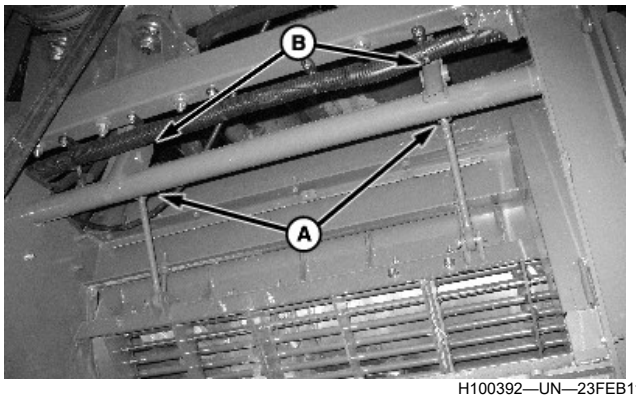
3. Қалпоқчали винтларни (A) ва сепаратор панжарасини (B) ечиб олинг.



H100391—UN—23FEB11

A—Тўхтатгич болтлар (2та)

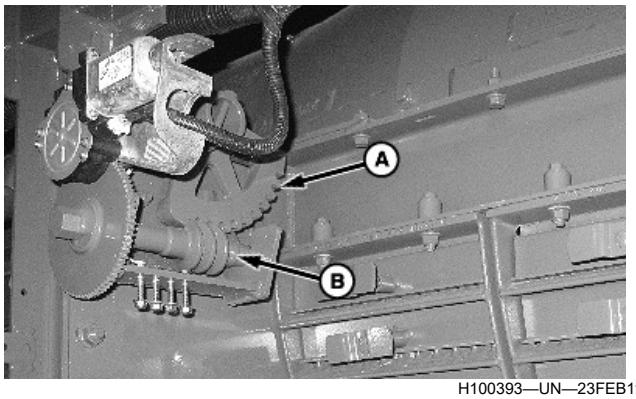
4. Тўхтатгич болтларни бураб чиқаринг (A).



H100392—UN—23FEB11

A—Пастки гайка (2 та)
B—Юқоридаги гайка (2 та)

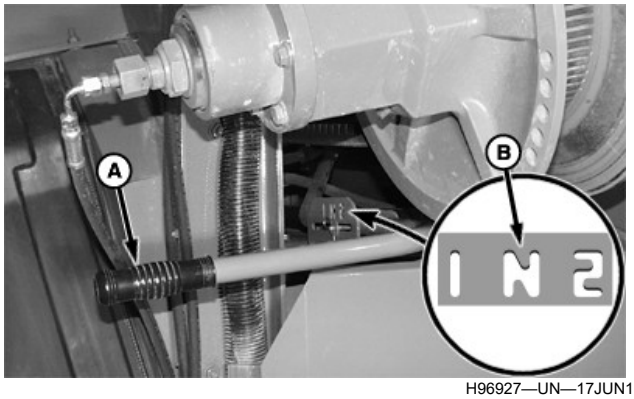
5. Контргайкаларни бўшатинг (A) ва ҳар бир гайкани (B) беш марта бураб қўйинг.



H100393—UN—23FEB11

A—Тишли узатма
B—Червякли узатма

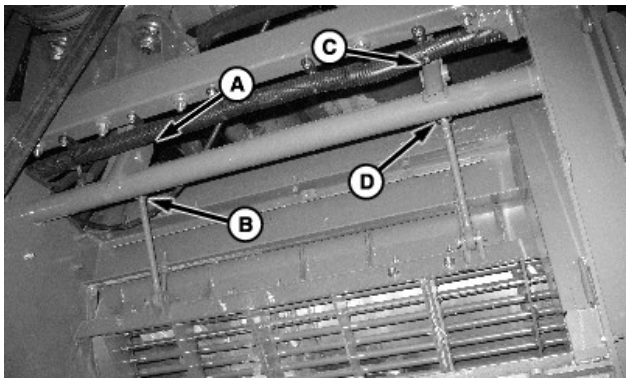
6. Червякли (B) ва тишли (A) узатма қуйи ҳолатга тушмагунча кабинадаги переключатель ёрдамида камгакни ёпиқ ҳолатга келтиринг.



H96927—UN—17JUN10

A—Дастак
B—Нейтрал ҳолат

7. Дастани (A) суриб, ротор узатма қутисини нейтрал ҳолатга (B) келтиринг.



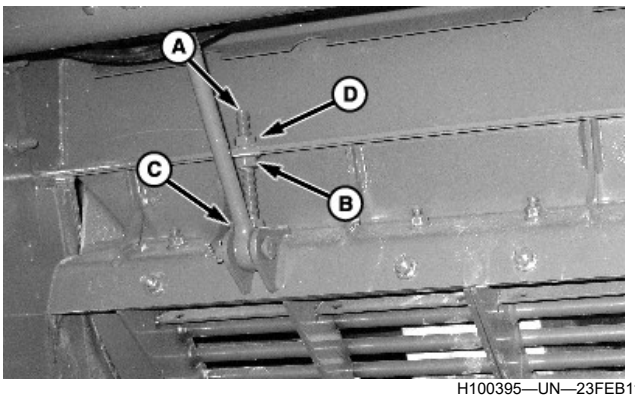
H100394—UN—23FEB11

A—Олд ҳалқали болтнинг юқори гайкаси
B—Олд ҳалқали болтнинг пастки контргайкаси
C—Орқа ҳалқали болтнинг юқори гайкаси
D—Орқа ҳалқали болтнинг пастки контргайкаси

8. Олд ҳалқали болт юқори гайкасини (A) ротор соат милига қарши айланаётганда элементлар камгакга қарши "тиқиллашни" бошлагунча секин ростланг. Уч марта тўлиқ орқага буринг.
9. Орқа ҳалқали болт юқори гайкасини (C) ротор соат милига қарши айланаётганда элементлар камгакга қарши "тиқиллашни" бошлагунча секин ростланг. Уч марта тўлиқ орқага буринг.
10. Олд ҳалқали болт пастки гайкасини (A) камгакга қарши "тиқиллашни" бошлагунча секин ростланг. "Тиқиллаш" тўхтагунча аста орқага буринг. "Тиқиллаш" тўхтаган заҳоти, бир марта тўла орқага буринг ва тепа контргайкани қотиринг.
11. Орқа ҳалқали болт юқори гайкасини (C) элементлар камгакга қарши "тиқиллашни" бошлагунча секин ростланг. "Тиқиллаш" тўхтагунча аста орқага буринг. "Тиқиллаш" тўхтаган заҳоти, бир марта тўла орқага буринг ва тепа контргайкани қотиринг.
12. Пастки олд қисм камгакнинг созлаш гайкасини қотиринг. Олд ҳалқали болтнинг юқори гайкасини

(A) калит билан ушлаб туриб, олд ҳалқали болт контргайкасини (B) қотиринг.

13. Орқа камгакнинг созлаш гайкасини қотиринг. Орқа ҳалқали болтнинг юқори гайкасини (C) калит билан ушлаб туриб, орқа ҳалқали болт контргайкасини (D) қотиринг.

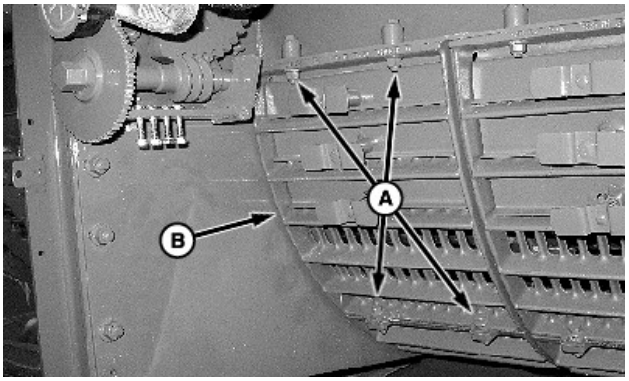


H100395—UN—23FEB11

Тўхтатгич болтлар

A—Тўхтатгич болт (2 та)
B—Контргайка
C—Болт боши
D—Контргайка

14. Олд ва орқа камгакнинг тўхтатиш болтини (A), пастки гайкани (B) болтнинг боши (C) камгак ичига қулай жойлашгунча ростланг. Юқори гайкани (D) пастки гайкани (B) ключда ушлаб туриб қотиринг.



H100377—UN—22FEB11

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Сепаратор панжараси

15. Сепаратор панжарасини (B) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар (A) билан қотиринг.

16. Ротор ротор узатма қутисини аввалги ҳолатига келтиринг.

17. Аввалроқ олиб қўйилган сепараторни текширувчи қопқоқлар ва ҳимоя экранларини ўрнатинг.

18. Кабина ичидаги **Threshing Clearance Calibration (STS Electric)**-ни танланг ва дисплейда намойиш бўлган кўрсатмаларни бажаринг. Дисплейда Тизим Камгакнинг горизонтал сатҳини ростлаш ўрнига мос келмайдиган ҳолда камгак ноль ўринда жойлашганлигини аниқланганлиги сабабдан “калибровка режимидан чиқиб кетиш зарурлиги” ҳақидаги огоҳлантириш матни пайдо бўлиши мумкин.

OUO6075,0004601-UZ-28MAR17

Камгак сатҳини ростлаш (Камгакни фаол изоляция қилиш)

H117012—UN—28MAR16

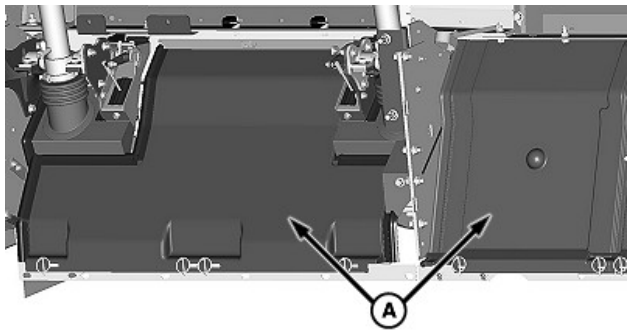
Янчиш тирқишини ростлаш

ҚАЙД: Агар жиҳозланган бўлса, юмалоқ метал тўсинли камгак қопламаларини барабан ости панажарасининг горизонтал сатҳини ростлашдан олдин олиб қўйинг.

1. Двигателни ёқинг ва янчиш тирқишини ростлаш тугмасини босинг.
2. Янчиш тирқишини 0 га қўйинг.

ҚАЙД: Агар дон элементлари ўрнини юқори зичликдаги янчиш тишлари ёки шоли янчиш элементлари эгаллаган бўлса, янчиш тирқишини 15 га ўрнатинг.

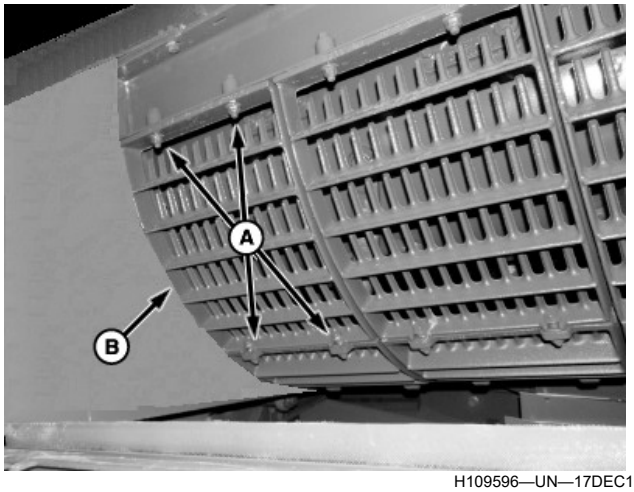
3. Двигателни ЎЧИРИНГ ва қўл тормозини ўрнатинг ва калитни буриб, машинани ёқинг.



H113295—UN—23MAR15

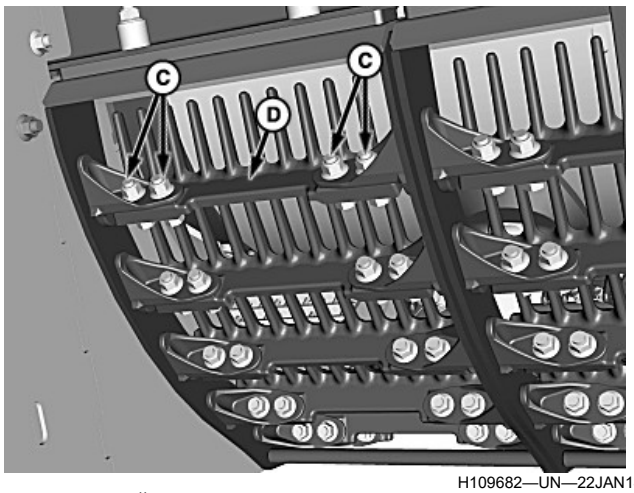
A—Сепараторни текшириш қопқоқлари

4. Сепараторни текшириш қопқоқларини (A) ечиб олинг.



H109596—UN—17DEC13

Стандарт турдаги қуйма сепаратор панжараси



H109682—UN—22JAN14

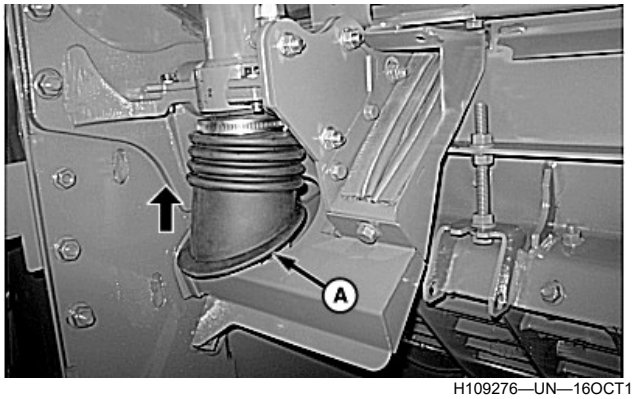
Ўта мустаҳкам сепаратор панжараси

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Сепаратор панжараси
C—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар
D—Сепаратор панжараси бармоқлари

ҚАЙД: Сепаратор панжарасини чиқариб олганда айланувчи ротор билан ишлаш учун йўл очилади.

5. Стандарт сепаратор панжаралари ўрнатилган машиналарда, қалпоқчали винтларни (A) ва сепаратор панжарасини (B) олиб қўйинг.
6. Ўта мустаҳкам сепаратор панжаралари бармоқлари ўрнатилган машиналарда, қалпоқчали винтлар (A), гайкалар (C) ва бармоқларни (D) олиб қўйинг.

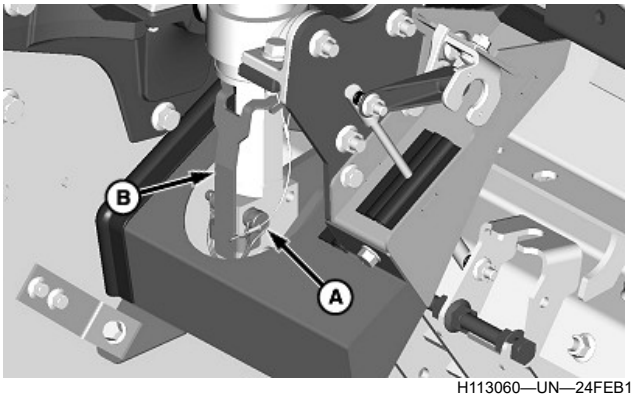
ҚАЙД: Айланувчи ротор билан ишлашга йўл очиш учун икки ёки ундан кўпроқ панжара бармоқларини олиб қўйиш зарур бўлиши мумкин.



H109276—UN—16OCT13

A—Резина прокладка (2та)

7. Резина прокладка асосини очиб олинг (A) ва икки цилиндр бўйлаб тепага кўтаринг.

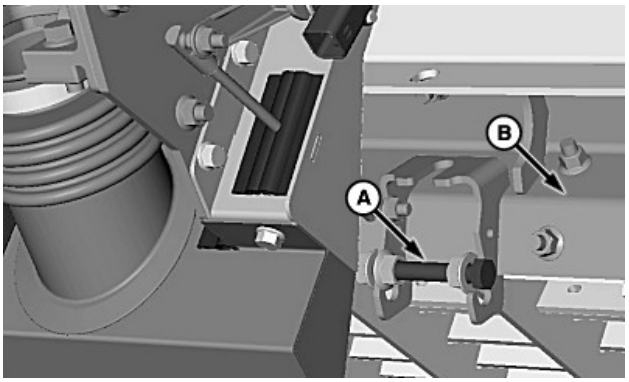


H113060—UN—24FEB15

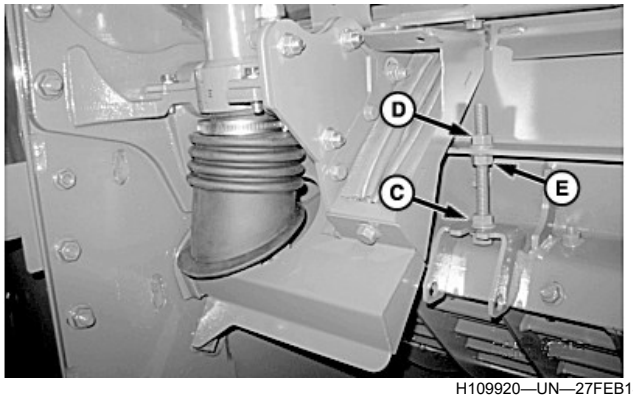
A—Штифт (2 та)
B—Цилиндр қулфи (2 та)

ҚАЙД: Цилиндр қулфини чиқариб олиш учун камгакни бошқа жойга олиш зарур бўлиши мумкин.

8. Штифт (A) ва цилиндр қулфини (B) ҳар бир цилиндрдан ечиб олинг.



H109919—UN—27FEB14

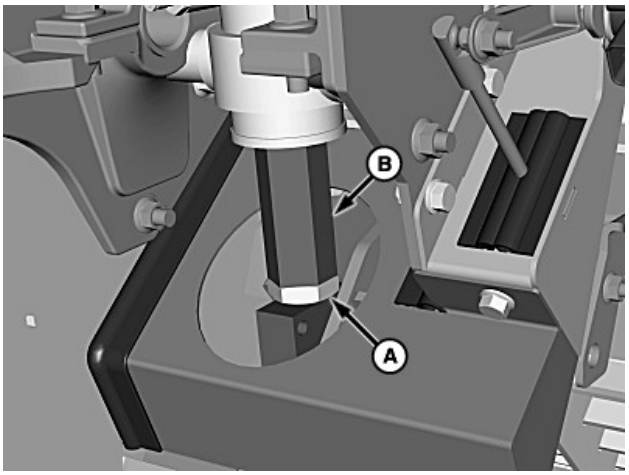


H109920—UN—27FEB14

A—Горизонтал сатҳни созловчи қалпоқчали винтлар (2та)
B—"Z" шаклидаги профиль
C—Гайка (2 та)
D—Гайка (2 та)
E—Гайка (2 та)

9. Камгакни созловчи қалпоқчали винтларни (A) "Z" шаклидаги профилдаги кронштейндан (B) ечиб олинг ва камгак ва "Z" шаклидаги профиль мажмуини ушлаб туриши учун йўлакчадан ўтказиб ўрнатинг.
10. Гайкани (C) "Z" шаклидаги профиль кронштейнига қўлда қотиринг ва гайкани (D) йўлакчага икки томондан озгина қотиринг.

ҚАЙД: Ноль даражагача ростлаш учун гайка (E) ва йўлакча орасида лозим оралиқ қолганига ишонч ҳосил қилинг. Гайкани йўлакчага тўлиқ ҚОТИРМАНГ.

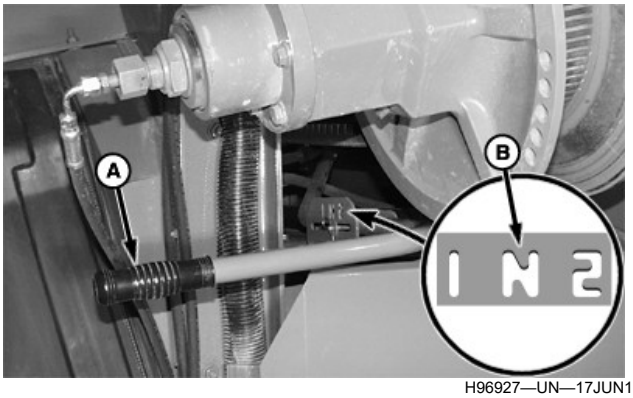


H109683—UN—22JAN14

A—Контргайка (2 та)
B—Цилиндр тиргаги (2та)

11. Цилиндр тиргагидан (B) контргайкани (A) бўшатинг ва иккала цилиндр таёқларида тиргакни пастга туширинг.
12. Кабина ичидаги **Камгак сатҳини созлаш**ни танланг ва дисплейда намойиш бўлган кўрсатмаларни бажаринг. Дисплейда Тизим Камгакнинг горизонтал сатҳини ростлаш ўрнига мос келмайдиган ҳолда камгак ноль ўринда жойлашганлигини аниқланганлиги сабабдан "калибровка режимидан чиқиб кетиш зарурлиги" ҳақидаги огоҳлантириш матни пайдо бўлиши мумкин.

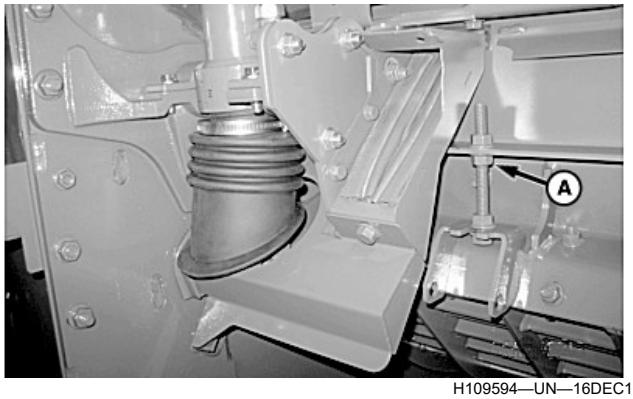
ҚАЙД: Кабина ташқарисида қуйидаги амалларни бажаришда калит ЁҚИЛГАН ҳолда ҚОЛДИРИЛИШИ шарт.



H96927—UN—17JUN10

A—Дастак
B—Нейтрал ҳолат

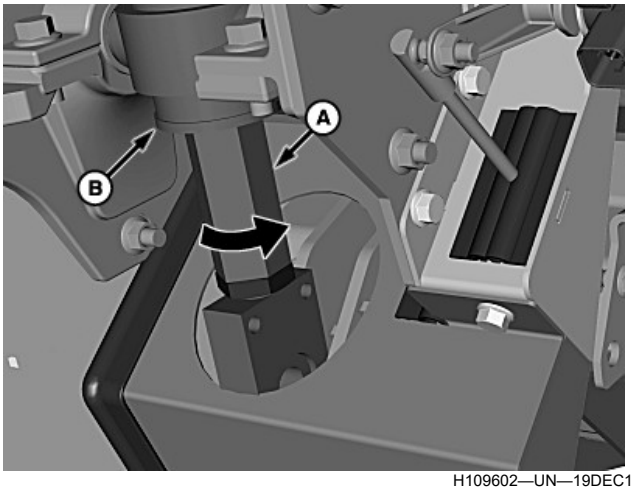
13. Дастани (A) суриб, ротор узатма қутисини нейтрал ҳолатга (B) келтиринг.
14. Роторни соат милига қарши айлантиринг ва камгакни элементлар "тиқиллашни" бошлагунча орқа созловчи қалпоқчали винтни қотиринг. "Тиқиллаш" пайдо бўлганда, созловчи қалпоқчали винтни уч марта тўла айлантиринг.
15. Роторни соат милига қарши айлантиринг ва камгакни элементлар "тиқиллашни" бошлагунча тепага суриб олд томон созловчи қалпоқчали винтни қотиринг. "Тиқиллаш" пайдо бўлганда, созловчи қалпоқчали винтни уч марта тўла айлантиринг.
16. Роторни соат милига қарши айлантиришда давом этинг ва камгакни элементлар "тиқиллашни" бошлагунча тепага қараб суриб орқа созловчи маҳкамлаш болини қотиринг. "Тиқиллаш" пайдо бўлганда, созловчи қалпоқчали винтни бир ярим марта тўлиқ айлантиринг.
17. Роторни соат милига қарши айлантиришда давом этинг ва камгакни элементлар "тиқиллашни" бошлагунча тепага қараб суриб олд созловчи қалпоқчали винтни қотиринг. "Тиқиллаш" пайдо бўлганда, созловчи қалпоқчали винтни бир ярим марта тўлиқ айлантиринг.



H109594—UN—16DEC13

A—Гайка (2 та)

18. Камгакларни қулфланишига ёрдам бериш учун гайкани (A) йўлакчага қотиринг.



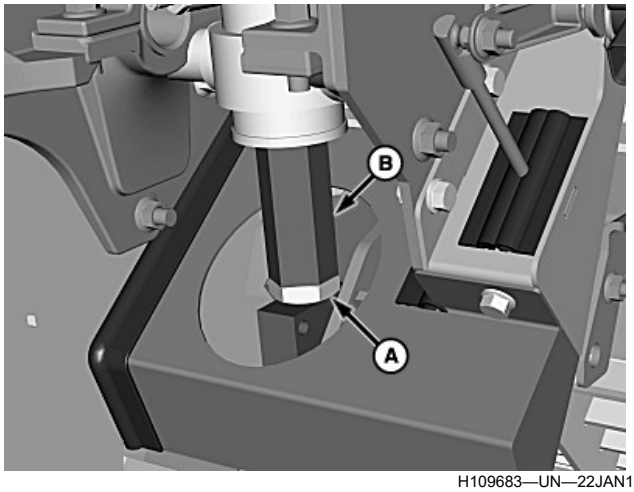
H109602—UN—19DEC13

A—Цилиндр тиргаклари (2та)
B—Цилиндр гильзалари (2 та)

19. Созлаш жараёнида цилиндр тиргакларини тўғри мослаш жуда муҳим.

ҚАЙД: Цилиндр гильзаларилариниҳаддан ортиқ қотирманг.

20. Цилиндр тиргакларини (A) улар цилиндр гильзаларига мустаҳкам ўрнашгунча қўл билан стрелка йўналиши томонга буринг.



H109683—UN—22JAN14

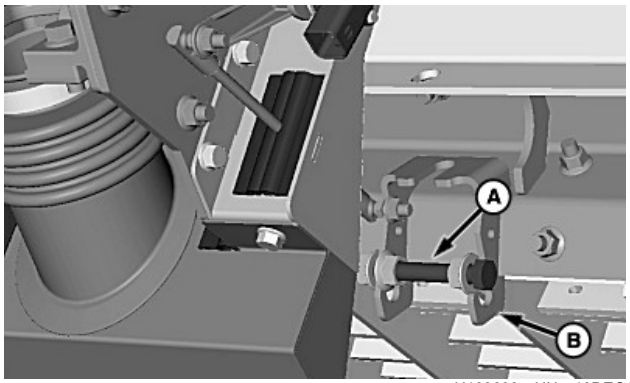
A—Контргайка (2 та)
B—Цилиндр тиргаги (2та)

ҚАЙД: Контргайкаларни (A) қотиришдан олдин, цилиндр қулфидаги кўрсаткичларни (B) цилиндр тиргагининг олти ёқлик текислигига тўғрилаб ўрнатилиши лозим.

21. Ҳар бир цилиндрда контргайкани (A) цилиндр тиргагига (B) қотиринг.

ҚАЙД: Созловчи қалпоқчали винтлар “Z” шаклидаги тўсин кронштейни ва йўлакчага қотирилган ҳолда қолиши ШАРТ.

22. **Камгакнинг горизонтал сатҳини созлаш**ни ростлангунча давом этинг.



H109603—UN—19DEC13

A—Созловчи қалпоқчали винт (2та)
B—Сақлаш кронштейни (2 та)

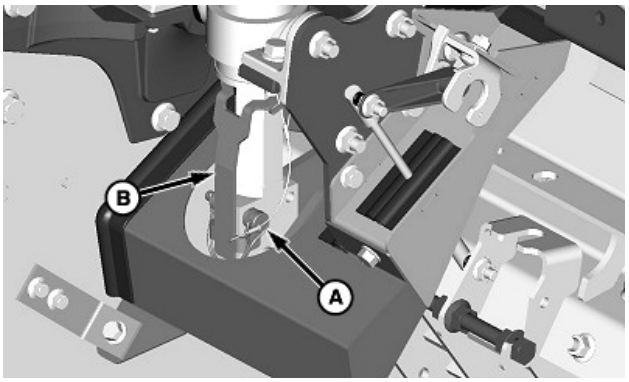
23. Созламалар қабул бўлса, **Камгакнинг горизонтал сатҳини созлаш** режимидан чиқинг, ўчириб/ёқиш калитини ЎЧИРИНГ, ва созловчи қалпоқчали винтларни ечиб олинг (A).

24. Созловчи қалпоқчали винтларни сақлаш кронштейнларида (B) қолдиринг.

25. Моторни ишга туширинг. Кабина ичидан **Янчиш тирқишини (гидравлик) созлаш**-ни бажаринг ва дисплейдаги кўрсатмаларга амал қилинг.

Дисплейда Тизим Камгакнинг горизонтал сатҳини ростлаш ўрнига мос келмайдиган ҳолда камгак ноль ўринда жойлашганлигини аниқланганлиги сабабдан “калибровка режимидан чиқиб кетиш зарурлиги” ҳақидаги огоҳлантириш матни пайдо бўлиши мумкин.

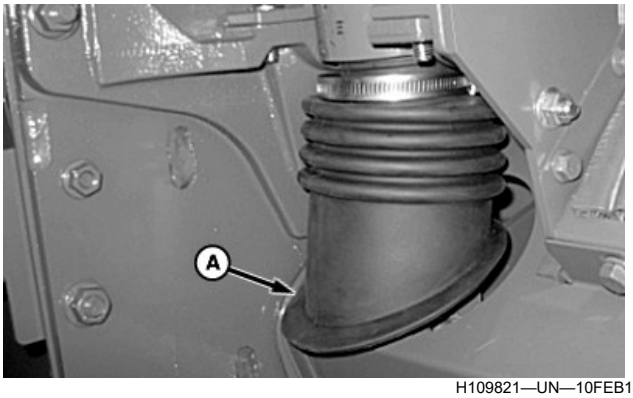
МУҲИМ: Тизимда камгакнинг горизонтал сатҳини ростланишига мос келмайдиган ноль ҳолатда жойлашганлигини аниқлангани сабабли “созлаш режимидан чиқиб кетиш зарур” деган огоҳлантириш пайдо бўлиши мумкин. Бундай ҳолда камгакнинг сатҳини созлаш режимидан чиқинг, Камгак сатҳини созлаш амалларини такрорланг, ва Янчиш тирқиши (гидравликаси)ни такроран созланг.



H113060—UN—24FEB15

A—Штифт (2 та)
B—Цилиндр қулфи (2 та)

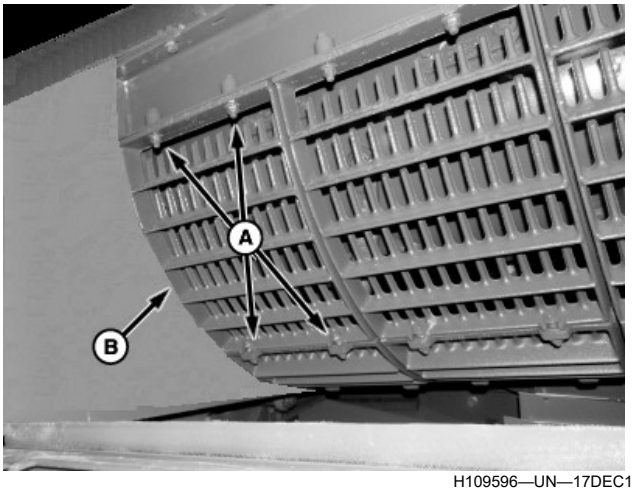
26. Камгакни 35 гача очинг ва ҳар бир цилиндрда аввалроқ олиб қўйилган цилиндр қулфларини (B) ва штифтларини (A) ўрнатинг.



H109821—UN—10FEB14

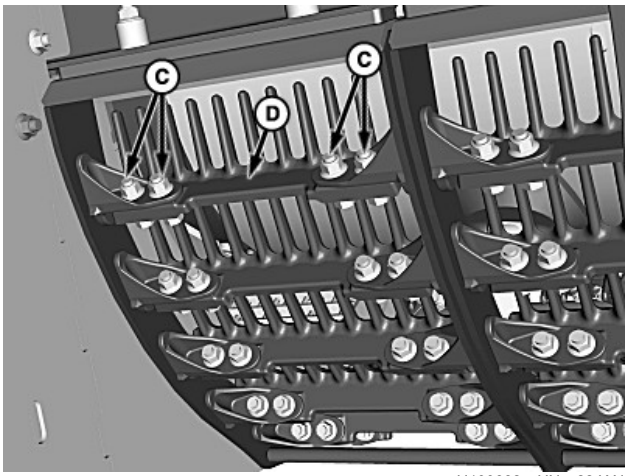
A—Резина прокладка (2та)

27. Резина прокладканинг ост қисмини (A) ҳар иккала цилиндрга ўрнатинг.



H109596—UN—17DEC13

Стандарт турдаги қуйма метал сепаратор панжараси



H109682—UN—22JAN14

Ўта мустаҳкам сепаратор панжараси

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Сепаратор панжараси
C—Қалпоқчали винтлар ва гайкалар
D—Сепаратор панжараси бармоқлари

28. Стандарт қуйма сепаратор панжараси ўрнатилган машиналарда сепаратор панжарасини (B) қалпоқчали винтлар ёрдамида ўрнатинг (A).

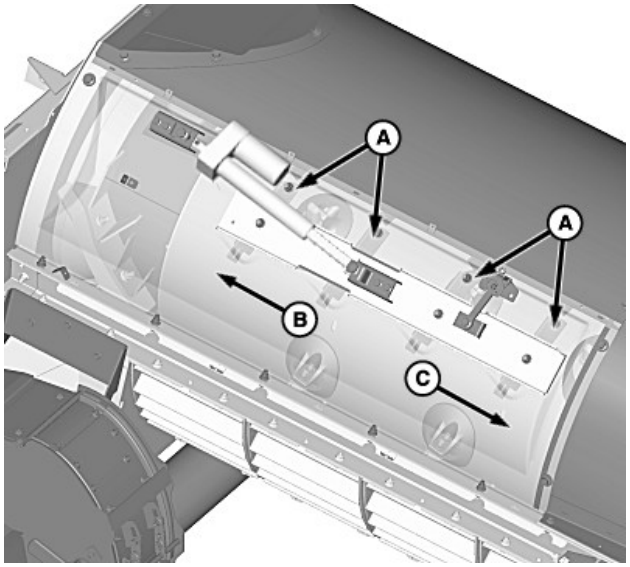
29. Ўта мустаҳкам сепаратор панжаралари ўрнатилган машиналарда, сепаратор панжараси бармоқларини (D) қалпоқчали винтлар ва гайкалар ёрдамида ўрнатинг (C). Спецификацияга кўра қотиринг.

Характеристика	
Ўта мустаҳкам сепаратор панжарасининг қалпоқчали винтлар ва контргайкалари—Айланиш моменти	73 Н м (54 фунт/фут)

30. Ротор ротор узатма қутисини аввалги ҳолатига келтиринг.
31. Аввалроқ олиб қўйилган сепараторни текширувчи қопқоқлар ва ҳимоя экранларини ўрнатинг.

OUO6075,0004600-UZ-28MAR17

Сепараторнинг юқори қопқоқ лопастлари (жиҳозланган бўлса)



H97060—UN—22JUN10

A—Сепараторнинг юқори қопқоқ лопастлари
B—Такомиллашган жойлашув
C—Стандарт жойлашув

Сепараторнинг юқори қопқоқ лопастлари (A) машинанинг ўнг томонида тоза дон юклаш шнеки орқасида жойлашган.

Дастурий илова ёрдамида, сепараторнинг юқори қопқоқ лопастларини икки турли хил ҳолатда ишлатиш мумкин.

ҚАЙД: Сепараторнинг юқори қопқоқ лопастларини такомиллашган режимда ишлатишда муайян экин ва шароитлар ҳолатида баъзи дон турларининг исрофи ошишишга олиб келиши мумкин. Сомон сифатини ошириш мақсадида ўримнинг сепараторда туриш вақти қисқартирилган.

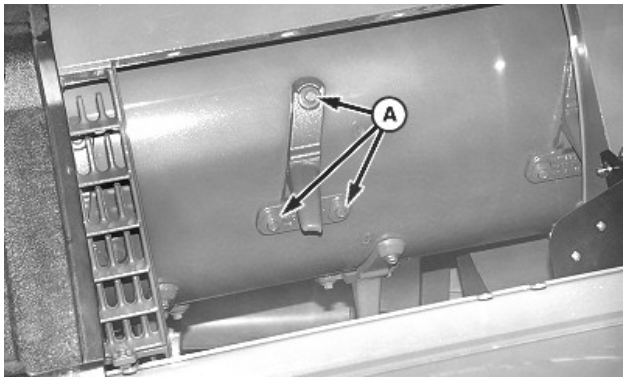
- (B) - Такомиллашган жойлашув
- (C) - Стандарт жойлашув

Қўшимча маълумот учун "Қолдиқни бошқариш иловаси бўйича ёрдам" ёки "Оператор станцияси ёрдами"га қаранг.

OUO6075,0004392-UZ-31JAN17

Янчиш элементлари ва тишлари (TriStream ротор)—Олиб қўйиш ва ўрнатиш

H82539—UN—07MAR05



H73898—UN—30OCT02

A—Қалпоқчали винт

МУҲИМ: Ротор мувозанатга келтирилган қурилма ҳисобланади. Элементлар ва тишларни мувозанатни сақлаш учун учталаб алмаштириш зарур. Алмаштириш тўпламларини сервис қисмлар орқали олиш мумкин, таркибида янги қалпоқчали винтлар ва олдиндан ўрнатилган резба қулфи (Threadlock) ва Прокладка (Sealer) мавжуд. Тишлар ва элементлар бўшаб қолса машинага шикаст етказилиши мумкин.

Агар тишлар ва элементларни алмаштиришдан бошқа сабаб билан олиб қўйиш зарур бўлса, чиқариб олишдан олдин тиш/элементларда ва роторда жойлашган ўринларини белгилаб қўйинг. Мувозанатни сақлаб қолиш учун аввалги ўринларига ўрнатинг. Доимо янги қалпоқчали винтлардан фойдаланинг.

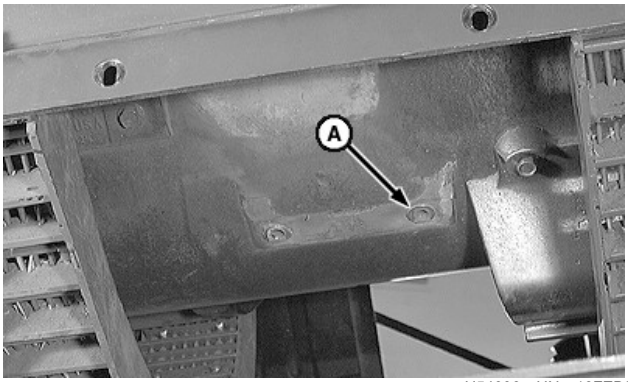
Агар олд томон шнек тишлари сингани ёки шикастланганлиги сабабли алмаштирилаётган бўлса, янчилмаган маҳсулот қолдиқлари чиқарилгани ва олд кўндаланг шнек тозаланганига ишонч ҳосил қилинг. Буни машинани кейинги ишга туширишдан олдин бажармаса синган тишлар қайта айланиб тишларнинг такрор шикастланишига олиб келиши мумкин.

1. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Ротор билан ишлашга йўл очиш учун сепаратор панжаралари ёки камгак бўлимларини чиқариб қўйинг.

ҚАЙД: Машина моделининг вариантига боғлиқ равишда, қуйидаги бўлимга мурожаат қилинг:

- *Камгак бўлими (Камгакни стандарт ростлаш) - Олиб қўйиш ва ўрнатиш*
- *Камгак бўлимлари (Камгакни фаол изоляция қилиш) - Олиб қўйиш ва ўрнатиш*

3. KXE10110 тирқиш ўлчагич ёрдамида янчиш элементлари ва сепаратор тишлари қопламаларини текшириш.
4. Қалпоқчали винтлар (A) ва янчиш элементларни ёки тишларни ечиш.



H54006—UN—18FEB99

A—Ички резбали тиқин

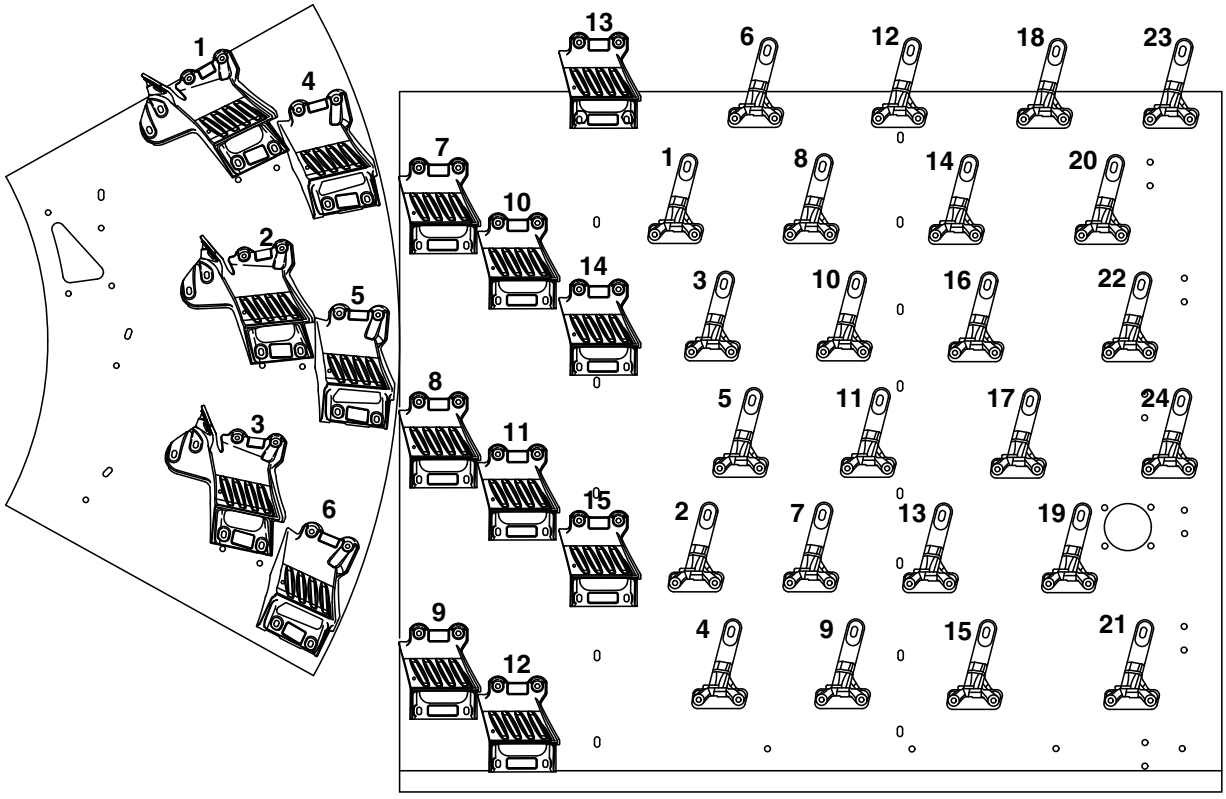
5. RIVNUT® ички резбали тиқинларни (A) текшириб чиқинг. Шикастланганда алмаштиринг.
6. Агар битта элемент ёки тишни алмаштириш лозим бўлса, бутун гуруҳни алмаштиринг. Мисол: Агар 2-элементни алмаштириш лозим бўлса, гуруҳдаги 1 ва 3-элементларни ҳам алмаштиринг.
7. Элементларни ва тишларни аниқлаш учун янчиш элементлари ва сепаратор тишлари схемасидан фойдаланинг.
8. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика	
Янчиш элементи ва сепаратор тишларининг қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	90 Н м (66 фунт/фут)

OUO6075,0001804-UZ-13MAY14

RIVNUT – RIVNUT Engineered Products Inc. савдо белгиси.

Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли TriStream™ ротор) (S760 ва S770) (фақат Австралия ва Янги Зеландия)

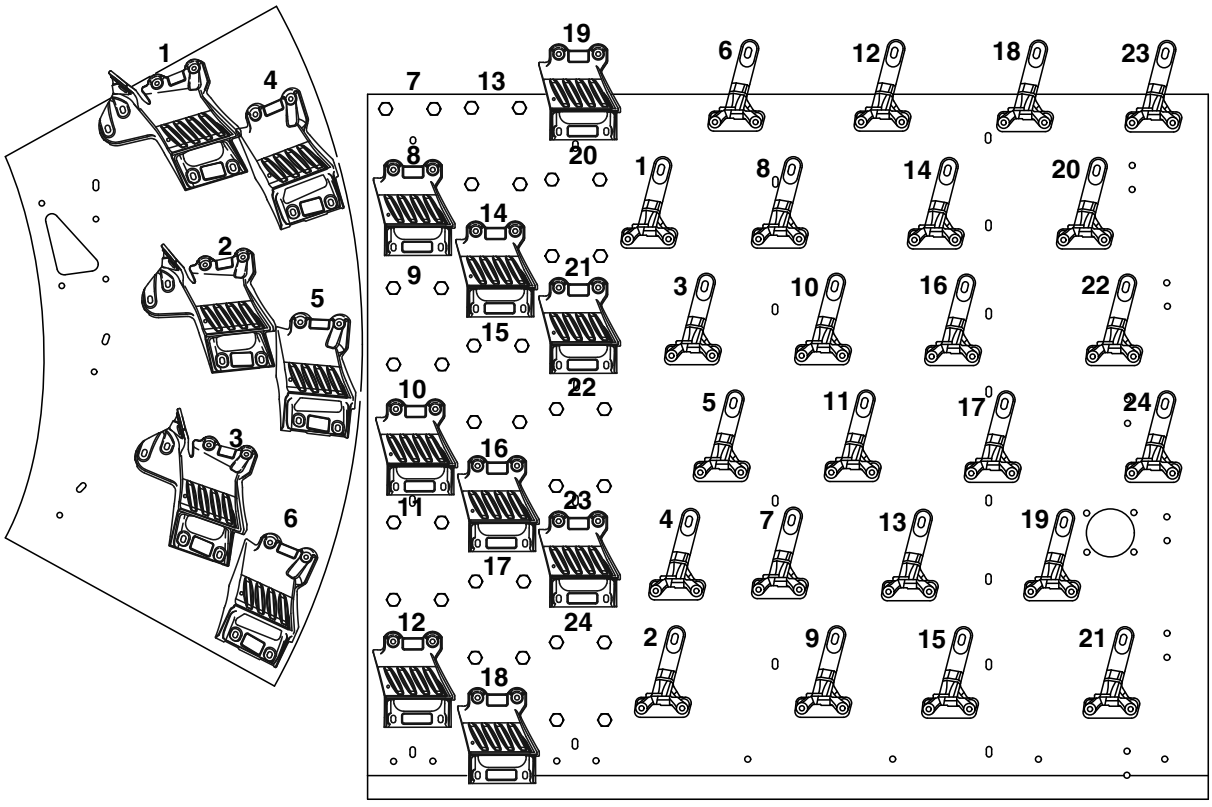


H82365—UN—03FEB05

Янчиш элементи гуруҳлари (Роторнинг стандарт конфигурацияси)	Сепаратор тиши гуруҳи (Роторининг стандарт конфигурацияси)
Элементларнинг 1-гуруҳи = 1, 2, 3	**Тишларнинг 1-гуруҳи =** 1, 4, 5
Элементларнинг 2-гуруҳи = 4, 5, 6	**Тишларнинг 2-гуруҳи =** 2, 3, 6
Элементларнинг 3-гуруҳи = 7, 8, 9	**Тишларнинг 3-гуруҳи =** 8, 9, 11
Элементларнинг 4-гуруҳи = 10, 11, 12	**Тишларнинг 4-гуруҳи =** 7, 10, 12
Элементларнинг 5-гуруҳи = 13, 14, 15	**Тишларнинг 5-гуруҳи =** 13, 16, 18
	Тишларнинг 6-гуруҳи = 14, 15, 17
	Тишларнинг 7-гуруҳи = 19, 22, 23
	Тишларнинг 8-гуруҳи = 20, 21, 24

OUO6075,00044A2-UZ-11NOV16

Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси)



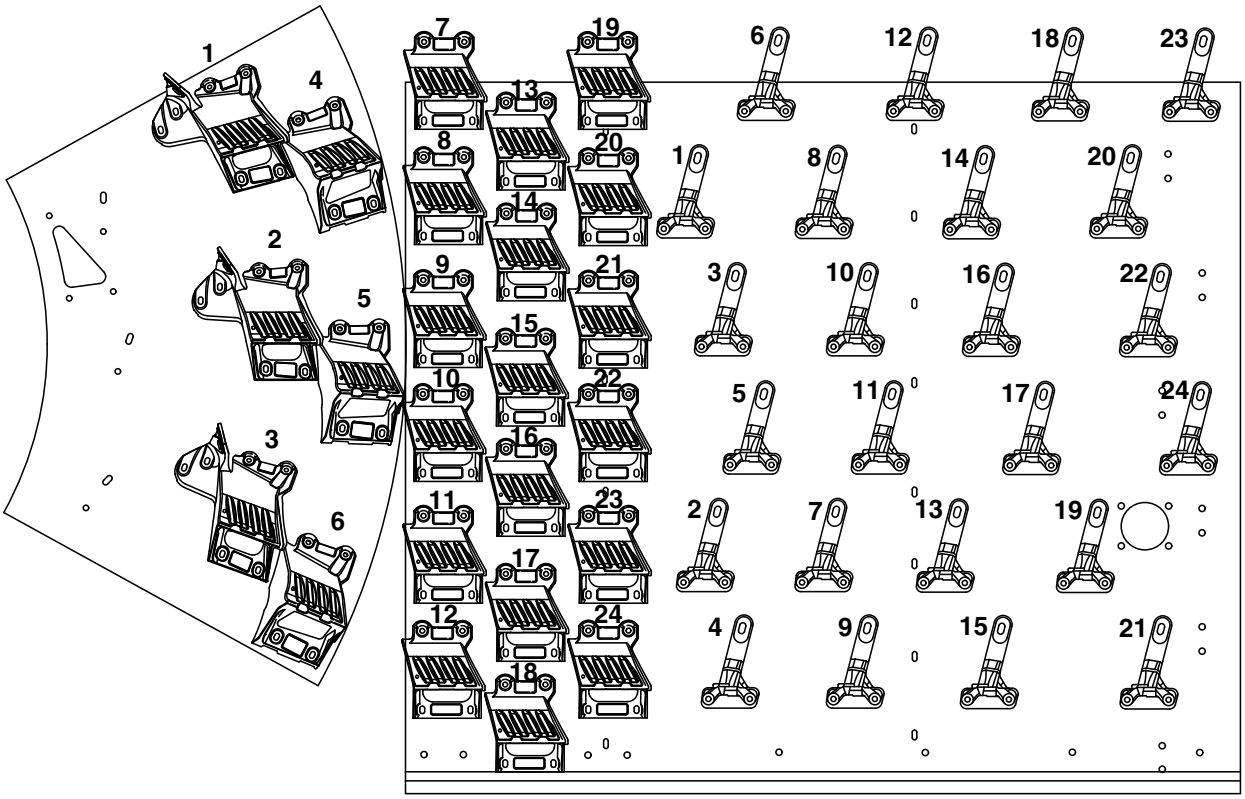
H82830—UN—23MAR05

ҚАЙД: Агар зич қадоқли конфигурация зарур бўлса, қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияга ротор ичидаги "О" тамғаси қўйилган ўринларга қўшимча элементларни ўрнатиш мумкин.

Янчиш элементи гуруҳлари (Роторнинг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси)	**Сепаратор тиши гуруҳи (Роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси)**
Элементларнинг 1-гуруҳи = 1, 2, 3	**Тишларнинг 1-гуруҳи =** 1, 4, 5
Элементларнинг 2-гуруҳи = 4, 5, 6	**Тишларнинг 2-гуруҳи =** 2, 3, 6
Элементларнинг 3-гуруҳи = 8, 10, 12	**Тишларнинг 3-гуруҳи =** 8, 9, 11
Элементларнинг 4-гуруҳи = 14, 16, 18	**Тишларнинг 4-гуруҳи =** 7, 10, 12
Элементларнинг 5-гуруҳи = 19, 21, 23	**Тишларнинг 5-гуруҳи =** 13, 16, 18
	Тишларнинг 6-гуруҳи = 14, 15, 17
	Тишларнинг 7-гуруҳи = 19, 22, 23
	Тишларнинг 8-гуруҳи = 20, 21, 24

OUO6075,0000B81-UZ-22MAR11

Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси)



H82364—UN—03FEB05

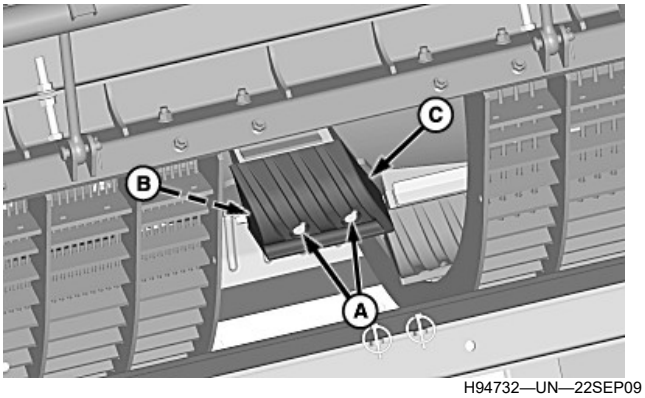
ҚАЙД: Зич қадоқ конфигурацияси фақат дала шароитида жиҳозланади.

Янчиш элементи гуруҳлари (Роторнинг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси)	**Сепаратор тиши гуруҳи (Роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси)**
Элементларнинг 1-гуруҳи = 1, 2, 3	**Тишларнинг 1-гуруҳи =** 1, 4, 5
Элементларнинг 2-гуруҳи = 4, 5, 6	**Тишларнинг 2-гуруҳи =** 2, 3, 6
Элементларнинг 3-гуруҳи = 7, 9, 11	**Тишларнинг 3-гуруҳи =** 8, 9, 11
Элементларнинг 4-гуруҳи = 8, 10, 12	**Тишларнинг 4-гуруҳи =** 7, 10, 12
Элементларнинг 5-гуруҳи = 13, 15, 17	**Тишларнинг 5-гуруҳи =** 13, 16, 18
Элементларнинг 6-гуруҳи = 14, 16, 18	**Тишларнинг 6-гуруҳи =** 14, 15, 17
Элементларнинг 7-гуруҳи = 19, 21, 23	**Тишларнинг 7-гуруҳи =** 19, 22, 23
Элементларнинг 8-гуруҳи = 20, 22, 24	**Тишларнинг 8-гуруҳи =** 20, 21, 24

OUO6075,0000B80-UZ-22MAR11

Янчиш элементлари ва тишлари (Ўзгарувчан оқимли ротор)—Олиб қўйиш ва ўрнатиш

Янчиш элементлари



H94732—UN—22SEP09

A—Қалпоқчали винтлар
B—Резбали планка
C—Янчиш элементи

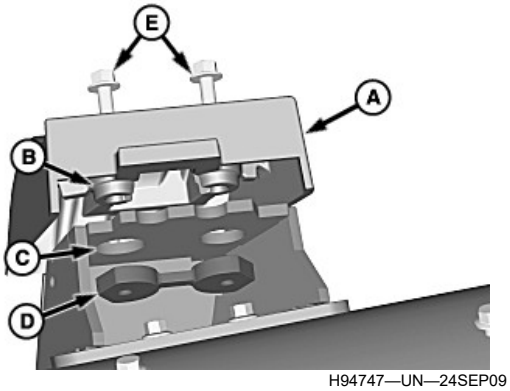
МУҲИМ: Ротор мувозанатга келтирилган қурилма ҳисобланади. Мувозанатни сақлаш учун элементлар учталик гуруҳда алмаштирилиши зарур. Биттадан ортиқ тўпламни ўрнатишда, элементларни бир бирига аралаштирманг ва қўшманг. Алмаштириш тўпламларини сервис қисмлар орқали олиш мумкин,уларнинг таркибида янги қалпоқчали винтлар ва олдиндан ўрнатилган резба қулфи ва прокладка мавжуд. Ҳар доим эҳтиёт қисмлар сифатида келган қалпоқчали винтлардан фойдаланинг. Элементлар бўшаб қолса машинага шикаст етказилиши мумкин.

1. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Янчиш элементлари билан ишлашга йўл очиш учун камгакнинг бўлимларини ечиб олинг.

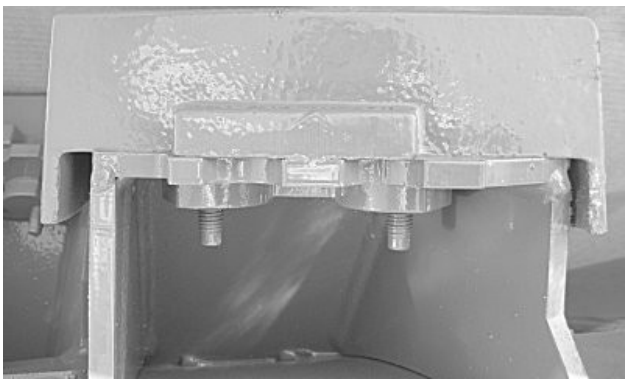
ҚАЙД: Машина моделининг вариантига боғлиқ равишда, қуйидаги бўлимга мурожаат қилинг:

- *Камгак бўлими (Камгакни стандарт ростлаш) - Олиб қўйиш ва ўрнатиш*
- *Камгак бўлимлари (Камгакни фаол изоляция қилиш) - Олиб қўйиш ва ўрнатиш*

3. KXE10110 тирқиш ўлчагич ёрдамида янчиш элементлари қопламаларини текширинг.
4. Қалпоқчали винтларни ечиб олинг ва ташлаб юборинг (A) ва керак бўлса, янчиш элементининг (C) резьбали планкасини (B) қолдиринг.

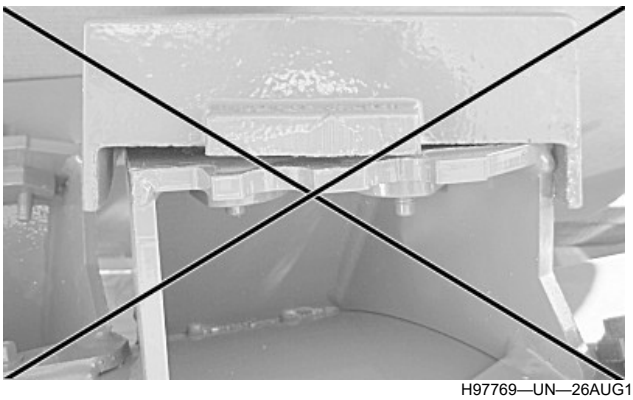


H94747—UN—24SEP09



H97768—UN—25AUG10

Тўлиқ ўрнатилган



H97769—UN—26AUG10

Тўлиқ ўрнатилмаган

A—Янчиш элементи
B—Элемент втулкаси
C—Ротор асоси тирқиши
D—Резбали планка
E—Қалпоқчали винтлар

5. Алмаштиришга мўлжалланган янчиш элементини (A) ротор асосига ўрнатинг. (Янчиш элементларини аниқлаш учун "Янчиш элементлар жойлашуви схемаси"дан фойдаланинг).

Янчиш элементи гуруҳлари
Элементларнинг 1-гуруҳи = 1, 2, 3
Элементларнинг 2-гуруҳи = 4, 5, 6
Элементларнинг 3-гуруҳи = 7, 8, 9
Элементларнинг 4-гуруҳи = 10, 11, 12

Элементларнинг 5-гуруҳи = 13, 14, 15

6. Элемент планкаси (B) ротор асосидаги тирқишлар орқали (C) тўлиқ ўрнатилганига ишонч ҳосил қилинг.
7. Аввалроқ олиб қўйилган резбали планкани (D) ва машина билан бирга келтирилган қалпоқчали винтларни (E) ўрнатинг.
8. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика	
Янчиш элементлари қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	87 ± 9 Н м (64 ± 7 фунт/фут)

МУҲИМ: Қотирилгандан кейин элементлар ўз ўринларида рисоладагидай ўрнатилганига ишонч ҳосил қилинг.

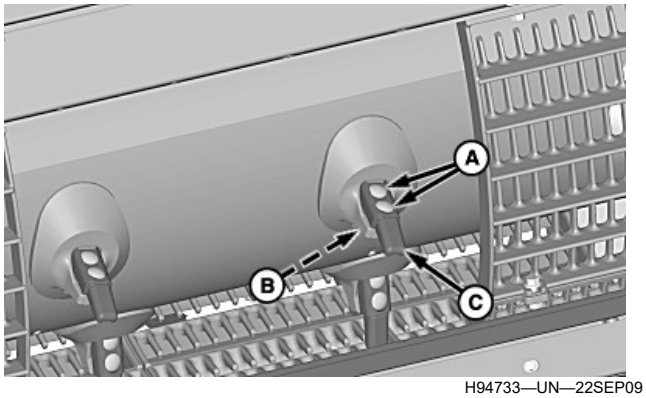
Шоли янчиш элементлари жўхори-дон янчиш элементларидан баландроқ бўлади. Камгакнинг горизонтал сатҳи созланган бўлиши шарт.

9. Камгакнинг горизонтал сатҳини созланг. Ушбу бўлимда "Камгак горизонтал сатҳини ростлаш"га қаранг.
10. Камгакнинг горизонтал сатҳини созланг.

ҚАЙД: Машина моделининг вариантига боғлиқ равишда, қуйидаги бўлимга мурожаат қилинг:

- *Камгак сатҳини ростлаш (Камгакни стандарт ростлаш)*
- *Камгак сатҳини ростлаш (Камгакни фаол изоляция қилиш)*

Сепаратор тишлари



H94733—UN—22SEP09

A—Юмалоқ қалпоқчали винтлар
B—Контргайка (2 та)
C—Сепаратор тишлари

МУҲИМ: Ротор мувозанатга келтирилган қурилма ҳисобланади. Тишларни мувозанатни сақлаш учун жуфтликда алмаштириш зарур. Биттадан ортиқ тўпламни ўрнатишда, тишларни бир бирига аралаштирманг ва қўшманг. Ҳар доим эҳтиёт қисмлар сифатида келган қалпоқчали винтлардан фойдаланинг. Тишлар бўшаб қолса машинага шикаст етказилиши мумкин.

1. Сепаратор тишларига йўл очиш учун сепаратор панжараларини чиқариб қўйинг.

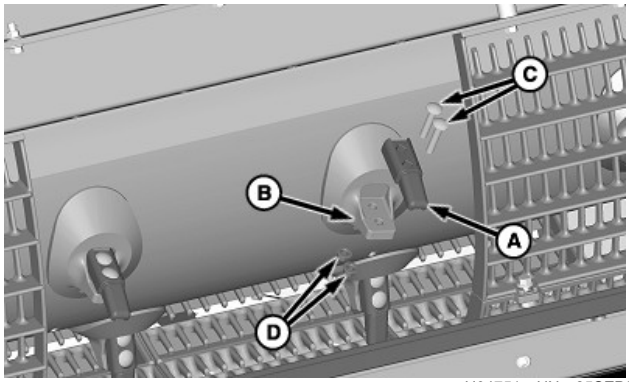
ҚАЙД: Машина моделининг вариантига боғлиқ равишда, қуйидаги бўлимга мурожаат қилинг:

- *Камгак бўлими (Камгакни стандарт ростлаш) - Олиб қўйиш ва ўрнатиш*
- *Камгак бўлимлари (Камгакни фаол изоляция қилиш) - Олиб қўйиш ва ўрнатиш*

2. KXE10110 тирқиш ўлчагич ёрдамида сепаратор тишлари қопламаларини текширинг.

ҚАЙД: Чиқариб олиш осон бўлиши учун, ротор узатмасини нейтрал ҳолатга ўтказинг.

3. Зарур бўлганда, юмалоқ қалпоқчали қалпоқчали винтларни (A), гайкаларни (B) ва сепаратор тишларини (C) чиқариб олиб, ташлаб юборинг.



H94751—UN—25SEP09

A—Сепаратор тиши
B—Ротор асоси
C—Юмалоқ қалпоқчали винтлар
D—Гайкалар

МУҲИМ: Сепаратор тишларини лозим мувозанатни сақлаш учун жуфтликда алмаштириш зарур.

Сепаратор тишлари жуфтликлари	
1-2	11-12
3-4	13-14
5-6	15-16
7-8	17-18
9-10	19-20

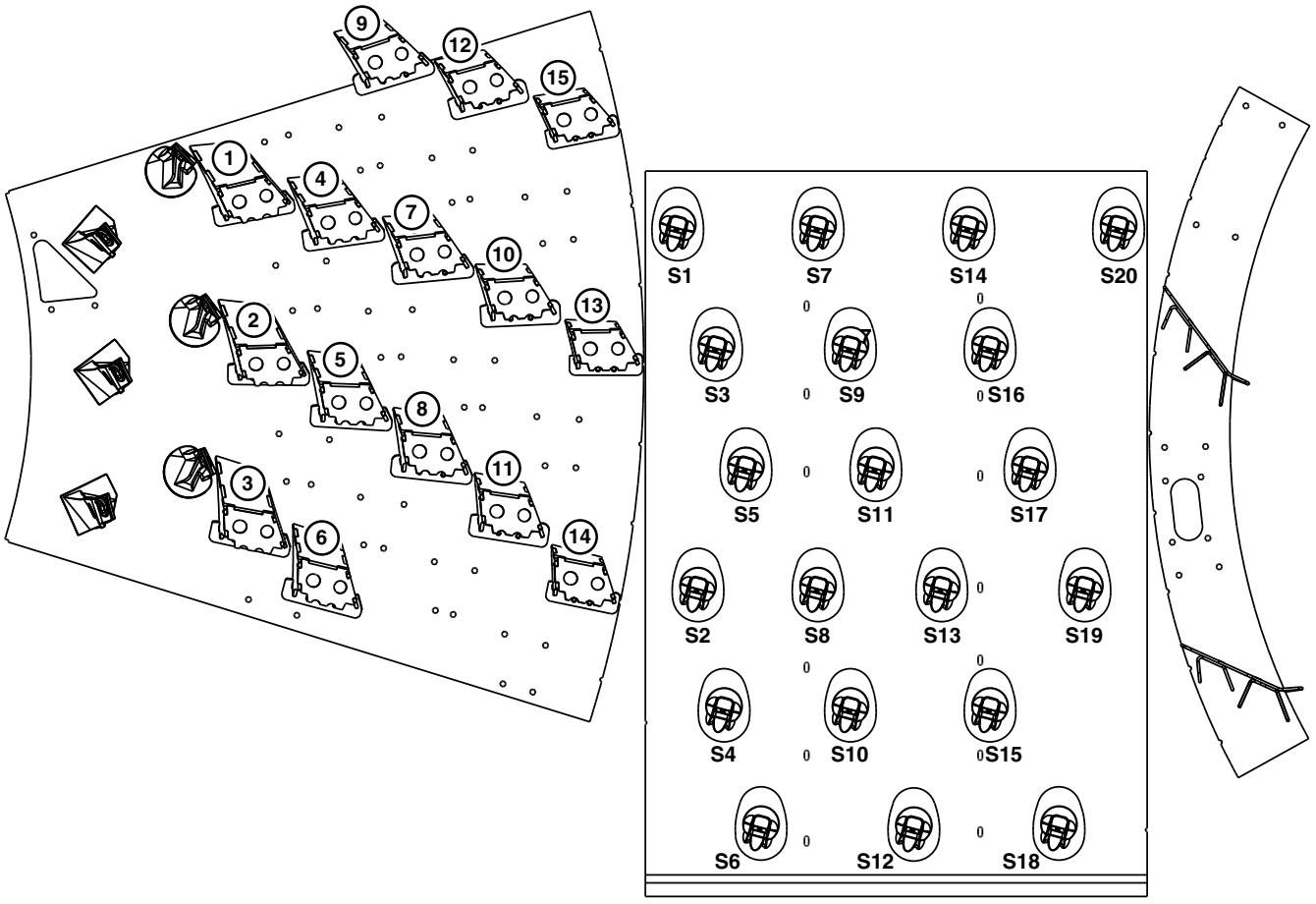
4. Машина билан бирга келтирилган сепаратор тишини (A) ротор асосига (B) ўрнатинг. (Сепаратор тишларини аниқлаш учун "Сепаратор тишларининг жойлашуви схемаси"га қаранг).
5. Машина билан бирга келтирилган юмалоқ қалпоқчали қалпоқчали винтларни ўрнатинг (C) ва гайкалар (D) билан қотиринг.
6. Гайкаларни спецификацияларга мувофиқ қотиринг.

Характеристика

Тишлар учун қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 75 ± 11 Н м (55 ± 8 фунт/фут)

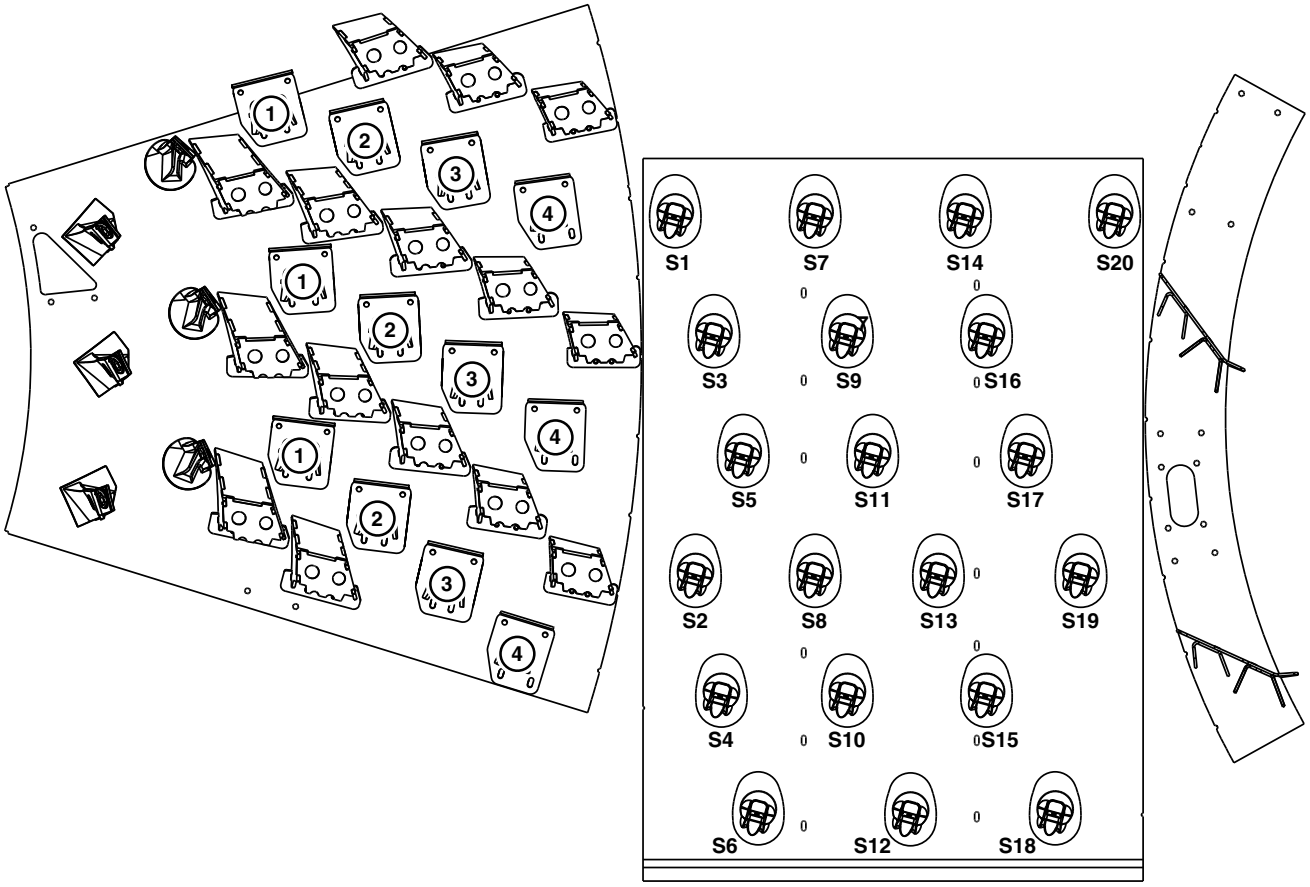
OUO6075,0001805-UZ-13MAY14

Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли ротор)



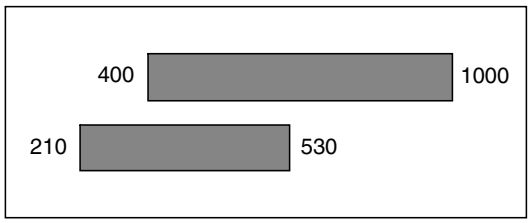
H94731—UN—09MAR10
OUO6075,0000B83-UZ-07APR11

Янчиш элементи ва сепаратор тиши жойлашуви (Ўзгарувчан оқимли зич қадоқли конфигурацияли ротор)

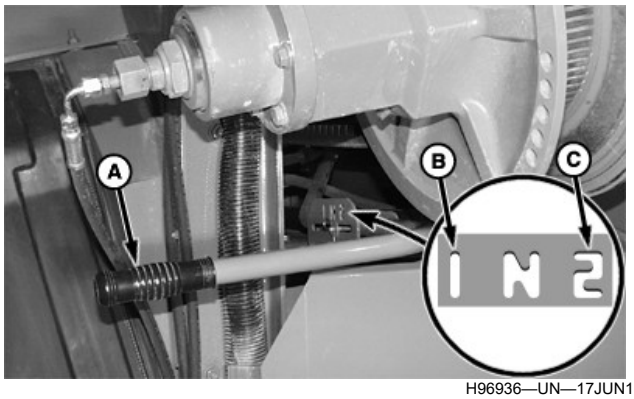


H94748—UN—08MAR10
OUO6075,0000B84-UZ-07APR11

Posi-Torq™ сепаратори—Икки хил диапазонли



H96715—UN—02JUN10



H96936—UN—17JUN10

A—Дастак
B—Паст тезлик ҳолати (1)
C—Юқори тезлик ҳолати (2)

ДИҚҚАТ: Posi-Torq™ сепараторини суришдан олдин двигателни ЎЧИРИНГ, қўл тормозини ўрнатинг ва калитни чиқаринг.

Posi-Torq – Deere & Company савдо белгиси

ҚАЙД: Шикастланишнинг олдини олиш учун дони йирик экинлар учун энг паст тезликни танланг.

Паст тезликдан юқори тезликка ўтиш учун ёки юқори тезликдан паст тезликка ўтиш учун, дастани (A) белгиланган нейтрал ҳолатга буринг.

Паст тезлик ҳолати (B) учун, дастани сепараторни ён листи томон итаринг.

Юқори тезлик ҳолати (C) учун, дастани сепараторни ён лист томонидан тортинг.

Узатмани тўла ишга солиш учун, ўтказиш дастасини қимирлатиб турли тезлик шкивларини бироз айлантириш зарур бўлиши мумкин.

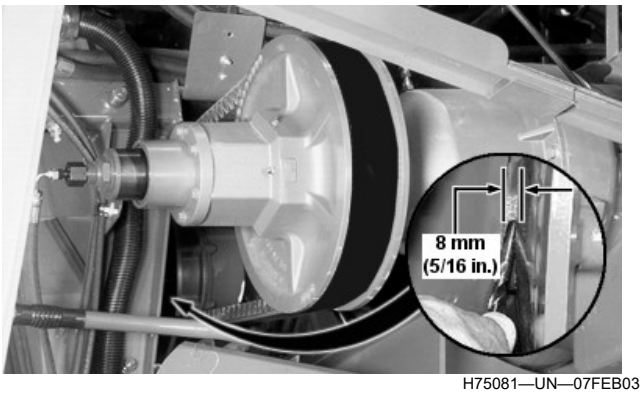
ҚАЙД: Шестернялар тўлиқ ишга тушганига ишонч ҳосил қилинг.

Сепаратор ишини бир тезликдан иккинчисига ўтказишда тезлик диапазонини тўғри билиш учун ЁҚИЛГАН ва ЎЧИРИЛГАН ҳолатларини алмаштириб кўринг (ўчириб-ёқиб кўринг).

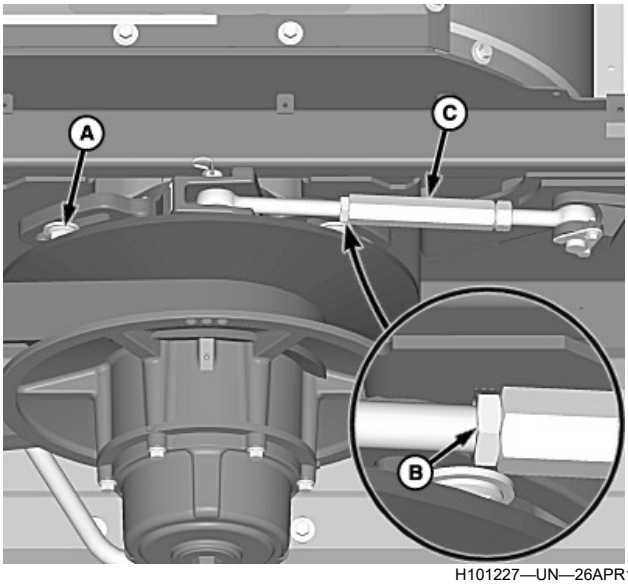
Дақиқасига 530 айланиш тезлиги билан узоқ вақт ишлашда паст тезлик режимига ўтинг.

OUO6075,00045D0-UZ-20MAR17

Сепаратор узатмаси шкивидаги оралиқ масофа - Ростлаш



H75081—UN—07FEB03



H101227—UN—26APR11

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Гайка
C—Тортувчи муфта

МУҲИМ: Агар оралиқ10 мм (3/8 дюймдан) катта бўлса, шкив юришини чеклайди. Агар узатма турли тезлик диапазонларининг юқори томонида ишлатилса қуйидаги носозликлардан бири содир бўлиши мумкин:

- **Ременнинг тортилиши ёки узилиб кетиши**
- **Подшипник ёки ўқнинг синиши/ишдан чиқиши**

Агар оралиқ 6 мм (1/4 дюймдан) катта бўлса, айланиш моментини сезиш чекланади. Агар узатма турли тезлик диапазонларининг паст томонида ишлатилса қуйидаги носозликлардан бири содир бўлиши мумкин:

- **Ремень узилиши**
- **Ременнинг сирғалиб чиқиб кетиши**

Турли тезлик диапазонининг юқори тезлик томонида ишлаётганда юқори тезликка эришишнинг имкони бўлмаса ёки турли тезлик узатмасини паст тезликда ишлатганда тасма сирғалиб чиқиб кетган бўлса, оралиқнинг тўғрилигини текширинг. Аъло самарага эришиш учун, оралиқ масофани (тирқишни) спецификацияларга мувофиқ ўрнатинг.

Характеристика

Шкивлар—Тирқиш. . . . . 8 мм + 2 мм
(5/16 дюйм ± ва 1/16 дюйм)

Сепаратор қўшилган ҳолатда, сепаратор узатмасини энг паст тезликка ўтказиш билан айланаётган шкивларни ёпинг.

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Узатмалар қутиси атрофидаги қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг.

ҚАЙД: Ременни шкивлар орасида рисоладагидек ўрнатиш учун узатмалар қутисини нейтрал ҳолатга қўйинг. Тортувчи муфтани ростлаш учун шкивларни қўлда айлантиринг.

Ҳаракатланадиган шкивлар орасида керакли тирқишга эришиш учун гайкани (B) бўшатинг ва тортиш муфтасини (C) ростланг.

Характеристика

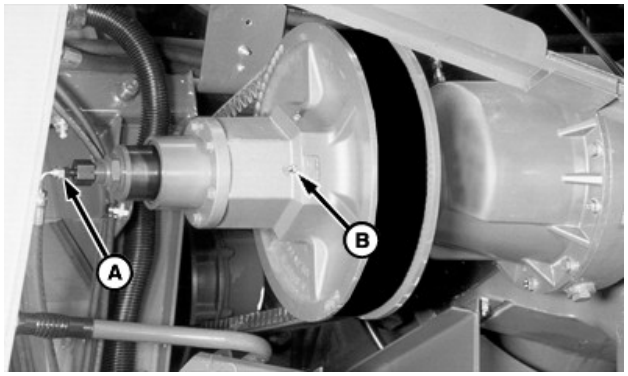
Шкивлар—Тирқиш. . . . . 8 мм (5/16 дюйм)

Гайка (B) ва қалпоқчали винтларни (C) қотиринг.

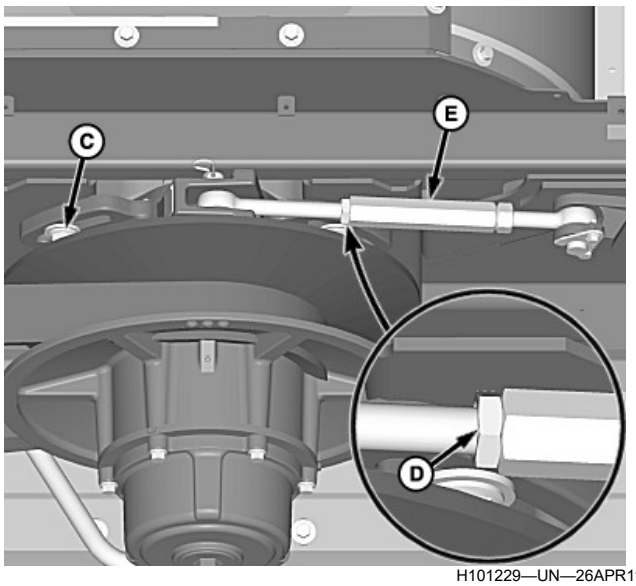
Узатма қутиси корпусини керакли тезлик диапазони томонга ўтказинг.

OUO6075,00046EA-UZ-11APR17

Сепараторнинг турли тезликда ишлайдиган узатма ремени - Алмаштириш



H101228—UN—26APR11



H101229—UN—26APR11

A—Шланг
B—Тиқин
C—Қалпоқчали винтлар (4 та)
D—Гайка
E—Тортувчи муфта

Сепаратор қўшилган ҳолатда, сепаратор узатмасини энг паст тезликка ўтказиш билан айланаётган шкивларни ёпинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Узатма дастагини нейтрал ҳолатга қўйинг.

Иккита ключ ёрдамида, шлангни (A) айланувчи гидравлик муфтадан чиқаринг.

Мой бўшлиғини вакуумдан бўшатиш учун тиқинни (B) тозаланг ва ечиб қўйинг.

Узатма шкивларини чиқариб очинг.

ҚАЙД: Сепараторнинг турли тезликда ишлайдиган узатмаси ременига йўл очиш зарур бўлганда ҳимоя экранларини ечиб олинг.

Гайкани (D) бўшатинг ва узатмалар қутиси ва шкив мажмуини чапга суриш учун тортма муфтани (E) ростланг.

Гайкани (D) бўшатинг ва узатмалар қутиси ва шкив мажмуини чапга суриш учун тортма муфтани (E) мосланг.

Ременни ечиб олинг ва алмаштиринг. Ременни яхши жойлаш учун шкивларни қўлда айлантиринг.

Ҳаракатланадиган шкивлар орасидаги оралиқ масофа (тирқиш) спецификацияга мувофиқ бўлиши учун шкивларни айлантиринг ва тортма муфтани ростланг.

Характеристика

Шкивлар—Тирқиш. . . . . 8 мм (5/16 дюйм)

Гайка (D) ва қалпоқчали винтларни (C) қотиринг.

ҚАЙД: Аввалроқ сепараторнинг турли тезликда ишловчи узатмаси ременига йўл очиш учун олиб қўйилган ҳимоя экранини ўрнатинг.

Тиқинни (B) ва гидравлик шлангни (A) узатма шкивига ўрнатинг.

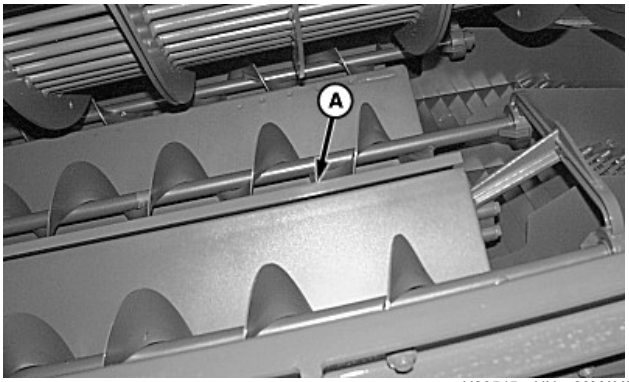
Узатма қутиси корпусини керакли тезлик диапазони томонга ўтказинг.

Двигателни ёқинг ва сепараторни қўшинг. Турли тезликда ишлайдиган узатмани бир неча марта турли тезлик диапазонларида ишлатиб кўринг. Сепаратор узатмасини ўчиринг.

ҚАЙД: Бир неча соатдан кейин шкивлар орасидаги тирқишни яна текшириб кўринг ва зарур бўлса ростланг.

OUO6075,00046EB-UZ-11APR17

Шнек остки қисми тақсимловчиси



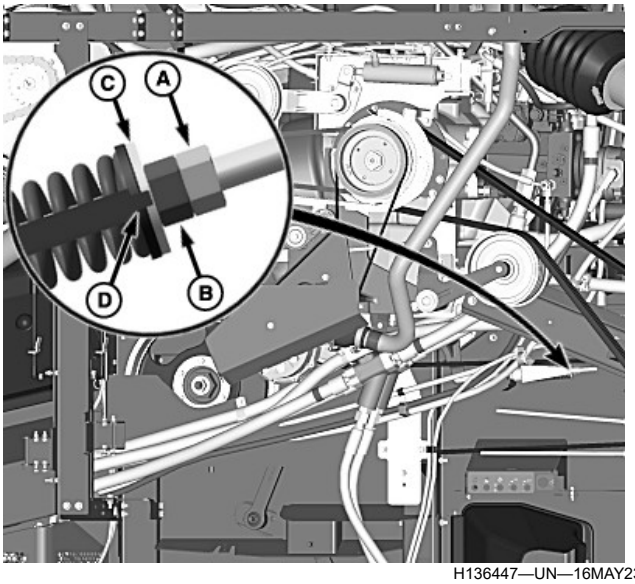
H83545—UN—20MAY05

A—Шнек остки қисми ажратувчилари

Дон исрофини олдини олиш ёки адирли дойда ўрим-йиғим пайтида материалнинг бир томонга тўпланишига йўл қўймаслик учун шнек остки қисми ажратувчиларини (A) тепага кўтаринг.

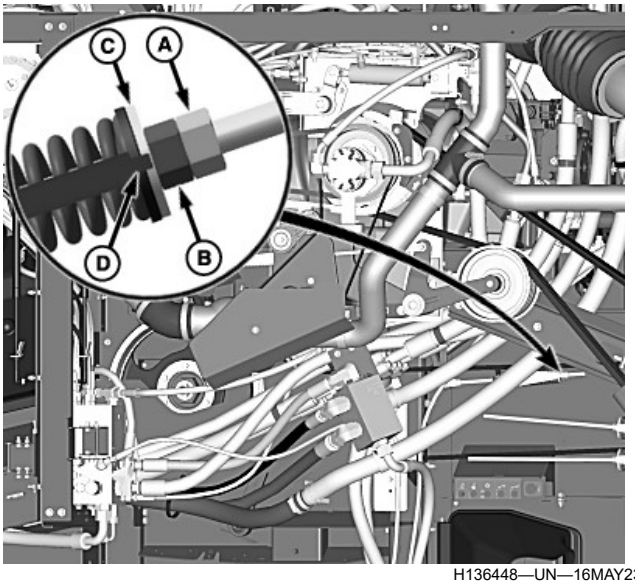
OUO6075,0000755-UZ-20MAR07

Чиқариш битери камари—Ростлаш



H136447—UN—16MAY23

А услуб



H136448—UN—16MAY23

В услуб

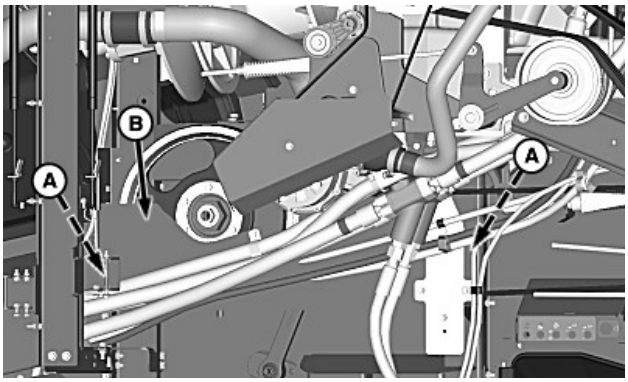
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг.
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

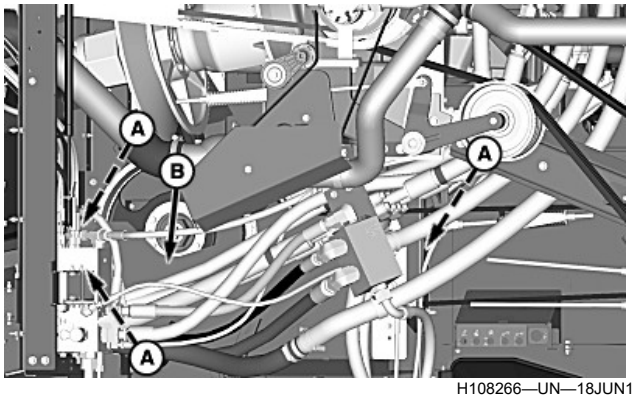
ouo6075,1684271255368-UZ-17MAY23

Чиқариш битери камари—Алмаштириш



H108265—UN—18JUN13

А услуб



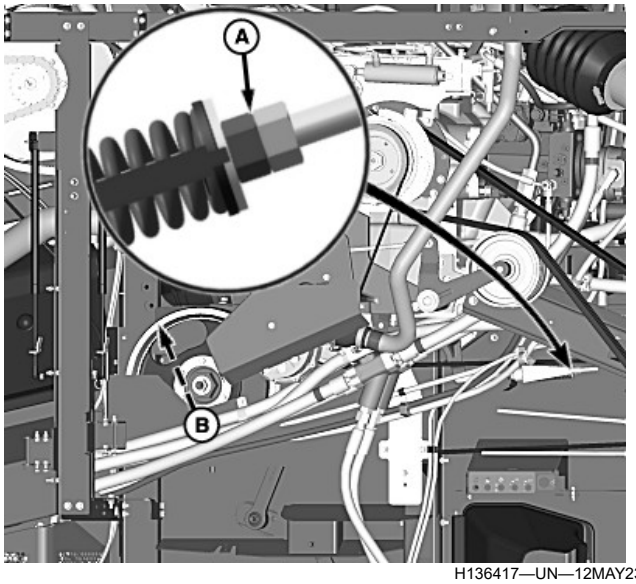
H108266—UN—18JUN13

В услуб

А—Қалпоқчали винт (3 та)
В—Қалқон

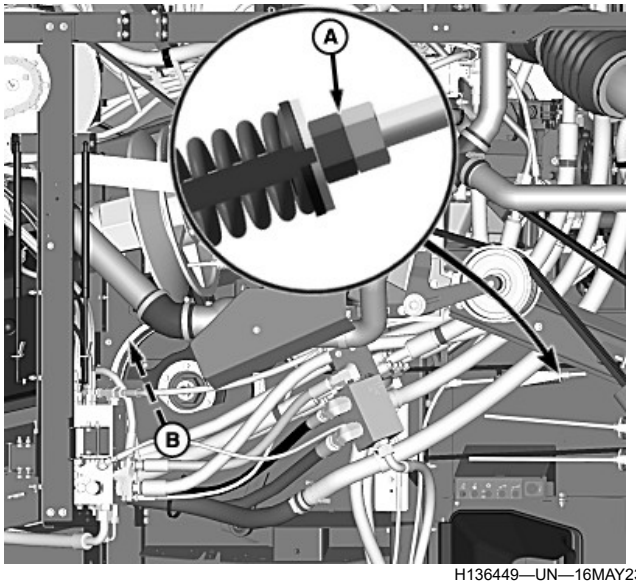
⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Қалпоқчали винтларни (А) ва ҳимоя экранини (В) машинанинг чап орқа томонидан ечиб олинг.



H136417—UN—12MAY23

А услуб



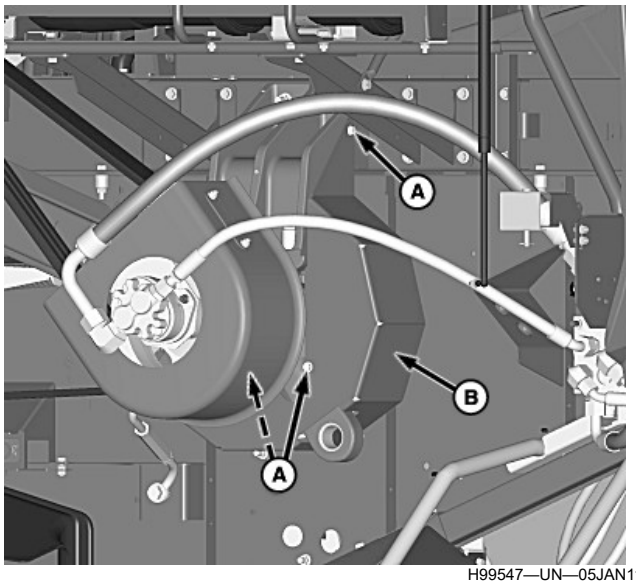
H136449—UN—16MAY23

В услуб

А—Гайка (2 та)
В—Чиқариш битери камари

2. Гайкаларни (А) бўшатинг ва чиқариш битери камарини (В) шкивдан ечиб олинг.
3. Машина параметрига боғлиқ равишда Сочгич ўрнатилган машиналар ёки Қирққич ўрнатилган машиналар тартибига риоя қилинг.

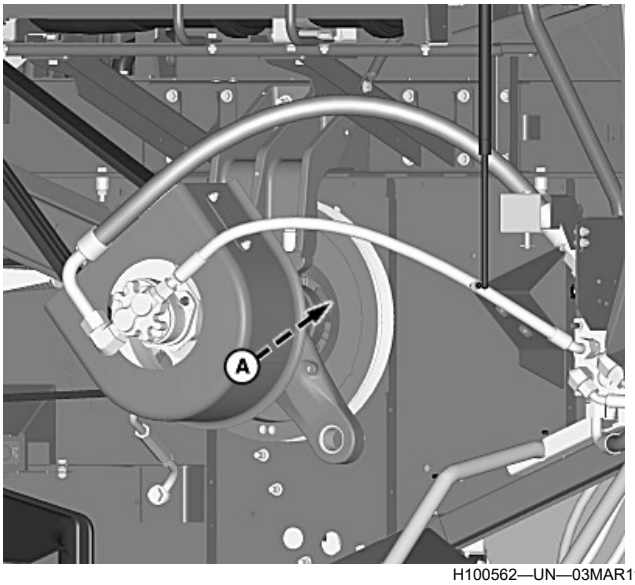
Сочгич ўрнатилган машиналар



H99547—UN—05JAN11

А—Қалпоқчали винт (2 та)
В—Қалқон

a. Қалпоқчали винтлар (А) ва қалқонни (В) ечиб олинг.



H100562—UN—03MAR11

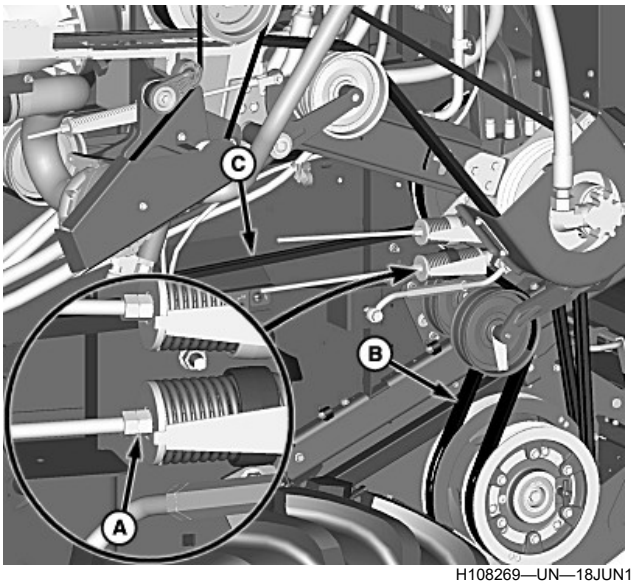
A—Чиқариш битери камари

b. Оралиқ ўқдан чиқариш битери камарини (A) чиқариб ечиб олинг.

c. Алмаштириш учун олинган чиқариш битери камарини оралиқ ўққа ўрнатинг.

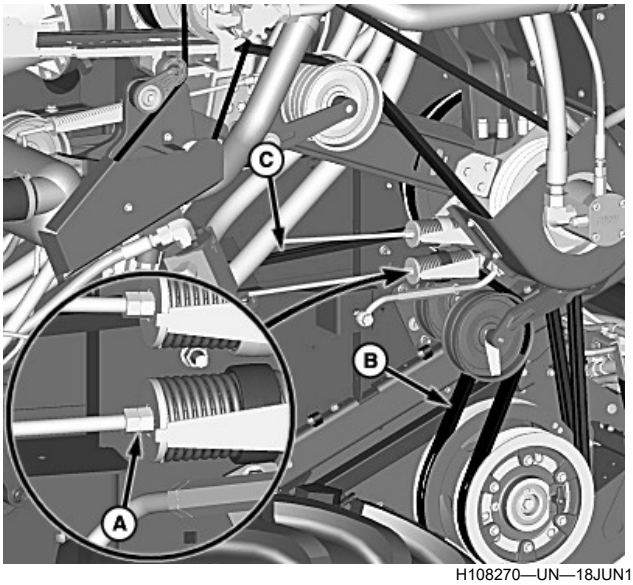
d. Аввалроқ ечиб олинган ҳимоя экрани ва қалпоқчали винтларни ўрнатинг.

Қирққич ўрнатилган машиналар



H108269—UN—18JUN13

A услуб



H108270—UN—18JUN13

B услуб

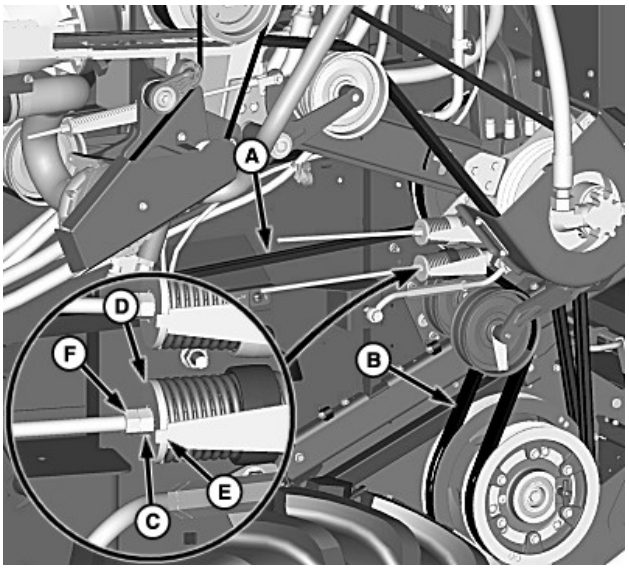
A—Гайка (2 та)
B—Ички қирққич узатма камари
C—Чиқариш битери камари

a. Қирққич мажмуини чап томон листдаги включатель билан бирга тўлиқ кўтаринг ва қирққич ҳимоя экранларини ечиб олинг.

ҚАЙД: Қайта йиғишда осон бўлиши учун таранглikни кучайтиргичнинг гайкалари жойлашувини белгилаб қўйинг.

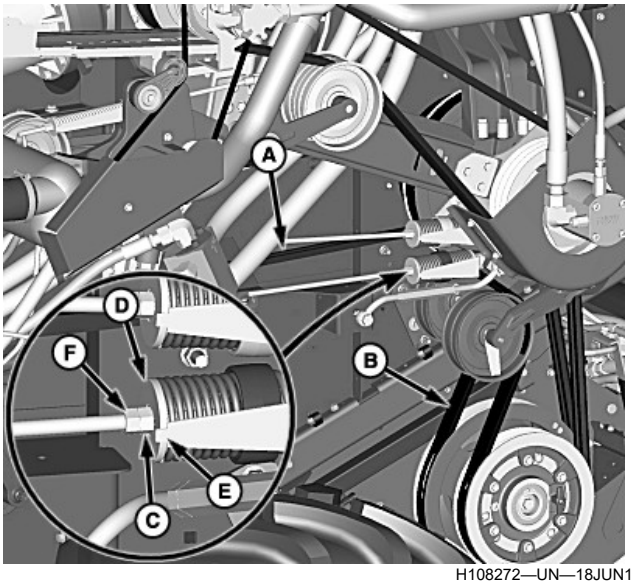
b. Гайкаларни (A) бўшатинг ва қирққич узатма камарини (B) ечиб олинг.

c. Қирққич оралиқ ўқидан чиқариш битери камарини (C) чиқаринг ва ташлаб юборинг.



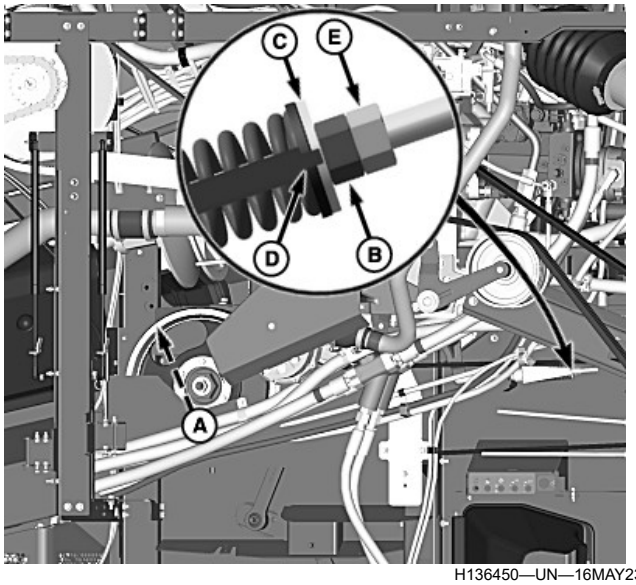
H108271—UN—18JUN13

A услуб



H108272—UN—18JUN13

В услуб



H136450—UN—16MAY23

А услуб

A—Чиқариш битери камари
B—Ички қирққич узатма камари
C—Гайка
D—Шайба
E—Ўлчагич
F—Гайка

d. Алмаштириш учун олинган чиқариш битери камарини (A) қирққич оралиқ ўқига ўрнатинг.

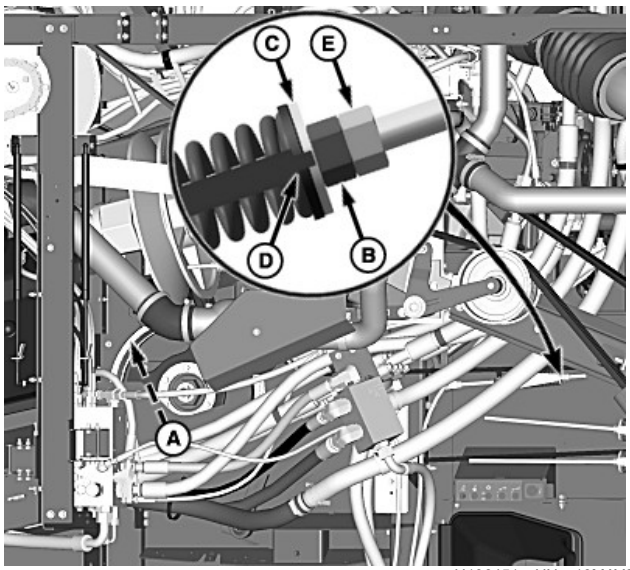
e. Қирққич узатма камарини (B) ўрнатинг ва камар шкивлар билан рисоладагидек ўрнашганига ишонч ҳосил қилинг.

f. Қирққич мажмуини чап томон листдаги калит билан бирга тўлиқ пастга туширинг.

g. Шайба (D) ўлчагичнинг охири (E) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (C) қотиринг.

h. Гайкани (E) қотиринг.

i. Аввалроқ ечиб олинган қирққич ҳимоя қалқонларини ўрнатинг.

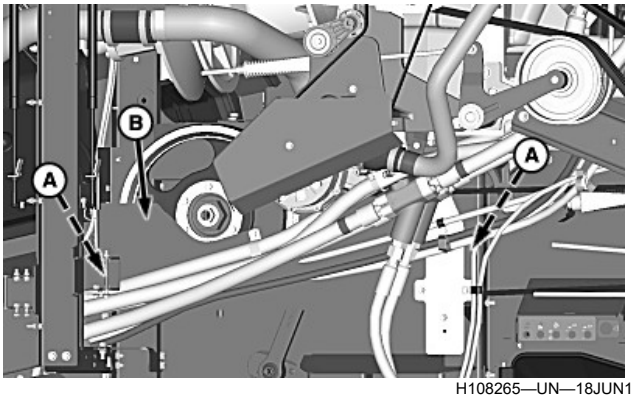


H136451—UN—16MAY23

В услуб

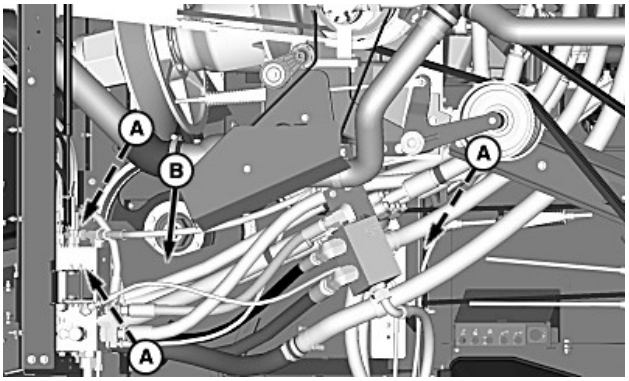
A—Чиқариш битери камари
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич
E—Гайка

4. Чиқариш битери камарини (A) шкивга ўрнатинг.
5. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
6. Гайкани (E) қотиринг.



H108265—UN—18JUN13

А услуб



H108266—UN—18JUN13

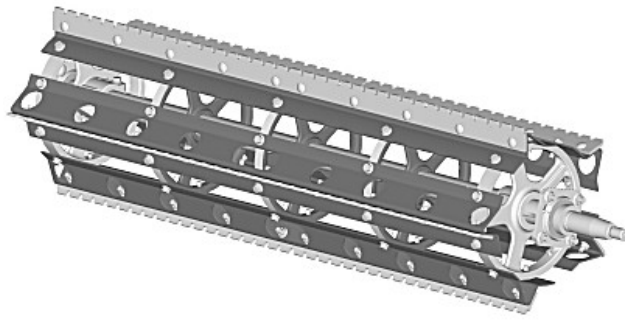
В услуб

A—Қалпоқчали винт (3 та)
B—Қалқон

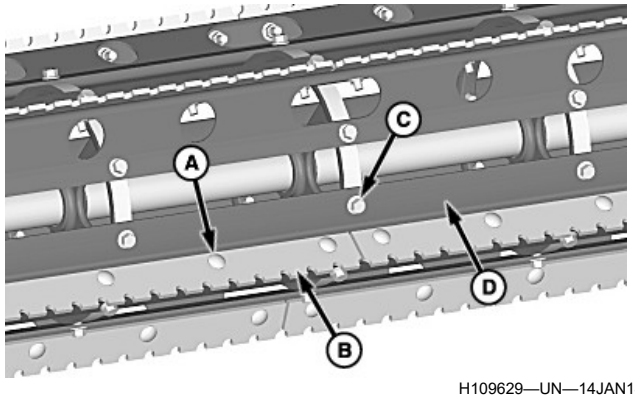
7. Қалқонни (B) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар (A) билан маҳкамланг.

ouo6075,1684271289620-UZ-13JUN23

Чиқариш битерининг емирилишни олдини олувчи қопламалари - Алмаштириш (5 ва 10-Қанотсимон тури)



H109628—UN—14JAN14



H109629—UN—14JAN14

A—Юмалоқ қалпоқчали винтлар
B—Чиқариш битерининг емирилишни олдини олувчи қопламаси
C—Қалпоқчали винтлар
D—Чиқариш битери қанотлари

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Емирилишнинг олдини олувчи қопламаларни қўшимча фойдаланиш учун ўгириб қўйиш мумкин.

Чиқариш битерининг қанотлари ва емирилишни олдини олувчи қопламаларини чиқариш битерини ечмасдан алмаштириш мумкин.

ҚАЙД: Чиқариш битери машинадан ечилса, ёки унга техник хизмат кўрсатилган бўлса, қисувчи болтларни қанотларни маҳкамлашдан олдин қотиринг.

Зарур бўлганда, юмалоқ қалпоқчали винтларни ечиб олинг (A) ва чиқариш битерининг емирилишини олдини олувчи қопламаларини (B) алмаштиринг. Юмалоқ қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

Чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламаларнинг юмалоқ қалпоқчали болтлари—Айланиш моменти. . . . . 70 Н м (52 фунт/фут)

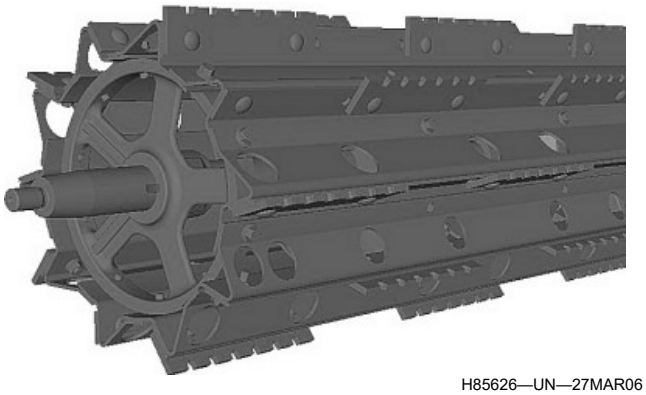
Зарур бўлганда, қалпоқчали винтларни (C) ечиб олинг ва чиқариш битерининг емирилишини олдини олувчи қопламаларини алмаштиринг. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

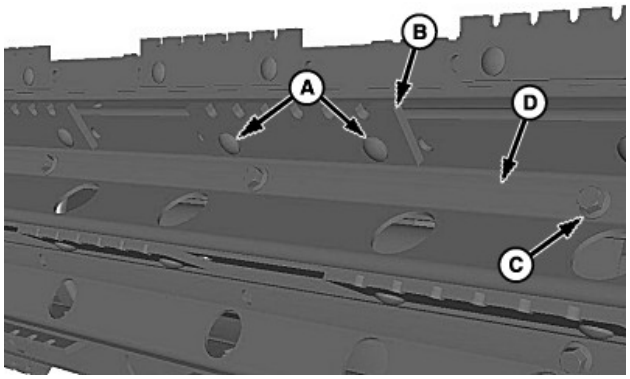
Чиқариш битери қанотининг қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 70 Н м (52 фунт/фут)

OUO6075,000464E-UZ-13MAR17

Чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари - Алмаштириш (8-қанот услуби)



H85626—UN—27MAR06



H85627—UN—27MAR06

Чиқариш битерининг қанотлари ва емирилишининг олдини олувчи қопламалари (Стандарт)

A—Юмалоқ каллакли болтлар
B—Чиқариш битерининг емирилишни олдини олувчи қопламаси
C—Қалпоқчали винтлар
D—Чиқариш битери қанотлари

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Емирилишнинг олдини олувчи қопламаларни қўшимча фойдаланиш учун ўгириб қўйиш мумкин.

Чиқариш битерининг қанотлари ва емирилишни олдини олувчи қопламаларини чиқариш битерини ечмасдан алмаштириш мумкин. Лозим мувозанатни сақлаш мақсадида чиқариш битери қанотларини қарама-қарши жуфтликда алмаштиринг.

ҚАЙД: Чиқариш битери машинадан ечилса, ёки унга техник хизмат кўрсатилган бўлса, қисувчи болтларни қанотларни маҳкамлашдан олдин қотиринг.

Заруратга кўра, юмалоқ каллакли болтларни ечиб олинг (A) ва чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламаларни (B) алмаштиринг.

Юмалоқ каллакли болтларни керакли даражада қотиринг.

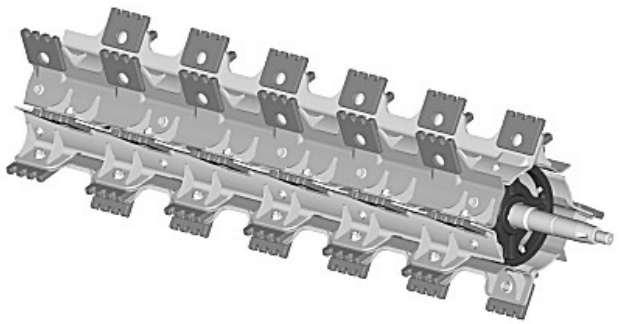
Характеристика	
Чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламарнинг юмалоқ қалпоқчали винтлари—Айланиш моменти	70 Н м (52 фунт/фут)

Зарур бўлганда, қалпоқчали винтларни (C) ечиб олинг ва чиқариш битерининг емирилишини олдини олувчи қопламаларини алмаштиринг. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

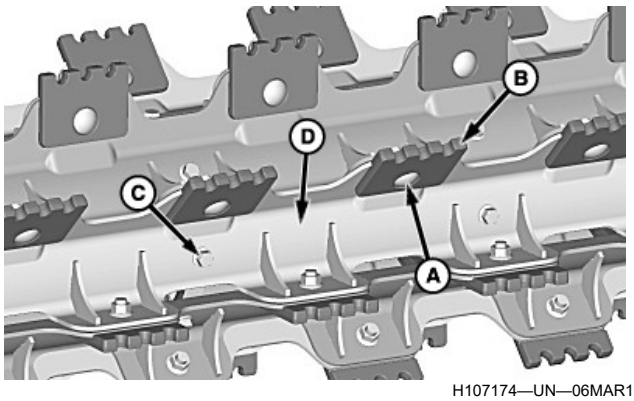
Характеристика	
Чиқариш битери қанотининг қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	70 Н м (52 фунт/фут)

OUO6075,000464F-UZ-20MAR17

Зич ўсувчи донли экинлар учун чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қоплама - Алмаштириш



H107173—UN—06MAR13



H107174—UN—06MAR13

Чиқариш битерининг қанотлари ва емирилишининг олдини олувчи қопламалари (Зич ўсувчи донли экинлар)

A—Юмалоқ қалпоқчали винтлар
B—Чиқариш битерининг емирилишни олдини олувчи қопламаси
C—Қалпоқчали винтлар
D—Чиқариш битери қанотлари

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Чиқариш битерининг қанотлари ва емирилишни олдини олувчи қопламаларини чиқариш битерини ечмасдан алмаштириш мумкин. Лозим мувозанатни сақлаш мақсадида чиқариш битери қанотларини қарама-қарши жуфтликда алмаштиринг.

ҚАЙД: Агар чиқариш битери машинадан ечилса, ёки унга техник хизмат кўрсатилган бўлса, қисувчи болтларни қанотларни маҳкамлашдан олдин қотиринг.

Чиқариш битерининг емирилишини олдини олувчи қопламаларини алмаштираётганда, ҳар доим метал қисмларни ҳам алмаштиринг.

Зарур бўлганда, юмалоқ қалпоқчали винтларни ечиб олинг (A) ва чиқариш битерининг емирилишини олдини олувчи қопламаларини (B) алмаштиринг. Юмалоқ қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

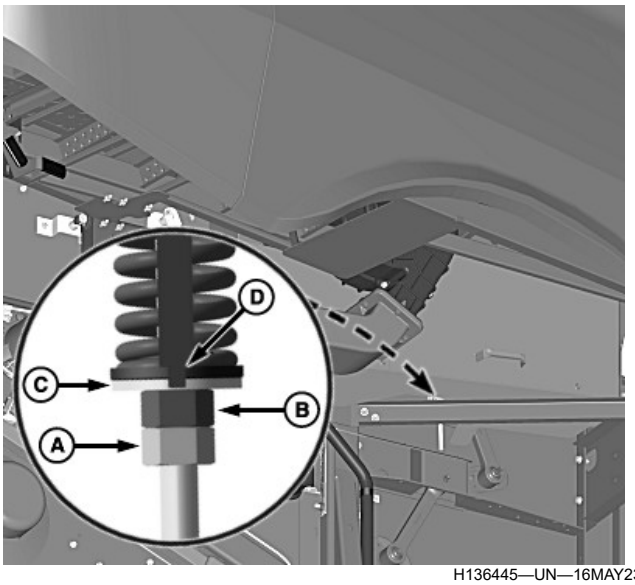
Характеристика	
Чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламаларнинг юмалоқ қалпоқчали болтлари—Айланиш моменти	107 Н м (79 фунт/фут)

Зарур бўлганда, қалпоқчали винтларни (C) ечиб олинг ва чиқариш битерининг емирилишини олдини олувчи қопламаларини алмаштиринг. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика	
Чиқариш битери қанотининг қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	70 Н м (52 фунт/фут)

OUO6075,0004A14-UZ-09AUG18

Устидан ўтказувчи битер камари (жиҳозланган бўлса)—Ростлаш



H136445—UN—16MAY23

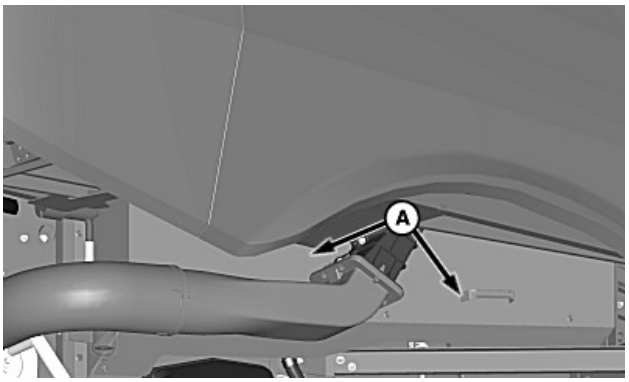
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг.
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

ouo6075,1684264008920-UZ-17MAY23

Устидан ўтказувчи битер камари (жиҳозланган бўлса)—Алмаштириш

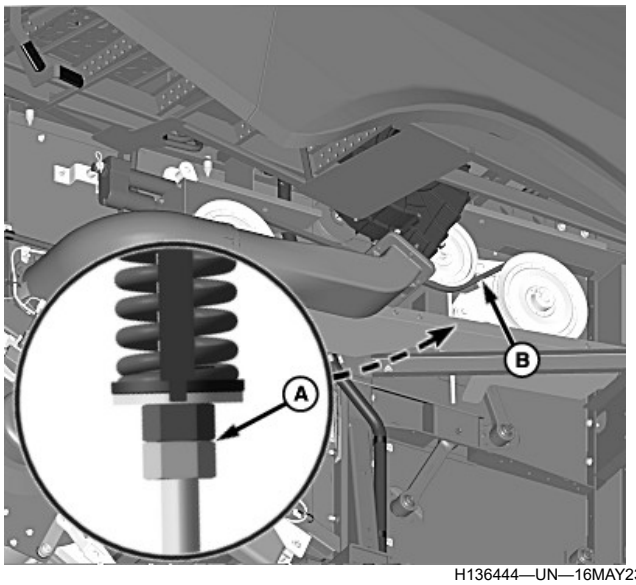


H114992—UN—08JUL15

A—Қалқон (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Машинанинг ўнг орқа томонидан қалпоқчали винтлар ва ҳимоя экранларини (A) ечиб олинг.



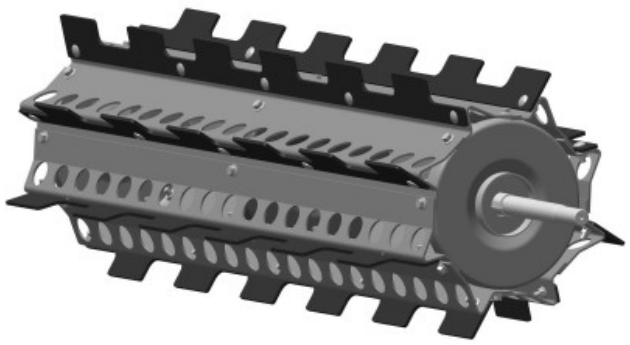
H136444—UN—16MAY23

A—Гайка (2 та)
B—Устидан ўтказувчи битер камари

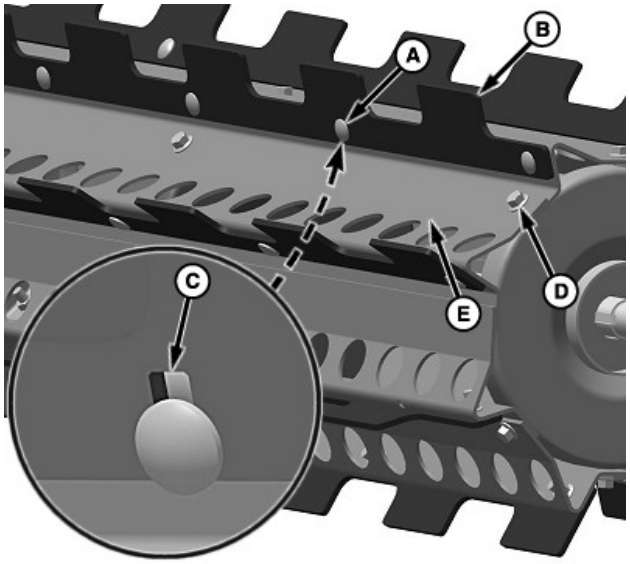
2. Гайкаларни (A) бўшатинг ва шкивдан устидан ўтказувчи битер камарини (B) ечиб олинг.
3. Захира камарни ўрнатинг.
4. Камар таранглигини то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.
5. Ҳимоя қалқонларини ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.

ouo6075,1684263975169-UZ-17MAY23

Устидан ўтказувчи тўқмоқ (жиҳозланган бўлса) — Қанотларни алмаштириш



H120581—UN—23JAN17



H120582—UN—23JAN17

Устидан ўтказувчи тўқмоқ қанотлари ва емирилишининг олдини олувчи қопламалари

A—Думалоқ каллакли болт
B—Устидан ўтказувчи тўқмоқ емирилиши олдини олувчи қопламалари
C—Арықча
D—Қалпоқчали винт
E—Устидан ўтказувчи тўқмоқ қаноти

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Қанотлар қўшимча фойдаланиш учун ўгириб қўйилиши мумкин эмас.

Устидан ўтказувчи тўқмоқ қанотлари ва емирилишни олдини олувчи қопламаларини устидан ўтказувчи тўқмоқни ечмасдан алмаштириш мумкин. Лозим мувозанатни сақлаш мақсадида устидан ўтказувчи тўқмоқ қанотларини қарама-қарши жуфтликда алмаштиринг.

ҚАЙД: Агар устидан ўтказувчи тўқмоқ машинадан ечилса, ёки унга техник хизмат кўрсатилган бўлса, қисувчи болтларни қанотларни маҳкамлашдан олдин қотиринг. Қалпоқчали винтларни белгиланган даражада қотиринг.

1. Заруратга кўра, юмалоқ каллакли болтларни (A) ечиб олинг ва устидан ўтказувчи тўқмоқ емирилишини олдини олувчи қопламаларини (B) алмаштиринг.
2. Расмда кўрсатилганидек, устидан ўтказувчи тўқмоқ емирилишининг олдини олувчи қопламаларни арықчанинг (C) охиригача ростланг.
3. Юмалоқ каллакли болтларни керакли даражада қотиринг.

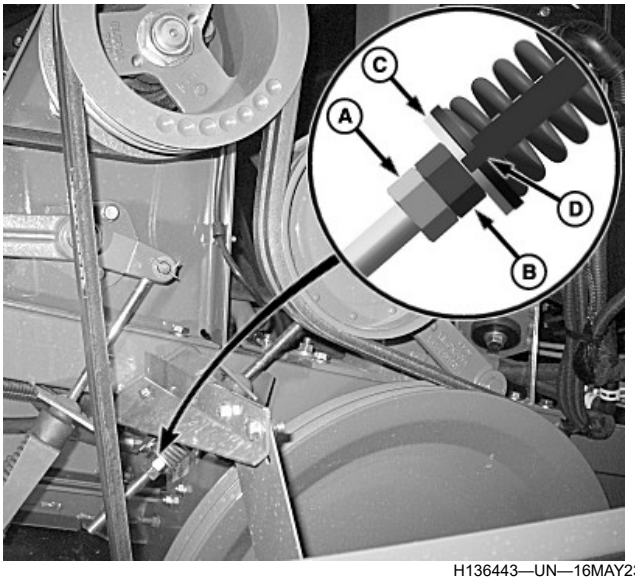
Характеристика	
Устидан ўтказувчи тўқмоқ емирилишининг олдини олувчи қопламаларнинг юмалоқ каллакли болтлар—Айланиш моменти	79 Н·м (58 фунт/фут)

4. Зарур бўлганда, қалпоқчали винтларни (C) ечиб олинг ва устидан ўтказувчи тўқмоқ емирилишини олдини олувчи қопламаларини алмаштиринг. Қалпоқчали винтларни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Устидан ўтказувчи тўқмоқ қанотининг қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	79 Н·м (58 фунт/фут)

OUO6075,00050C7-UZ-14MAY21

Тақсимлаш ўқининг ўнг томон олд қисми камари—Ростлаш



H136443—UN—16MAY23

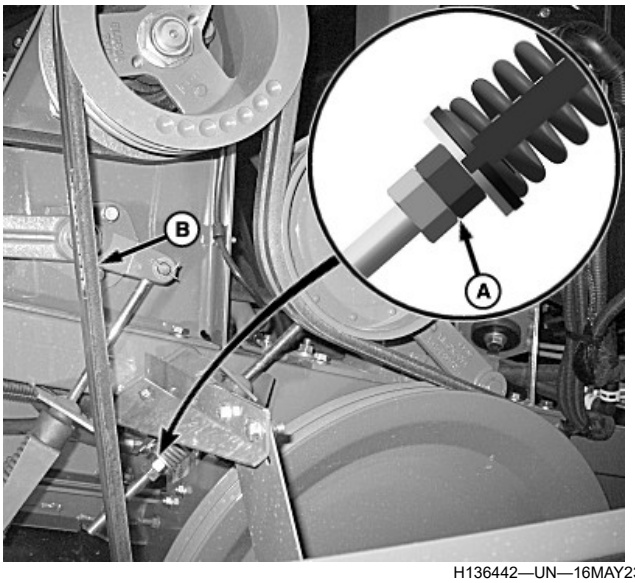
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг.
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

ouo6075,1684261332943-UZ-13JUN23

Тақсимлаш ўқининг ўнг томон олд қисми камари—Алмаштириш



H136442—UN—16MAY23

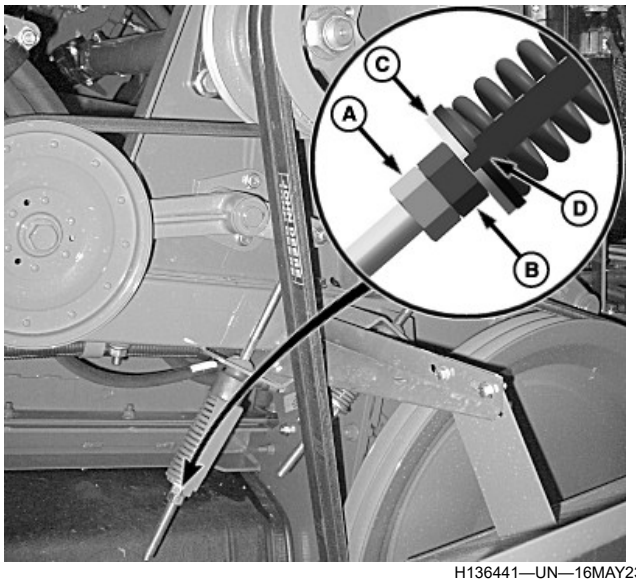
A—Гайка (2 та)
B—Ўнг томон олд қисми ремени

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкаларни (A) бўшатинг ва ўнг томон олд ўқи камарини (B) ечиб олинг.
2. Захира камарни ўрнатинг.
3. Таранглikни то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.

ouo6075,1684261313147-UZ-13JUN23

Контрузатма ўқининг ўнг томон орқа қисми ремени - Ростлаш



H136441—UN—16MAY23

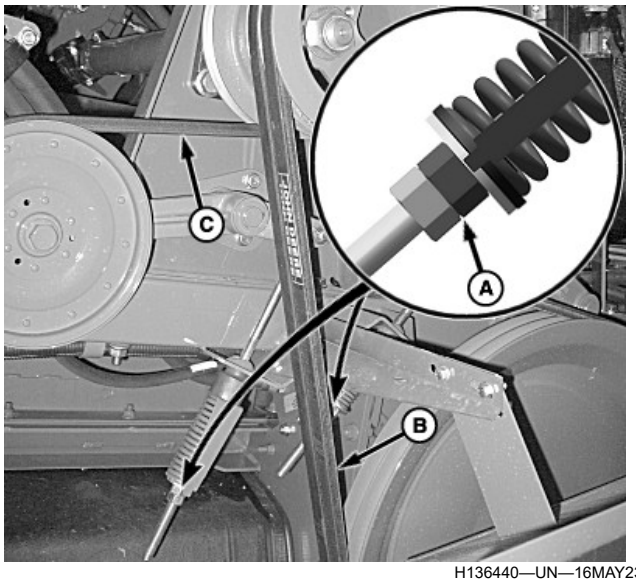
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг.
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

ouo6075,1684259845176-UZ-13JUN23

Контрузатма ўқининг ўнг томон орқа қисми камари—Алмаштириш



H136440—UN—16MAY23

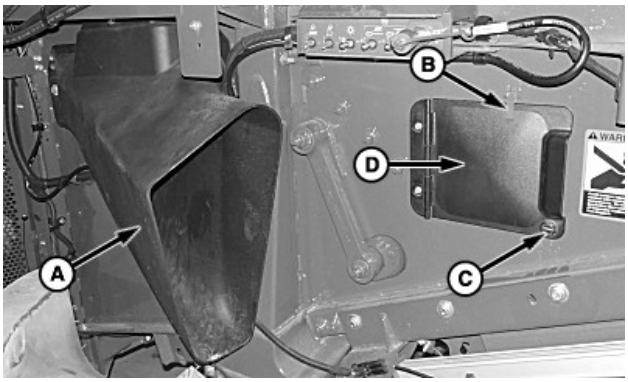
A—Гайка (4 та)
B—Ўнг олд контрузатма камари
C—Ўнг орқа контурузатма камари

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкаларни (A) бўшатинг ва ўнг томон олд қисм контузатма ўқи камарини (B) ечиб олинг.
2. Гайкаларни (A) бўшатинг ва ўнг орқа қисм контузатма ўқи камарини (C) ечиб олинг.
3. Захира ўнг орқа контрузатма камарни ўрнатинг.
4. Таранглиқни то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.
5. Ўнг олд контрузатма камарини ўрнатинг.
6. Таранглиқни то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.

ouo6075,1684259825516-UZ-20JUN23

Тозалагичнинг вентиляция каналлари ва кириш эшикчасини тозалаш



H115537—UN—20AUG15

A—Вентиляция каналлари (2та)
B—Қисқич
C—Қулфлаш
D—Тозалагичнинг кириш эшикчасини тозалаш

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Вентиляция каналларида (A) топилган ҳар қандай материални чиқариб ташланг.

ҚАЙД: Тозалаш башмагининг кириш эшикчасини фақат машинанинг чап томонида жойлашган.

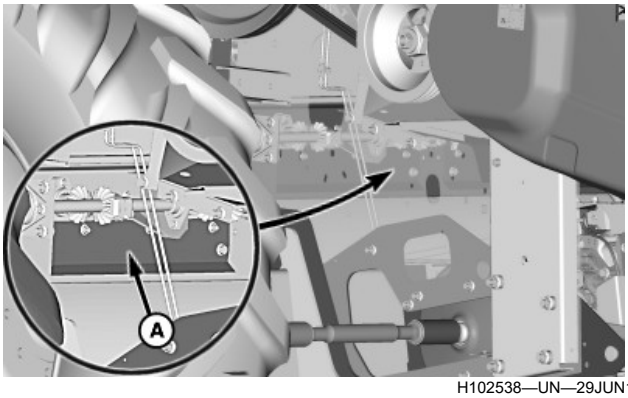
Қисқични (B) очинг ва тозалаш башмагининг кириш эшикчасини (D) очиш учун қулфни (C) буранг.

Кириш эшикчасини очиш операторга хом дон панжарасини, элакни ростлашда, ёки тозалаш башмаги атрофини тозалашда тозалаш башмаги ҳудудига йўл очади.

Кириш эшикчасини ёпинг ва қулф ва қисқични маҳкамланг.

OUO6075,0004E8B-UZ-16JUN20

Тозалаш башмаги шнеки узатмалари - қўлда тозалаш эшикчаси (жиҳозланган бўлса)



H102538—UN—29JUN11

A—Тозалаш эшикчаси

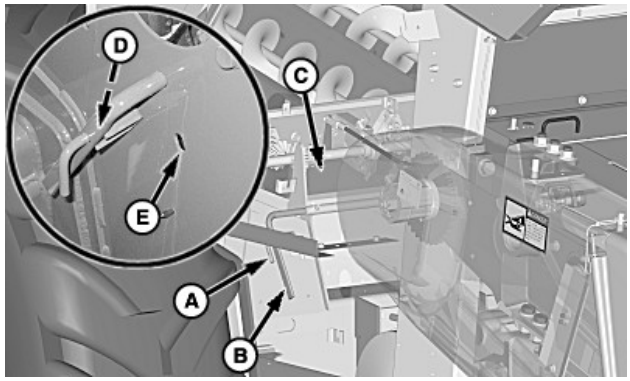
ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Операторга тозалаш башмаги шнеки узатмалари ҳудудини тозалаш ва текшириш имконини беради.

1. Тозалаш эшикчасидан қалпоқчали винтларни (A) тоза жойга чиқариб қўйинг.
2. Машинани ишга туширишдан олдин тозалаш эшикчасини ёпинг.

OUO6075,0004E8C-UZ-08JUL20

Тозалаш башмаги шнеклари узатмалари - Тозалаш эшикчаси (агар ўрнатилган бўлса)



H95822—UN—24MAR10

A—Очиш штифти
B—Дастак
C—Тозалаш эшикчаси
D—Ёпиқ ҳолат
E—Очиқ ҳолат

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Операторга тозалаш башмаги шнеки узатмалари ҳудудини тозалаш ва текшириш имконини беради.

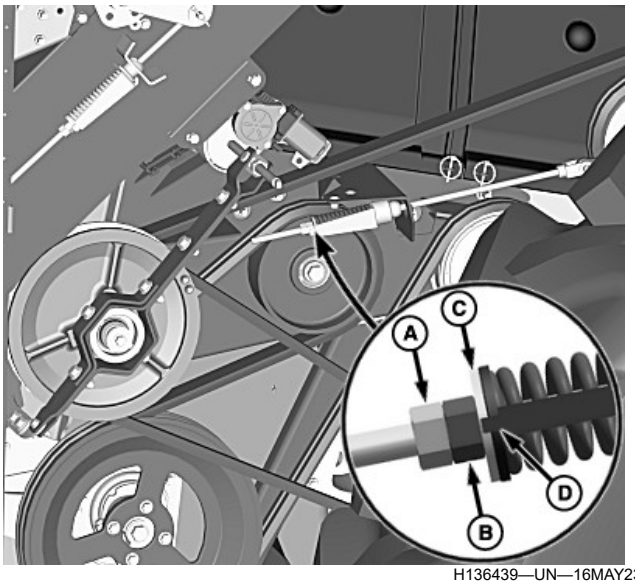
Очиш штифтини (A) ечиб олинг ва тозалаш эшикчасини (C) очиш ёки ёпиш учун дастани (B) буранг.

Дастани керакли ҳолатга буранг:

- Ёпиқ ҳолат (D)
- Очиқ ҳолат (E)

OUO6075,0000F8B-UZ-09FEB12

Тозалагич, вентилятор ва транспортер шнеклари камари—Ростлаш



H136439—UN—16MAY23

Ҳимоя экрани аниқлик учун олиб қўйилган

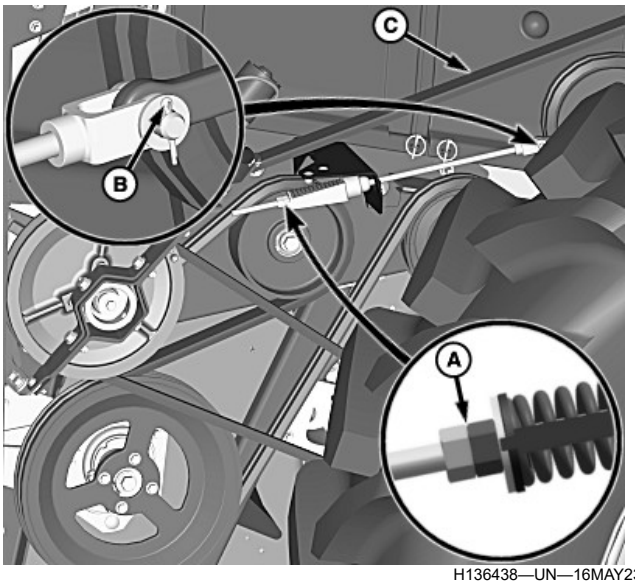
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

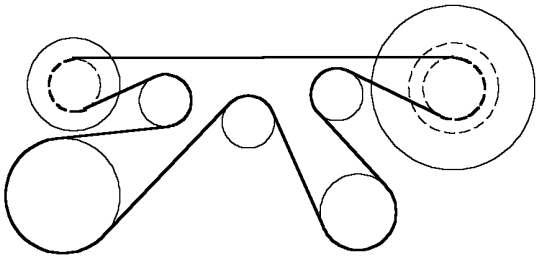
1. Гайкани (A) бўшатинг.
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

ouo6075,1684258403413-UZ-17MAY23

Тозалагич, вентилятор ва конвейер шнеклари камари—Алмаштириш



H136438—UN—16MAY23



H54683—UN—17MAY99

Камарни йўналтириш

A—Гайка (2 та)
B—Шплинт
C—Тозалагич, вентилятор ва конвейер шнеклари узатма камари

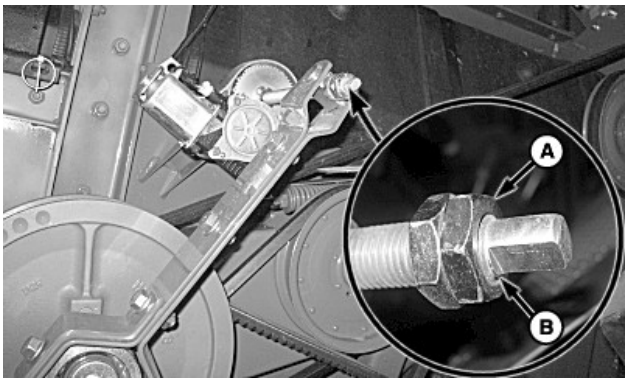
ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Ўнг томон олд қисм контрузатма ўқи ремени ва тозалаш вентиляторининг кўп тезликда ишлайдиган узатмаси ременларини ечиб олинг.
2. Гайкаларни (A) бўшатинг ва шплинтни (B) таранглаш стерженидан ечиб олинг.
3. Тозалагич, вентилятор ва конвейер шнеклари камарини ечиб олинг (C).
4. Захира тозалагич, вентилятор ва конвейер шнеклари узатма камарини ўрнатинг.
5. Тарангликни то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.

6. Таранглаш стерженини жойлаштиринг ва шплинтни ўрнатинг.
7. Олд қисм контрузатма ўқи камари ва тозалаш вентиляторининг кўп тезликда ишлайдиган узатмаси камарларини ечиб олинг.
8. Тарангликни то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.

ouo6075,1684258380230-UZ-13JUN23

Тозалаш вентилятори редуктори (Active Terrain Adjustment™сиз)—Ростлаш



H96946—UN—17JUN10

A—Гайкалар
B—Резбалар охири

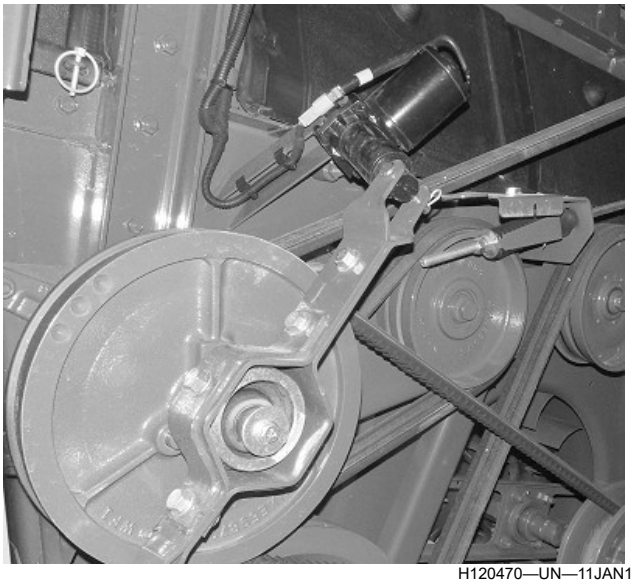
⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Тозалаш вентиляторининг минимал/максимал тезлиги электрон тарзда назорат қилинади. Агар электр мосламаларда бузилиш бўлса, тўхтатиш гайкалари узатманинг ҳимоясини таъминлайди. Гайкалар кўрсатилганидек ўрнатилиши керак.

Гайкалар (A) расмда кўрсатилгандек резбалар (B) охирида бирга тиқилишига ишонч ҳосил қилинг.

OUO6075,0004580-UZ-11JAN17

Тозалаш вентилятори редуктори (Active Terrain Adjustment™)—Ростлаш

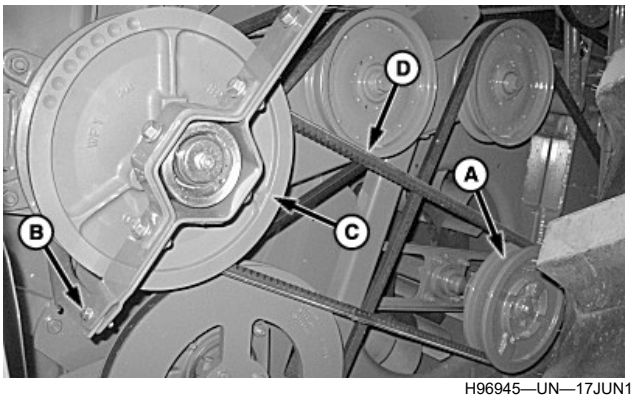


H120470—UN—11JAN17

Тозалаш вентиляторининг минимал/максимал тезлиги электрон тарзда назорат қилинади, ростлашнинг ҳожати йўқ.

OUO6075,000457F-UZ-11JAN17

Тозалаш вентилятори редуктори (Active Terrain Adjustment™сиз)—Алмаштириш



H96945—UN—17JUN10

A—Пастки шкив
B—Тиргак дастаклар
C—Тепа шкив
D—Ремень

Двигателни ёқинг, сепараторни қўшинг ва вентиляторни паст тезликда ишлатинг.

Сепараторни узинг, двигателни ЎЧИРИНГ ва калитни чиқаринг.

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Пастки шкивни (A) тўлиқ ишлаш ҳолатига келтириб пона билан маҳкамланг.

Тиргак дасталарни (B) узинг ва дасталарни тескари томонга буриб қўйинг.

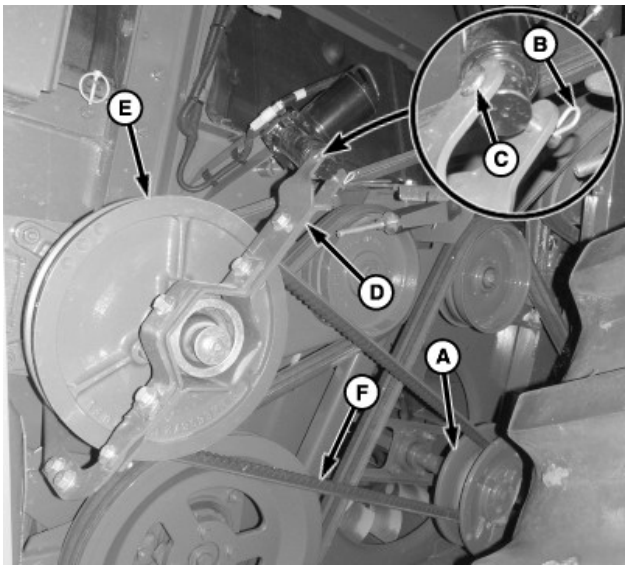
Тепа шкивни (C) чиқаринг ва ременни (D) пастки шкивга тортиб қўйинг.

Алмаштиришга мўлжалланган ременни ўрнатинг, понани чиқариб олинг ва тиргак дасталарни уланг.

Тозалаш вентилятори тезлиги созлангалигини текширинг.

OUO6075,000457D-UZ-11JAN17

Тозалаш вентилятори редуктори (Active Terrain Adjustment™-ли) - Алмаштириш



H120469—UN—11JAN17

A—Пастки шкив
B—Пружинали штифт
C—Штифт
D—Тиргак дастаклар
E—Тепа шкив
F—Ремень

Двигателни ёқинг, сепараторни қўшинг ва вентиляторни паст тезликда ишлатинг.

Сепараторни узинг, двигателни ЎЧИРИНГ ва калитни чиқаринг.

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Пастки шкивни (A) тўлиқ ишлаш ҳолатига келтириб пона билан маҳкамланг.

Пружинали штифтни (B) ва штифтни (C) редуктор двигателидан чиқаринг.

Тиргак дасталарни йўлдан четга чиқишига имкон беринг.

Тепа шкивни (E) чиқаринг ва тасмани (F) пастки шкивга тортиб қўйинг.

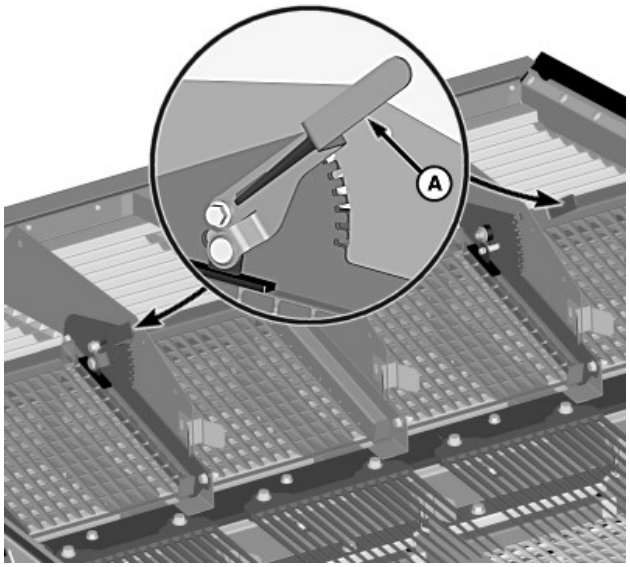
Алмаштиришга мўлжалланган ременни ўрнатинг, понани чиқариб олинг ва тиргак дасталарни уланг.

Тиргак дасталарни редуктор двигатели билан бирга ростланг ва аввалроқ очиб олинган штифтлар билан маҳкамланг.

Тозалаш вентилятори тезлиги созлангалигини текширинг.

OUO6075,000457E-UZ-11JAN17

Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса)



H120645—UN—31JAN17

A—Дастак

ДИҚҚАТ: Двигатель тасодифан ишга тушиб кетиши ва одамлар жароҳат олишининг олдини олиш учун двигателни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини тортинг ва калитни чиқариб олинг.

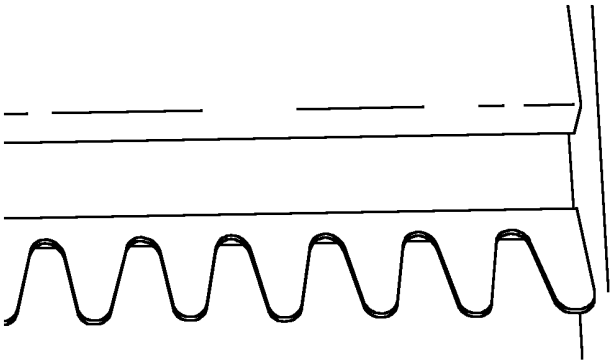
Олд ғалвир билан ишлашга йўл очиш мақсадида сепаратор қопқоқларини олиб қўйинг.

Дастак (A) ёрдамида олд ғалвирни керакли ҳолатга келтиринг.

ҚАЙД: Дастак тўлиқ кўтарилганда, олд ғалвир тўлиқ ёпилган бўлади. Дастак тўлиқ туширилганда, ғалвири тўлиқ очилган бўлади. Битта ариқча ўлчами тахминан 4 мм-га (5/32 дюймга) тенг.

OUO6075,00045AC-UZ-02FEB17

Ўрнатилган олд ғалвир



H54528—UN—01APR99

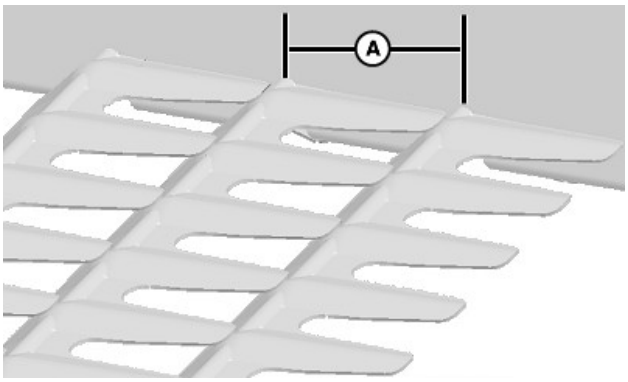
Ўрнатилган олд ғалвир 24 мм (25/16 дюйм)-га баландликда жойлашган.

Олд ғалвиридан ўтган экин материали тозалашни давом этиш учун ғалвирга тушади.

OUO6075,00045AF-UZ-02FEB17

Ғалвир ва элак — Ўлчамлар

Ғалвир оралиғи узунлиги



H89699—UN—21AUG07

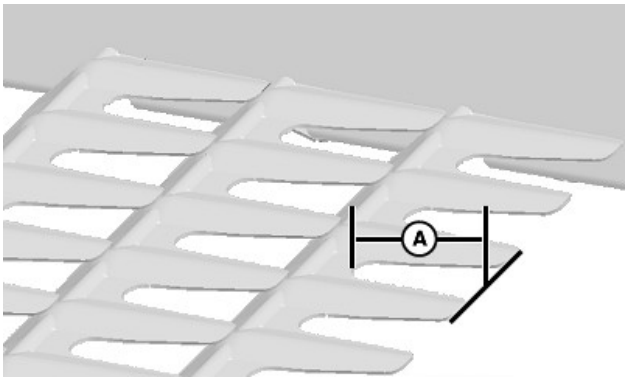
A—Симдан-симгача

Машиналарга уч хил ғалвир ва иккита турли хилдаги элак ўрнатилган бўлиши мумкин.

- Чуқур тишли ғалвир ва элак
  - Ғалвир 41 мм (1-5/8 дюйм)
  - Элак 30 мм (1-3/16 дюйм)
- Умумий мақсадлар учун ғалвир ва элак
  - Элак 30 мм (1-3/16 дюйм)
  - Элак 30 мм (1–3/16 дюйм)
- Текис тишли тароқ ғалвир ва элак
  - Ғалвир 30 мм (1–3/16 дюйм)
  - Элак 30 мм (1–3/16 дюйм)

Ғалвир ва элак тирқиши томонининг узунлигини тўғри ўлчаш усули расмда кўрсатилган ва симдан-симгача (A) масофани ўлчашдан иборат. Бу усулни чуқур тишли, умумий мақсадлар учун мўлжалланган, текис тишли тароқ ғалвири ёки элак ўрнатилган ҳолларда узунликни ўлчаш учун қўлласа бўлади.

Элак тирқиши томонининг узунлиги



H120674—UN—02FEB17

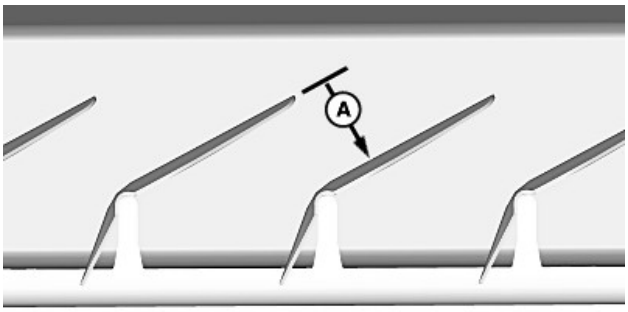
A—Томон узунлиги

Машиналарга икки хил элаклар ўрнатилган бўлиши мумкин.

- Чуқур тишли элак
  - Элак 22 мм (7/8 дюйм)
- Умумий мақсадлар учун элак
  - Элак 10 мм (3/8 дюйм)

Ғалвир тирқиши томонининг узунлигини (A) тўғри ўлчаш усули расмда кўрсатилган ва тирқиш остидан тирқиш томони тепасигача ўлчашдир. Бу усулни чуқур тишли ёки умумий мақсадларга мўлжалланган элак ўрнатилган ҳолларда қўлласа бўлади.

Тирқишлар орасидаги масофа



H92974—UN—03OCT08

A—Тирқишдан-тирқишгача

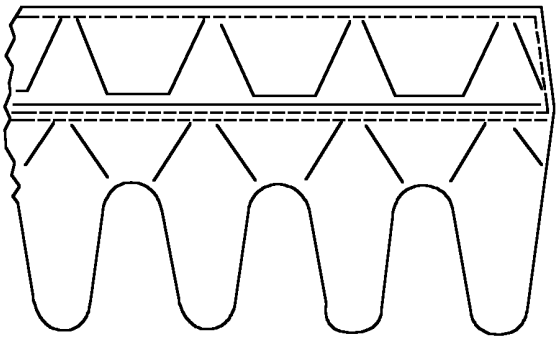
ҚАЙД: Ҳар доим томонлар узунлиги зарур нуқтага етганида ғалвир/элакларини ёпинг ва сўнг кераксиз бўшлиқни бартараф этиш учун тирқиш узунлигини зарур нуқтагача очинг.

Ғалвир ва элак тирқиши томонлари орасидаги масофани ўлчашнинг тўғри усули тирқишдан-тирқишгача (A) ўлчашдан иборат. Бу усулни ғалвири ёки элак тирқишлари томонлари орасидаги масофа

дисплейда кўрсатилган кўрсаткичга мувофиқ бўлса, қўллаш мумкин.

OUO6075,000503A-UZ-14MAY21

Умумий мақсадлар учун ғалвир 30 мм (1-3/16 in)



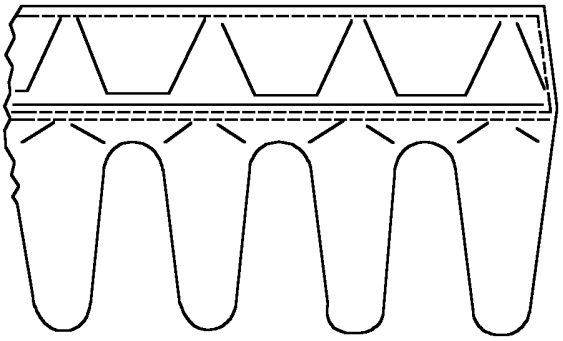
H54526—UN—01APR99

ҚАЙД: Кўрсатилган ўлчам симдан-симгача бўлган масофа.

Умумий мақсадлар учун қўлланадиган ғалвирини соя, оқ жўхори, майда донлар, ўт уруғлари ва бошқа махсус мўлжалланган экинлар учун ишлатса бўлади. Ушбу ғалвир қуруқ шароитлар учун тавсия қилинади ва соя, кунгабоқар ва оқ жўхори пояларини “санчилиши”га бардошлидир.

ouo6075,1685466871747-UZ-20JUN23

Чуқур тишли ғалвир 41 мм (1-5/8 дюйм)



H58751—UN—13JUL99

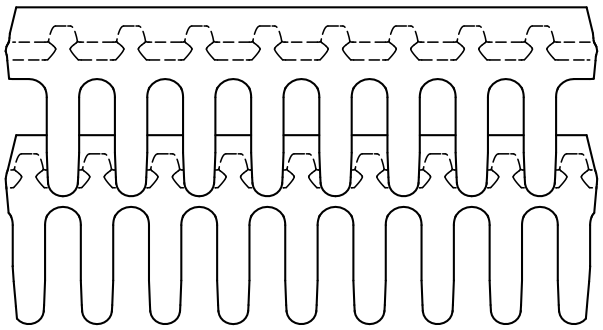
ҚАЙД: Кўрсатилган ўлчам симдан-симгача бўлган масофа.

Майда донлар, озиқ-овқат жўхориси ёки попкорн учун тавсия қилинмайди.

Чуқур тишли ғалвир ва чуқур тишли элак маккажўхорининг юқори намлиги ва юқори ҳосилдорлиги шароитларида ажратиш/ғалвирлашда қўшимча ишлаб чиқариш самарадорлигини, маккажўхори ва соя ҳосилини йиғишда юқори ҳажмларни ва доннинг ўта тоза чиқишини таъминлайди.

OUO6075,000467C-UZ-20MAR17

Премиум сифатли маккажўхори ғалвири 41 мм (1-5/8 дюйм)



H124256—UN—17MAY18

ҚАЙД: Кўрсатилган ўлчам симдан-симгача бўлган масофа.

Юқори ҳосил берган нам маккажўхори (+25%) шароити учун тавсия қилинган.

Премиум сифатли маккажўхори ғалвири маккажўхори ҳосилини йиғишда энг юқори ишлаб чиқариш самарадорлигини таъминлаш учун лойиҳалаштирилган. Ғалвирдаги тирқиш томонининг узунроқ йиғилиши кўпроқ дон олиш имкониятини яратади, хусусан юқори ҳосилдор маккажўхорини йиғишда ёки қиялик майдонларда ҳосил йиғишда қўл келади. Чунки қиялик майдонларда катта тирқиш оралиғи тозалаш башмагининг самарадорлигини оширади.

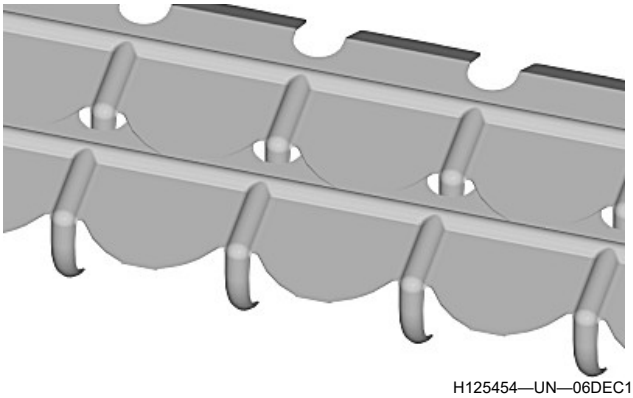
Маккажўхори ҳосилини йиғиш учун Премиум сифатли Хом дон ғалвириинг бошқа афзаллик жиҳатлари қаторига қуйидагилар киради:

- Тозалашнинг қисқариши машина ортидан нобудгарчиликни камайишини кўрсатмоқда.
- Янада юқори сифатли ва тоза дон йиғиш учун хас-хашак қолдиқлари ҳажмининг қисқариши билан дон бункерида сўта бўлакларининг камайиши юқори сифатли дон ҳосили олишга эришилди.
- Маккажўхори ҳосилини йиғиш учун Премиум сифатли ғалвир конструкцияси юқори намлик шароитларда ортиқча материалнинг кам йиғилиши имконини беради.
- Ғалвир тирқиши томонининг четлари эгилганлиги туфайли, Премиум сифатли маккажўхори ҳосилини йиғиш ғалвирини тозалаш осон ва уни тозалашда шикастланиш эҳтимоли кам. Ғалвир тирқиши томонининг четга бурилганлик жиҳати туфайли майд-чуйда ўсимлик ўзак-илдизларининг элемент (ғалвир) орасидан ўтиб

кетиши ёки унда тиқилиб қолиши эҳтимолини камайтиради.

OUO6075,0004944-UZ-25MAY18

Текис тишли тароқ ғалвир 30 мм (1–3/16 дюйм)



H125454—UN—06DEC18

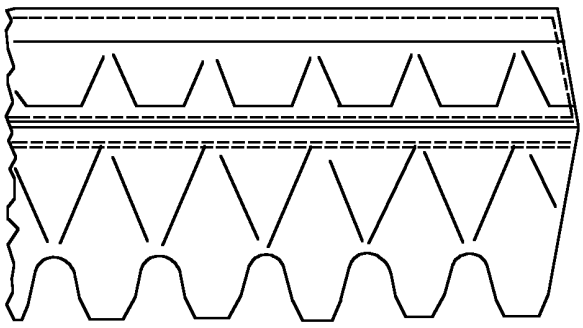
ҚАЙД: Кўрсатилган ўлчам симдан-симгача бўлган масофа.

Текис тишли тароқ ғалвир учун умумий мақсадларга мўлжалланган ғалвиридагига қараганда ғалвир тирқиши орасидаги масофа 2-3 мм кенгроқ бўлиши ва вентилятор дақиқасига 50 айланишга кўпроқ тезликда ишлашини талаб қилади.

Текис тишли тароқ ғалвир одатда, хусусан, мураккаб шароитларда қипиқ қолдиқлари ҳажмини камайтиради ва дон бункеридаги сифатни оширади (бегона ўт кўп бўлганда ёки экинлар донларида попуклар жуда кўп бўлганда), масалан, канола, мойли дон (рапс) ва ясмиқни йиғишда. Бурилган ғалвир бармоқлари ғалвирдан узун хас-чўпларнинг ўтиб кетиши сонини камайтиради.

OUO6075,000503B-UZ-14MAY21

Умумий мақсадлар учун элак 30 мм (1 - 3/16 дюйм)



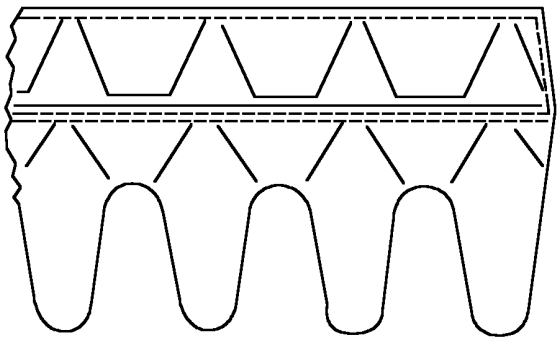
H54527—UN—01APR99

ҚАЙД: Кўрсатилган ўлчам симдан-симгача бўлган масофа.

Ушбу элак барча асосий кўп экиладиган экинлар ва кўплаб махсус экин турларини йиғиш учун мос келади.

OUO6075,00045B3-UZ-03FEB17

Чуқур тишли элак 30 мм (1 -3/16 дюйм)



H54526—UN—01APR99

ҚАЙД: Кўрсатилган ўлчам симдан-симгача бўлган масофа.

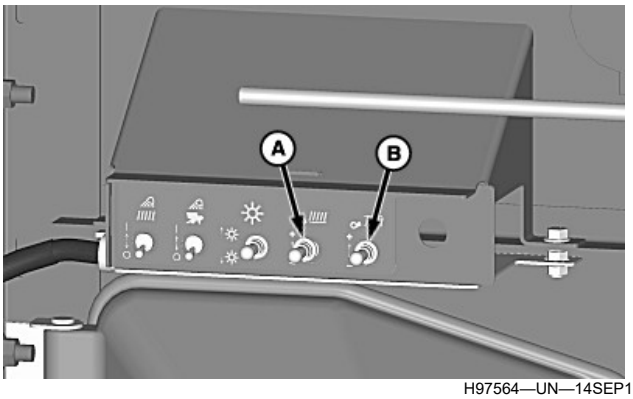
Майда донлар, озиқ-овқат жўхориси ёки попкорн учун тавсия қилинмайди.

Чуқур тишли ғалвир юқори намлик шароитида ва юқори ҳосил шароитида донни ажратиш/тозалашда қўшимча тозалаш самарадорлигини таъминлайди.

Чуқур тишли ғалвир билан бирга ушбу элак юқори ишлаб чиқариш самарадорлигини ва маккажўхори ва соя донларининг сифати ва тозалиги юқори бўлишини таъминлайди.

OUO6075,000467D-UZ-20MAR17

Ғалвир/элакни ростлаш тугмаси



H97564—UN—14SEP10

A—Ғалвирни ростлаш тугмаси
B—Элакни ростлаш тугмаси

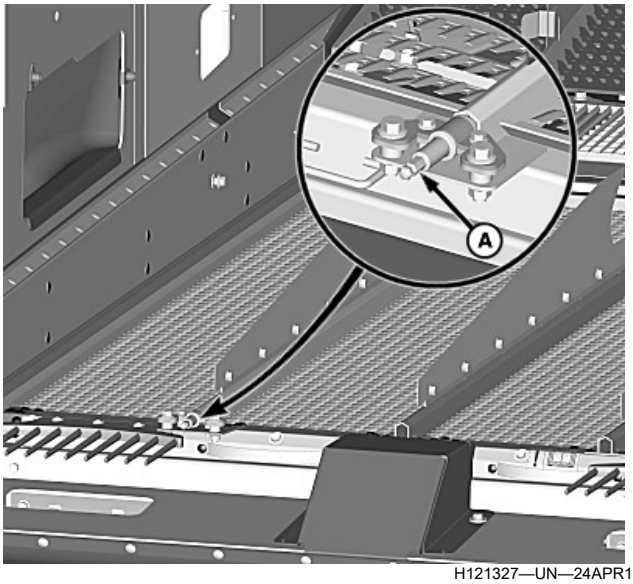
МУҲИМ: Ғалвири/элакни ечиб олишда тирқишлар томонларига шикаст етказишнинг олдини олиш мақсадида ғалвир/элак тирқишларини ёпиб қўйинг.

Ғалвирни ростлаш тугмаси (A) ва элакни ростлаш тугмаси (B) машинанинг чап томонида жойлашган.

Ғалвири ва элакни ростлаш тугмаси операторга ғалвирни ёки элакни очиш ёки ёпишга ва аввалги ҳолатларга келтиришга ёрдам беради.

OUO6075,00007DC-UZ-21MAR11

Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир - Ростлаш



H121327—UN—24APR17

A—Созлаш механизми

ДИҚҚАТ: Двигатель тасодифан ишга тушиб кетиши ва одамлар жароҳат олишининг олдини олиш учун двигателни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини тортинг ва калитни чиқариб олинг.

Қирққич/Сочгич мажмуини кўтаринг.

Созлаш механизмини (A) ғалвирни ёпиш учун соат мили йўналишида ва очиш учун эса соат мили йўналишига тескари буранг.

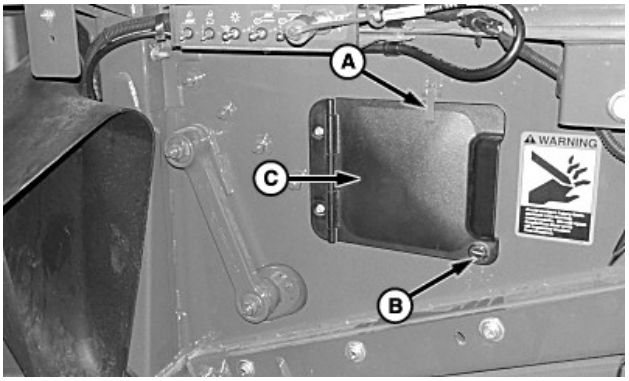
Ғалвир тирқишлари оралиқ масофаси (зазори) зарур нуқтадан ўтгандан кейин уларни ёпинг ва кейин ортиқча зазорни баратараф этиш учун ғалвир тирқишлари томонлари масофасини зарур белгиланган нуқтагача очинг.

ҚАЙД: Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир созламалари билан танишиш учун "Экинлар созламалари" бўлимига қаранг.

Ғалвир тирқиши томонлари орасидаги масофаларни ўлчанг ва созлашни тасдиқланг.

OUO6075,0004726-UZ-24APR17

Ғалвири/элак элементлари—Чиқариб олиш ва ўрнатиш



H115544—UN—20AUG15

A—Қисқич
B—Қулф
C—Кириш эшиги

ДИҚҚАТ: Мотор тасодифан ишга тушиб кетиши ва одамлар жароҳат олишининг олдини олиш учун моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини тортинг ва калитни чиқариб олинг.

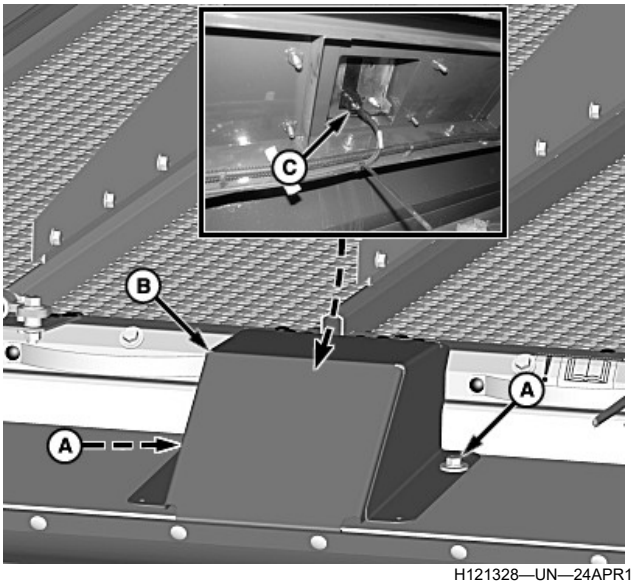
МУҲИМ: Ғалвир/элакка шикаст етишини олдини олиш учун машинадан элементларни чиқариб олишдан аввал барча ғалвир тирқишларини тўлиқ ёпиб қўйинг.

ҚАЙД: Электр пичоқ тўпламли узатма билан жиҳозланган машиналар: Ғалвир/элак элементларини чиқариб олиш мақсадида, пичоқлар тўпламини 100% қўшилган ҳолатга ўтказинг. Қўшимча маълумот учун "Қолдиқни бошқариш иловаси бўйича ёрдам" ёки "Оператор станцияси ёрдами"га қаранг.

Ғалвир/элак элементларини чиқариб олиш учун қирққич ёки сочгични (жиҳозланган бўлса) чиқариб олишнинг ҳожати йўқ. Қирққич ёки сочгич тўлиқ кўтарилган бўлиши шарт.

Элакни чиқариб олиш ғалвирини чиқариб олишга ўхшашдир.

1. Қисқични (A) очинг ва кириш эшикчасини (C) очиш учун қулфни (B) буранг.

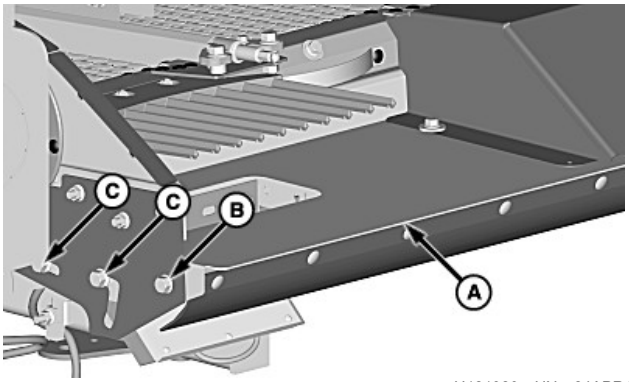


H121328—UN—24APR17

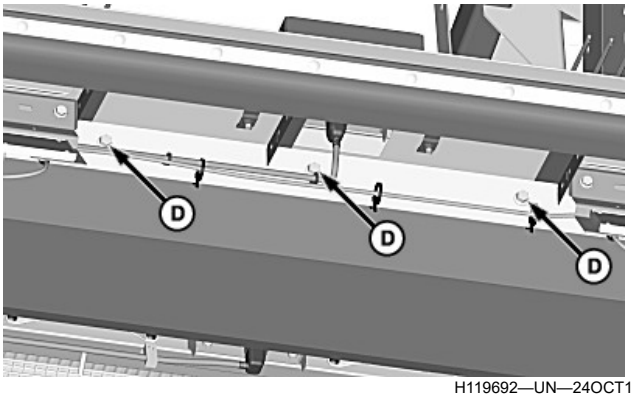
A—Қалпоқчали винт (2 та)
B—Қоплама
C—Электр улаш боғлами

ҚАЙД: Ғалвир двигателини чиқариб олиш шарт эмас.

2. Қалпоқчали винтларни (A) ва қопқоқни (B) ечинг.
3. Ғалвир моторидан электр улаш боғламини (C) узинг.



H121329—UN—24APR17

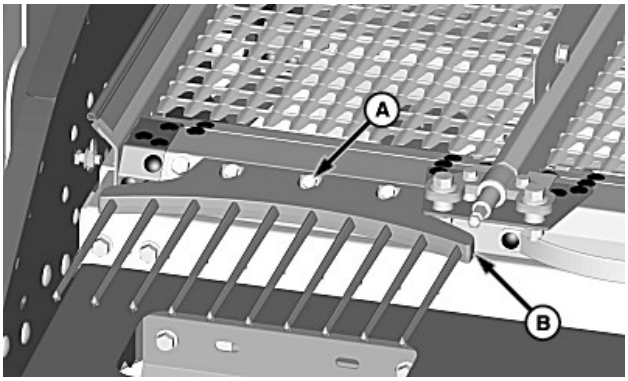


H119692—UN—24OCT16

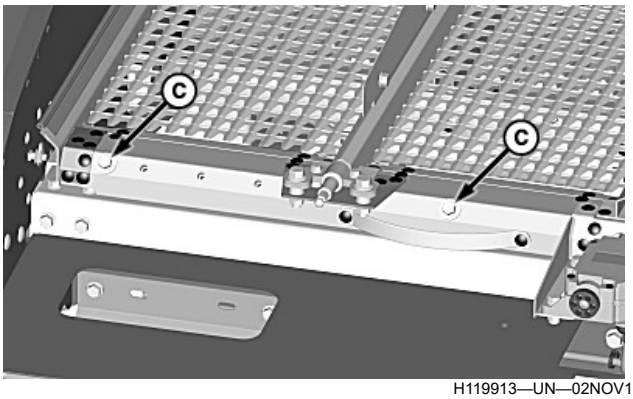
A—Қайтарма борт
B—Қалпоқчали винт ва гайка (2 та)
C—Қалпоқчали винт (4 та)
D—Қалпоқчали винт ва гайка (3 та)

ҚАЙД: Кўтарма орқа деворни/бортни олиб қўйиш шарт эмас.

4. **Пастки борт (A):**
   a. Қалпоқчали винт ва гайкани (B) машинанинг иккала томонидан ҳам ечиб олинг.
   b. Машинанинг иккала томонида ҳам қалпоқчали винтларни (C) бўшатинг.
   c. Бортнинг марказий қисми остидаги қалпоқчали винтларни (D) ечиб олинг.
   d. Бортни орқа томонга суриб, уни туширинг.



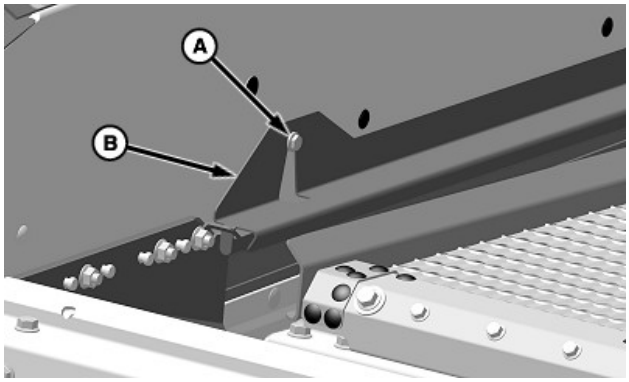
H119693—UN—24OCT16



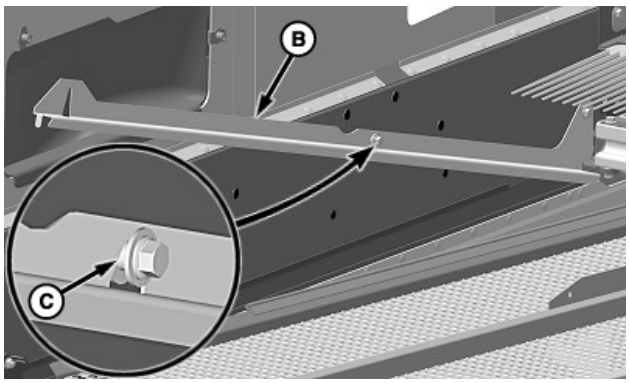
H119913—UN—02NOV16

A—Қалпоқчали винт (6 та)
B—Пластик бармоқлар (2 та)
C—Қалпоқчали винт (4 та)

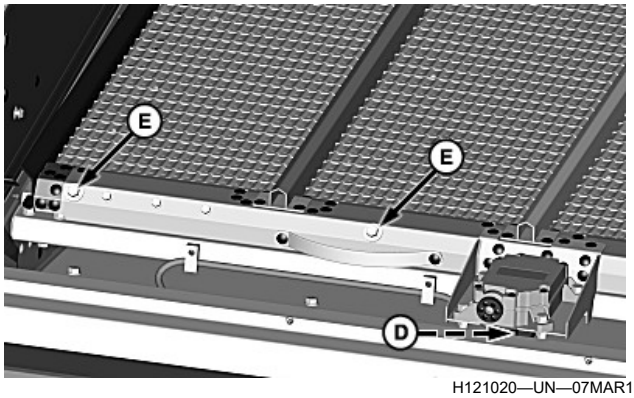
5. **Ғалвирни чиқариб олиш:**
   a. Қалпоқчали винтларни (A) ва пластик бармоқларни (B) машинанинг ҳар иккала томонидан ҳам ечиб олинг.
   b. Машинанинг иккала томонида ҳам қалпоқчали винтларни (C) ечиб олинг.
   c. Машинанинг орқасидан орқали ғалвир элеменитини суринг.
   d. Ғалвир элементида дон прокладкаларини текшириб кўринг ва зарур бўлса таъмирланг ёки алмаштиринг.



H136415—UN—11MAY23



H136416—UN—11MAY23



H121020—UN—07MAR17

A—Қалпоқчали винт
B—Рельс (2 та)
C—Втулка
D—Электр улаш боғлами
E—Қалпоқчали винт (4 та)

6. **Элакни ечиб олиш:**

   a. Машинанинг иккала томонидаги қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг.

   b. Рельсларни (B) кўтаринг ва втулка (C) устига қўйинг.

   c. Ғалвир моторидан электр улаш жгутини (D) узинг.

   d. Машинанинг иккала томонида ҳам қалпоқчали винтларни (E) бўшатинг.

   e. Элак элементини машинанинг орқасидан суринг.

   f. Элак элементида дон прокладкаларини текшириб кўринг ва зарур бўлса таъмирланг ёки алмаштиринг.

7. **Элакни ўрнатиш:**

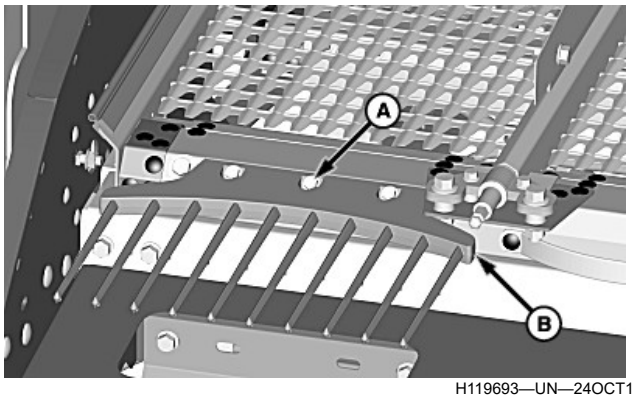
   a. Элак элементини машинанинг орқасидан ўрнатинг.

   b. Йўлакчаларни туширинг ва электр улаш боғламини ўрнатинг.

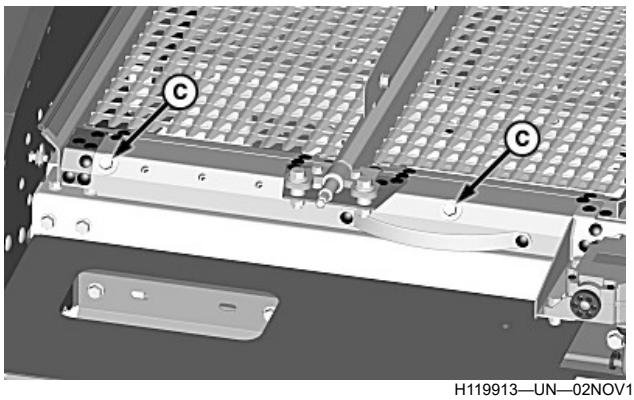
   c. Қалпоқчали винтларни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Элак қалпоқчали винти—Айланиш моменти	37 Н·м (27 lb·ft)



H119693—UN—24OCT16



H119913—UN—02NOV16

A—Қалпоқчали винт (6 та)
B—Пластик бармоқлар (2 та)
C—Қалпоқчали винт (4 та)

8. **Ғалвирни ўрнатиш:**

   a. Ғалвир ва электр жгутни ўрнатинг.

   b. Қалпоқчали винтларни (C) белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Ғалвир қалпоқчали винти—Айланиш моменти	37 Н·м (27 lb·ft)

   c. Пластик бармоқларни (B) ғалвирнинг ҳар иккала томонидан ҳам ечиб олинг.

d. Қалпоқчали винтларни (A) белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Пластик бармоқлар қалпоқчали винти—Айланиш моменти	8 Н·м (71 lb·in)

9. Орқа бортни кўтаринг ва аввалроқ ечиб олинган метал қисмларни ўрнатинг.
10. Аввалроқ ечиб олинган қопқоқни ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.
11. Йўл очиш эшикчасини ёпинг ва қулф ва қисқич билан маҳкамланг.

ouo6075,1683824687741-UZ-26JUN23

Ғалвир/элак/поддон йиғма мажмуалари

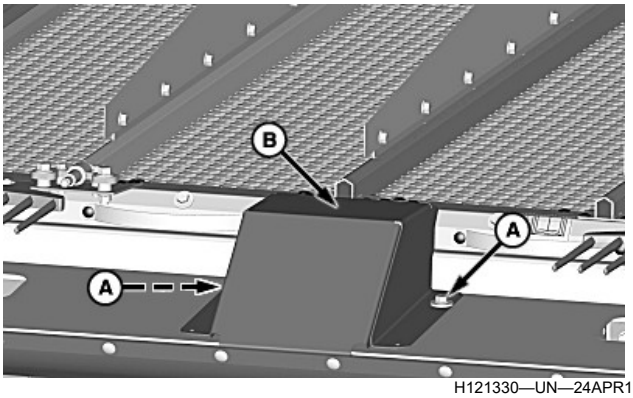
Қуйидаги йиғма мажуаларда хизмат кўрсатилмайдиган тузилма маҳкамлаш қисмлари мавжуд бўлиб, улар таъмирланмайди:

- Ғалвир каркасининг чап ва ўнг томонлари
- Элак каркасининг чап ва ўнг томонлари
- Қайтган маҳсулот поддони каркаси
- Ғалвир элементи
- Элак элементи

ҚАЙД: Кўрсатиб ўтилган йиғма мажмуаларни сервис қисмлар билан алмаштириш мумкин. Қўшимча маълумотлар учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

SS43267,0000623-UZ-11JUN15

Ғалвир/элак двигатели—Қўлда ростлаш



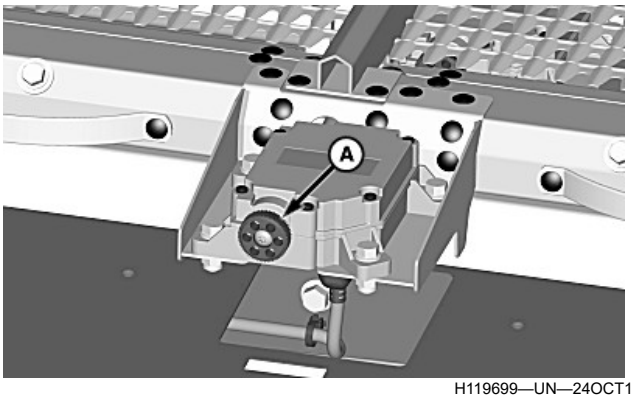
H121330—UN—24APR17

A—Қалпоқчали винтлар
B—Қоплама

⚠ ДИҚҚАТ: Двигатель тасодифан ишга тушиб кетиши ва одамлар жароҳат олишининг олдини олиш учун двигателни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини тортинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Ғалвир/элак двигатели учун бир хил қўлда созлаш тартибини қўллаш мумкин.

1. Қалпоқчали винтларни (A) ва қопқоқни (B) ечинг.



H119699—UN—24OCT16

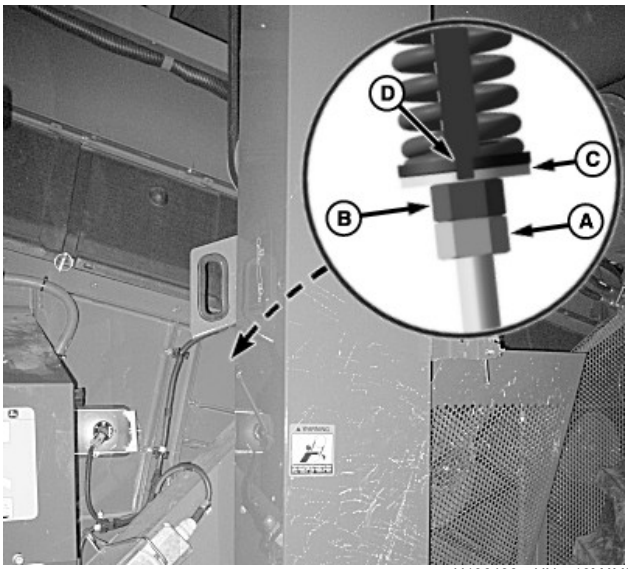
A—Мурват

МУҲИМ: Созланаётган двигателга шикаст етказмаслик учун мурватга механик ключ ишлатманг.

2. Двигателни созлашда мурватдан (A) фойдаланинг. Мурватни соат мили йўналиши ва тескари томонга қараб бураб ғалвир/элакни очинг.

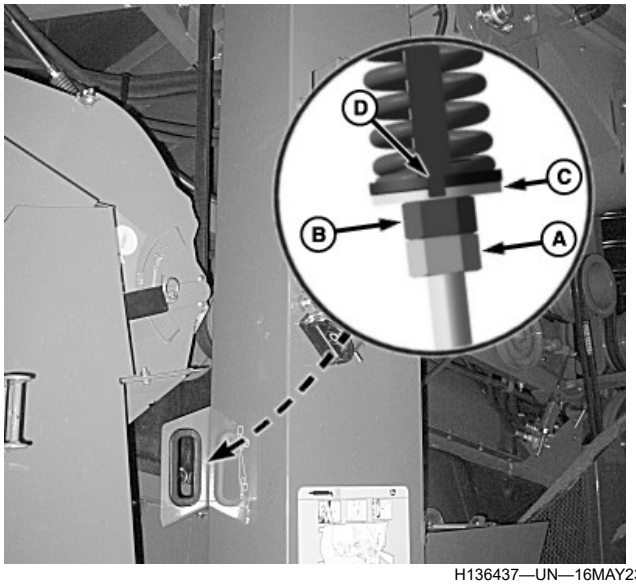
OUO6075,000467E-UZ-24APR17

Тоза дон элеватори камари—Ростлаш



H136436—UN—16MAY23

A услуб



H136437—UN—16MAY23

В услуб

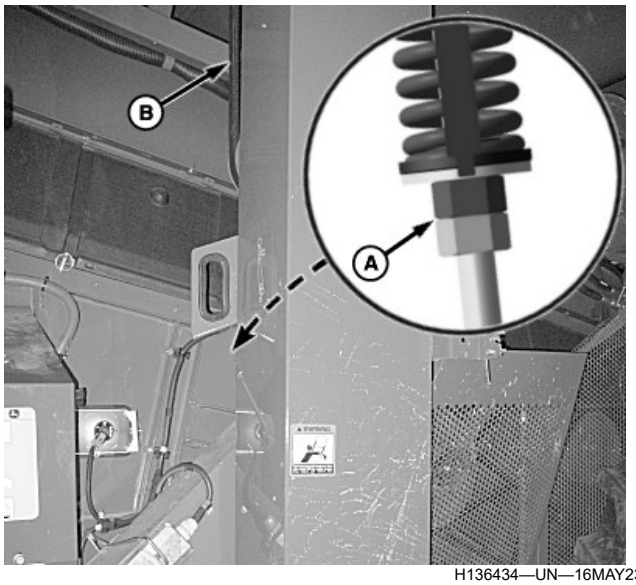
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг.
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

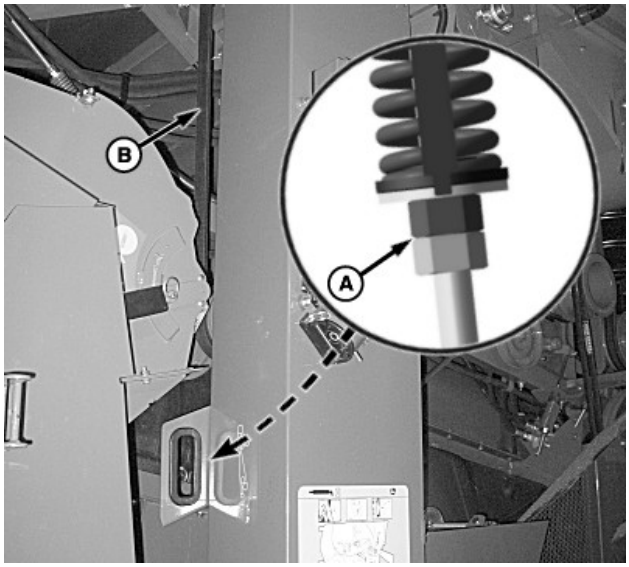
ouo6075,1684257256807-UZ-17MAY23

Тоза дон элеватори камари—Алмаштириш



H136434—UN—16MAY23

А услуб



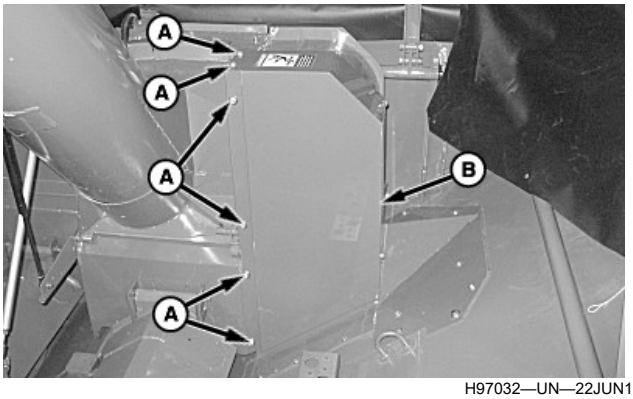
H136435—UN—16MAY23

В услуб

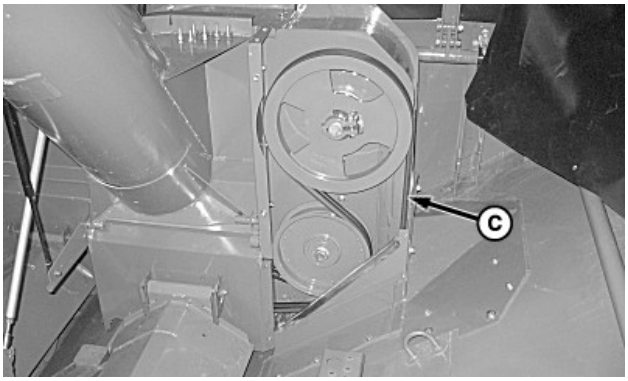
A—Гайка (2 та)
B—Тоза дон элеватори камари

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг ва гайкани (B) шайба (C) ўлчагич планкаси охири (D) ва поғона ости орасида жойлашгунча қотиринг.



H97032—UN—22JUN10



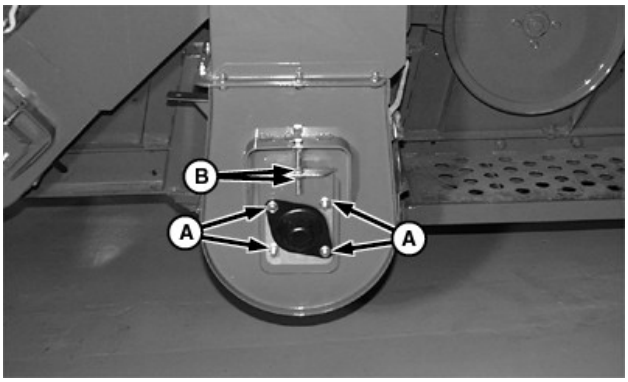
H97034—UN—22JUN10

A—Қалпоқчали винт (6 та)
B—Қоплама
C—Тоза дон элеватори камари

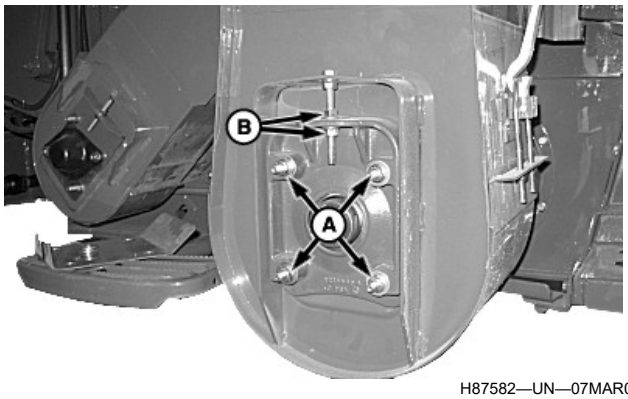
2. Қалпоқчали винтларни (A) ва қопқоқни (B) ечинг.
3. Тоза дон элеватори камарини (C) шкивлардан ечиб олинг.
4. Захира камарни ўрнатинг.
5. Таранглиқни то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.
6. Аввалроқ ечиб олинган қопқоқни ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.

ouo6075,1684256276758-UZ-17MAY23

Тоза дон элеватори конвейери занжири —Ростлаш



H62184—UN—13JAN00



H87582—UN—07MAR07

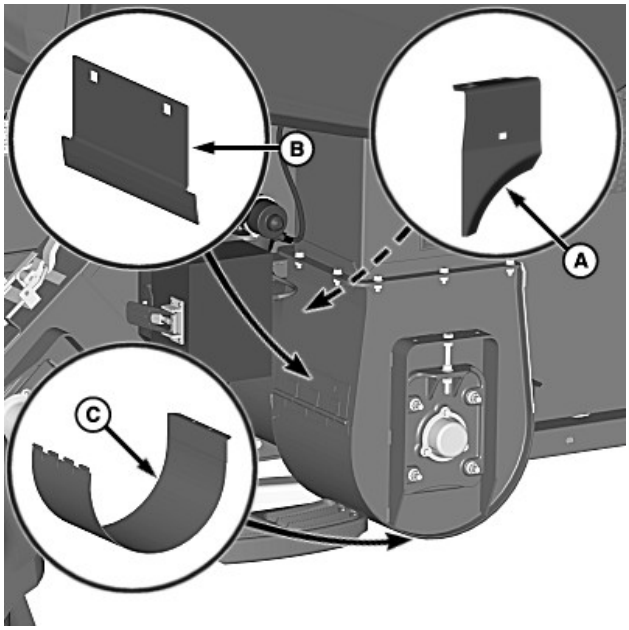
A—Гайка (4 та)
B—Гайка (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Қулф лўкилдонини бўшатиб пастки эшикчани очинг.
2. Подшипник қопқоғидан гайкаларни ечиб олинг (жиҳозланган бўлса).
3. Гайкаларни (A) бўшатинг ва гайкалар (B) ёрдамида занжирни ростланг. Подшипник корпусини пастга суриб занжирни қотиринг.
4. Агар занжирнинг пастки чети шпонкада хар томонга ҳаракатланиши мумкин бўлиб, лекин шпонкадан ажрамаса, элеватор занжири тўғри созланган бўлади. Занжир шпонкадан 6 мм-га (1/4 дюйм) бўшаб қолса, занжирни қайта ростланг. Бир муддат ишлатилгандан кейин, занжирни тўғри росташ учун ярим занжир ҳалқасини олиб ташлаш зарур бўлиши мумкин.
5. Подшипник қопқоғини ўрнатинг (жиҳозланган бўлса) ва гайкалар билан қотиринг.
6. Пастки эшикчани ёпиб, қулф лўкидони билан маҳкамланг.

OUO6075,0004E8D-UZ-17JUN20

Тоза дон элеваторининг емирилишини олдини олиш листлари ва эшикча (жиҳозланган бўлса)



H126546—UN—20JUN19

Қуйидаги қисмлар тоза дон элеваторини абразив (емирувчи) экинларни йиғишда ҳимоя билан таъминлайди:

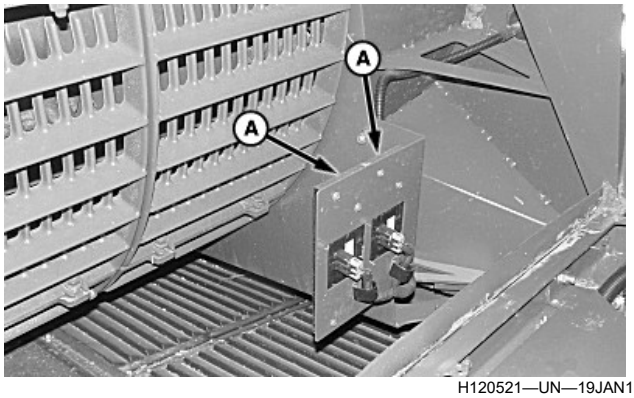
- Емирилишнинг олдини олиш орқа лист (A)
- Емирилишнинг олдини олиш листи (B)
- Эшикча (C)

Тоза дон элеваторининг ушбу қисмларининг емирилишини мунтазам текшириб туринг.

Зарур бўлганда, тоза дон элеваторининг ушбу қисмларини чиқариб ташлаб, алмаштиринг. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

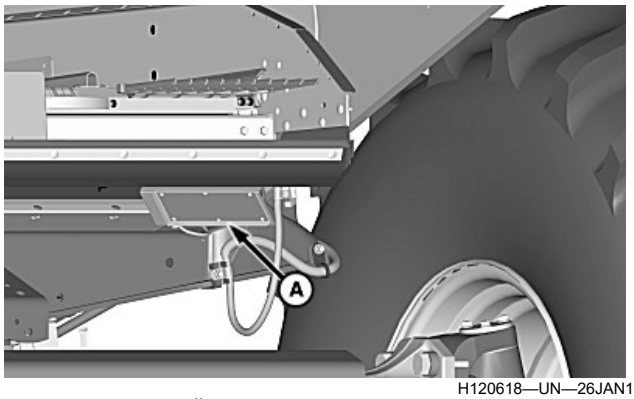
OUO6075,0004BD0-UZ-20JUN19

VisionTrak™ ишлашини текшириш



H120521—UN—19JAN17

Сепаратор сенсорлари



H120618—UN—26JAN17

Ўнг томон башмак сенсори

A—Sensors

ҚАЙД: Ушбу текширишни икки киши амалга ошириши талаб қилинади. Бир киши сенсорларни босганда, бошқа одам кабинада ўтириб кузатиши зарур.

Сепаратор сенсорлари машинанинг чап томонида сепаратор қопқоқлари остида жойлашган.

Тозалагич сенсорлари машинанинг орқа томонидаги бортда жойлашган.

1. Калит переключателини RUN ҳолатига буранг, бироқ машинани ўт олдирманг.
2. Асосий включателни қўшинг.

ҚАЙД: Аввал созланган экин турида ишлаётган бўлиши ШАРТ. Дон исрофини созлаш кўрсаткичи 50 дан паст бўлиши ШАРТ.

3. Сенсорларни (A) бир неча марта босинг. VisionTrak™ дисплейини кузатиб турган одам башмакда йўқотиш ва сепараторда исроф кўрсаткичлари/индикаторларида ҳаракатни кўриши лозим.

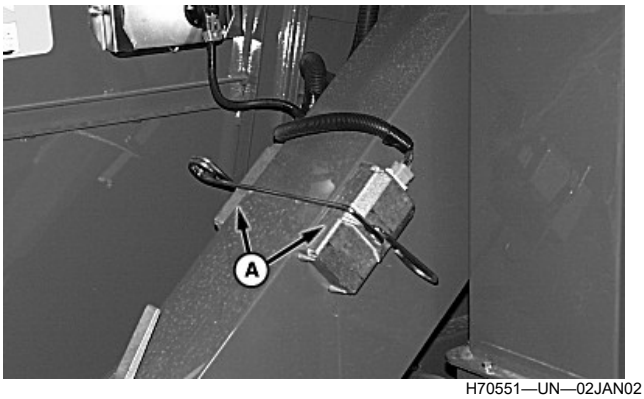
ҚАЙД: Қайтган дон йўқолишини созлаш кўрсаткичини дастлабки ҳолатига қайтаринг ёки бошқа экин турига созланг.

4. Асосий включателни узинг ва калит включателини ЎЧИРИНГ (OFF).
5. Агар VisionTrak™ ушбу текширишлардан кейин ишламаса, қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,000447B-UZ-26JAN17

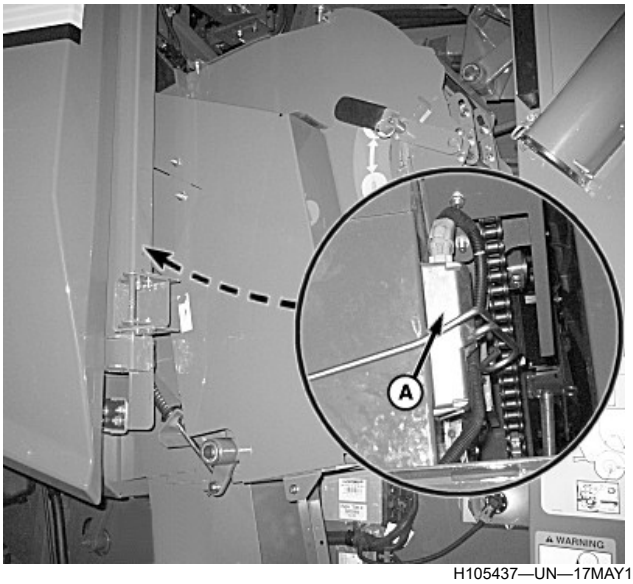
VisionTrak – Deere & Company савдо белгиси

Қипиқ тизими элеватори сенсорлари



H70551—UN—02JAN02

А услуб



H105437—UN—17MAY12

В услуб

А—Қипиқ сенсорлари

Агар ҳосил йиғилмаётган вақтда ёки бўш бўлганда қипиқ сенсори дисплейи тинимсиз тўла эканлигини кўрсатса (барча кўрсаткич чизиқлари ёқилган бўлса), у сенсорнинг линзаси материал билан қопланиб қолганини ёки линза остидаги прокладкадан чанг ўтиб кетганини ҳам билдириши мумкин.

ДИҚҚАТ: Қипиқ сенсори 1 Тоифали лазер маҳсулоти ва ёқилганда нурланиш таратади. Қипиқ сенсорларига хизмат кўрсатишда, эҳтиёт бўлиб ишлаш ва нурга тўғридан-тўғри қарамаслик лозим.

Хизмат кўрсатиш ёки сенсорларни чиқариб олишдан олдин, калит включатели ЎЧИРИЛГАН бўлиши ва қипиқ сенсори розеткадан ечиб олинган бўлиши шарт.

Сенсорни унинг линзаси ечиб олинганда ИШЛАТМАНГ. Линза жойида бўлганда мавжуд лазер нурланиши:

- 850 нм
- 500 нмс пульс кенглиги
- ≤ 500 Hz частотаси
- < 90 nJ пульс
- 43 uW ўртача кучланиш
- 1 тоифа даражалари (Eye Safe - Кўз хавфсизлиги)

Сенсор линза чиқариб қўйилиб ишлатилганда мавжуд лазер нурланиш даражалари:

- 850 нм
- 500 нмс пульс кенглиги
- ≤ 500 Hz частотаси
- < 380 nJ пульс
- 188 uW ўртача кучланиш
- 3R тоифа даражалари (кўз шикастланиши учун паст эҳтимоллик мавжуд)

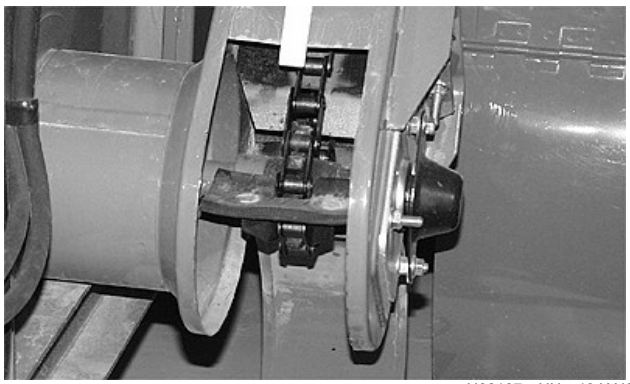
1. Қипиқ сенсорларини (A) текшириш учун ечиб олинг ва зарур бўлса, линзаларни тозаланг.
2. Линзалар тоза бўлса, уларни чиқариб олиб, чангланганини текширинг. Чанг топилса, ҳудудини тозаланг ва линзани ускунага қайта ўрнатинг ва бунда прокладка маҳкам ёпилганлигига ишонч ҳосил қилинг.
3. Линза ўрнатишдан аввал барча ечиб олинган болтлар қотирилганлигига ишонч ҳосил қилинг.

ДИҚҚАТ: Сенсорларни алмаштиришдан один элеватор устига пластик қопқоқ ўрнатмаслик уларнинг нотўғри ишлашига, нотўғри маълумотлар кўрсатишига, ёки сенсорнинг шикастланишига олиб келиши мумкин, ва сенсор очиб олинганда кўзларга зарар келтириши мумкин бўлган нурланиш чиқишига олиб келиши мумкин.

4. Сенсор ва текшириш тизимини ўрнатинг.
5. Агар дисплей тўла ёки бўш маълумотини кўрсатишда давом этса, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

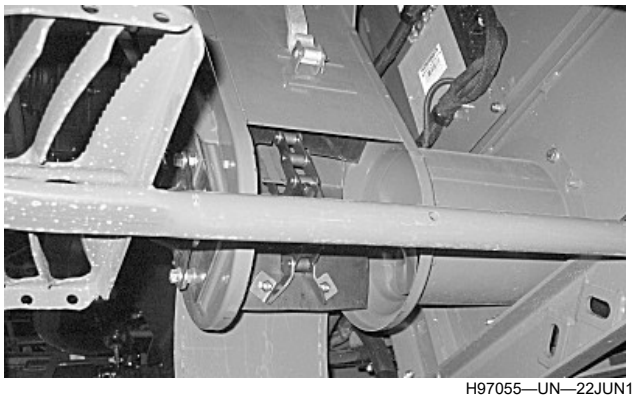
OUO6075,0004568-UZ-12DEC16

Қипиқ тизими элеватори парраклари



H62187—UN—13JAN00

А услуб



H97055—UN—22JUN10

В услуб

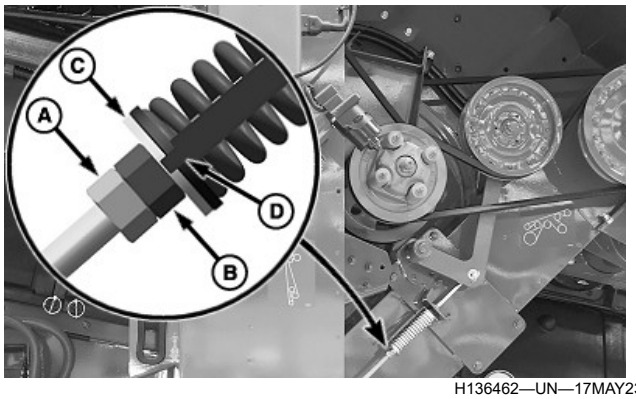
ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Элеватор занжирини вақти-вақти билан парракларининг емирилганлиги ёки тушиб қолган-қолмаганлигини текшириб туринг.

Лой шароитларида лойни сидириб тушириш учун элеваторга битта метал паррак ўрнатилиши мумкин.

OUO6075,0004382-UZ-10OCT16

Қипиқ элеватори узатмаси камари—Ростлаш (А услуб)



H136462—UN—17MAY23

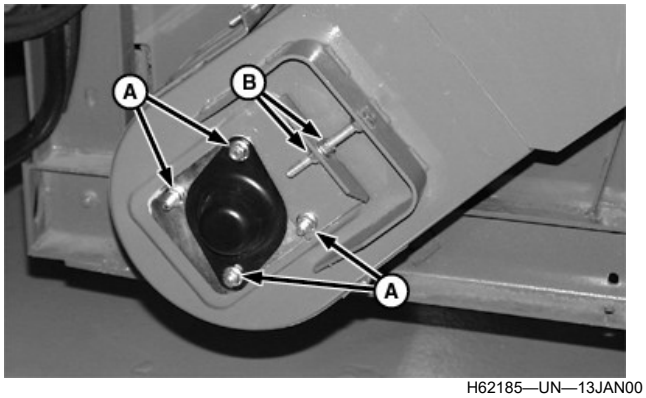
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг.
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

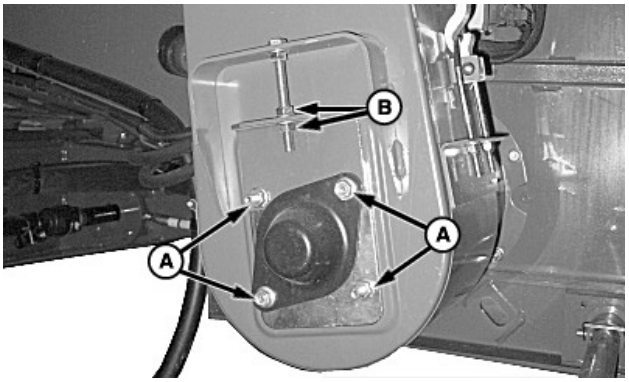
ouo6075,1684255824317-UZ-17MAY23

Қипиқ тизими элеватори парраги занжири—Ростлаш



H62185—UN—13JAN00

А услуб



H97059—UN—22JUN10

В услуб

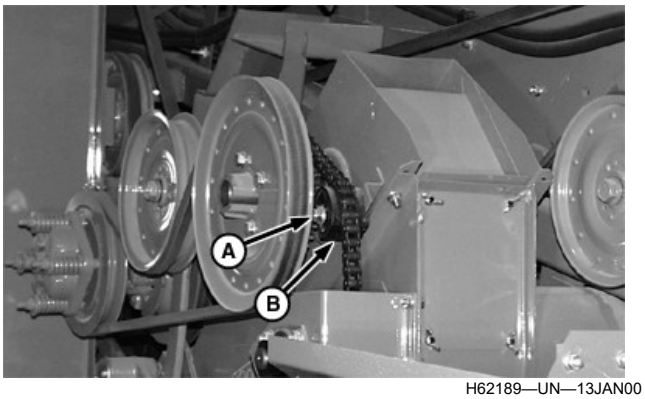
A—Гайка (4 та)
B—Гайка (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Қулф лўкилдонини бўшатиб пастки эшикчани очинг.
2. Подшипник қопқоғидан гайкаларни очиб олинг.
3. Гайкаларни (A) бўшатинг ва гайкалар (B) ёрдамида занжирни ростланг. Подшипник корпусини пастга суриб занжирни қотиринг.
4. Агар занжирнинг пастки чети шпонкада хар томонга ҳаракатланиши мумкин бўлиб, лекин шпонкадан ажрамаса, элеватор занжири тўғри созланган бўлади. Занжир шпонкадан 6 мм-га (1/4 дюйм) бўшаб қолса, занжирни қайта ростланг. Бир муддат ишлатилгандан кейин, занжирни тўғри росташ учун ярим занжир ҳалқасини олиб ташлаш зарур бўлиши мумкин.
5. Подшипникни ўрнатинг ва гайкалар билан қотиринг.
6. Пастки эшикчани ёпиб, қулф лўкидони билан маҳкамланг.

OUO6075,0004E8E-UZ-17JUN20

Юқори қипиқ шнеки узатмаси занжири - Ростлаш (A услуби)



H62189—UN—13JAN00

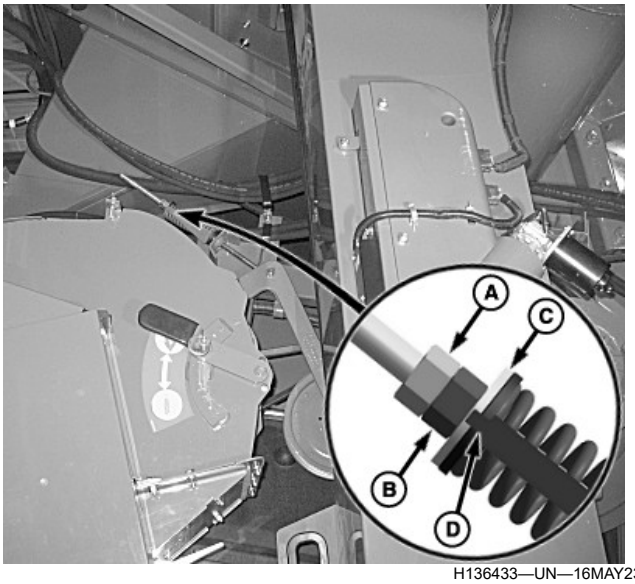
A—Қалпоқчали винт
B—Блок

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қалпоқчали винтни (A) бўшатинг ва занжирни қотириш учун блокни (B) ростланг. Занжирни қотиришда қалпоқчали винтни қотиринг.

OUO6075,000437F-UZ-26JAN17

Қипиқ тизими узатмаси камари—Ростлаш (B услуби)



H136433—UN—16MAY23

A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

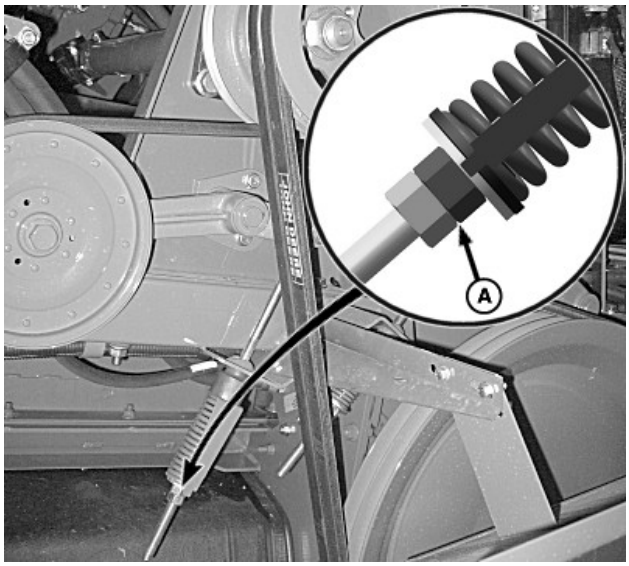
ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг.

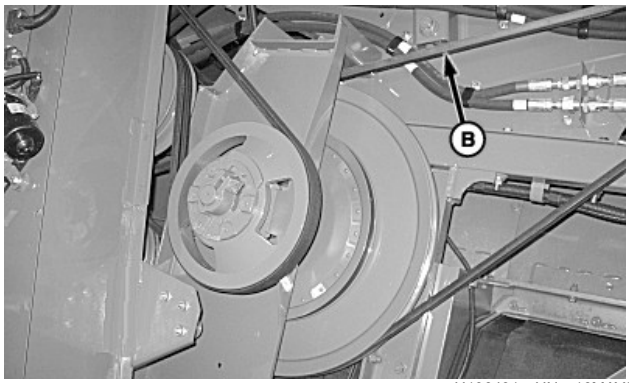
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

ouo6075,1684255346280-UZ-17MAY23

Қипиқ тизими узатмаси камари—Ростлаш (B услуби)



H136430—UN—16MAY23

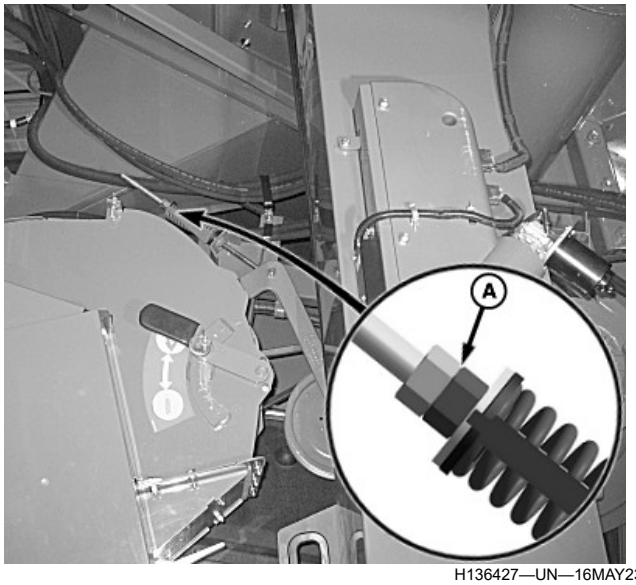


H136431—UN—16MAY23

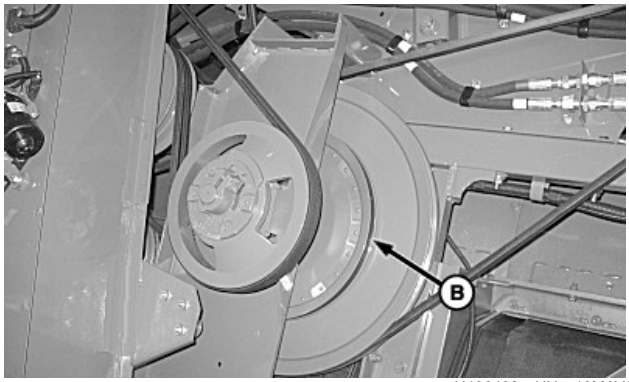
A—Гайка (2 та)
B—Контрузатма ўқининг орқа қисми камари

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкаларни (A) бўшатинг ва орқа контрузатма ўқи камарини (B) шкивдан ечиб олинг.



H136427—UN—16MAY23



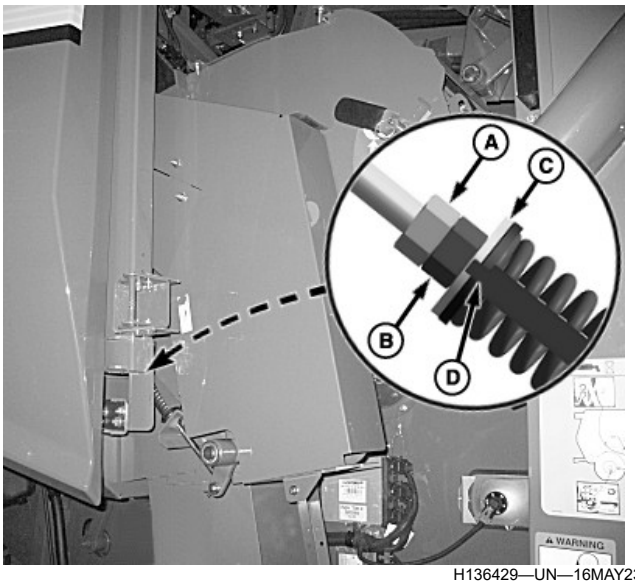
H136432—UN—16MAY23

A—Гайка (2 та)
B—Қипиқ тизими узатмаси камари

2. Гайкаларни (A) бўшатинг ва қипиқ узатма камарни (B) ечиб олинг.
3. Захира камарни ўрнатинг.
4. Камар таранглигини то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.
5. Контрузатма ўқининг орқа қисми камарини шкивга ўрнатинг.
6. Камар таранглигини то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.

ouo6075,1684253781498-UZ-17MAY23

Қипиқ тизими узатмаси камари—Ростлаш (B услуб)



H136429—UN—16MAY23

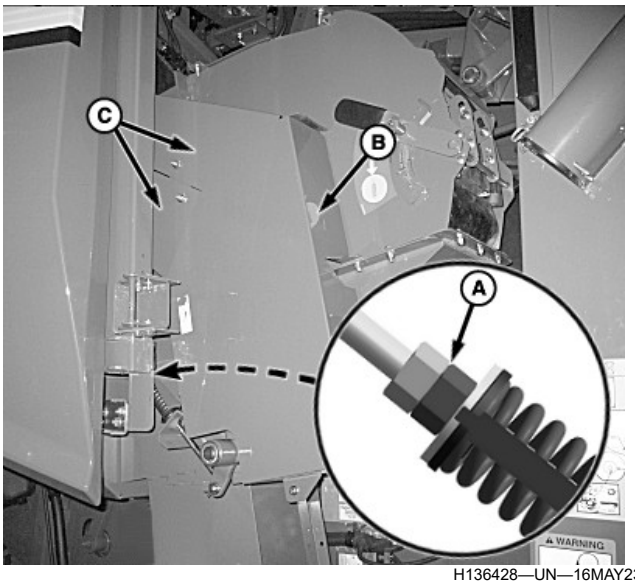
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкани (A) бўшатинг.
2. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
3. Гайкани (A) қотиринг.

ouo6075,1684251910271-UZ-17MAY23

Қипиқ тизими узатмаси занжири—Алмаштириш (B услуби)

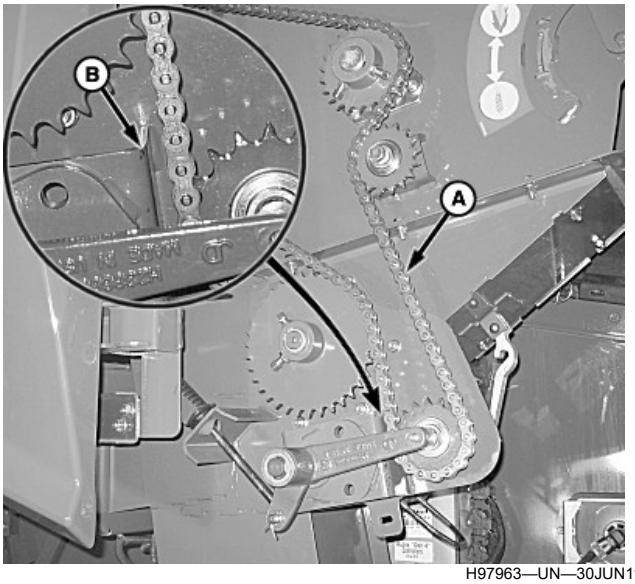


H136428—UN—16MAY23

A—Гайка (2 та)
B—Қалқон
C—Қалқон (2 та)

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкаларни (A) бўшатинг ва ҳимоя экранларини (B ва C) ечиб олинг.



H97963—UN—30JUN11

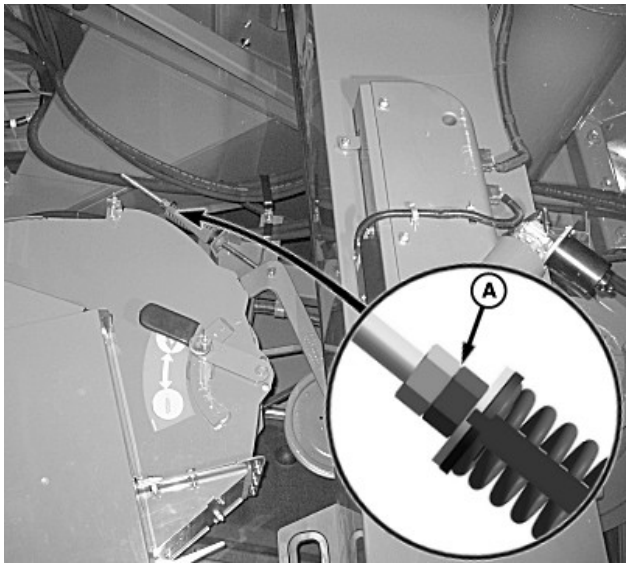
A—Занжир
B—Кронштейн

2. Агар тўлиқ таранглаштирилган занжир (A) кронштейнга (B) тегадиган бўлса ёки ундан 3 мм (1/8 in) масофадан кам масофада жойлашган бўлса, занжирни алмаштиринг.
3. Захира занжирини ўрнатинг.

4. Таранглиқни то шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига тушгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.
5. Аввалроқ ечиб олинган ҳимоя қалқонларини ўрнатинг.

ouo6075,1684250633795-UZ-17MAY23

Қипиқ тизимининг емирилишининг олдини олувчи қопламалар ва янчиш барабани тўқмоқлари - Чиқариб олиш ва ўрнатиш (B услуб)

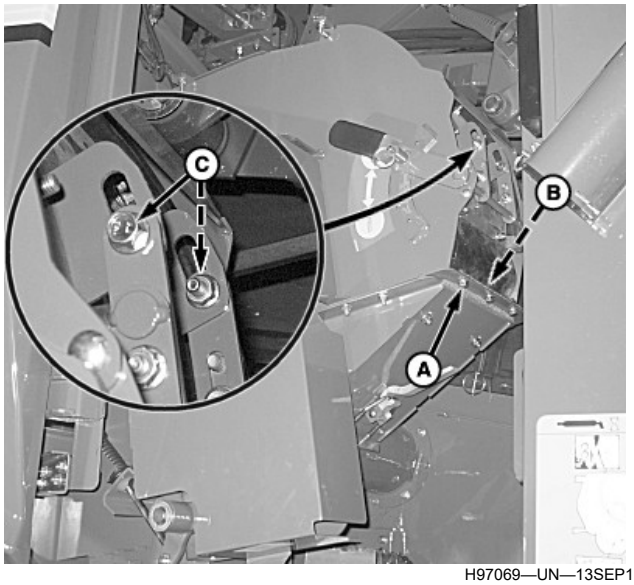


H136427—UN—16MAY23

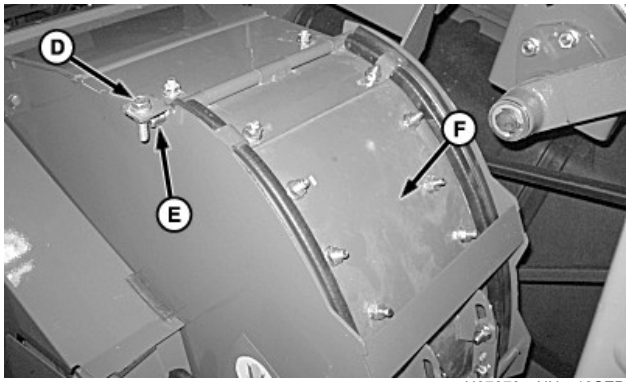
A—Гайка (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Гайкаларни (A) бўшатинг ва қипиқ тизими узатмаси ременидан ремень таранглигини бўшатинг.



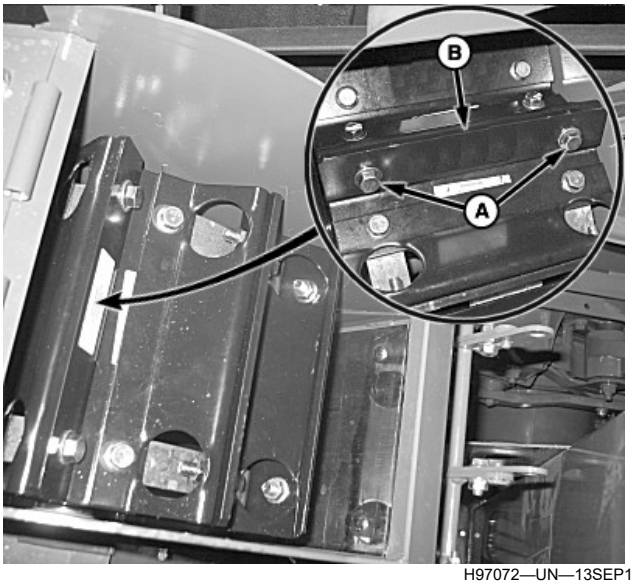
H97069—UN—13SEP10



H97070—UN—13SEP10

A—Қалпоқчали винт (3 та)
B—Тасма
C—Йўғон стерженли болт (2 та)
D—Қалпоқчали винт
E—Таянч
F—Кириш қопламаси

2. Қалпоқчали винтларни (A) ва планкани (B) ечиб олинг.
3. Бортикли/елкачали болтларни (C), қалпоқчали винтни (D), ва йўл очиш қопламасидан (F) стерженни (E) ечиб олинг.



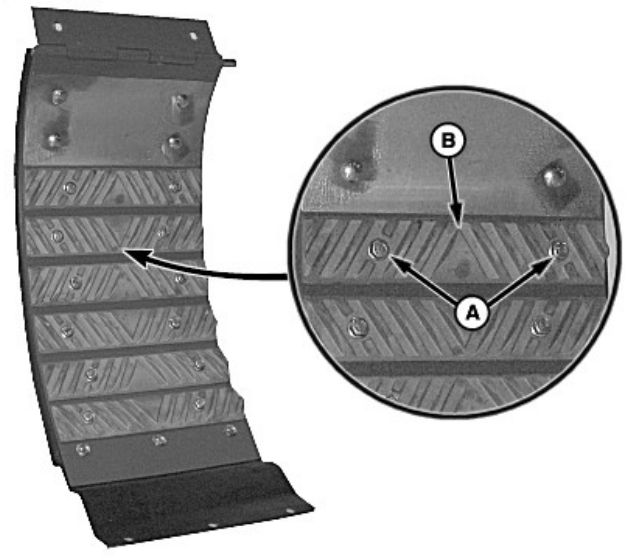
H97072—UN—13SEP10

A—Қалпоқчали винт ва гайка (2 та)
B—Емирилишнинг олдини олувчи қоплама

4. Емирилишнинг олдини олиш қопламасидан қалпоқчали винтларни ва гайкаларни (A) ечиб олинг.
5. Зарур бўлганда емирилишнинг олдини олиш қопламаларни ечиб олинг ва алмаштиринг.
6. Емирилишнинг олдини олиш қопламаларининг қалпоқчали винтларни хусусиятларга мувофиқ қотиринг.

Характеристика

Емирилишининг олдини олувчи қоплама қалпоқчали винти—Айланиш моменти. . . . . 70 Н·м (52 lb·ft)



H97084—UN—23JUN10

A—Қалпоқчали винт ва гайка (2 та)
B—Янчиш барабани тўқмоқлари

7. Янчиш барабани тўқмоқлааридан (B) қалпоқчали винтлар ва гайкаларини (A) ечиб олинг.
8. Зарур бўлганда янчиш барабани тўқмоқларини ечиб олинг ва алмаштиринг.
9. Янчиш барабани тўқмоқларини қалпоқчали винтларни хусусиятларга мувофиқ қотиринг.

Характеристика

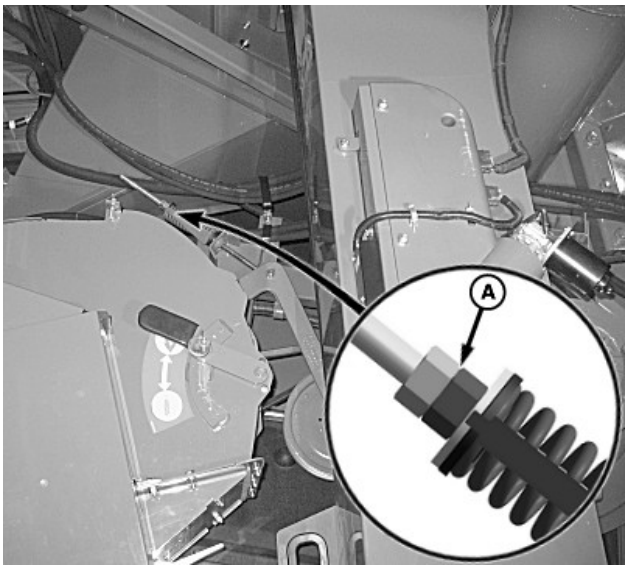
Янчиш барабани қалпоқчали винти—Айланиш моменти. . . . . 37 Н м ± 7 Н·м (27 lb·ft ± 5 lb·ft)

ҚАЙД: Қипиқ тизими устига қопқоқни ўрнатаётганда қопқоқ прокладкалари ўз жойида қолишига ишонч ҳосил қилинг.

10. Йўл очиш қопқоғини ўрнатинг ва уни стержень ва қалпоқчали винт билан қотиринг.
11. Бортикли/елкачали болтларни ўрнатинг ва резина бўлагини тирқиш билан мослаштиринг, сўнг планка ва қалпоқчали винтларни ўрнатинг.
12. Қипиқ тизими узатмаси камарининг таранглаштиргичини шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига жойлашгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.

ouo6075,1684249771221-UZ-13JUN23

Қипиқ тизимининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари ва янчиш барабани тўқмоқлари—Ростлаш (B услуб)

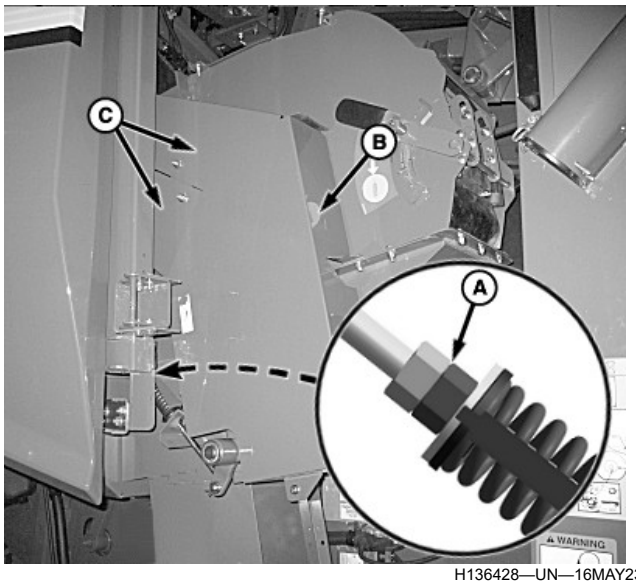


H136427—UN—16MAY23

A—Гайка (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

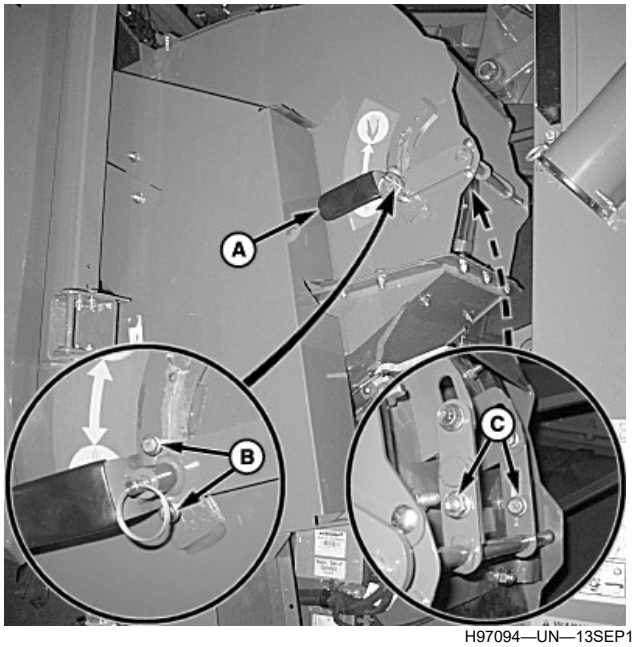
1. Гайкаларни (A) бўшатинг ва қипиқ тизими узатмаси ременидан ремень таранглигини бўшатинг.



H136428—UN—16MAY23

A—Гайка (2 та)
B—Қалқон
C—Қалқон (2 та)

2. Гайкаларни (A) бўшатинг ва ҳимоя экранларини (B ва C) ечиб олинг.
3. Қипиқ тизими эркин айланиши учун узатма занжирини ечиб олинг.



H97094—UN—13SEP10

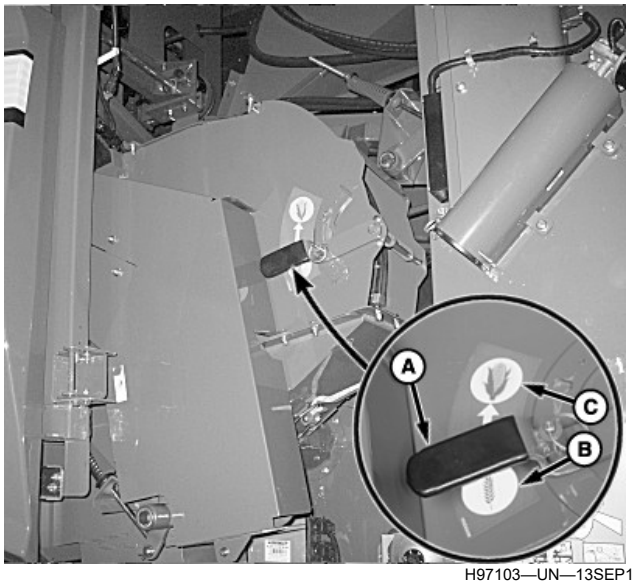
A—Ростлаш дастаси
B—Қалпоқчали винт , M6 (2 та)
C—Қалпоқчали винт ва гайка (2 та)

ҚАЙД: Ростлаш дастасини буриш емирилишнинг олдини олувчи қопламалар ва янчиш барабани тўқмоқлари орасидаги масофани ноль ҳолатга келтиради.

4. Ростлаш дастасини (A) расмда кўрсатилгандек пастга суринг ва қалпоқчали винтларни (B) мавжуд тирқишларга ўрнатинг.
5. Қалпоқчали винтлар ва гайкаларни (C) бўшатинг.
6. Битерни "тиқиллаш" эшитилгунга қадар айлантириш билан йўл очиш эшикчасини секин ростланг.
7. "Тиқиллаш" тугагунча секинлик билан бўшатинг ва қалпоқчали винтлар ва гайкаларни қотиринг.
8. Қипиқ тизими узатмаси камарининг таранглаштиргичини шайба ўлчагичнинг охири ва поғона ости орасига жойлашгунча ростланг. Контргайкани қотиринг.
9. Занжирни ўрнатинг ва таранглагични шайба ўлчагич охири ва поғона ости орасида жойлашгунга қадар ростланг. Контргайкани қотиринг.
10. Аввалроқ ечиб олинган ҳимоя қалқонларини ўрнатинг.

ouo6075,1684248991894-UZ-20JUN23

Қипиқ тизими қайтган маҳсулоти камгак —Ростлаш (B услуб)



H97103—UN—13SEP10

A—Экинни йиғиб оладиган даста
B—Майда дон ҳолати
C—Йирик дон ҳолати

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

МУҲИМ: Одам жароҳат олиши ёки машинага шикаст етишининг олдини олиш учун, экинни йиғиб олиш усулини танлаш дастасини машина ишлаётганда бурманг (ишлатманг).

ҚАЙД: Қипиқ тизими камгакнинг тавсия қилинган мосламалари билан "Экин созламалари" бўлимида танишинг.

Майда дон ҳолати (B):

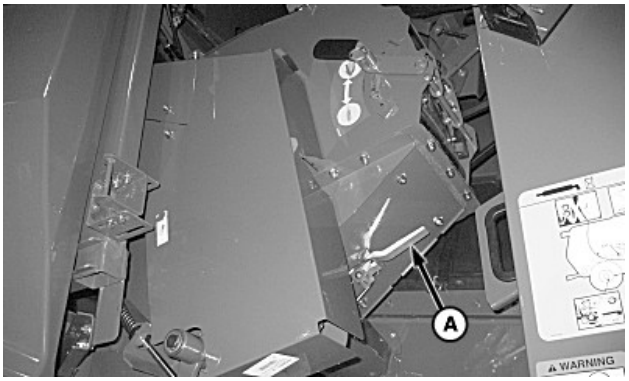
Майда донли экинлар ҳосилини йиғишда экинни йиғиб олиш дастаси (A) "ПАСТ" (LOWER) ҳолатида бўлиши лозим.

Йирик дон ҳолати

Йирик экинлар ёки шикастланиш эҳтимоли бор нозик экинлар ҳосилини йиғаётган вақтда, экинни йиғиб олиш дастаси (A) "ЮҚОРИ" (UPPER) ҳолатида бўлиши лозим.

OUO6075,000467F-UZ-20MAR17

Қипиқ тизими шнекларини тозалаш эшикчаси (B услуби)



H97095—UN—13SEP10

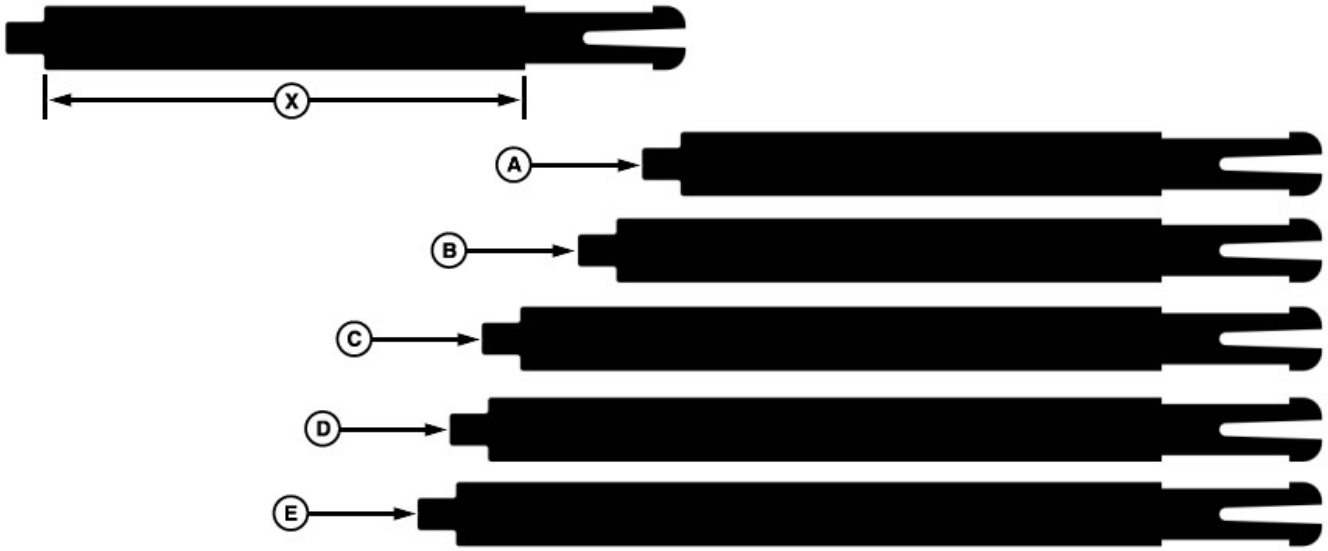
A—Дастак

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қипиқ тизими шнекларини тозалаш эшикчасини очиш учун дастадан (A) фойдаланинг ва зарур бўлса, материални чиқариб ташланг.

OUO6075,000437E-UZ-26JAN17

Таранглаткич ўлчагич узунликлари ва жойлашувлари



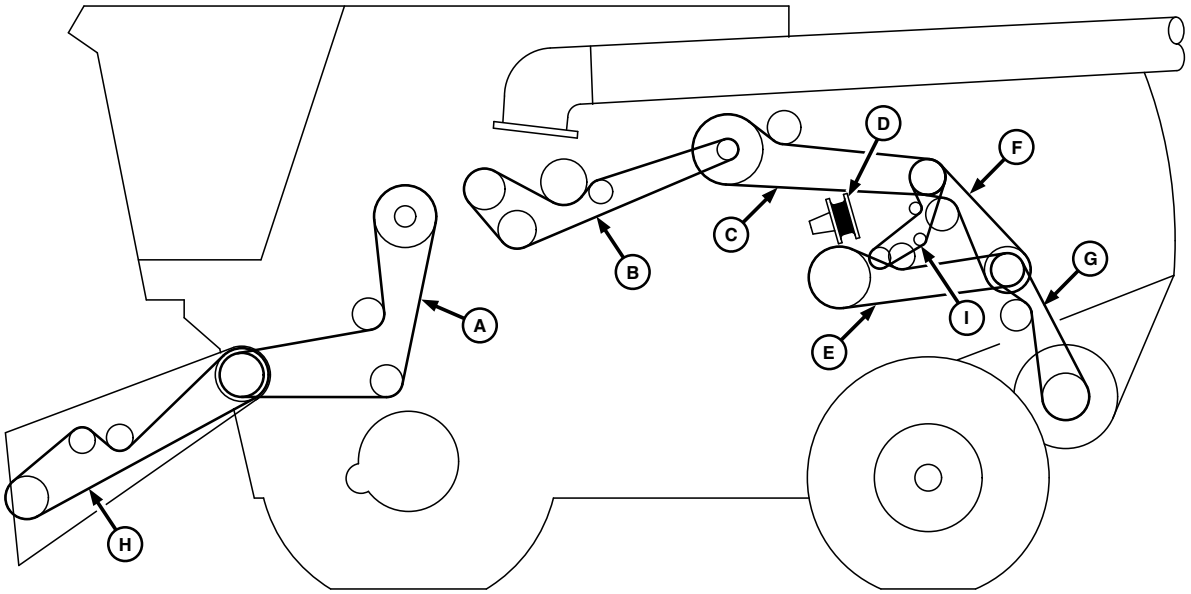
H136402—UN—08MAY23

ҚАЙД: X таранглаткич ўлчагичи узунлигини қандай тўғри ўлчашни кўрсатади/намойиш қилади.

Шартли белгилар	Таранглаткич ўлчагичи узунлиги	Таранглаткич ўлчагич жойлашувлари
A	75 мм (2-61/64 in)	Ўнг томон оралиқ ўқи камари
B	85 мм (3-23/64 in)	Қипиқ тизими узатмаси камари Қипиқ элеватори/юқори шнек занжири
C	100 мм (3-15/16 in)	Тоза дон элеватори узатма камари
D	105 мм (4-1/8 in)	Олд ўнг томондаги оралиқ ўқи камари Тозалагич вентилятори ва транспортер шнеклари камари Моторга тушадиган майда зарраларни бошқариш камари (Final Tier 4/ Stage V)
E	110 мм (4-21/64 in)	Чиқариш битери узатма камари CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатма камари

ouo6075,1683562992712-UZ-21JUN23

Узатма камарлари—Чап



H107018—UN—25FEB13

А услуб			
Шартли белгилар	**Камар тавсифи**	**Шартли белгилар**	**Камар тавсифи**
A	Асосий ва барабан насосининг стандарт/юқори тезликда ишлайдиган ремени	F	Контрузатма ўқи, чиқариш битери ва қирққич камари
B	Тўкиш шнеки тизими, #60 роликли занжир	G	Поя қирққич ременлари
C	Тўкиш шнеки тизими ремени	H[a]	Белгиланган тезликда ишлайдиган узатгич қутиси узатма ремени Узатгич камерасининг ўзгарувчан тезликда ишловчи стандарт/юқори юкламали ремени
D	Сепараторнинг турли тезликда ишлайдиган узатма ремени	I[a]	Двигателга тушадиган майда зарраларни бошқариш ремени (Охирги бўлим 4 / Босқич V)
E[a]	Чиқариш битери камари (шолига мўлжалланмаган машинада) Чиқариш битери камарлари (шолига мўлжалланган машинада)		

[a]Пластик таранглаткич ўлчагичи ишлатилади. Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Таранглаткич ўлчагич узунликлари ва жойлашувлар рукнига қаранг.

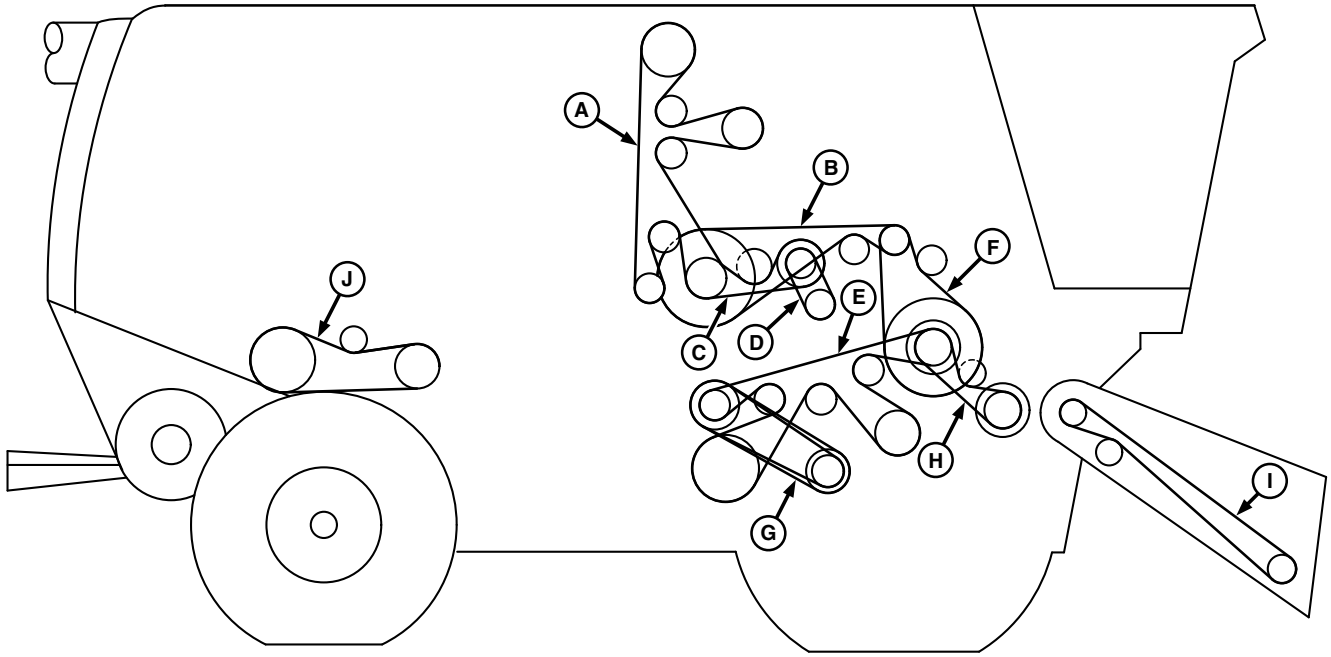
В услуб	
Шартли белгилар	**Камар тавсифи**
A	Асосий ва барабан насосининг стандарт/юқори юкламали камари ёки CommandTouch турли тезликларда ишлайдиган Узатиш камераси узатма камари (параметр)
B	Бўшатиш шнеки тизими, #60 роликли занжир (10 572 Л [300 bu] бункер) Бўшатиш шнеки тизими, #80 роликли занжир (14 096 Л [400 bu] бункер)
C	Тўкиш шнеки тизими ремени
D	Сепараторнинг турли тезликда ишлайдиган узатма ремени
E[a]	Чиқариш битери ременлари
F	Контрузатма ўқи, чиқариш битери ва қирққич камари
G	Поя қирққич ременлари
H[a]	Белгиланган тезликда ишлайдиган узатгич қутиси узатма ремени Узатиш камерасининг ўзгарувчан тезликда ишлайдиган узатмаси стандарт/юқори юкламали камари ёки CommandTouch узатиш камерасининг ўзгарувчан тезликда ишлайдиган узатма камари (параметр)

В услуб	
Шартли белгилар	**Камар тавсифи**
I[a]	Моторга тушадиган майда зарраларни бошқариш камари (Final Tier 4/Stage V)

[a]Пластик таранглаткич ўлчагичи ишлатилади. Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Таранглаткич ўлчагич узунликлари ва жойлашувлар рукнига қаранг.

ouo6075,1683569947998-UZ-20JUN23

Узатма камарлари—Ўнг қўл (A услуби)



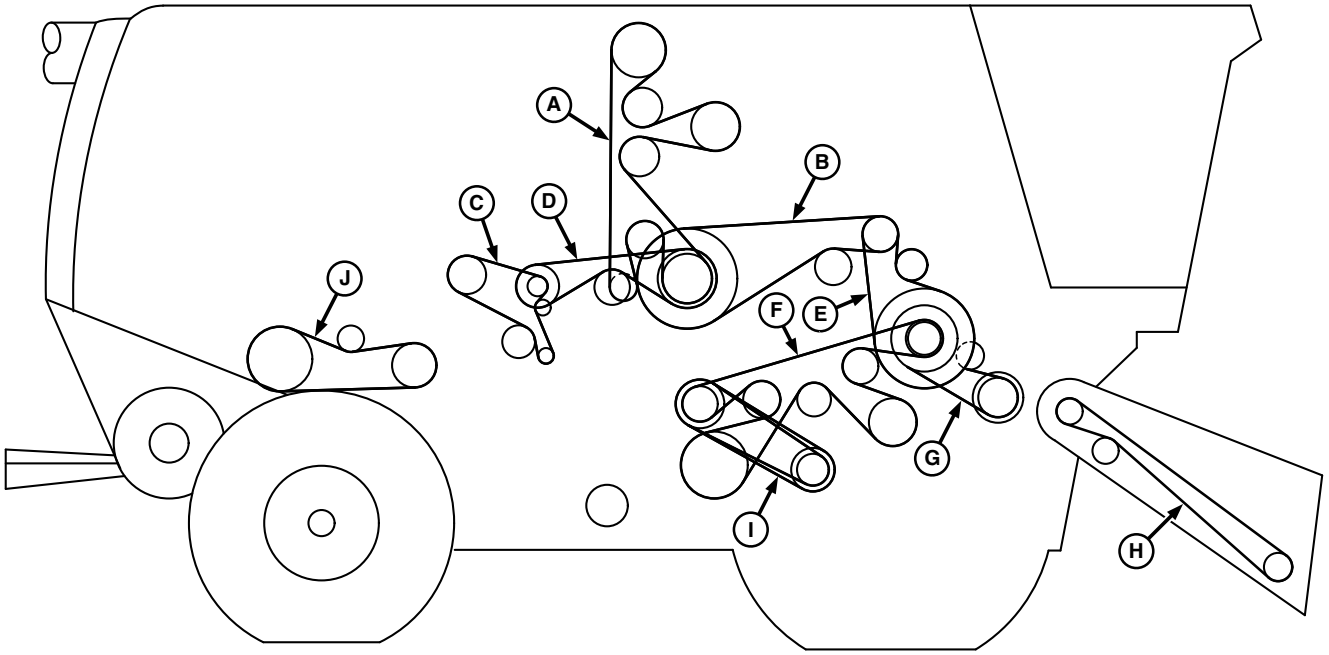
H99322—UN—10DEC10

Шартли белгилар	Камар тавсифи
A[a]	Тоза дон элеватори камари
B[a]	Ўнг томон оралиқ ўқи камари
C	Қипиқ шнеки ва элеватор камари
D	Қипиқ қолдиғи шнеки, #50 занжир
E[a]	Тозалагич вентилятори ва конвейер шнеклари камари
F[a]	Олд ўнг томондаги оралиқ ўқи камари
G	Тозалаш вентилятори ўзгарувчан камари
H	Узатишни тезлаштиргич камари
I	Узатиш конвейери (занжир), #60 занжир
J[a]	Устидан ўтказувчи битер узатма камари (жиҳозланган бўлса)

[a]Пластик таранглаткич ўлчагичи ишлатилади. Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Таранглаткич ўлчагич узунликлари ва жойлашувлар рукнига қаранг.

ouo6075,1683569983672-UZ-20JUN23

Узатма камарлари—Ўнг қўл (B услуби)



H96904—UN—16JUN10

Шартли белгилар	Камар тавсифи
A[a]	Тоза дон элеватори камари
B[a]	Ўнг томон оралиқ ўқи камари
C	Қипиқ элеватори/Тепа шнек #60 роликли занжир
D	Қипиқ тизими узатмаси камари
E[a]	Олд ўнг томондаги оралиқ ўқи камари
F[a]	Тозалагич вентилятори ва конвейер шнеклари камари
G	Узатишни тезлаштиргич камари
H	Узатиш конвейери (занжир), #60 занжир
I	Тозалаш вентилятори ўзгарувчан камари
J[a]	Устидан ўтказувчи битер узатма камари (ихтиёрий)

[a]Пластик таранглаткич ўлчагичи ишлатилади. Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Таранглаткич ўлчагич узунликлари ва жойлашувлар рукнига қаранг.

ouo6075,1683569998353-UZ-20JUN23

Узатишни тезлаштиргич - Ўчириш

ҚАЙД: Агар мавжуд бўлса узатишни тезлаштиргичнинг ўчириш/узиш асбобини ишлатинг. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

1. Сепараторни узинг.
2. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
3. Сепаратор узатма қутисини паст тезликка ўтказинг.
4. Дастакни тепага кўтариб, узатиш тезлатгичи ремени таранглигини бўшатинг ва кронштейндаги арикчадан чиқаринг.
5. Тош ажраткич эшикчасини очинг ва уни тозаланг. Тошларни ушлаб олгич эшикчасини очиқ ҳолда қолдиринг.
6. Овозли сигнал беринг, двигателни ёқинг ва двигатель тезлигини ўрта юкланишда ишлаш ҳолатига қўйинг.
7. Материални, чиқариш битерини ва қирққични тозалаш учун сепараторни қўшинг.
8. Сепараторни узинг.

9. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
10. Двигателни ўчиринг, машинани қўл тормозига ўтказинг ва калитни чиқаринг. Узатиш тезлатгичига йўл очиш қопқоқларини ечиб олинг ва тезлатгич ҳудудидан экин материалини тозалаб, чиқариб ташланг.
11. Тозалагандан сўнг, тезлатгични уланг, ва эркин айланишига ишонч ҳосил қилиш учун уни бир марта айлантиринг.
12. Овозли сигнал беринг, двигателни ёқинг ва двигатель тезлигини ўрта юкланишда ишлаш ҳолатига қўйинг.
13. Сепараторни ёқинг. Агар включатель қўйиб юбормаса, сепараторни узинг ва 9-13 амалларни такрорланг.
14. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
15. Тошни ушлаб олгичнинг эшикчасини ёпинг ва камгак тирқишлари орасидаги масофани дастлабки ҳолатгача созлаб қўйинг. Узатиш тезлатгичига йўл очиш қопқоқларини алмаштиринг.
16. Агар бошидан юқори тезликда ишлатилаётган бўлса, сепаратор узатмаси қутисини дастагини суринг ва сепаратор тезлигини дастлабки ҳолатгача созланг ва ишни қайта бошланг.

OUO6075,00046EC-UZ-29MAR17

Сепаратор - Тозалаш

Сепараторни узинг.

ҚАЙД: Камгак мосламаси кўрсаткичини қайд қилиб қўйинг ва камгакни кенг очиқ ҳолатига ростланг.

Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Сепаратор узатмаси қутиси дастгини нейтрал ҳолатга ўтказин.

Дастакни тепага кўтариб, узатиш тезлатгичи ремени таранглигини бўшатинг ва кронштейндаги ариқчадан чиқаринг.

Тош ажраткич эшикчасини очинг ва уни тозаланг. Тош ажраткич эшикчасини ёпинг.

Овозли сигнал беринг, двигателни ёқинг ва двигатель тезлигини ўрта юкланишда ишлаш ҳолатига қўйинг.

Сепараторнинг чиқариш битерини тозалаш учун қўшинг.

Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда ишлайдиган ременини ўрта юкланиш диапазонига мосланг.

Сепараторни узинг.

Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Сепаратор узатма қутисини паст тезликка ўтказинг.

Овозли сигнал беринг, двигателни ёқинг ва двигатель тезлигини ўрта юкланишда ишлаш ҳолатига қўйинг.

МУҲИМ: Асосий двигатель узатмалар қутиси ва гидравлик муфтага шикаст етказишнинг олдини олиш учун сепаратор ифлосланишида сепаратор муфтасини 3 дақиқада давомида уч мартадан ортиқ қўшманг.

Ёқилган сепараторни бир режимдан бошқа режимга ўтказиш орасида машинани нейтрал ҳолда ишлатиб туришга ўтказиб, 1 дақиқа кутиб туринг.

Сепараторни тозалаш учун уни ёқинг. Агар чиқинди тозаланмаса, сепараторни ўчиринг.

Агар сепараторни электр манбасидан узишнинг имкони бўлмаса, камгаклар ва бошқа панжараларни чиқариб олиб, сомон (хашакни) бироз қўлда олиб ташлаш зарур. Ифлосланишдан тозалашдан сўнг, камгак ва бошқа панжараларни алмаштиринг.

Сепаратор тозаланганидан кейин, камгак тирқишлари орасидаги масофани дастлабки созламаларга ўрнатинг.

Тозалагандан сўнг, тезлатгични уланг, ва эркин айланишига ишонч ҳосил қилиш учун уни бир марта айлантиринг.

Дастлаб юқори тезликда ишланган бўлса, сепаратор узатмалари қутиси редукторини юқори тезлик ҳолатига ўтказинг. Сепаратор тезлигини дастлабки созламаларга қайтаринг ва ишни қайта бошланг.

OUO6075,0004939-UZ-12APR18

Чиқариш битери—Электр манбасидан узиш

ҚАЙД: Агар мавжуд бўлса, чиқариш битерининг ўчириш асбобидан фойдаланинг. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

1. Ўроқ ва сепараторни ўчиринг.

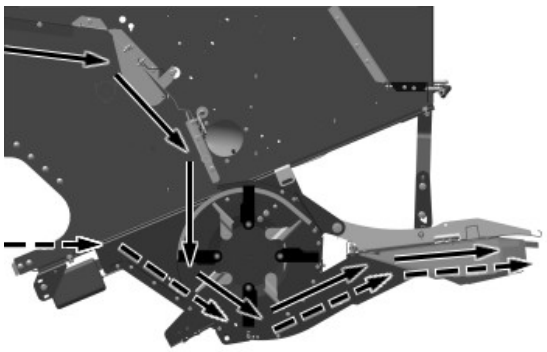
ҚАЙД: Камгак мосламаси кўрсаткичини қайд қилиб қўйинг ва камгакни кенг очиқ ҳолатига ростланг.

2. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
3. Поя қирққични кўтаринг.

4. Чиқариш битери ҳудудига йўл очиш учун қопқоқларини олиб қўйинг, сўнг битер ҳудудини экин массасидан тозаланг.
5. Шкивни қўлда айлантиришга имкон яратиш учун чиқариш битерининг узатма шкиви устидаги ҳимоя экранларини ечиб олинг.
6. Ифлосликлардан тозалашдан сўнг, чиқариш битери эркин айланишига ишонч ҳосил қилиш учун уни бир марта айлантиринг.
7. Сепаратор узатмаси қутиси дастгини нейтрал ҳолатга ўтказин.
8. Дастакни тепага кўтариб, узатиш тезлатгичи ремени таранглигини бўшатинг ва кронштейндаги ариқчадан чиқаринг.
9. Овозли сигнал беринг, двигателни ёқинг ва двигатель тезлигини ўрта юкланишда ишлаш ҳолатига қўйинг.
10. Сепараторни чиқариш битери ва қирққични тозалаш учун қўшинг.
11. Сепараторни узинг.
12. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
13. Сепаратор узатма қутиси дастагини дастлабки тезликка ўтказинг.
14. Тозалагандан сўнг, тезлатгични уланг, ва эркин айланишига ишонч ҳосил қилиш учун уни бир марта айлантиринг.
15. Дастакни тепага кўтариш ва уни кронштейн ариқчасига ўрнатиш орқали узатиш тезлатгичи узатмасини қўшинг.
16. Поя қирққични ишлаш ҳолатига пастга туширинг.
17. Овозли сигнал беринг, двигателни ёқинг ва двигатель тезлигини ўрта юкланишда ишлаш ҳолатига қўйинг.
18. Сепараторни ёқинг.
19. Камгак созламаси кўрсаткичини дастлабки кўрсаткичларга ўрнатинг ва ишлашни такроран бошланг.

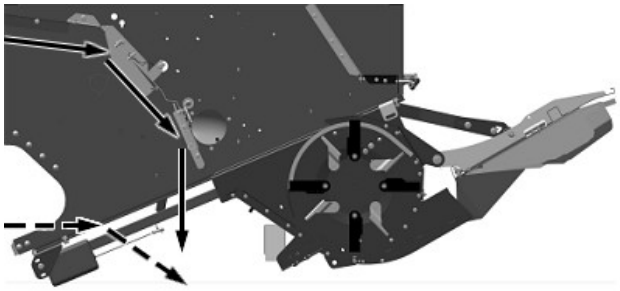
OUO6075,00046EE-UZ-29MAR17

Қолдиқ материалларни қайта ишлаш имкониятлари (ўрта/олий сифатли қолдиқ)



H125189—UN—15OCT18

Олий сифатда қирқиш



H125190—UN—22OCT18

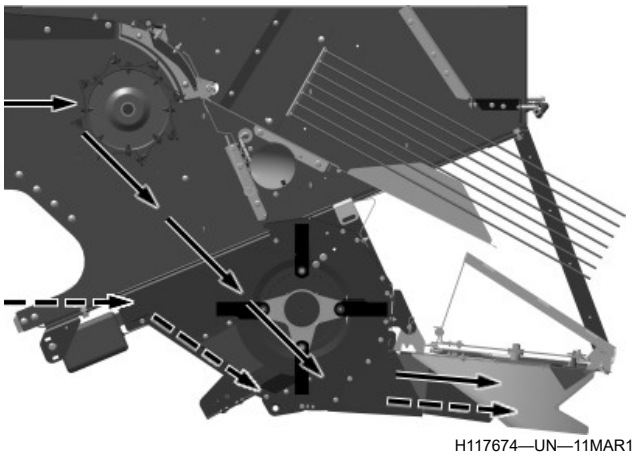
Олий сифатли қаторлаб уюмлаш

ҚАЙД: Узлуксиз чизиқлар сомон оқимини англатади. Узуқ чизиқлар чори оқимини англатади.

Сомон ва чорилар уюмларда бирлаштирилади.

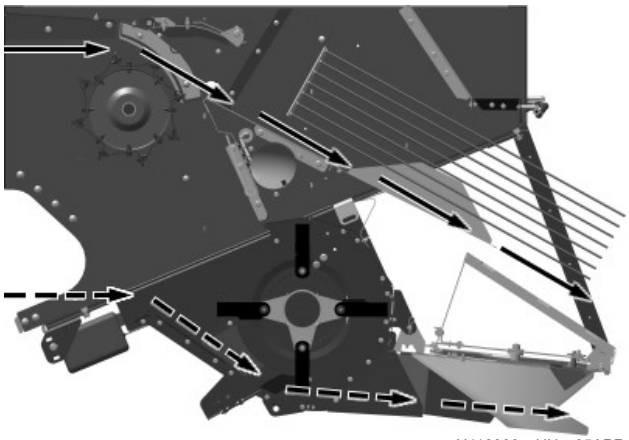
OUO6075,0004A2E-UZ-15OCT18

Қолдиқ материалларни қайта ишлаш имкониятлари (юқори сифатли қолдиқ)



H117674—UN—11MAR16

Юқори сифатда қирқиш



H118033—UN—05APR16

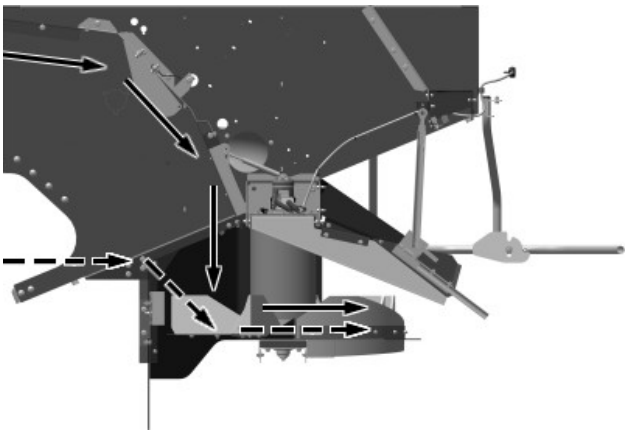
Юқори сифатли қаторлаб уюмлаш

ҚАЙД: Узлуксиз чизиқлар сомон оқимини англатади. Узуқ чизиқлар чори оқимини англатади.

Сомонни тушириш ва чорини сочиш қобилияти.

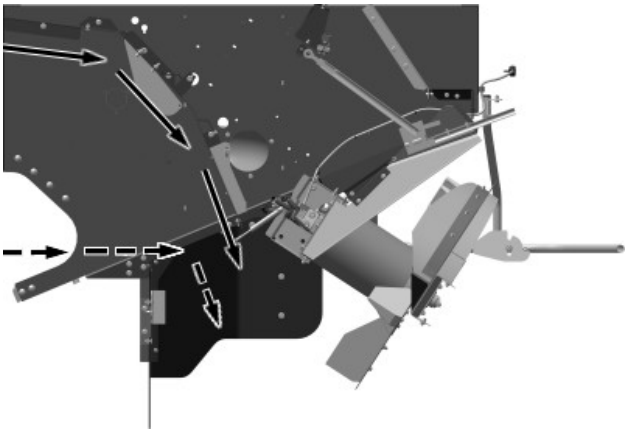
OUO6075,00049BD-UZ-31MAY18

Қолдиқ материалларни қайта ишлаш имкониятлари (Сомон сочгич)



H117675—UN—11MAR16

Сочгичнинг жойлашуви



H118034—UN—05APR16

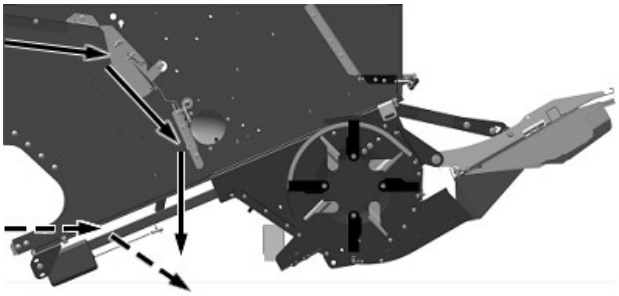
Уюмлагич жойлашуви

ҚАЙД: Узлуксиз чизиқлар сомон оқимини англатади. Узуқ чизиқлар чори оқимини англатади.

Материал сочилган, аммо майдаланмаган

OUO6075,00049BE-UZ-31MAY18

Уюмларга йиғиш бўйича умумий маълумот (ўрта / олий сифатли қолдиқ)



H124423—UN—30MAY18

Ўрта/олий сифатда уюмларга йиғиш

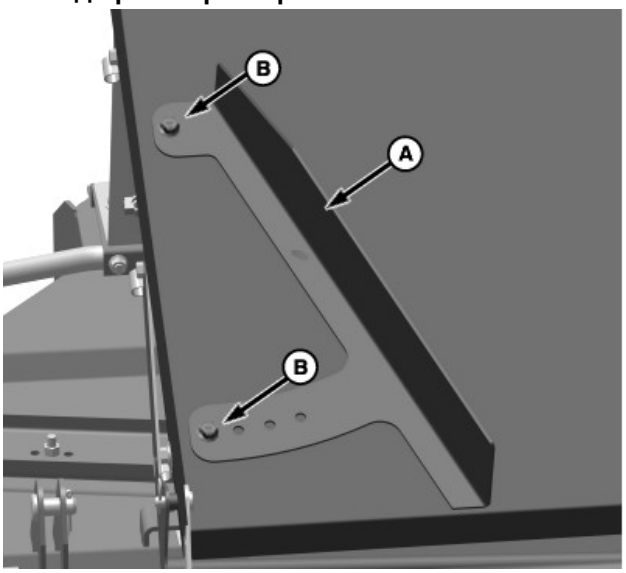
ҚАЙД: Узлуксиз чизиқлар сомон оқимини англатади. Узуқ чизиқлар чори оқимини англатади.

- Қирққични тўлиқ кўтаринг. Қирққични ростлаш тугмаси ҳақида маълумот ушбу бўлимда кейинроқ келади.
- Қирққич узатмасини нейтрал ҳолатга ўтказинг. Қирққич узатмаси тезлигини ўзгартириш ҳақида маълумот ушбу бўлимда кейинроқ келади.

OUO6075,00049B9-UZ-18JUN18

Сомондан ҳимоя бампери — Ростлаш

Валик дефлекторини ростлаш

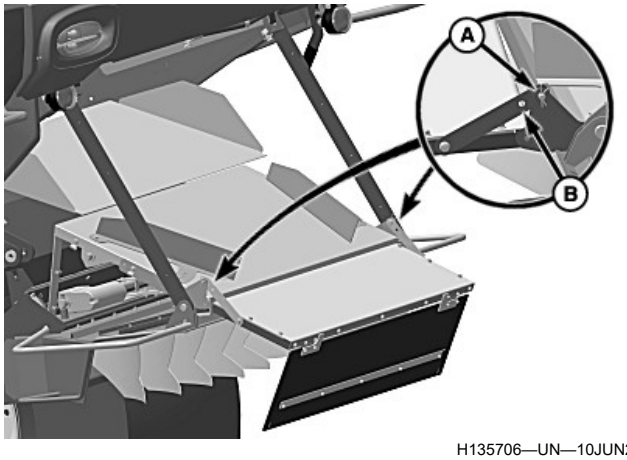


H124006—UN—30APR18

A—Валик дефлектори
B—Қалпоқчали винт M8 x 25 ва гайка M8 (2 та)

Заруратга қараб қалпоқчали винтлар ва гайкаларни (B) олиб ташлаш ва ўрнатиш орқали валик дефлектори (A) бурчагини ростанг.

Сомондан ҳимоя бампери бурчагини ростлаш



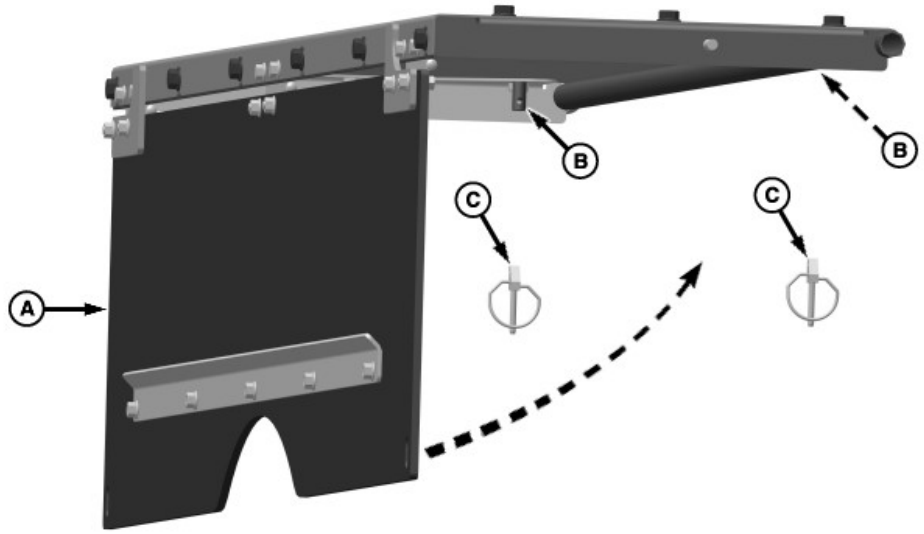
H135706—UN—10JUN22

A—Ростлаш тешиги
B—Ростлаш тешиги

Ростлаш тешиги (A) сомондан ҳимоя бамперини қоплама билан бир хил бурчакка созлайди.

Ростлаш тешиги (B) сомондан ҳимоя бампери оғиш бурчагини ер билан бир хил бурчакка созлайди.

Пардани сақлаш ҳолати



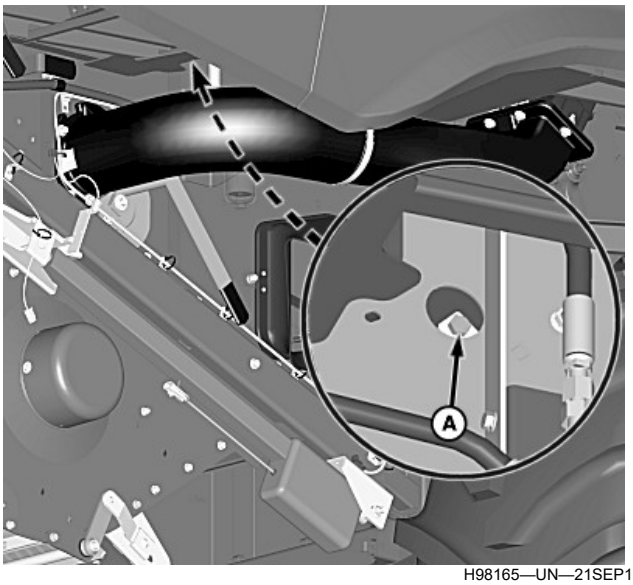
H124075—UN—27APR18

A—Парда
B—Штифт (2 та)
C—Тез ёпилувчи штифт (2 та)

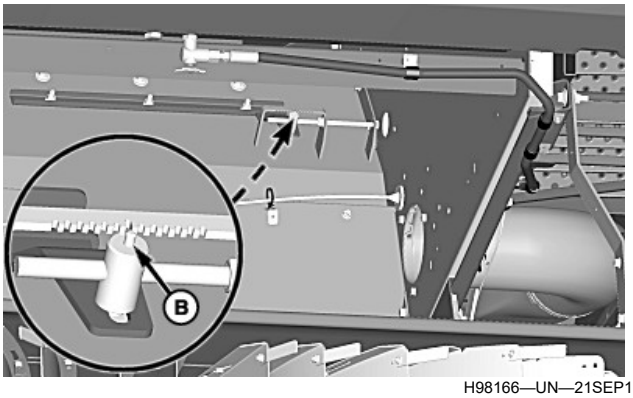
1. Тез ёпилувчи штифтлар (C) штифтлардан (B) ечиб олинг.
2. Пардани (A) штифтларгача кўтариб, тезкор ёпилувчи штифтлар ёрдамида қотиринг.

mh69740,1653407868378-UZ-17JUN22

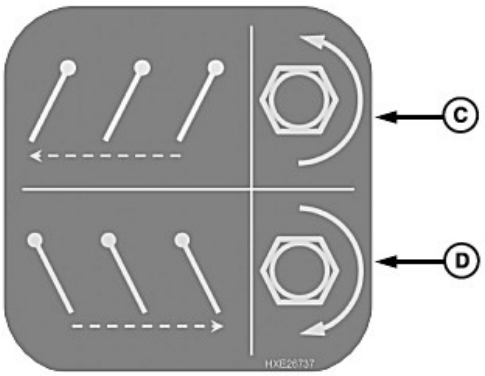
Ғаллани йўналтирувчи мослама қанотларини ростлаш



H98165—UN—21SEP10



H98166—UN—21SEP10



H98708—UN—19OCT10

A—Қалпоқчали винт
B—Индикатор
C—Соат йўналишига қарши
D—Соат йўналиши бўйлаб

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

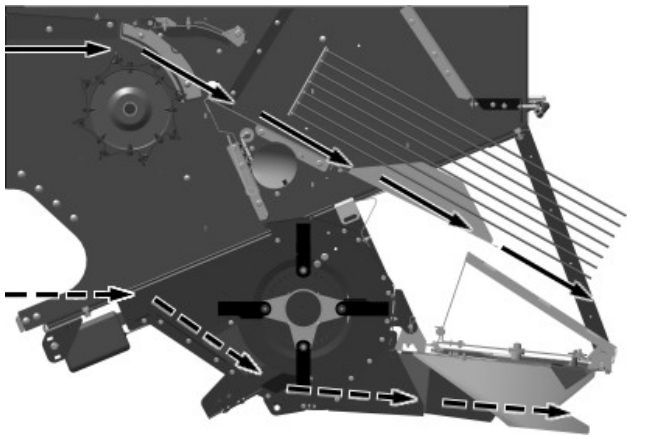
Қалпоқчали винтни (A) бураш орқали индикатор (B) ростланади ва ғаллани йўналтирувчи мослама қанотлари сурилади.

- Соат йўналишига қарши (C) қанотлар машинанинг чап томонига қараб сурилади.
- Соат йўналиши бўйлаб (D) қанотлар машинанинг ўнг томонига қараб сурилади.

ҚАЙД: Қанотларни ғалла материалининг тарқатилиши машина кенглигига етгунга қадар ростланг.

OUO6075,00009CD-UZ-17NOV10

Уюмларга йиғиш бўйича умумий маълумот (юқори сифатли қолдиқ)



H118033—UN—05APR16

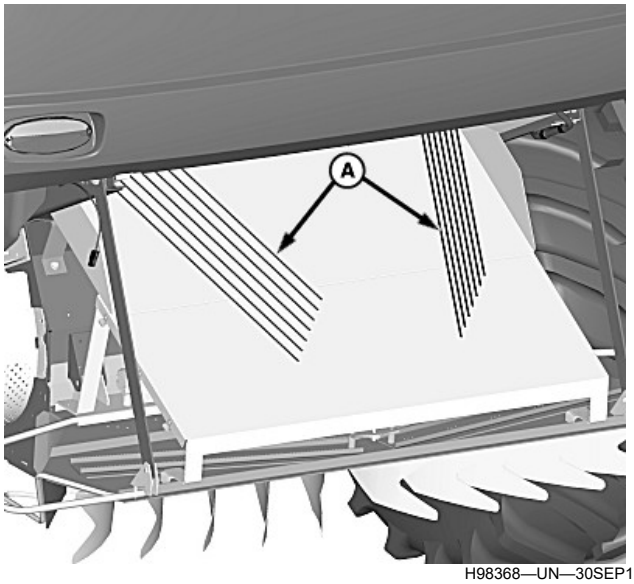
Юқори сифатли қаторлаб уюмлаш

ҚАЙД: Узлуксиз чизиқлар сомон оқимини англатади. Узуқ чизиқлар чори оқимини англатади.

- Сомонни уюмларга йиғиш ва чорини тарқатиш учун, қирқиш ва отиб бериш эшигини очинг (Юқори сифатли модель). Қўшимча маълумот учун "Қолдиқни бошқариш иловаси бўйича ёрдам" ёки "Оператор иш жойи ёрдами"га қаранг.
- Сомон ҳажми кам бўлган экинларни йиғишда сўта йўналтирувчи қопқоғини жўхори позициясига туширинг. Қўшимча маълумот учун ушбу бўлимдаги ғаллани йўналтирувчи мослама қисмига қаранг.

OUO6075,00046FF-UZ-05APR17

Уюмларга йиғиш мосламасининг кесишувчи тароқлари



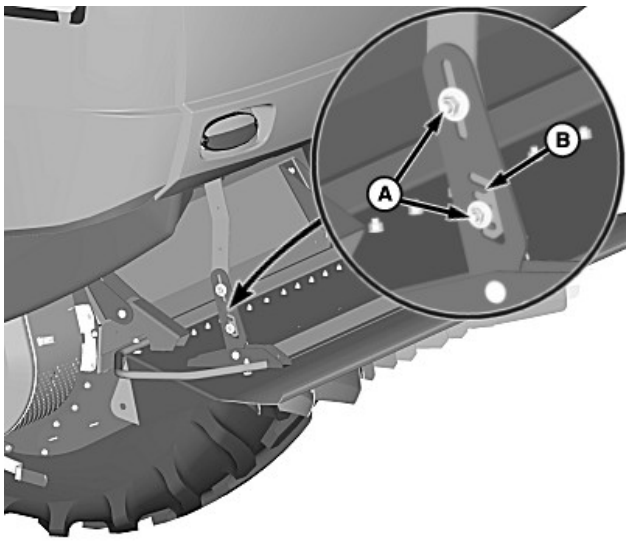
H98368—UN—30SEP10

A—Кесишувчи тароқлар

Кесишувчи тароқлардан ўриладиган сомон материалини энсизроқ уюмларга йиғишга йўналтириш учун фойдаланилади.

OUO6075,0004700-UZ-05APR17

Қайтарма борт—ростлаш (олий сифатли қолдиқлар)



H98131—UN—20SEP10

A—Қалпоқчали винт (4 та)
B—Ўйиқлар

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

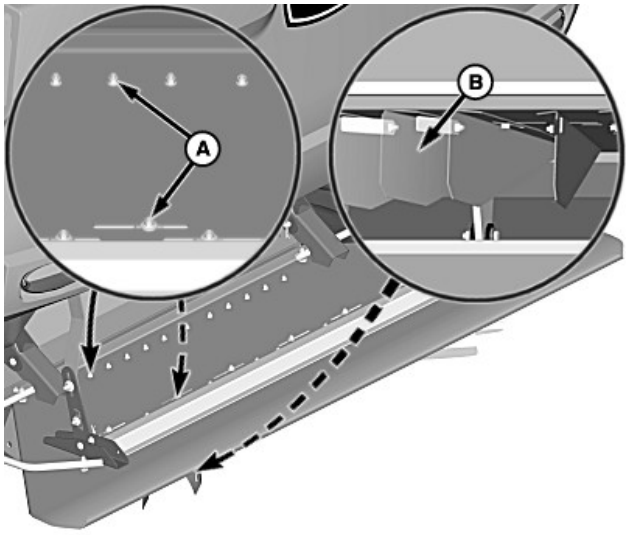
Қайтарма бортнинг ҳар икки томонидаги қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг.

Сомонни тарқатиш кенглигини назорат қилиш учун қайтарма бортни ўйиқларга (C) ростланг.

Ҳолатни белгилаб қўйиш учун қайтарма бортнинг ҳар икки томонидаги қалпоқчали винтларни тортиб қотиринг.

SS43267,000060A-UZ-04JUN15

Қайтарма борт қанотлари (Қўлда ростлаш)—Ростлаш (олий сифатли қолдиқ)



H98133—UN—20SEP10

A—Гайкалар
B—Қайтарма борт қаноти

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Агар завод созламаларида керакли тарзда сочиш кенглиги ёки текис тарқатиш назарда тутилмаган бўлмаса, қайтарма борт қанотлари ростланиши мумкин.

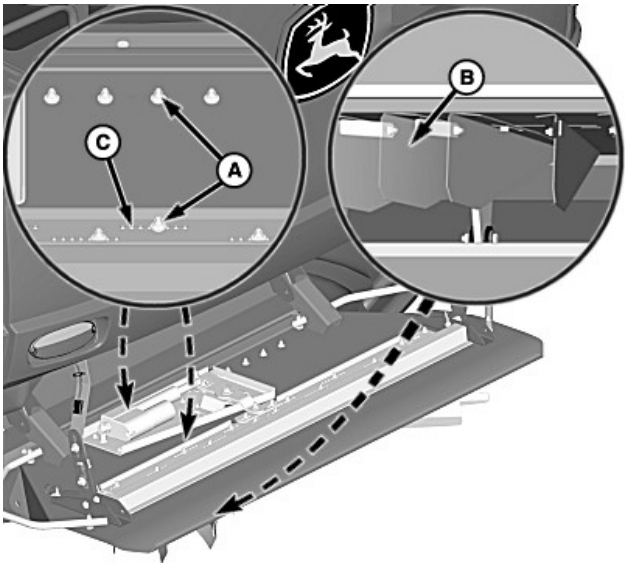
Завод созламалари бўйича қайтарма борт қанотлари 9,1 метрлик (30 футлик) платформада бўлади.

Сомонни сочиш кенглигини назорат қилиш керак бўлганда, гайкаларни (A) бўшатинг ва қайтарма борт қанотини (C) ростланг. Ушбу бўлимнинг пастроқ қисмида қайтарма борт қанотлари (қўлда ростлаш) - Завод созламаларига қаранг.

Гайкаларни қотиринг ва зарурат бўлса, қайтарма бортнинг бошқа қанотларида ҳам буни амалга оширинг.

SS43267,000060B-UZ-04JUN15

Қайтарма борт қанотлари (электр двигатель) — Ростлаш (Олий сифатли қолдиқлар)



H98134—UN—21SEP10

A—Гайкалар
B—Қайтарма борт қаноти
C—Тешиклар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Агар завод созламаларида керакли тарзда сочиш кенглиги ёки текис тарқатиш мосламаси бўлмаса, қайтарма борт қанотлари ростланиши мумкин.

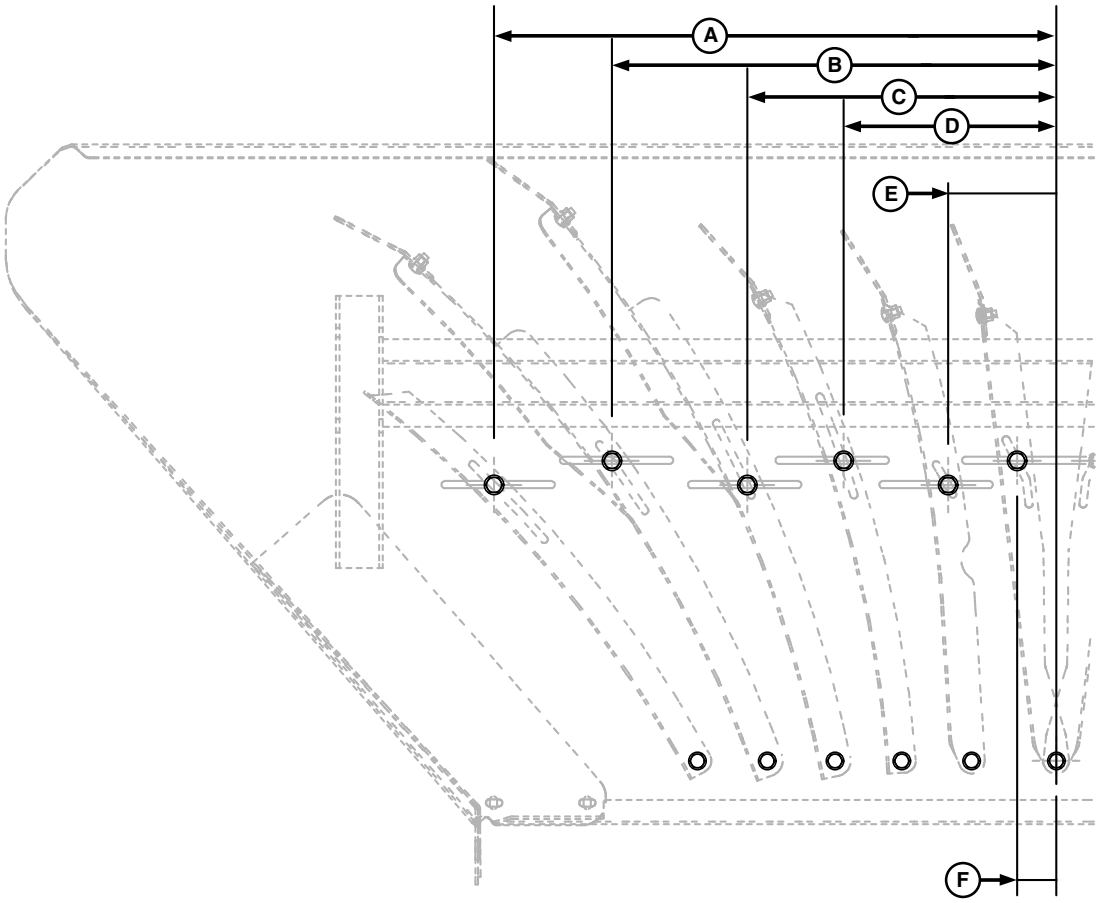
Завод созламалари бўйича қайтарма борт қанотлари 9,1 метрлик (30 футлик) платформада бўлади.

Сомонни сочиш кенглигини назорат қилиш керак бўлганда, гайкаларни (A) бўшатинг ва қайтарма борт қанотини (C) ростланг. Ушбу бўлимнинг пастроқ қисмида қайтарма борт қанотлари (электрни ростлаш)—Завод созламаларига қаранг.

1. Қайтарма борт қанотларидаги гайкаларни қотиринг.
2. Қайтарма борт қанотининг олд қисмидаги гайкани тўлиқ бир айланага бўшатинг.
3. Қайтарма борт қанотининг орқа қисмидаги гайкани 1-1/2 айланага бўшатинг.
4. Қайтарма борт қанотини осон суриш мумкинлигини текширинг.
5. Заруратга қараб, қайтарма бортнинг бошқа қанотларини ҳам шу тарзда ростланг

OUO6075,0004702-UZ-05APR17

Қайтарма борт қанотлари (қўлда ростлаш)—Завод созламалари (Олий сифатли қолдиқлар)



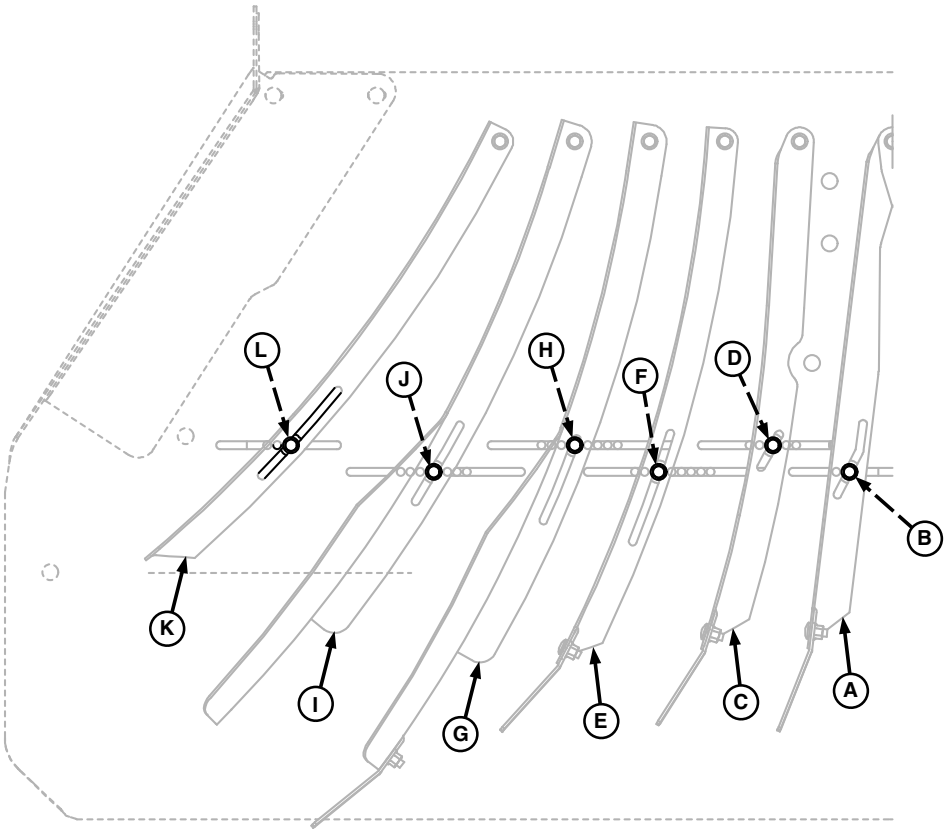
H100407—UN—23FEB11

9,1 метрлик (30 футлик) платформадаги қайтарма борт қанотларининг созламалари

A—693 мм (27.3 дюйм)
B—548 мм (21.6 дюйм)
C—382 мм (15 дюйм)
D—262 мм (10.3 дюйм)
E—133 мм (5.2 дюйм)
F—48 мм (1.9 дюйм)

SS43267,000060D-UZ-04JUN15

Қайтарма борт қанотлари (электрни ростлаш)—Завод созламалари (Олий сифатли қолдиқлар)



H100408—UN—23FEB11

9,1 метрлик (30 футлик) платформадаги қайтарма борт қанотларининг созламалари (қуйидаги қайтарма қанотда кўринг)

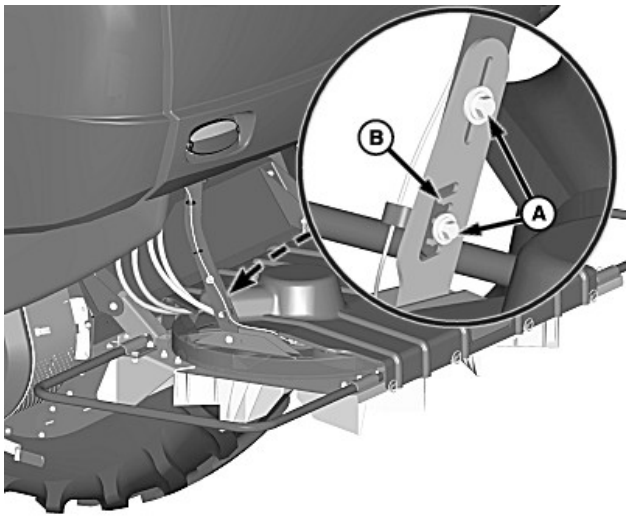
A—1-қанот
B—Иккинчи тешик
C—2-қанот
D—Учинчи тешик
E—3-қанот
F—Олтинчи тешик
G—4-қанот
H—Бешинчи тешик
I—5-қанот
J—Тўртинчи тешик
K—6-қанот
L—Биринчи тешик

ҚАЙД: Қайтарма борт қанотларини ростлашда тешиклар марказдан ташқарига қараб жойлаштирилган.

Агар 7,6 метрлик (25 футлик) кенгликдаги ёйиб сочиш мосламаси керак бўлса, қўшимча тўплам бўйича қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

SS43267,000060E-UZ-04JUN15

PowerCast™ қайтарма борти—Ростлаш (опция)



H98132—UN—20SEP10

A—Қалпоқчали винтлар (4 та)
B—Ўйиқлар

⚠ ДИҚҚАТ: Сочувчи қайтарма борт ишлаб турганда унинг ортида ҳеч ким туришига йўл қўйманг. Ростлашдан аввал моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Энг яхши самарадорлик учун PowerCast™ қайтарма борт текис ёки ерга параллел ҳолатда бўлиши керак. Шина ўлчамларига мос равишда қайтарма бортни кўтариш ёки тушириш керак бўлиши мумкин.

Машинани текис ерга қўйинг.

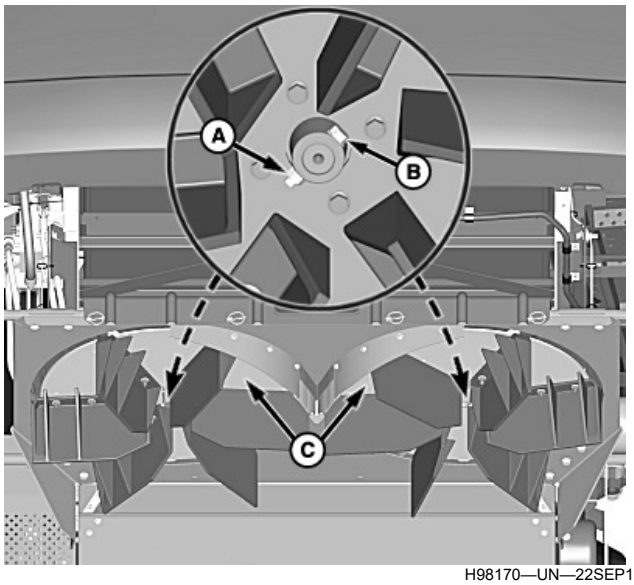
PowerCast™ қайтарма бортининг ҳар икки томонидаги қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг.

PowerCast™ қайтарма борти ҳолатини белгилаш учун PowerCast™ қайтарма бортини ўйиқларнинг (C) юқори ёки паст қисмига ростланг.

PowerCast™ қайтарма борти ҳолатини белгилаш учун унинг ҳар икки томонидаги қалпоқчали винтларни қотиринг.

OUO6075,0004701-UZ-05APR17

PowerCast™ қайтарма борти пичоғи—алмаштириш (опция)



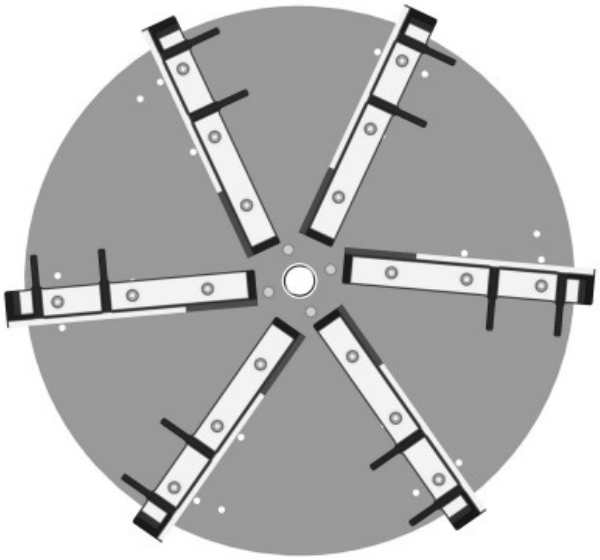
H98170—UN—22SEP10

A—Контргайка
B—Қалпоқчали винт
C—Сочгич диски узеллари

⚠ ДИҚҚАТ: Диск узеллари, тахминан, 13 кг (29 фунт) оғирликка эга.

МУҲИМ: Диск узеллари чап қўл ва ўнг қўл учун мослаштирилган бўлади. Ечиб олишдан аввал диск узели жойлашув ҳолатини белгилаб қўйинг.

Сочгич диски узелидан (C) контргайка (A) ва қалпоқчали винтни (C) ечиб олинг.



H98171—UN—22SEP10

PowerCast – Deere & Company савдо белгиси

МУҲИМ: Эскирган ёки шикастланган пичоқларни алмаштиришда диск айланиши мувозанатини сақлаш учун дискнинг қарама-қарши томонидаги пичоқларни бир вақтда алмаштиринг.

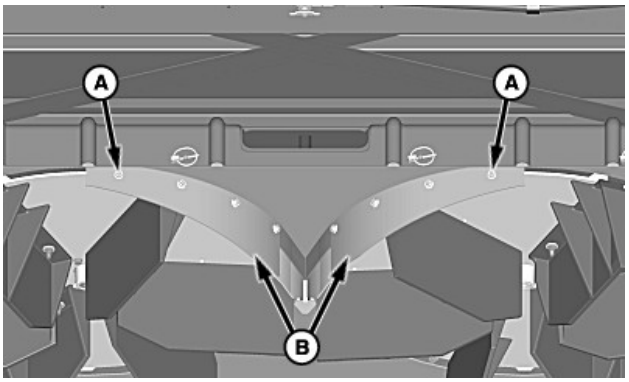
Материални оптимал тарзда сочишга эришиш учун пичоқлар тешикларга нисбатан кетма-кетлик тарзида жойлаштирилган. Захира пичоқлари олдинги пичоқлар ечиб олинган тешикларга қўйилишига ишонч ҳосил қилинг.

Заруратга қараб, техник хусусиятлари мувофиқ келувчи захира пичоқларини ўрнатинг ва контргайкани қотиринг.

Характеристика	
Пичоқни маҳкамлагич—Айланиш моменти	22 N m (16 фунт/фут)

OUO6075,0004706-UZ-05APR17

PowerCast™ қайтарма борти (опция) орқа деворча



H98180—UN—22SEP10

A—Маҳкамлагич (8 та)
B—Орқа деворча

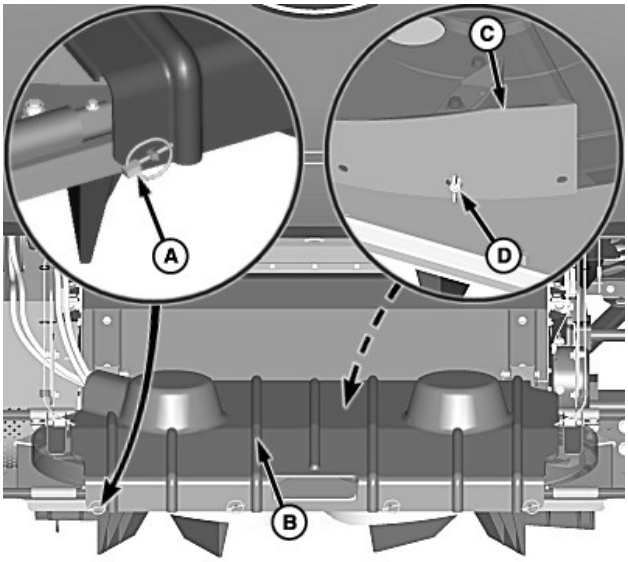
ҚАЙД: Оғир шароитда сомон йиғиш чоғида кўпроқ материални машинанинг марказий қисмига отиб бериш учун деворчаларни олиб қўйиш мумкин.

Жўхори йиғим-теримида материалнинг оптимал тарзда тарқатиб берилишини таъминлаш учун олд ва орқа деворчалар ҳар доим ўрнатилган бўлиши керак.

Дала ҳолати

Деворчалардан кенгроқ платформаларда қолдиқларни кенгроқ тарқатиб беришни назорат қилиш учун фойдаланилади.

Орқа деворчаларни (B) кўрсатилганидек пайвандланган ремень ортига ўрнатинг ва маҳкамлагич (A) билан қотиринг.



H98181—UN—22SEP10

A—Тез ёпилувчи штифтлар
B—Шчит
C—Орқа деворча
D—Қулоқли гайка

Сақлаш ҳолати

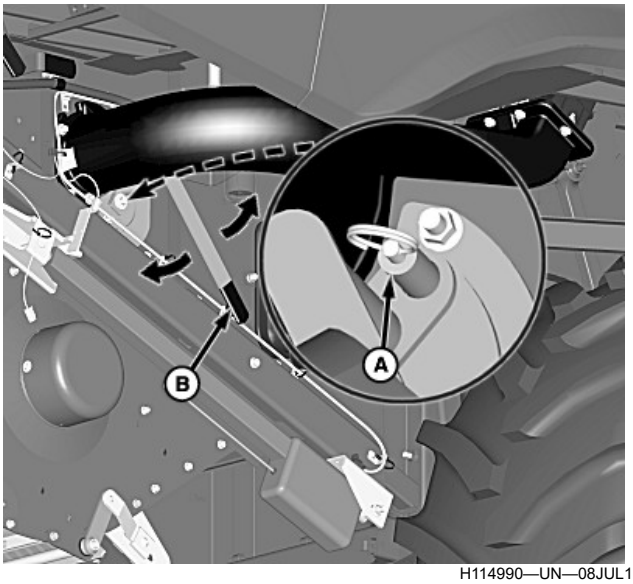
Тез ёпилувчи штифтлар (A) ва шчитни (B) олиб ташлаш ва маҳкамлаш.

Орқа деворчани (C) кўрсатилганидек пайвадланган шпилькага ўрнатинг ва қулоқчали гайка (D) билан маҳкамланг.

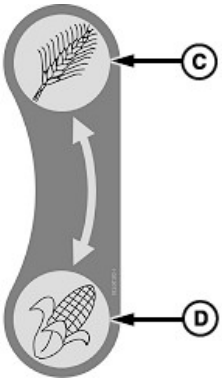
Олдинроқ олиб ташланган шчит ва тез ёпилувчи штифтларни ўрнатинг.

OUO6075,0004707-UZ-05APR17

Ғаллани йўналтирувчи мослама



H114990—UN—08JUL15



H99171—UN—23NOV10

A—Очиш штифти
B—Ғаллани йўналтирувчи мослама дастаги
C—Кичик дон ҳолати
D—Йирик дон ҳолати

МУҲИМ: Жароҳат олиш ёки комбайнга шикаст етказилишининг олдини олиш учун комбайн ишлаб турганда ғаллани йўналтирувчи мослама дастагини ҳаракатлантирманг.

Кичик дон ҳолати (C):

Туташтирувчи штифтни (A) тортинг ва ғаллани йўналтирувчи мослама дастагини (B) "ЮҚОРИ" ҳолатига ўтказинг. Дон тозалаш лентасига хизмат кўрсатишда ғаллани йўналтирувчи мослама дастаги "ЮҚОРИ" ҳолатига ўтказилиши керак.

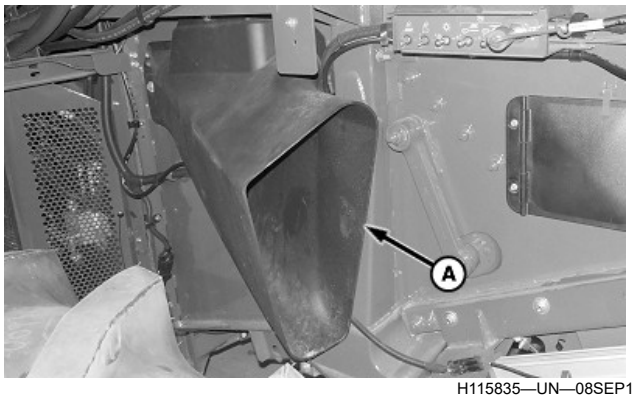
Йирик дон ҳолати (D):

ҚАЙД: Жўхори ёки кунгабоқар йиғим-теримида ғаллани йўналттирувчи мослама дастаги "ПАСТ" ҳолатида бўлиши керак.

Туташтирувчи штифтни (A) тортинг ва ғаллани йўнатлирувчи мослама дастагини (B) "ПАСТ" ҳолатига ўтказинг. Материал олдинга отилишининг олдини олиш орқали ғаллани йўналтирувчи мослама дон тозалаш лентасини ҳимоя қилади.

SS43267,000067D-UZ-08JUL15

Вентиляция каналлари



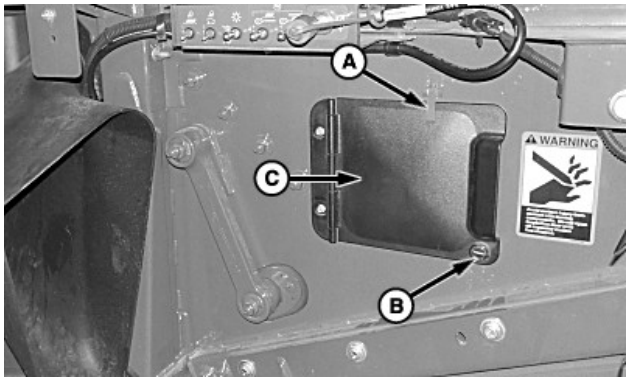
H115835—UN—08SEP15

A—Вентиляция канал

Янчиш мосламасининг ҳар икки ёнидаги вентиляция канал (A) хусусан дон тозалаш лентаси паст тезликда ишлаётганда янада эркин нафас олиш имкониятини беради. Йиғим-терим шароитидан келиб чиққан ҳолда, дон идиши сифати яхшиланиши ва дон узатиш бўлмасидаги чанг миқдори камайтирилиши мумкин.

OUO6075,000417A-UZ-11APR16

Устидан ўтказувчи тўқмоқ платформаси (жиҳозланган бўлса)—Олиб ташлаш (Юқори сифатли қолдиқлар учун)



H115544—UN—20AUG15

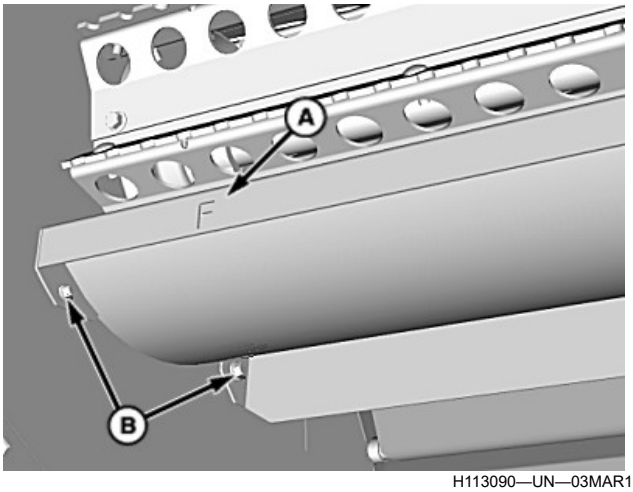
A—Қисқич
B—Қулфлаш
C—Дон тозалаш мосламасининг кириш эшиги

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Устидан ўтказувчи тўқмоқ платформаси ҳақида қўшимча маълумот олиш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Устидан ўтказувчи тўқмоқ платформаси жўхори / йирик донлар йиғим-теримида ўрнатилиши, кичик донлар йиғим-теримида эса олиб ташланиши керак.

1. Дон тозалаш мосламасининг кириш эшигини очиш учун қисқични (A) очинг ва фиксаторни (C) буранг.



H113090—UN—03MAR15

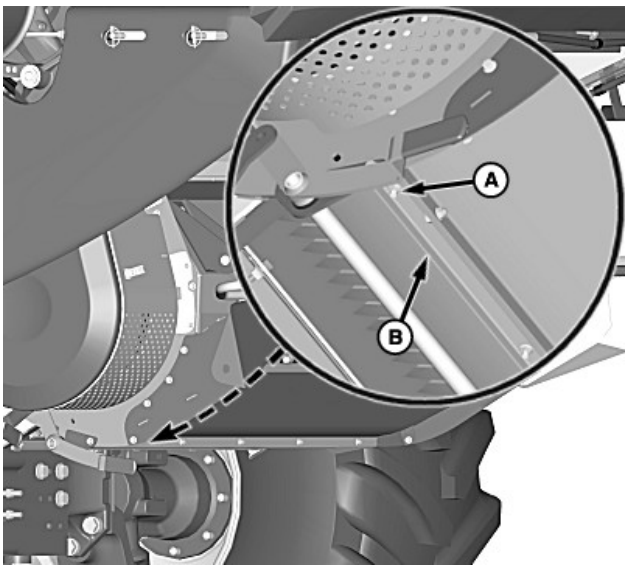
A—Устидан ўтказувчи тўқмоқ платформаси
B—Қалпоқчали винт ва гайка (2 та)

ҚАЙД: Устидан ўтказувчи тўқмоқ платформасини олиб ташлаш учун икки киши керак бўлади. Бир киши паррак платформасини ушлаб турса, иккинчиси қалпоқчали винтлар ва гайкаларни ечиб олади.

2. Устидан ўтказувчи тўқмоқ платформасини (A) ушлаб туринг ва ускунанинг ҳар икки томонидаги қалпоқчали винтлар ва гайкаларни (C) ечиб олинг.
3. Кириш эшигини ёпинг ҳамда фиксатор ва қисқич билан маҳкамланг.

OUO6075,0004E91-UZ-23JUN20

Қирққич бошқарув панели (опция)



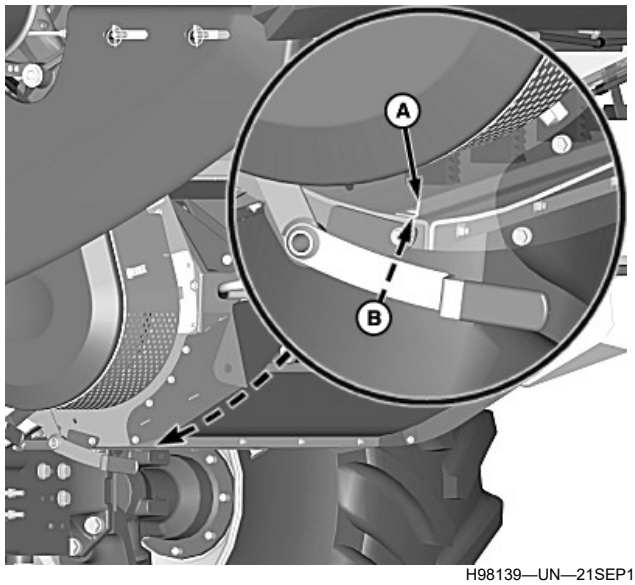
H98138—UN—21SEP10

A—Маҳкамлагич
B—Бошқарув панели

МУҲИМ: Жўхори йиғим-теримида бошқарув панели олиб ташланиб, сақлаш ҳолатига қўйилиши керак. Бошқарув панели олиб ташланмаса, бу ғалвир қисмига зарар келтириши мумкин.

Бошқарув панели қаттиқ сомонни кесиш сифатини, тарқатиш ва сочиш кенглигини яхшилайди. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Қирққичнинг таг қисмидан маҳкамлагич (A) ва бошқарув панелини (B) олиб ташланг.



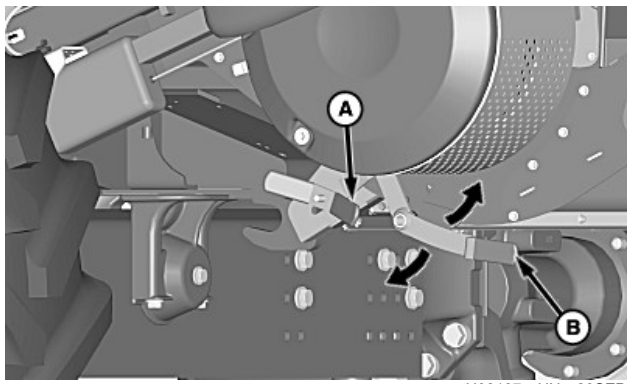
H98139—UN—21SEP10

A—Бошқарув панели
B—Маҳкамлагич

Қирққичнинг ички қисмига бошқарув панелини (A) ўрнатиш учун қирққични тўлиқ кўтаринг ва маҳкамлагич (B) билан қотиринг.

OUO6075,00009BF-UZ-21SEP10

Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр кучайтиргичсиз)—Ростлаш



H98137—UN—20SEP10

Пичоқлар блокининг иш ҳолати

A—Қулоқли гайка

B—Дастак

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

МУҲИМ: Жўхори ўришда пичоқлар блоки тўлиқ ишдан тўхтатилиши керак.

ҚАЙД: Қирққич ишдан тўхтатилган пичоқлар билан ҳам ишлатилиши мумкин. Аммо кесиш сифати пасаяди.

Электр энергияси истеъмолини оптималлаштириш ва қониқарли кесиш узунлигига эришиш учун ишлаш ва тўхтаб турган ҳолатлари ўртасидаги ҳолатдан фойдаланинг.

Пичоқларни ҳар қандай ҳолатга ростлаш мумкин. Пичоқлар ҳолати материални қирқиш узунлигини белгилайди.

Пичоқлар блокининг иш ҳолати

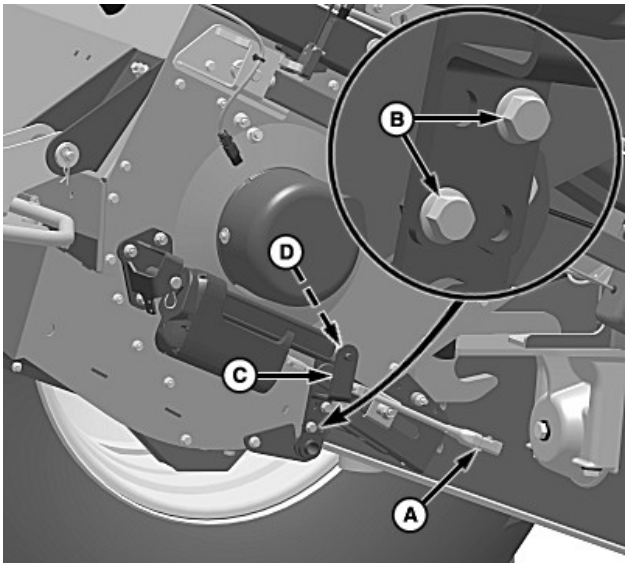
1. Қирққичдаги қулоқли гайкани (A) бўшатинг.
2. Пичоқлар блоки ростлаш ариқчасининг юқори қисмига келгунча, ростлаш дастагини (C) пастга туширинг.
3. Пичоқлар блокини бир ҳолатда қотириш учун қулоқли гайкани тортиб қотиринг.

Пичоқлар блокининг тўхтаб турган ҳолати:

1. Қирққичдаги қулоқли гайкани (A) бўшатинг.
2. Пичоқлар блоки ростлаш ариқчасининг пастки қисмига келгунча, ростлаш дастагини (C) пастга туширинг.
3. Пичоқлар блокини бир ҳолатда қотириш учун қулоқли гайкани тортиб қотиринг.

OUO6075,0004BAF-UZ-30MAY19

Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр узатма)—Ростлаш (Жиҳозланган бўлса)

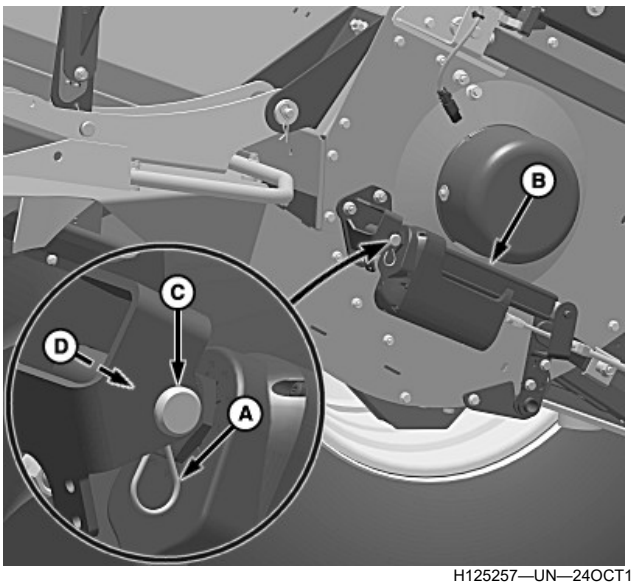


H125256—UN—24OCT18

A—Электр улагич
B—Қалпоқчали винт (2 та)
C—Кронштейн
D—Шайба (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Электр улагични (A) узинг.
2. Қалпоқчали винтлар (B), ҳалқа (C) ва шайбаларни (D) олиб ташланг.

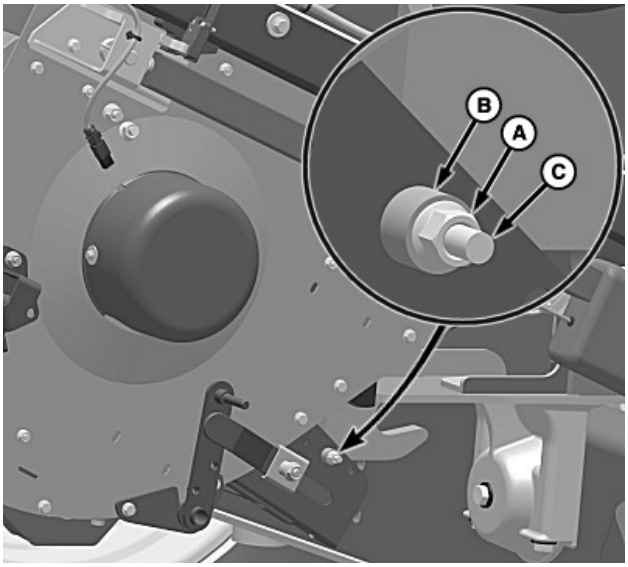


H125257—UN—24OCT18

A—Пружинали штифт
B—Узатма
C—Штифт
D—Шайба

3. Пружинали штифтни (A) чиқаринг.

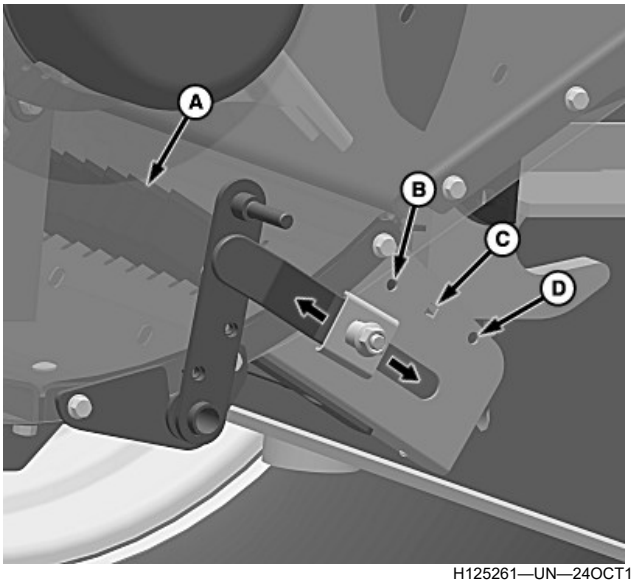
4. Узатмани (B) маҳкамлашда штифтни (C) ҳамда шайбани (D) олиб ташланг.
5. Узатмани қирққичдан олиб ташланг.



H125258—UN—24OCT18

A—Гайка (2 та)
B—Чегараловчи (2 та)
C—Қалпоқчали винт (2 та)

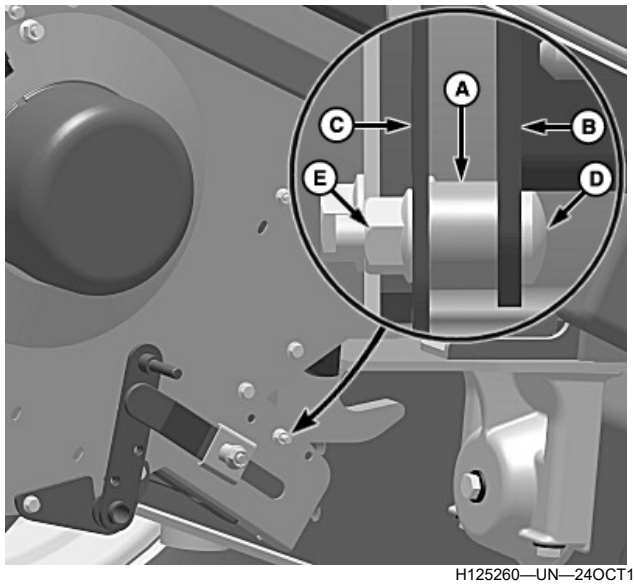
6. Ускунанинг ҳар икки томонидан гайка (A), чегараловчи (B) ва қалпоқчали винтни (C) олиб ташланг.



H125261—UN—24OCT18

A—Пичоқлар блоки
B—Тешик (100% иш ҳолатида)
C—Тешик (50% иш ҳолатида)
D—Тешик (0% иш ҳолатида)

7. Пичоқлар блокини ускунанинг ҳар икки томонидаги ён листлардаги исталган тешиклар билан мувофиқлаштиринг.
   - (B) тешик - пичоқлар блокида 100% иш ҳолатида.
   - (C) тешик - пичоқлар блоки 50% иш ҳолатида.
   - (D) тешик- пичоқлар блоки 0% иш ҳолатида.



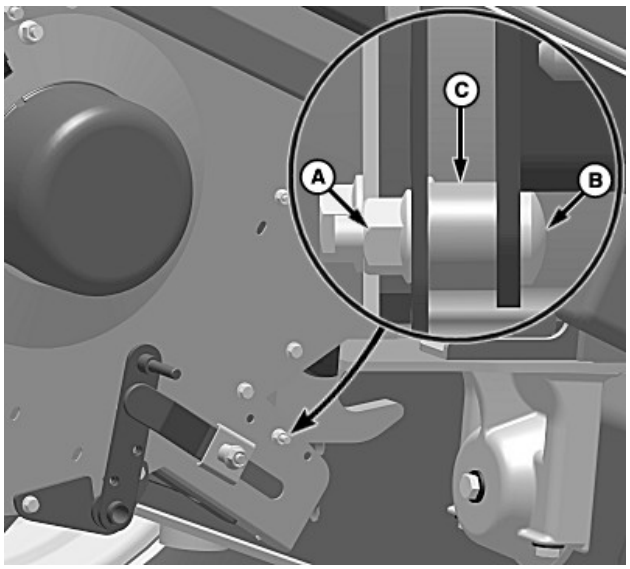
H125260—UN—24OCT18

A—Чегараловчи (2 та)
B—Пичоқлар блоки
C—Ён лист
D—Қалпоқчали винт (2 та)
E—Гайка (2 та)

8. Аввал олиб ташланган чегараловчини (A) ускунанинг ҳар икки томонидаги пичоқлар блоки (C) ва ён листлар (C) ўртасига ўрнатинг.
9. Аввал олиб ташланган қалпоқчали винт (D) ва гайкани (E) ускунанинг ҳар икки томонига ўрнатинг.

OUO6075,0004BAE-UZ-30MAY19

Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр узатма)—Ростлаш (Жиҳозланган бўлса)

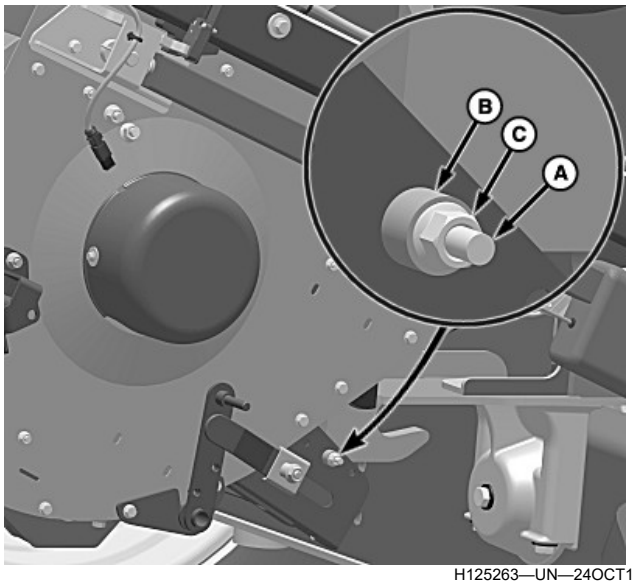


H125262—UN—24OCT18

A—Гайка
B—Қалпоқчали винт
C—Қистирма

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

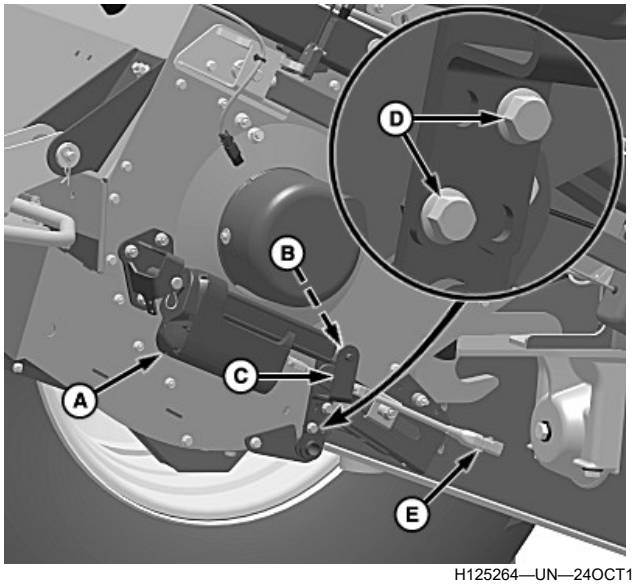
1. Ускунанинг ҳар икки томонидан гайка (A), қалпоқчали винт (B) ва чегараловчини (C) олиб ташланг.



H125263—UN—24OCT18

A—Қалпоқчали винт (2 та)
B—Чегараловчи (2 та)
C—Гайка (2 та)

2. Гайка (A), чегараловчи (B) ва қалпоқчали винтни (C) ускунанинг ҳар икки томонида сақлаш ҳолатидаги тешикка ўрнатинг.



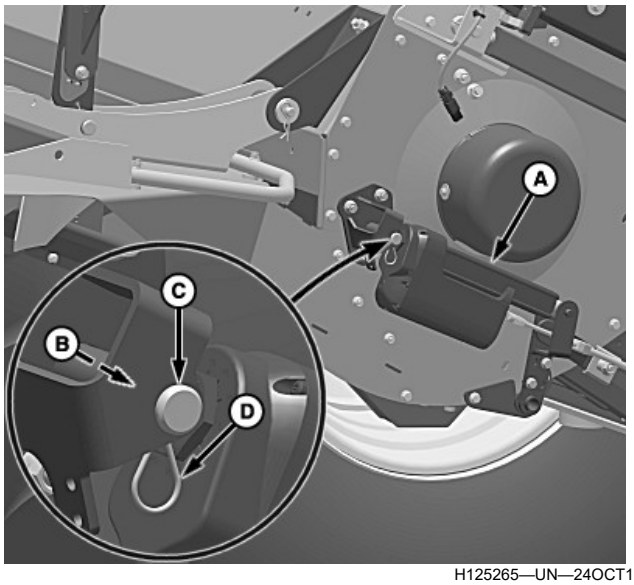
H125264—UN—24OCT18

A—Узатма
B—Шайба (2 та)
C—Кронштейн
D—Қалпоқчали винт (2 та)
E—Электр улагич

3. Узатмани (A) кўрсатилганидек ўрнатинг.
4. Шайбаларни (B) узатма ва кронштейн (C) ўртасига ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар (D) билан маҳкамланг.
5. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика	
Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	40 N m (30 фунт/фут)

6. Электр улагични (E) ускунанинг симлар тўпламига уланг.



H125265—UN—24OCT18

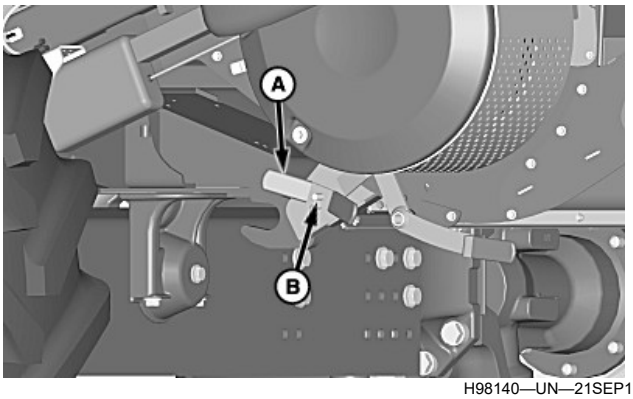
A—Узатма
B—Шайба

C—Штифт
D—Пружинали штифт

7. Пичоқлар блокини то узатма кронштейндаги тешикка мувофиқ келгунча кўтаринг.
8. Шайбани (B) узатма ва кронштейн ўртасига ўрнатинг ҳамда штифт (C) ва пружинали штифтни (D) кўрсатилганидек маҳкамланг.

OUO6075,0004BB0-UZ-30MAY19

Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари (электр узатмасиз)—Алмаштириш



H98140—UN—21SEP10

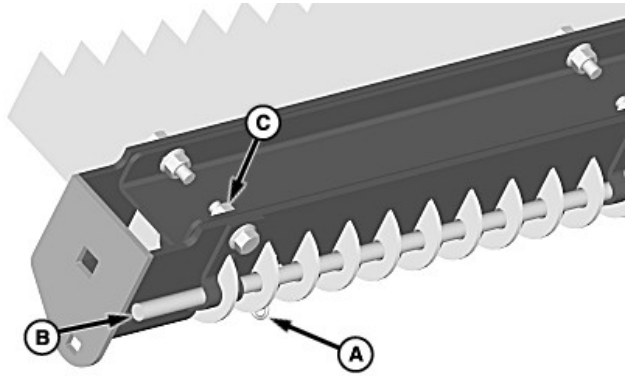
A—Қулоқли гайка
B—Таранглovчи стержень

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Пичоқ тиғлари ўткир.

1. Қирққичдаги қулоқли гайкани (A) бўшатинг.
2. Пичоқлар блоки ростлаш найчасининг таг қисмига етгунча ростлаш дастагини юқорига қараб суринг.

ҚАЙД: Кейинроқ йиғиш учун втулкаларни пичоқлар блокининг ташқи учига маҳкамлаб қўйинг.

3. Пичоқлар блокини уланг ва ускунанинг ўнг томонидан таранглovчи стерженни (B) олиб ташланг.



H126355—UN—21MAY19

A—Штифт
B—Тортувчи стержень
C—Контргайка

4. Тортувчи стержендан (B) штифтни (A) олиб ташланг.
5. Тортувчи стерженни ушлаб турган қисқичлардаги контргайкаларни бўшатинг.
6. Тортувчи стержен алмаштирилиши керак бўлган пичоқларни тозалагунча суринг.
7. Кўпроқ фойдаланиш учун пичоқларни иккинчи томонини ўгириб қўйинг ёки агар ҳар икки томони ейилиб бўлган бўлса, пичоқларни алмаштиринг.
8. Тортувчи стерженни пичоқлар билан мувофиқ қўйинг.
9. Қисқичлардаги контргайкаларни қотиринг ва штифтни ўрнатинг.

ҚАЙД: Пичоқлар блокининг ташқи учидаги втулкалар ҳолатини ўзгартиринг.

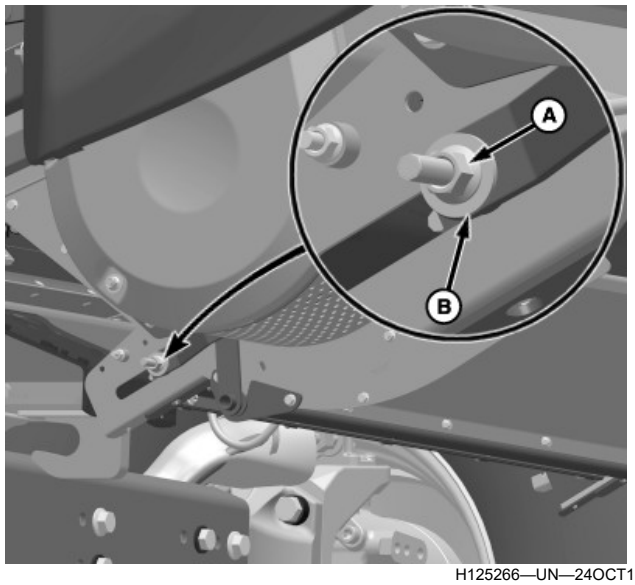
10. Пичоқлар блокини ўрнатинг ва ускунанинг ўнг томонидан таранглovчи стерженни суринг.
11. Қулоқли гайка ўрнатинг ва пичоқлар блокини исталган ҳолатга ростланг.

МУҲИМ: Жўхори ўришда пичоқлар блоки тўлиқ ишдан тўхтатилиши керак.

12. Пичоқлар блокини муайян ҳолатда қотириш учун қулоқли гайкани тортиб қотиринг.

OUO6075,0004BAD-UZ-21MAY19

Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари (электр узатма)—Алмаштириш



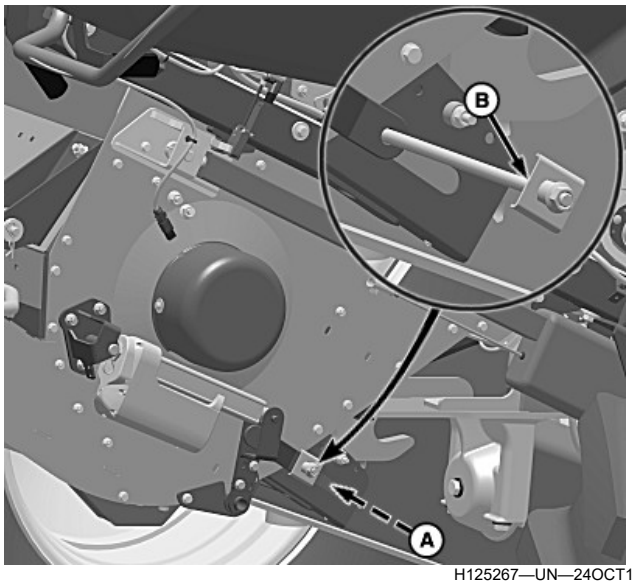
H125266—UN—24OCT18

A—Гайка

B—Шайба

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Пичоқ тиғлари ўткир.

1. Пичоқлар блокининг чап томонидаги гайка (A) ва шайбани (C) олиб ташланг.

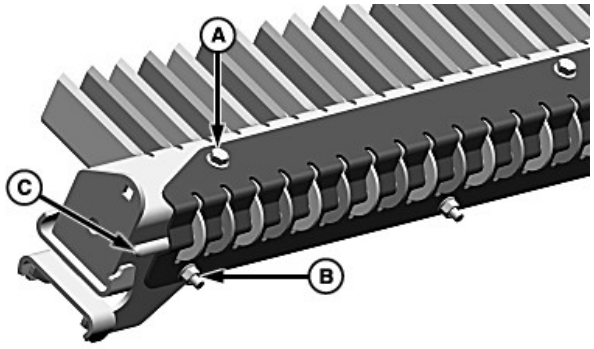


H125267—UN—24OCT18

A—Пичоқлар блоки
B—Таранглovчи стержень

ҚАЙД: Кейинроқ йиғиш учун втулкаларни пичоқлар блокининг ташқи учига маҳкамлаб қўйинг.

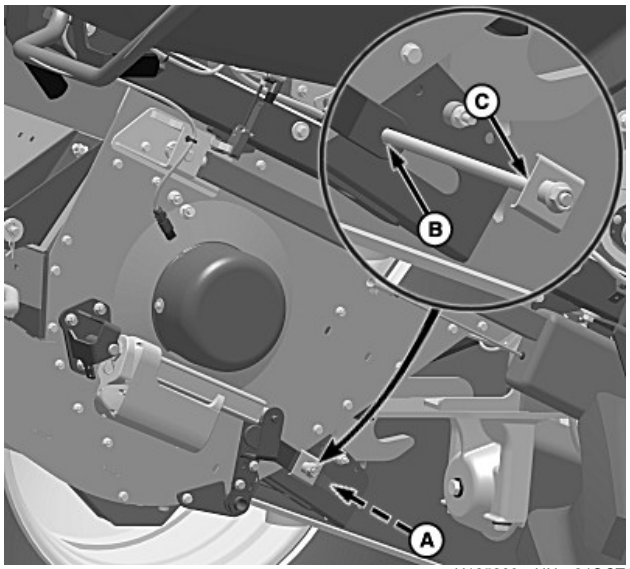
2. Пичоқлар блокини (A) маҳкамлашда таранглovчи стерженни (B) ускунанинг ўнг томонидан олиб ташланг.



H130611—UN—24JUN20

A—Қалпоқчали винт
B—Қалпоқчали винт ва контргайка
C—Тортувчи стержень

3. Заруратга қараб қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг.
4. Заруратга қараб қалпоқчали винтлар ва контргайкаларни (B) бўшатинг.
5. Тортувчи стерженни алмаштирилиши керак бўлган пичоқларни тозалагунча суринг.
6. Кўпроқ фойдаланиш учун пичоқларни иккинчи томонини ўгириб қўйинг. Агар ҳар икки томони ейилиб бўлган бўлса, пичоқларни алмаштиринг.
7. Тортувчи стерженни пичоқларга мувофиқ тарзда мосланг.
8. Заруратга қараб, аввал бўшатилган қалпоқчали винтларни ва контргайкаларни (B) қотиринг.
9. Заруратга қараб, аввал бўшатилган қалпоқчали винтларни (A) қотиринг.



H125269—UN—24OCT18

A—Пичоқлар блоки
B—Ростлаш дастаги
C—Таранглovчи стержень

10. Пичоқлар блокини (A) ўрнатинг ва ростлаш дастагидаги (B) тешикни пичоқлар блокига мувофиқ қўйинг.

ҚАЙД: Пичоқлар блокининг ташқи учларидаги втулкалар ҳолатини ўзгартиринг.

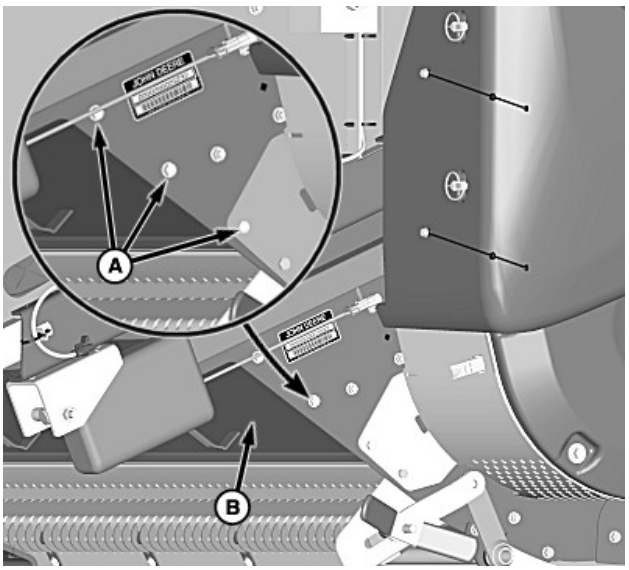
11. Таранглovчи стерженни (C) ускунанинг ўнг томонидан суринг.

МУҲИМ: Жўхори ўришда пичоқлар блоки тўлиқ ишдан тўхтатилиши керак.

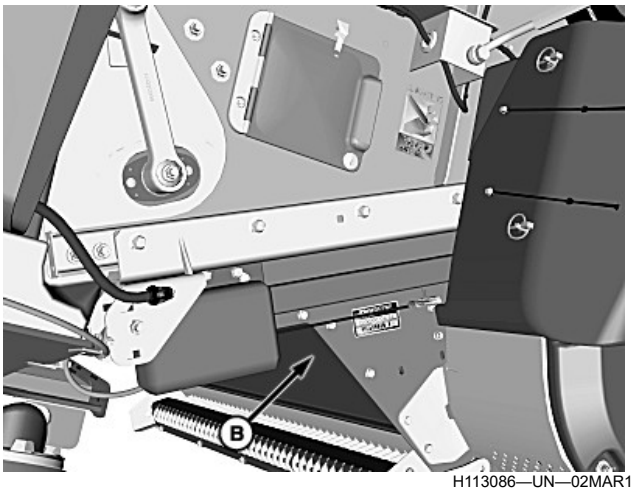
12. Ускунанинг чап томонида аввал олиб ташланган шайбани ўрнатинг ва аввал олиб ташланган гайка билан маҳкамланг.

OUO6075,0004E9D-UZ-08JUL20

Қирққичга кириш эшиги



H113088—UN—03MAR15



H113086—UN—02MAR15

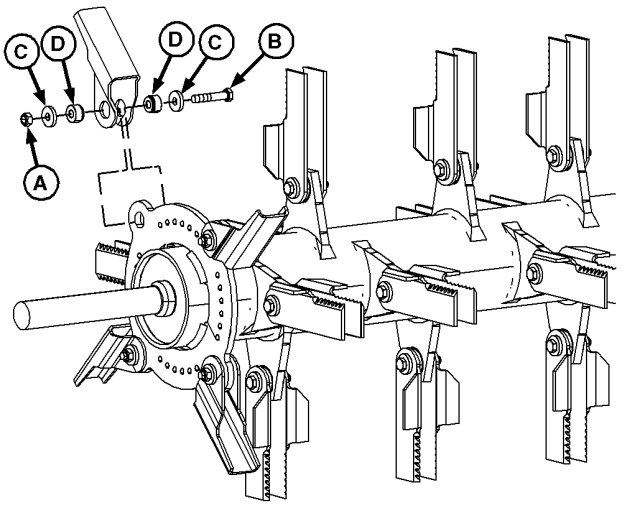
A—Қалпоқчали винт (3 та)
B—Кириш эшиги

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Кириш эшигини (C) олиб ташлаш учун қирққичнинг ҳар икки томонидан қалпоқчали винтларни (A) олиб ташланг.
2. Ускунани ишга туширишдан аввал кириш эшигини ўрнатинг.

OUO6075,0004E90-UZ-17JUN20

Майда кесадиган қирққич тиғлари—Алмаштириш ва созлаш



H87281—UN—01AUG07

A—Контргайка
B—Қалпоқчали винт
C—Шайбалар
D—Втулкалар

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Кўрсатилган роторда паррак ва лаппак шаклдаги тиғларни алмаштириш учун мисоллар тасвирланган. Ҳар доим пичоқнинг ишлаб чиқарувчи томонидан тақдим этилган асл тиғ шаклини қўлланг.

Ташқи тиғлар

ҚАЙД: Агар тиғлар ёки втулкалар текшириш мақсадида ечиб олинса, тиғларни ечиб олинган АЙНИ маҳкамлаш жойларига қайта ўрнатинг. Бу мувозанатни сақлаш учун қилинади. Ечиб олишдан аввал ҳар бир тиғни белгилаб қўйган яхши.

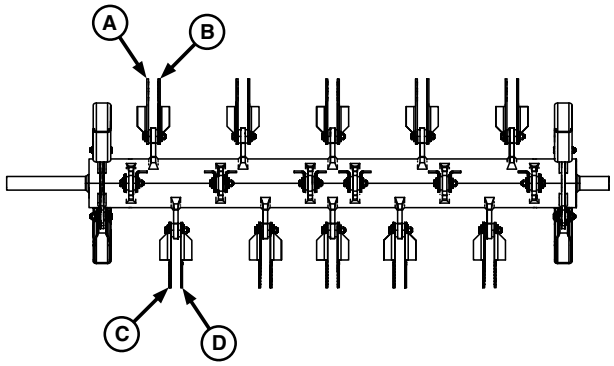
Тиғларни ўрнатишда ёки алмаштиришда янги қалпоқчали винтлар ва контргайкаларни худди улар ечиб олинган йўналишда ўрнатинг.

Контргайка (A), қалпоқчали винт (B), шайбалар (C) ва втулкаларни (D) олиб ташланг.

ҚАЙД: Втулкалар ҳолатини тешкиринг ва, агар улар ейилган бўлса, алмаштиринг. Контргайкалар ва қалпоқчали винтларни янги маҳкамлагичлар билан алмаштиринг.

Тиғлар ва втулкаларни алмаштиринг. Қалпоқчали винт, шайбалар ва контргайкани ўрнатинг. Гайкани белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Қирққич тиғи контргайкаси—Айланиш моменти	65 N m (48 фунт/фут)



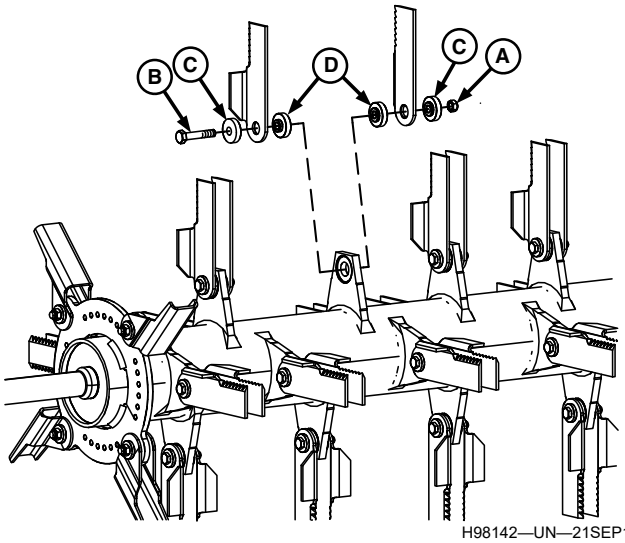
H107307—UN—22MAR13

A—D—Лаппаксимон тиғлар

Тиғнинг техник хусусиятлари

МУҲИМ: Қирққич мувозанати сақланиши керак. Битта маҳкамлаш нуқтасидаги ҲАР ИККИ тиғни ва қарама-қарши маҳкамлаш нуқтасидаги (180 даража) ҲАР ИККИ тиғни алмаштиринг. Битта синган тиғни алмаштириш учун тўртта тиғ ўрнатилиши ЛОЗИМ ёки барча тиғлар бир вақтнинг ўзида алмаштирилиши мумкин. Бу мувозанатни сақлаш учун қилинади.

Агар (A) тиғ синса, (A-D) тиғларни алмаштиринг.



H98142—UN—21SEP10

A—Контргайка
B—Қалпоқчали винт
C—Втулкалар
D—Втулкалар

Ички тиғлар

ҚАЙД: Агар тиғлар ёки втулкалар текшириш мақсадида ечиб олинса, тиғларни ечиб олинган АЙНИ маҳкамлаш жойларига қайта ўрнатинг. Бу мувозанатни сақлаш учун қилинади. Ечиб олишдан аввал ҳар бир тиғни белгилаб қўйган яхши.

Тиғларни ўрнатишда ёки алмаштиришда янги қалпоқчали винтлар ва контргайкаларни худди улар ечиб олинган йўналишда ўрнатинг.

Контргайка (A) ва қалпоқчали винтни (B) олиб ташланг.

(C ва D) втулкаларни ечиб олинг ва ҳолатини текширинг.

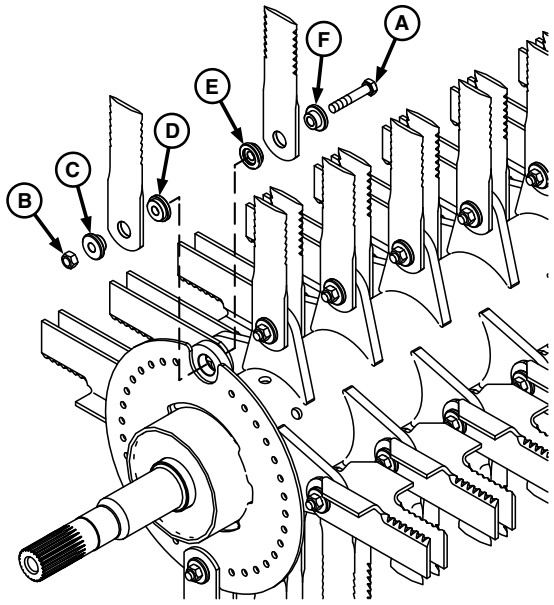
ҚАЙД: Втулкалар ҳолатини тешкиринг ва, агар улар ейилган бўлса, алмаштиринг. Контргайкалар ва қалпоқчали винтларни янги маҳкамлагичлар билан алмаштиринг.

Тиғлар ва втулкаларни алмаштиринг. Қалпоқчали винт ва контргайкани ўрнатинг. Гайкани белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Қирққич тиғи контргайкаси—Айланиш моменти	65 N m (48 фунт/фут)

OUO6075,0004928-UZ-29MAR18

Ўта майда кесадиган қирққич тиғлари—Алмаштириш ва созлаш



H99000—UN—12NOV10

A—Контргайка
B—Қалпоқчали винт
C—Втулка
D—Втулка

E—Втулка
F—Втулка

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Кўрсатилган ротордa лаппак ва тўғри шаклдаги тиғларни алмаштириш учун мисоллар тасвирланган. Ҳар доим пичоқнинг ишлаб чиқарувчи томонидан тақдим этилган асл тиғ шаклини қўлланг.

Ташқи тиғлар

ҚАЙД: Агар тиғлар ёки втулкалар текшириш мақсадида ечиб олинса, тиғларни ечиб олинган АЙНИ маҳкамлаш жойларига қайта ўрнатинг. Бу мувозанатни сақлаш учун қилинади. Ечиб олишдан аввал ҳар бир тиғни белгилаб қўйган яхши.

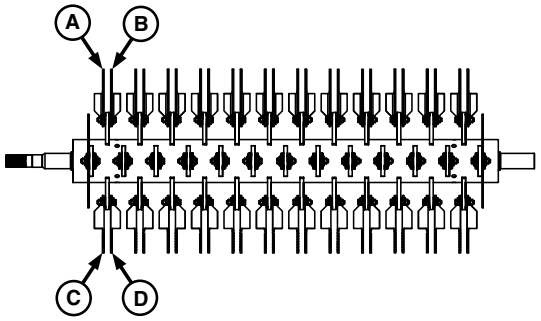
Тиғларни ўрнатишда ёки алмаштиришда янги қалпоқчали винтлар ва контргайкаларни худди улар ечиб олинган йўналишда ўрнатинг.

Контргайка (A), қалпоқчали винт (B) ва втулкаларни (C, D, E, F) олиб ташланг.

ҚАЙД: Втулкалар ҳолатини тешкиринг ва, агар улар ейилган бўлса, алмаштиринг. Контргайкалар ва қалпоқчали винтларни янги маҳкамлагичлар билан алмаштиринг.

Тиғлар ва втулкаларни алмаштиринг. Қалпоқчали винт, шайба, втулкалар ва контргайкани ўрнатинг. Гайкани белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Қирққич тиғи контргайкаси—Айланиш моменти	65 N m (48 фунт/фут)



H107308—UN—22MAR13

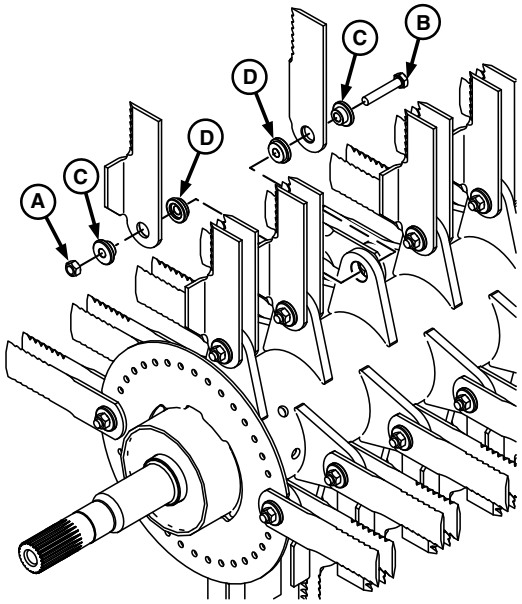
A—D—Лаппаксимон тиғлар

Тиғнинг техник хусусиятлари

МУҲИМ: Қирққич мувозанати сақланиши керак. Битта маҳкамлаш нуқтасидаги ҲАР ИККИ тиғни ва қарама-қарши маҳкамлаш нуқтасидаги (180 даража) ҲАР ИККИ тиғни алмаштиринг. Битта синган тиғни алмаштириш учун тўртта тиғ ўрнатилиши ЛОЗИМ ёки барча тиғлар бир вақтнинг ўзида алмаштирилиши мумкин. Бу мувозанатни сақлаш учун қилинади.

Агар (A) тиғ синса, (A-D) тиғларни алмаштиринг.

МУҲИМ: Қирққични ишга туширишдан аввал роторни қўл билан айлантириш орқали ротор тиғлари ва қўзғалмас пичоқлар ўртасидаги тирқишни текширинг.



H99002—UN—12NOV10

A—Контргайка
B—Қалпоқчали винт
C—Втулкалар
D—Втулкалар

Ички тиғлар

ҚАЙД: Агар тиғлар ёки втулкалар текшириш мақсадида ечиб олинса, тиғларни ечиб олинган АЙНИ маҳкамлаш жойларига қайта ўрнатинг. Бу мувозанатни сақлаш учун қилинади. Ечиб олишдан аввал ҳар бир тиғни белгилаб қўйган яхши.

Тиғларни ўрнатишда ёки алмаштиришда янги қалпоқчали винтлар ва контргайкаларни худди улар ечиб олинган йўналишда ўрнатинг.

Контргайка (A) ва қалпоқчали винтни (B) олиб ташланг.

(C ва D) втулкаларни ечиб олинг ва ҳолатини текширинг.

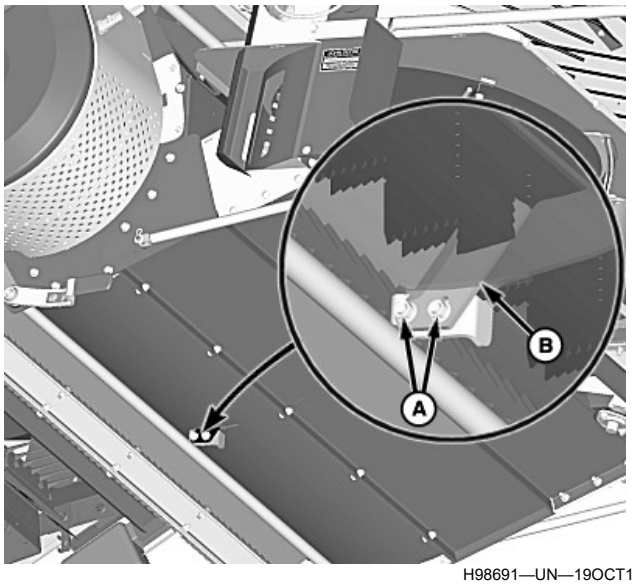
ҚАЙД: Втулкалар ҳолатини тешкиринг ва, агар улар ейилган бўлса, алмаштиринг. Контргайкалар ва қалпоқчали винтларни янги маҳкамлагичлар билан алмаштиринг.

Тиғлар ва втулкаларни алмаштиринг. Қалпоқчали винт ва контргайкани ўрнатинг. Гайкани белгиланган даражада қотиринг.

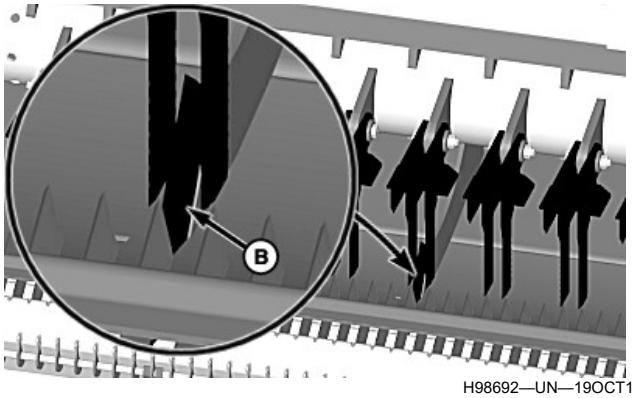
Характеристика	
Қирққич тиғи контргайкаси—Айланиш моменти	65 N m (48 фунт/фут)

OUO6075,0004929-UZ-29MAR18

Ўртадаги бўлувчи пичоқ—Алмаштириш (PowerCast™ илғор қайтарма борти)



H98691—UN—19OCT10



H98692—UN—19OCT10

A—Маҳкамлагич
B—Ўртадаги бўлувчи пичоқ

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Пичоқ тиғи ўткир.

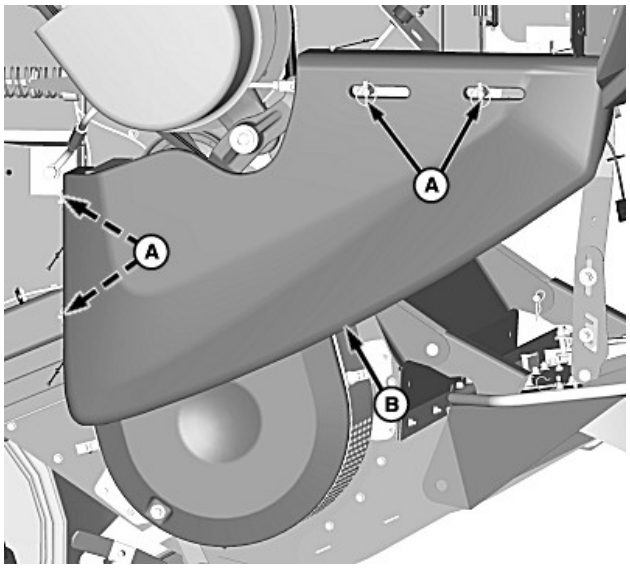
(A) маҳкамлагични олиб ташланг ва ўртадаги бўлувчи пичоқни (B) чиқариб ташланг.

ҚАЙД: Бўшлиқ қолмаслиги учун пичоқ ўртадаги бўлувчи қаршисига ўрнатилиши керак.

Ўртадаги бўлувчи пичоқ алмаштиринг ва аввал олиб ташланган маҳкамлагични ўрнатинг.

OUO6075,00046FE-UZ-05APR17

Қирққич тиғлари—Марказлаш

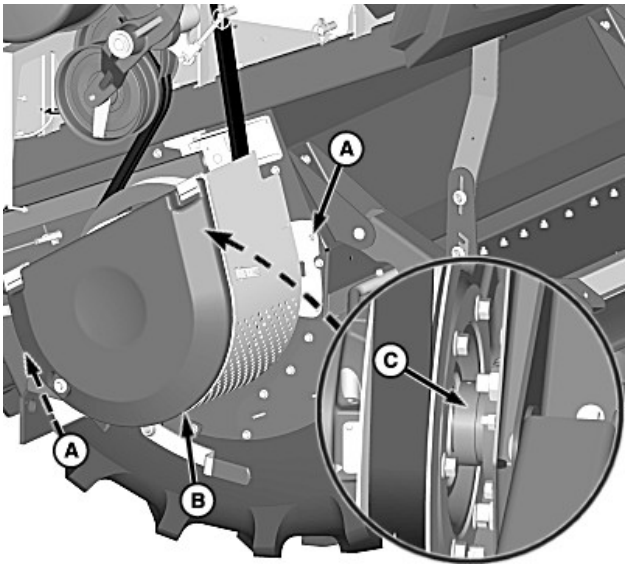


H98146—UN—21SEP10

A—Тез ёпилувчи штифтлар
B—Шчит

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қирққични тўлиқ кўтаринг ва тез қотирилувчи штифтлар (A) ва шчитни олиб ташланг.

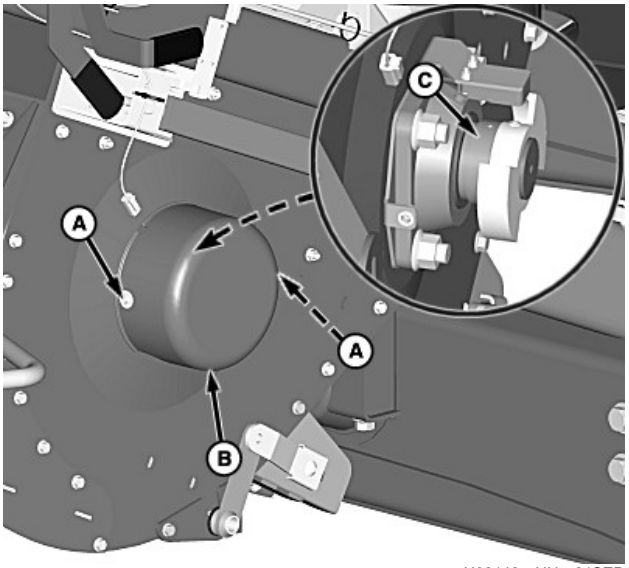


H98147—UN—21SEP10

A—Қалпоқчали винт (4 та)
B—Шчит
C—Стопорли ҳалқа

Қалпоқчали винтлар (A) ва шчитни (B) олиб ташланг.

Чап томондаги ўрнатилган винт ва стопорли ҳалқани бўшатинг.

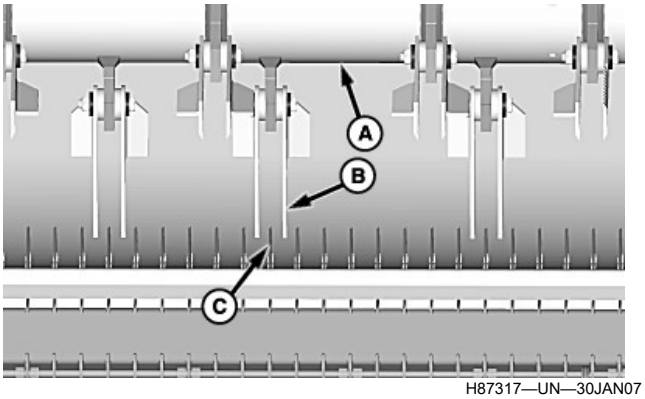


H98148—UN—21SEP10

A—Қалпоқчали винтлар (2 та)
B—Подшипник ҳимоя қопламаси
C—Стопорли ҳалқа

Қалпоқчали винтлар (A) ва подшипник ҳимоя қопламасини (B) олиб ташланг.

Ўнг томондаги ўрнатилган винт ва стопорли ҳалқани (C) бўшатинг.



H87317—UN—30JAN07

A—Қирққич ротори
B—Ротор тиғлари
C—Қўзғалмас пичоқлар

Роторнинг барча тиғлари (B) қўзғалмас пичоқларни (C) тозалашини таъминлаши учун қирққич роторини (A) ўнг ёки чапга жойлаштиринг.

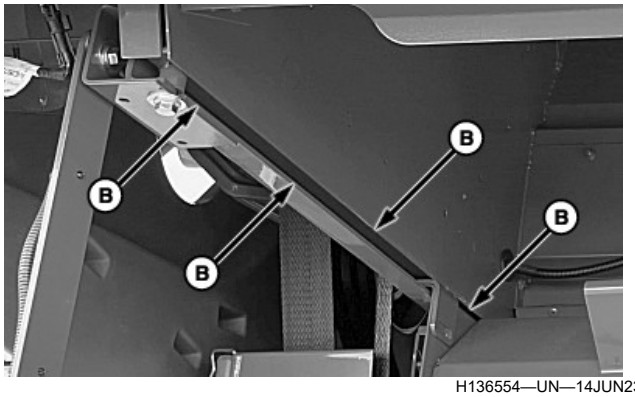
Ҳар икки томондаги стопорли ҳалқаларни айланиш йўналиши бўйича тортиб қотиринг ва уларни ўрнатилган винтларда қолдиринг.

Подшипник ҳимоя қопламасини ўнг томонга ва қирққич шчитларини чап томонга ўрнатинг.

OUO6075,00009C4-UZ-21SEP10

Қирққични ростлаш тугмаси

H97565—UN—14SEP10



H136554—UN—14JUN23

A—Майдалагични ростлаш калити
B—Қирққич рельси бўшлиғи

Қирққични ростлаш тугмаси (A) ускунанинг чап томонида жойлашган.

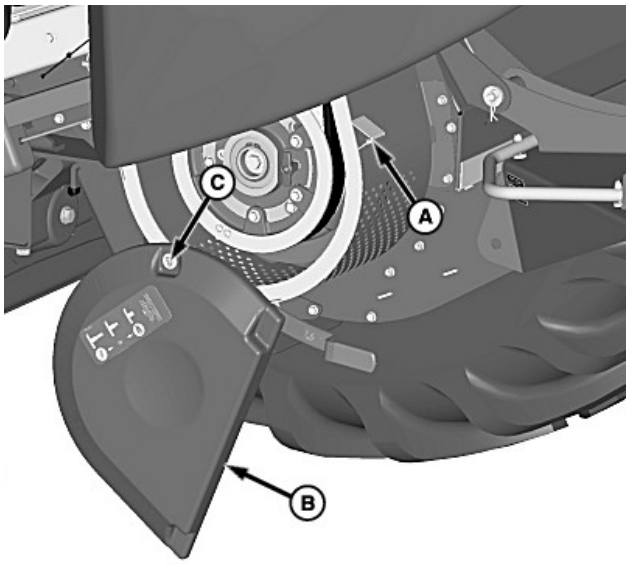
Қирққични ростлаш тугмаси операторга қирққични турли ҳолатларга кўтариш ёки тушириш имкониятини беради.

МУҲИМ: Камарлар ва қирққичга шикаст етишининг олдини олиш учун қирққичнинг ичидаги қирққич рельси бўшлиғи ва қирққичдан ташқаридаги қирққич юритмасининг тозалигини текширинг. Қирққичнинг тўлиқ ҳаракатини тўсадиган қирққичнинг ички рельсларида тўпланадиган кир ва қолдиқларни тозаланг.

ҚАЙД: Иккала муфта улангунча қирққични ростлаш калитини босинг. Қирққич тўлиқ кўтарилганда ёки тўлиқ туширилганда ва бошқа ҳаракатланмаганда қирққич юритмаси хириллаган товуш чиқаради. Бу қирқиш ҳолатида бўлганда камарлар тўғри таранглашишини таъминлайди.

ouo6075,1686749544378-UZ-22JUN23

Қирққич тезлиги—Ўзгартириш



H105440—UN—18MAY12

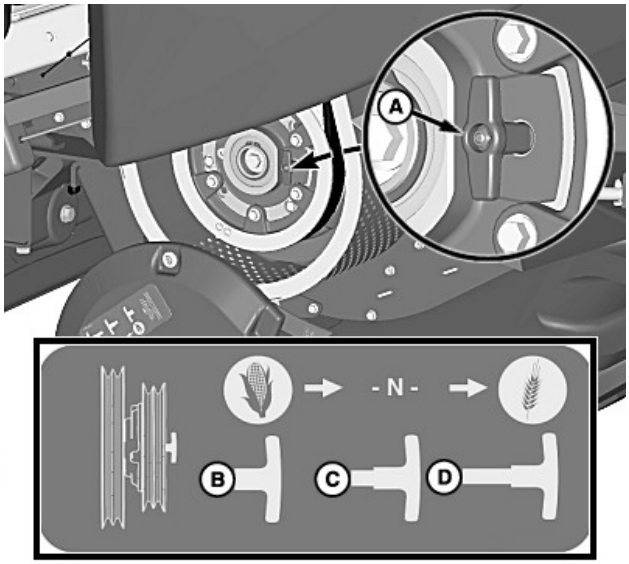
A—Лўкидон
B—Шчит
C—Шарнир

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Лўкидонни (A) чиқариб олинг ва шарнир (C) устидаги шчитни (B) айлантиринг.

Паст тезлик ҳолати:

ҚАЙД: Тезликни ўзгартирувчи асбоб дастагини силжитишда шкивни бироз айлантириш керак бўлиши мумкин.



H105441—UN—18MAY12

A—Тезликни ўзгартирувчи асбоб дастаги
B—Паст тезлик ҳолати
C—Нейтрал ҳолат
D—Юқори тезлик ҳолати

Тезликни ўзгартирувчи асбоб (A) дастагини (B) ҳолатга ўтказинг.

- Жўхори

Нейтрал ҳолат:

ҚАЙД: Тезликни ўзгартирувчи асбоб дастагини силжитишда шкивни бироз айлантириш керак бўлиши мумкин.

Тезликни ўзгартирувчи асбоб (A) дастагини (C) ҳолатга ўтказинг.

Юқори тезлик ҳолати:

ҚАЙД: Тезликни ўзгартирувчи асбоб дастагини силжитишда шкивни бироз айлантириш керак бўлиши мумкин.

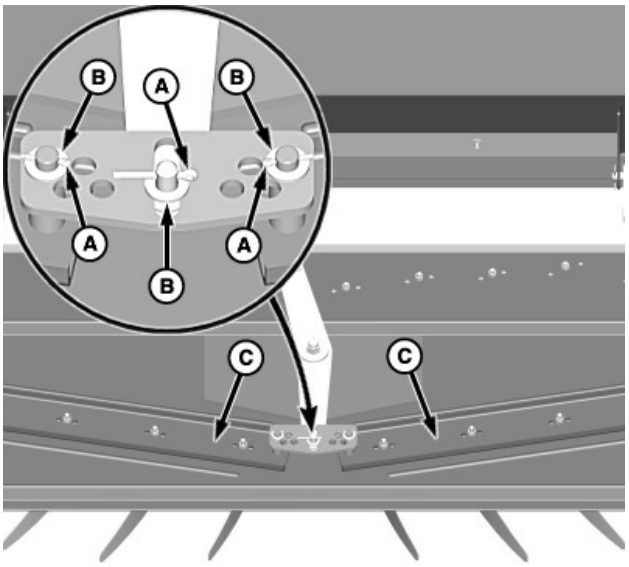
Тезликни ўзгартирувчи асбоб (A) дастагини (D) ҳолатга ўтказинг.

- Ғалла

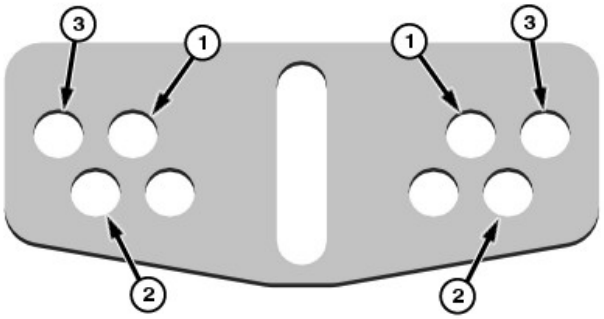
Шчитни ёпинг ва лўкидон билан маҳкамланг.

OUO6075,000113F-UZ-18MAY12

Қайтарма борт қанотлари—Ростлаш (ўрта сифатли /юқори сифатли қолдиқ)



H98656—UN—19OCT10



H98657—UN—19OCT10

A—Шплинтлар
B—Шайбалар
C—Йўналтирувчи суппорт

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Агар завод созламаларида керакли тарзда сочиш кенглиги ёки текис тарқатиш назарда тутилмаган бўлмаса, қайтарма борт қанотлари ростланиши мумкин.

Завод созламалари бўйича қайтарма борт қанотлари 9,1 метрлик (30 футлик) платформада бўлади.

Шплинтлар (A) ва шайбаларни (B) ечиб олинг ва сақлаб қўйинг.

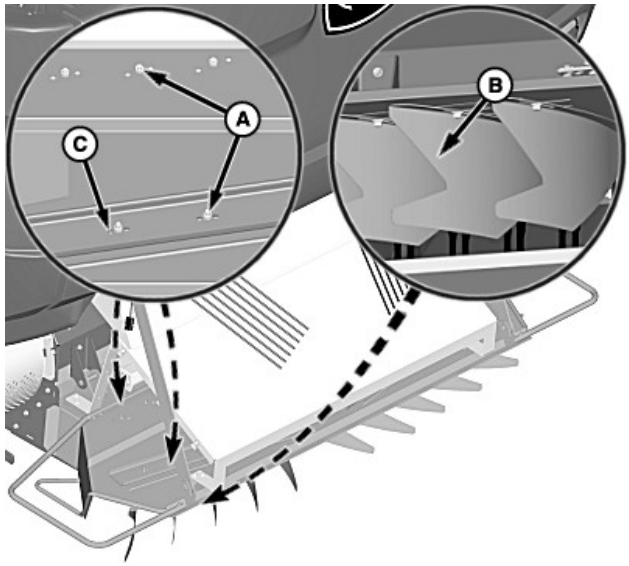
Йўналтирувчи суппортларни (C) ростлаш пластинасидаги исталган тешикларга ростланг.

- 1-тешик: 6,7 метрлик (22 футлик) ўриш ускунаси ҳолати
- 2-тешик: 7,6 метрлик (25 футлик) ўриш ускунаси ҳолати
- 3-тешик: 9,1 метрлик (30 футлик) ўриш ускунаси ҳолати

Аввал олиб ташланган шайбалар ва шплинтларни ўрнатинг.

OUO6075,00041D9-UZ-11APR16

Қайтарма борт қанотлари (электр узатмали)—Ростлаш (ўрта сифатли /юқори сифатли қолдиқ)



H98365—UN—30SEP10

A—Гайкалар
B—Қайтарма борт қаноти
C—Тешиклар

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Агар завод созламаларида керакли тарзда сочиш кенглиги ёки текис тарқатиш мосламаси бўлмаса, қайтарма борт қанотлари ростланиши мумкин.

Завод созламалари бўйича қайтарма борт қанотлари 9,1 метрлик (30 футлик) платформада бўлади.

Сомонни сочиш кенглигини назорат қилиш керак бўлганда, гайкаларни (A) бўшатинг ва қайтарма борт қанотини (C) ростланг. Ушбу бўлимнинг пастроқ қисмида қайтарма борт қанотлари (электрни ростлаш)—Завод созламаларига қаранг.

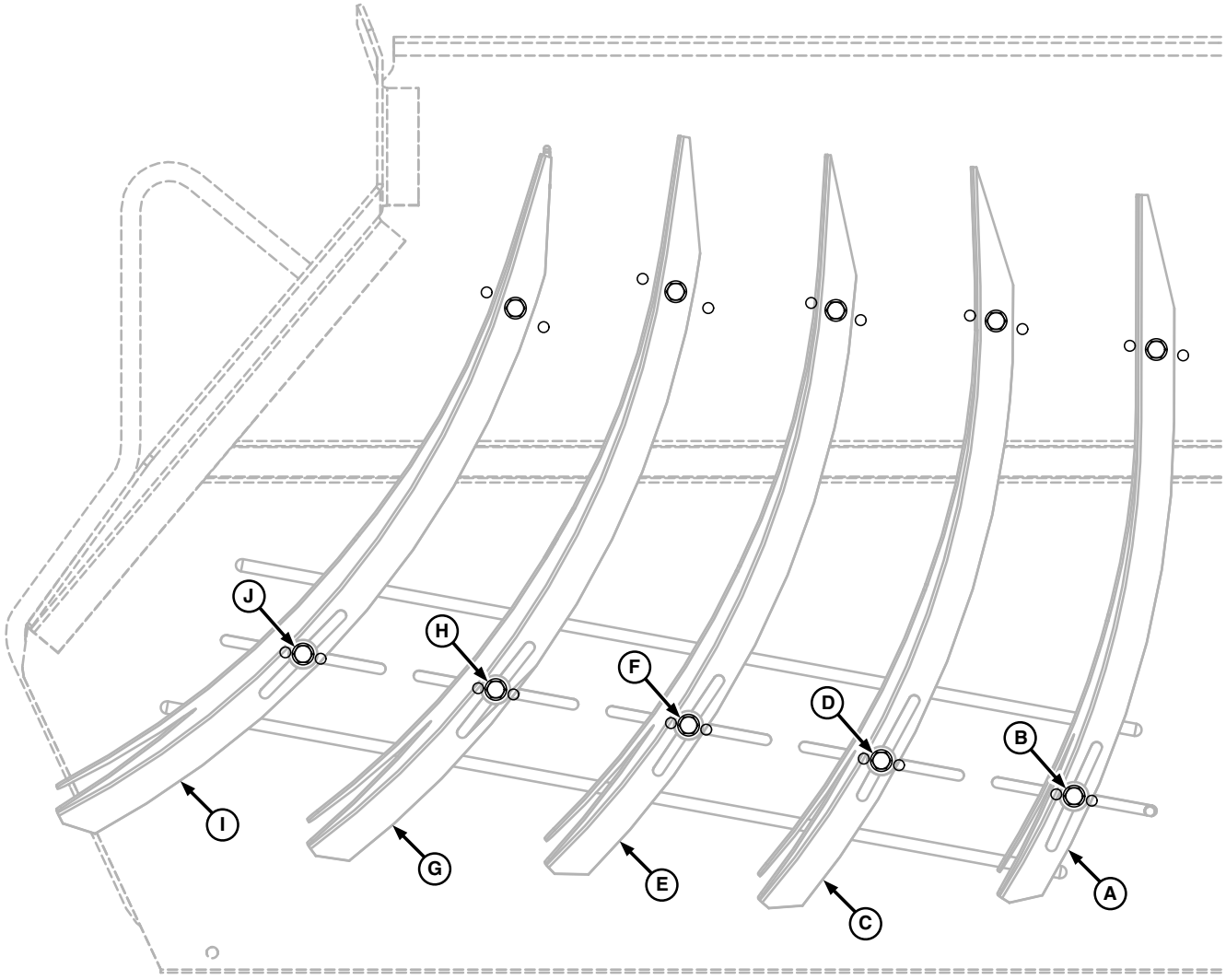
1. Қайтарма борт қанотларидаги гайкаларни қотиринг.
2. Қайтарма борт қанотининг олд қисмидаги гайкани тўлиқ бир айланага бўшатинг.
3. Қайтарма борт қанотининг орқа қисмидаги гайкани 1-1/2 айланага бўшатинг.

4. Қайтарма борт қанотини осон суриш мумкинлигини текширинг.

5. Заруратга қараб, қайтарма бортнинг бошқа қанотларини ҳам шу тарзда ростланг

OUO6075,0004703-UZ-05APR17

Қайтарма борт қанотлари (электрни ростлаш)—Завод созламалари (ўрта сифатли / юқори сифатли қолдиқлар)



H98343—UN—01OCT10

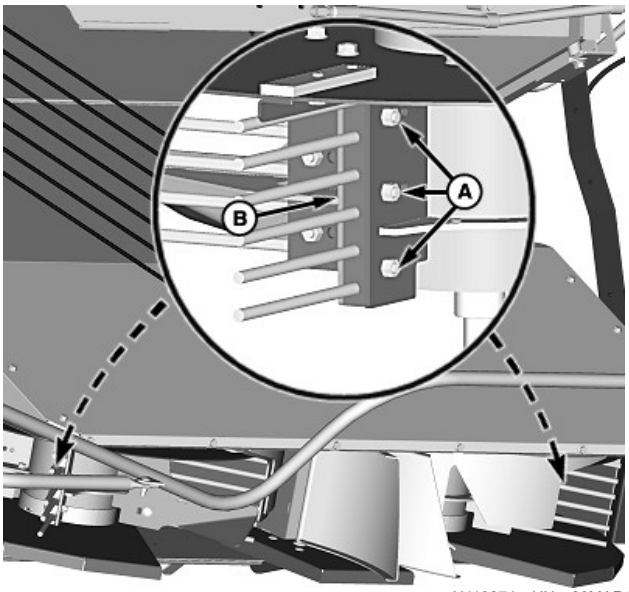
9,1 метрлик (30 футлик) платформалар учун қайтарма борт қаноти созламалари (қуйидаги қайтарма бортга қаранг)

A—1-қанот
B—Ўрта тешик
C—2-қанот
D—Ўрта тешик
E—3-қанот
F—Ўрта тешик
G—4-қанот
H—Ўрта тешик
I—5-қанот
J—Ўрта тешик

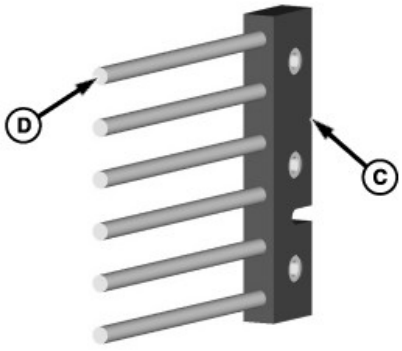
ҚАЙД: Қайтарма борт қанотларини ростлашда тешиклар марказдан ташқарига қараб жойлаштирилган.

OUO6075,00041DB-UZ-21MAR16

PowerCast илғор сочгич дисклари—Алмаштириш



H113274—UN—26MAR15



H98694—UN—19OCT10

A—Маҳкамлагич
B—Кронштейн
C—Резинали суппорт
D—Бармоқлар

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Маҳкамлагични (A) ва кронштейнни (B) олиб ташланг.

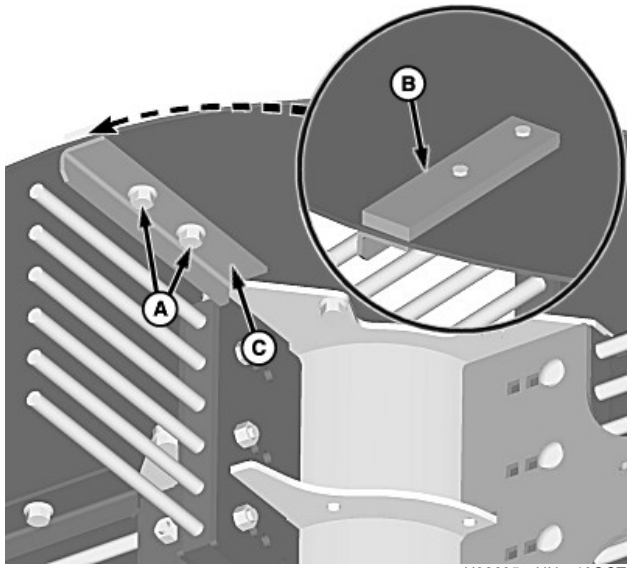
Резинали суппорт (C) ва бармоқлар (D) ҳолатини текширинг ва зарур бўлса, алмаштиринг. Захира эҳтиёт қисмлари керак бўлганда, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

МУҲИМ: Диск айланиши мувозанатини сақлаш учун барча резинали суппортларни алмаштиринг.

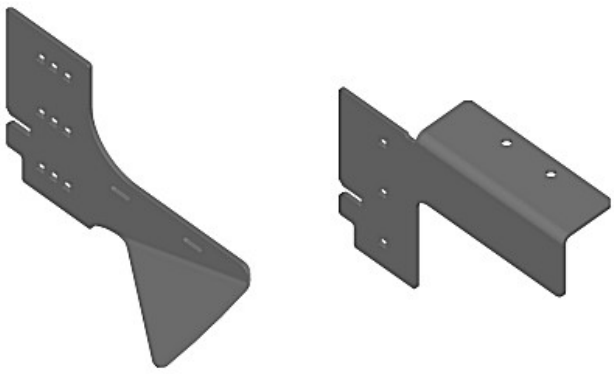
Зарур бўлса, захира резинали суппорт ва бармоқларни ўрнатинг.

Резинали суппорт ва кронйштейн аввал ечиб олинган айни тешикларга қайта қўйилганига ишонч ҳосил қилинг.

Маҳкамлагични тортиб қотиринг ва зарур бўлса, қолган диск тиғларида ҳам шуни такрорланг.



H98695—UN—19OCT10



H102241—UN—23JUN11

Кичик донлар учун лаппак / Жўхори учун лаппак

A—Қалпоқчали винтлар
B—Пластина
C—Лаппак кронштейнлари

Пластинадан (B) қалпоқчали винтларни (A) олиб ташланг.

Лаппак кронштейни (C) ҳолатини текширинг ва зарурат бўлса алмаштиринг. Захира эҳтиёт қисмлари керак бўлганда, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

МУҲИМ: Диск айланиши мувозанатини сақлаш учун барча лаппак кронштейнларини алмаштиринг.

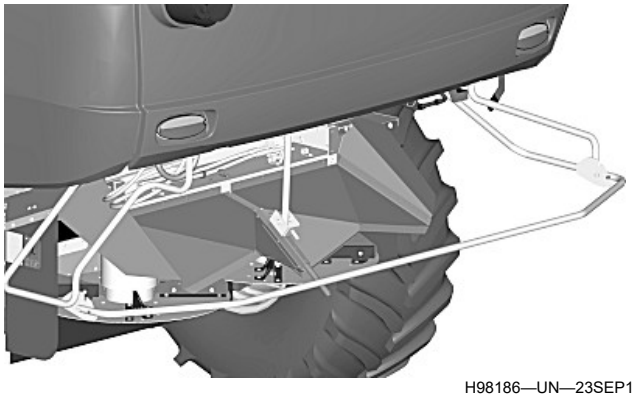
Зарур бўлса, захира лаппак кронштейнларини ўрнатинг.

Маҳкамлагични тортиб қотиринг ва зарур бўлса, қолган диск тиғларида ҳам шуни такрорланг.

ҚАЙД: Кичик дон учун лаппакни олиб ташланг ва заруратга қараб жўхори ўримида жўхори учун мўлжалланган лаппакни ўрнатинг.

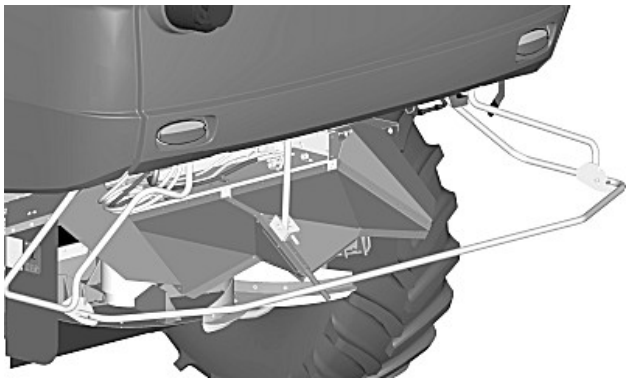
SS43267,0000592-UZ-26MAR15

Сочгич (умумий маълумот)



H98186—UN—23SEP10

Битта тезликка эга сочгич



H98187—UN—23SEP10

Иккита тезликка эга сочгич

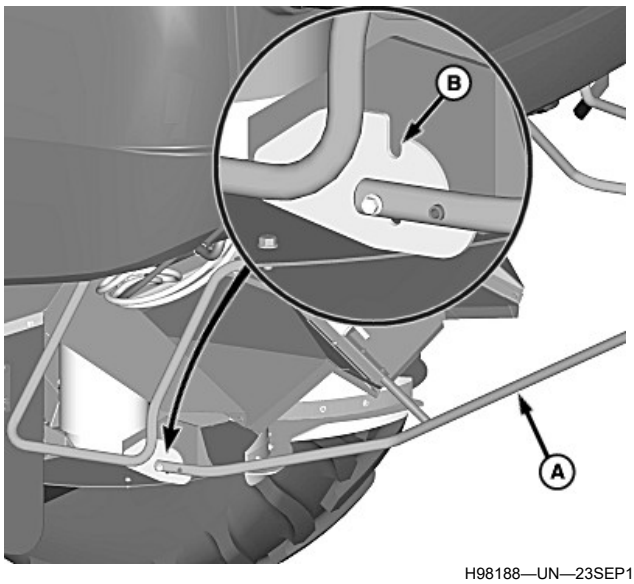
ДИҚҚАТ: Сочгич ишлаб турганда унинг ортида ҳеч ким туришига йўл қўйманг. Сочгични ростлашдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Кўтарилган сочгичга техник хизмат кўрсатишдан аввал туташтирувчи штифтни жойига тўлиқ киргизинг.

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун Қолдиқларни бошқариш бўйича амалий ёрдам ёки оператор иш жойи бўйича амалий ёрдам бўлимига қаранг.

OUO6075,000436E-UZ-19DEC16

Сочгич - уюмлагич жойлашуви



H98188—UN—23SEP10

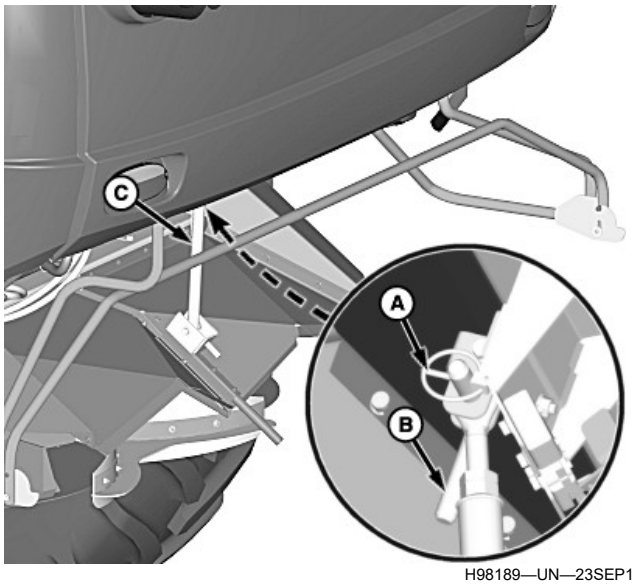
A—Сочгич ҳалқаси
B—Ариқча

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Кўтарилган сочгичга техник хизмат кўрсатишдан аввал туташтирувчи штифтни жойига тўлиқ киргизинг.

МУҲИМ: Машина ишлаб турганда, сочгич ҳалқаси доим худди кўрсатилганидек "қуйи" ҳолатда бўлиши ШАРТ.

ҚАЙД: Материал уюмлагичга тушиб кетиши учун сочгични юқорига қараб айлантириш мумкин.

Сочгичга киришни таъминлаш ёки сочгични уюмлагич ҳолатига кўтариш учун сочгич ҳалқасини (A) ариқчага (B) мувофиқ тушгунча кўтаринг.

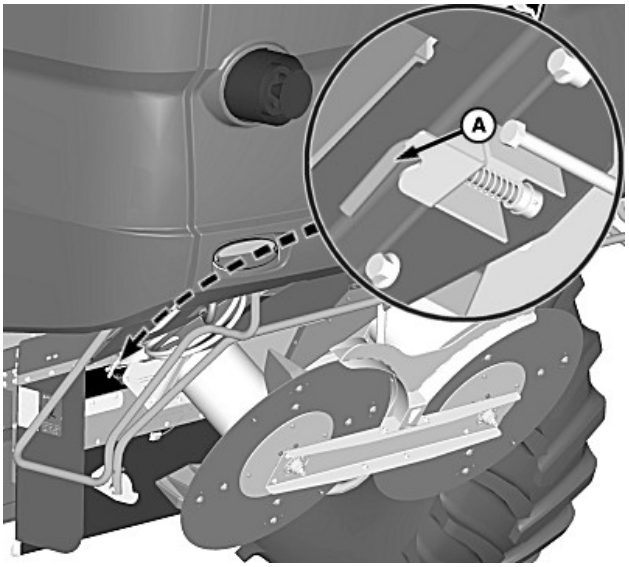


H98189—UN—23SEP10

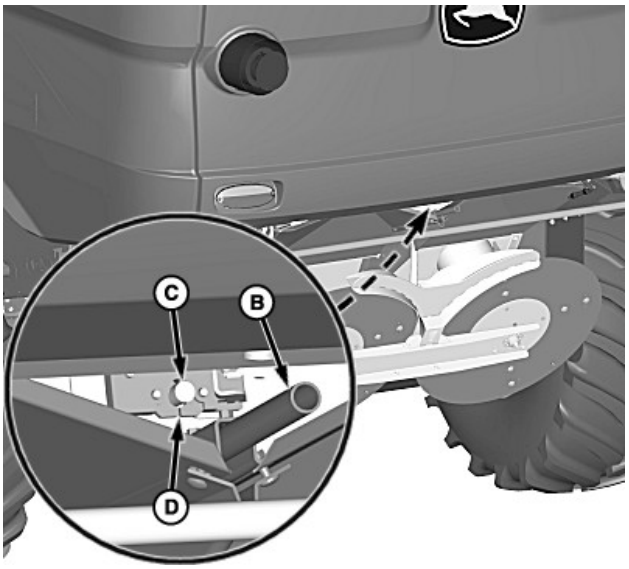
A—Тез ёпилувчи штифт
B—Штифт
C—Таянч қувури

Штифтдан (B) тез ёпилувчи штифтни (A) олиб ташланг ва таянч қувурини (C) пасайтиринг.

ҚАЙД: Штифтни сақлаш ҳолатига қайта қўйинг ва тез ёпилувчи штифтни сақлаб қўйинг.



H98190—UN—23SEP10



H98191—UN—23SEP10

A—Штифт
B—Дастак
C—Штифт
D—Лўкидон мосламаси

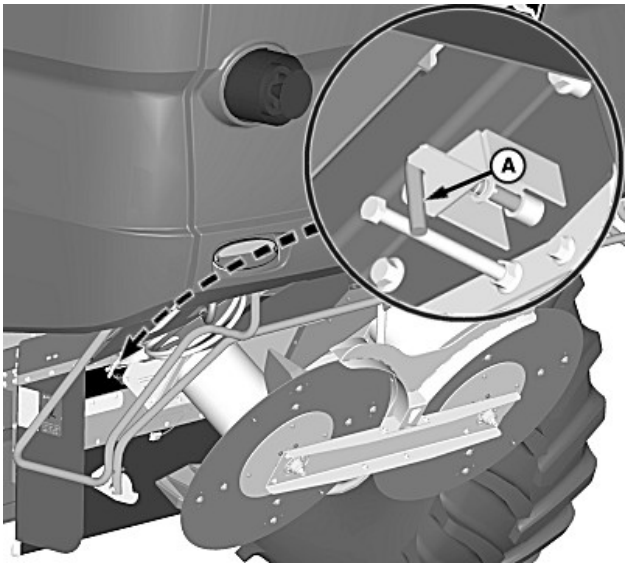
Сочгични тўлиқ кўтариш учун штифтни (A) тортинг.

Сочгични дастак ёрдамида то штифт лўкидон узелига тўлиқ жойлашгунча кўтариб туринг.

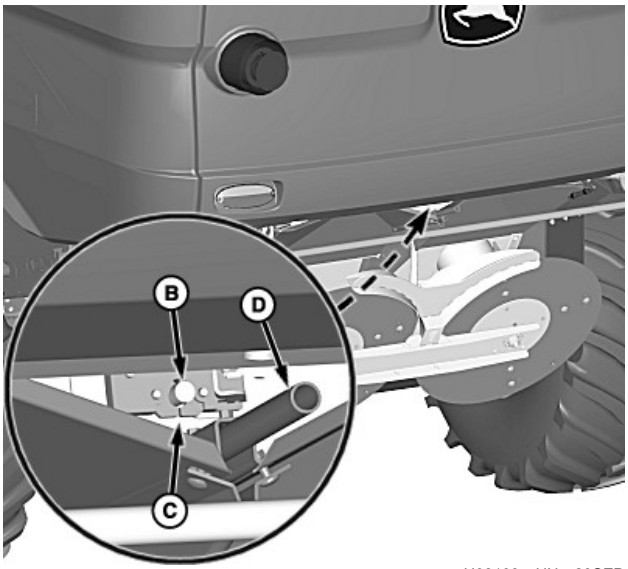
ҚАЙД: Сочгич тезлигини нол қилиб белгиланг. Қўшимча маълумот учун Қолдиқларни бошқариш бўйича амалий ёрдам ёки оператор иш жойи бўйича амалий ёрдам бўлимига қаранг.

OUO6075,000436F-UZ-19DEC16

Сочгич - Пасайтириш



H98192—UN—23SEP10



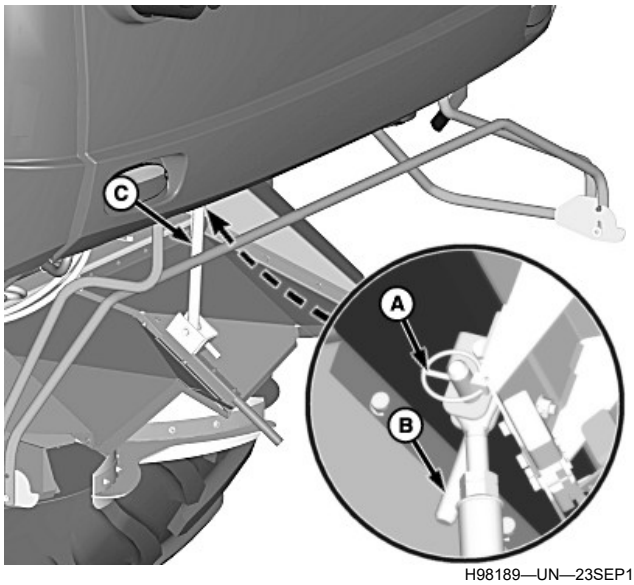
H98193—UN—23SEP10

A—Штифт
B—Штифт
C—Лўкидон мосламаси
D—Дастак

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Сочгични очиш учун штифтни (A) айлантиринг ва кронштейнга жойлаштиринг.

Штифтни (B) лўкидон узелидан чиқариб олинг ва сочгични дастак ёрдамида пасайтиринг.



H98189—UN—23SEP10

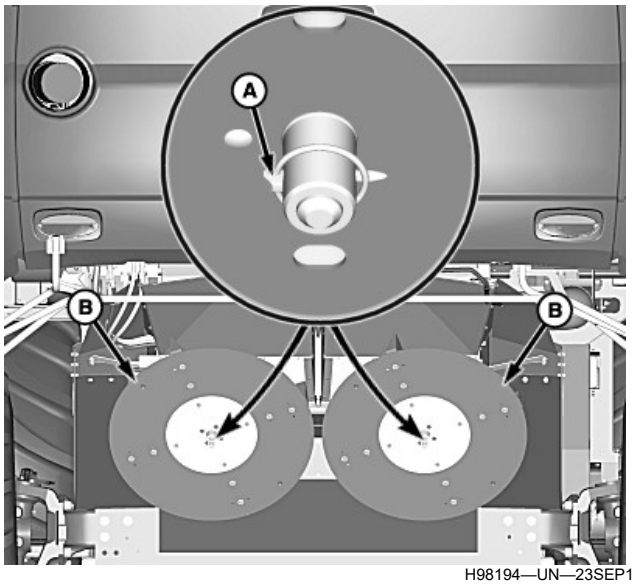
A—Тез ёпилувчи штифт
B—Штифт
C—Таянч қувури

Таянч қувури (C) тешикка мос тушгунча кўтаринг ва штифт (B) ва тез ёпилувчи штифт (A) билан сақлаб қўйинг.

ҚАЙД: Исталган сочиш кенглигига эришилгунча сочгич тезлигини оширинг. Қўшимча маълумот учун Қолдиқларни бошқариш бўйича амалий ёрдам ёки оператор иш жойи бўйича амалий ёрдам бўлимига қаранг.

OUO6075,0004370-UZ-19DEC16

Сочгич дисклари (Битта тезликка эга) - Алмаштириш



H98194—UN—23SEP10

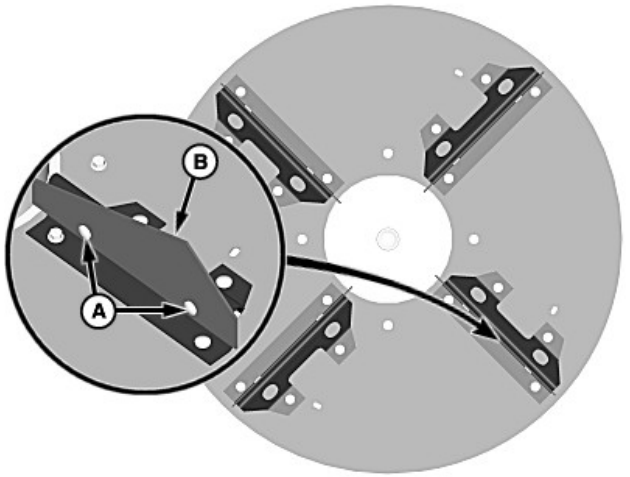
A—Тез ёпилувчи штифт
B—Диск узеллари

ДИҚҚАТ: Диск узеллари, тахминан, 25 кг (55 фунт) оғирликка эга.

МУҲИМ: Диск узеллари чап қўл ва ўнг қўл учун мослаштирилган бўлади. Ечиб олишдан аввал диск узели жойлашув ҳолатини белгилаб қўйинг.

ҚАЙД: Диск узеллари олиб ташалашдан аввал уларнинг жойлашувини белгилаб қўйинг.

Тез ёпилувчи штифтлар (A) ва диск узелларини (B) олиб ташланг.



H98197—UN—23SEP10

A—Маҳкамлагич
B—Тиғ

МУҲИМ: Эскирган ёки шикастланган тиғларни алмаштираётганда дискнинг айланиш мувозанатини сақлаш учун дискнинг қарама-қарши томонидаги тиғларни ҳам бир вақтда алмаштиринг.

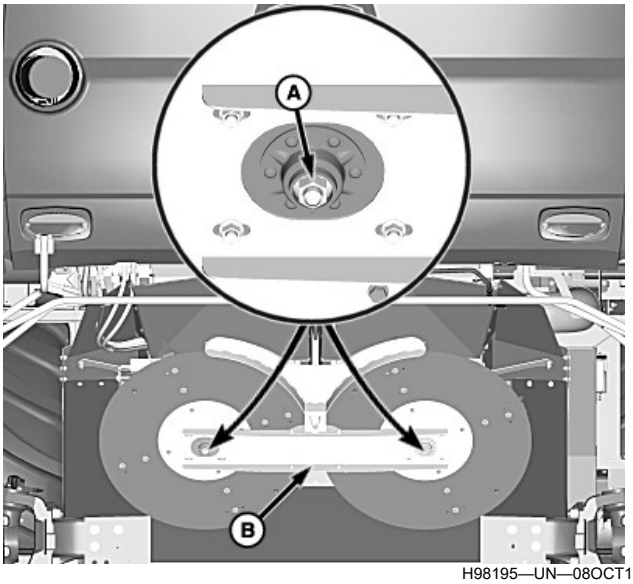
Материални оптимал тарзда сочишга эришиш учун пичоқлар тешикларга нисбатан кетма-кетлик тарзида жойлаштирилган. Захира пичоқлари олдинги пичоқлар ечиб олинган тешикларга қўйилишига ишонч ҳосил қилинг.

Маҳкамлагич (A) ва тиғни (B) олиб ташланг.

Заруратга қараб, захира тиғларини ўрнатинг ва маҳкамлагични қотиринг.

OUO6075,00009D5-UZ-23SEP10

Сочгич дисклари (Иккита тезликка эга) - Алмаштириш



H98195—UN—08OCT10

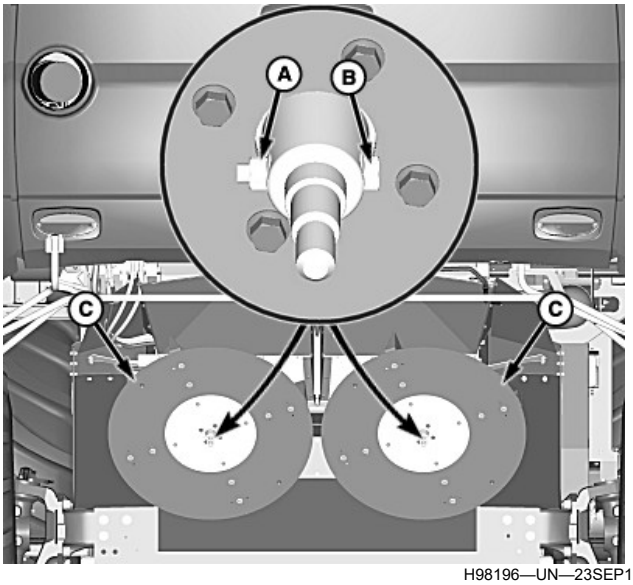
A—Гайка
B—Таянч деворча

ДИҚҚАТ: Диск узеллари, тахминан, 25 кг (55 фунт) оғирликка эга.

МУҲИМ: Диск узеллари чап қўл ва ўнг қўл учун мослаштирилган бўлади. Ечиб олишдан аввал диск узели жойлашув ҳолатини белгилаб қўйинг.

ҚАЙД: Диск узеллари олиб ташалашдан аввал уларнинг жойлашувини белгилаб қўйинг.

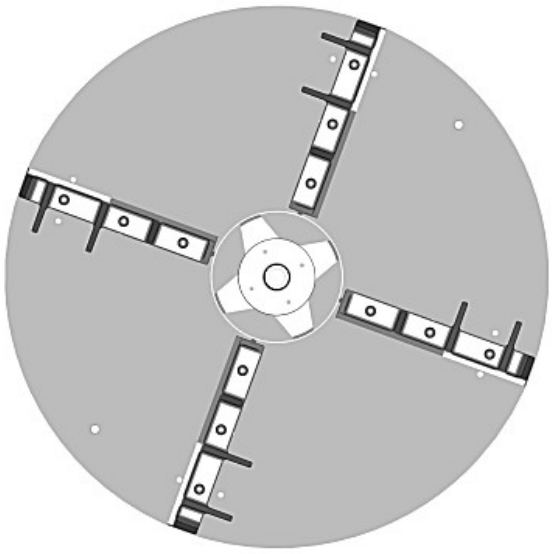
Гайкалар (A) ва таянч деворчани (B) олиб ташланг.



H98196—UN—23SEP10

A—Гайка
B—Қалпоқчали винт
C—Диск узеллари

Диск узелларидан (C) гайкалар (A) ва қалпоқчали винтларни (B) олиб ташланг.



H98198—UN—23SEP10

МУҲИМ: Эскирган ёки шикастланган тиғларни алмаштираётганда дискнинг айланиш мувозанатини сақлаш учун дискнинг қарама-қарши томонидаги тиғларни ҳам бир вақтда алмаштиринг.

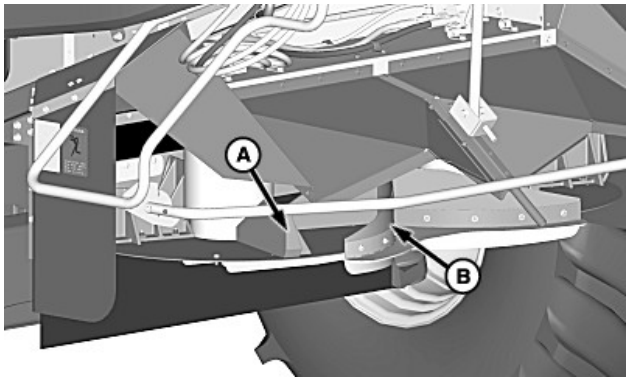
Материални оптимал тарзда сочишга эришиш учун пичоқлар тешикларга нисбатан кетма-кетлик тарзида жойлаштирилган. Захира пичоқлари олдинги пичоқлар ечиб олинган тешикларга қўйилишига ишонч ҳосил қилинг.

Заруратга қараб, техник хусусиятлари мувофиқ келувчи захира пичоқларини ўрнатинг ва контргайкани қотиринг.

Характеристика	
Пичоқни маҳкамлагич—Айланиш моменти	22 N m (16 фунт/фут)

OUO6075,00009D6-UZ-23SEP10

Сомонни кенг сочгич (опция)



H98199—UN—23SEP10

A—Тиғлар:
B—Деворчалар

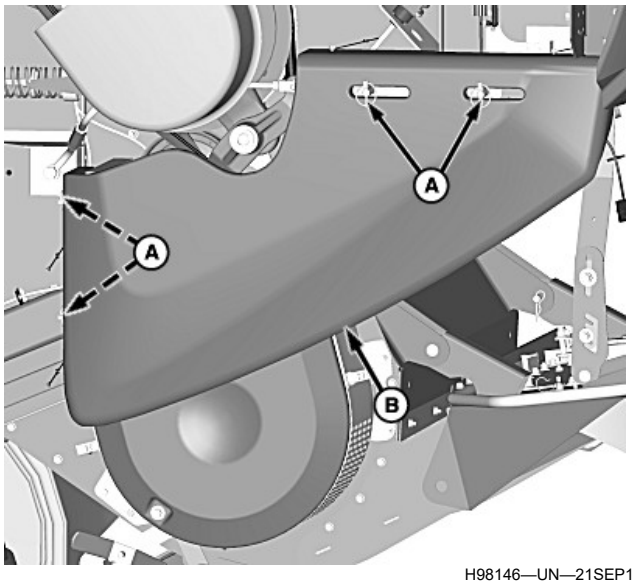
⚠ ДИҚҚАТ: Сочгич ишлаб турганда унинг ортида ҳеч ким туришига йўл қўйманг. Сочгични ростлашдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Оптимал материал тақсимотини таъминлаш учун 9,1 метрлик (30 футлик) ўриш мосламаси ёки 12 қатордан камроқ жўхорини ўриш мосламаси билан ўрилганда, деворчалар ўрим вақтида олиб ташланиши керак.

Сомон сочгич тиғлари (A) ва деворчалар (B) ўрнатилса, сочиш кенглиги ортади ва каттароқ ўриш мосламаларида материал яхшиланиши таъминланади. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,00009D9-UZ-28MAR11

Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг



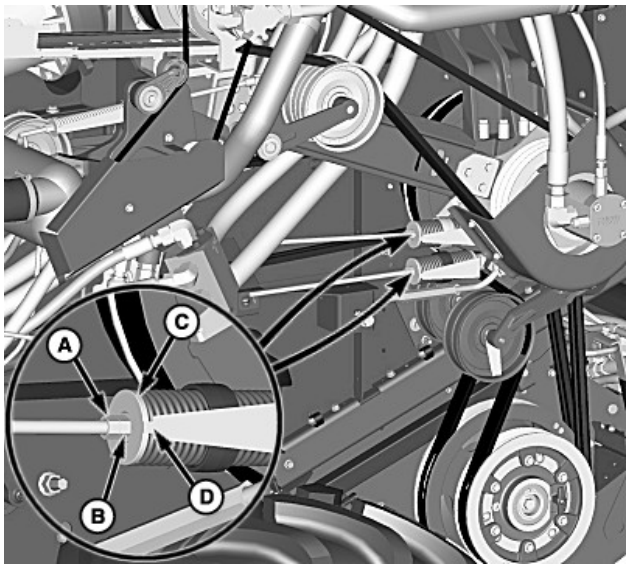
H98146—UN—21SEP10

A—Тез ёпилувчи штифтлар
B—Шчит

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Ременларни тўғри тортиш учун қирққични тўлиқ туширинг.

Тез ёпилувчи штифтлар (A) ва шчитни (C) олиб ташланг.



H108275—UN—18JUN13

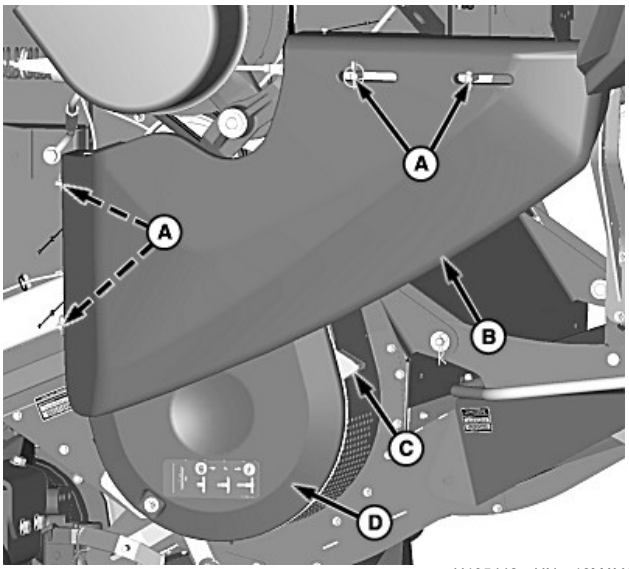
A—Контргайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

Шайба (C) ўлчагичнинг ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, контргайкани (A) бўшатинг ва гайкани қотиринг. Контргайкани қотиринг.

Шчитни ўрнатинг ва тез ёпилувчи штифтлар билан маҳкамланг.

OUO6075,00013DF-UZ-18JUN13

Қирққич камари—Алмаштириш



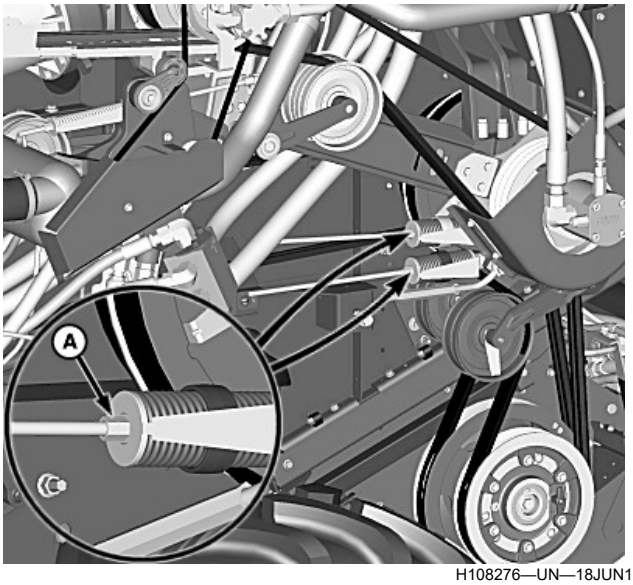
H105442—UN—18MAY12

A—Тез ёпилувчи штифт (4 та)
B—Қалқон
C—Лўкидон
D—Қалқон

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Ременни осонроқ ўрнатиш учун қирққични ўрта ҳолатга суриш лозим.

1. Тезкор қулф штифтлари (A) ва қалқонни (C) олиб ташланг.
2. Очиш учун лўкидонни (C) чиқариб олинг ва қалқонни (D) буринг.

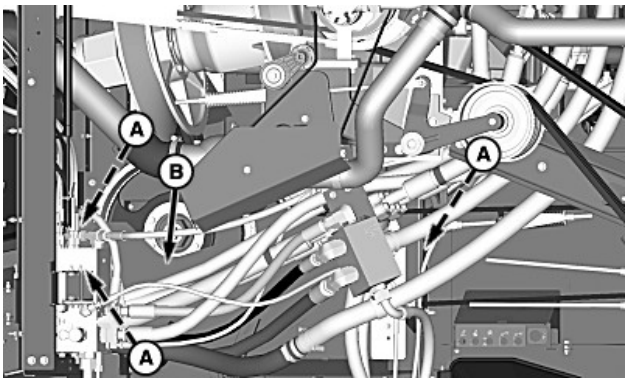


H108276—UN—18JUN13

A—Гайка (4 та)

ҚАЙД: Қайта йиғишда осон бўлиши учун таранглikни кучайтиргичнинг гайкалари жойлашувини белгилаб қўйинг.

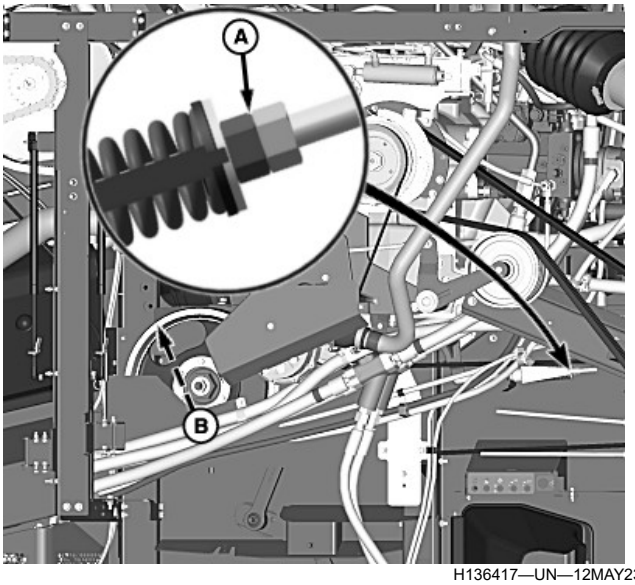
3. Ремен таранглигини бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг.



H108266—UN—18JUN13

A—Қалпоқчали винт (3 та)
B—Қалқон

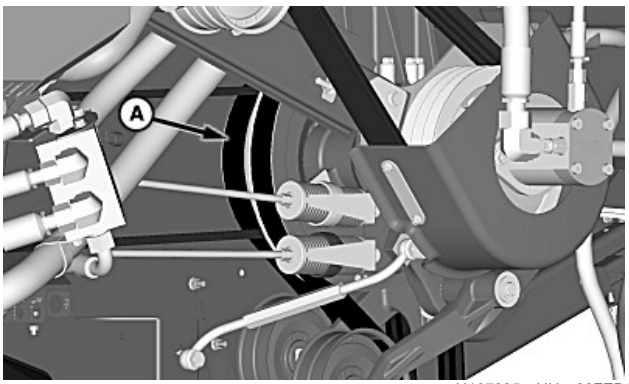
4. Қалпоқчали винтлар (A) ва қалқонни (B) ечиб олинг.



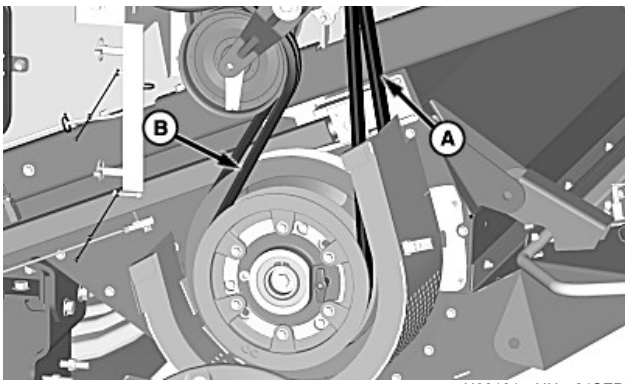
H136417—UN—12MAY23

A—Гайка (2 та)
B—Чиқариш битери камари

5. Бўшатиш битери камари (B) таранглигини бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг.
6. Алмаштириладиган камарга боғлиқ равишда Ички қирққич камари ёки Ташқи қирққич камари жараёнига риоя қилинг.



H107035—UN—26FEB13



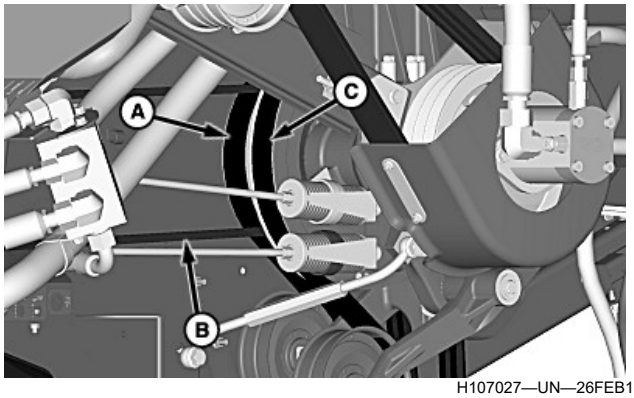
H98161—UN—21SEP10

A—Ички қирққич узатма камари
B—Ташқи қирққич узатма камари

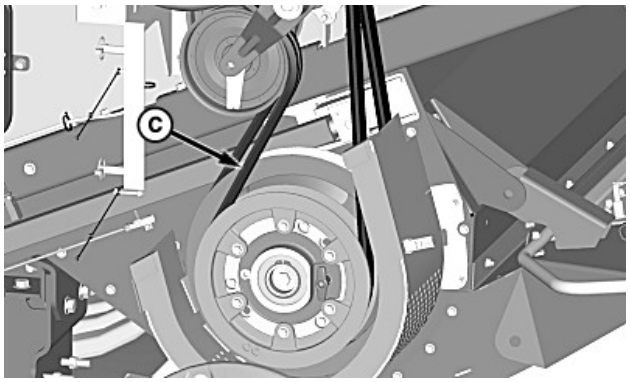
ҚАЙД: Камарни шкив ва ён лист ўртасига жойлашадиган тарзда айлантиринг.

Ички қирққич камари

a. Қирққич ички узатма камарини (A) юқори шкивлар томонидан ечиб олинг.
b. Қирққич ташқи узатма ременини (B) пастки шкивлар томонидан ечиб олинг.
c. Қирққич ички узатма ременини пастки шкивлар томонидан ечиб олинг.
d. Тескари тартибда захира камарни ўрнатинг.



H107027—UN—26FEB13



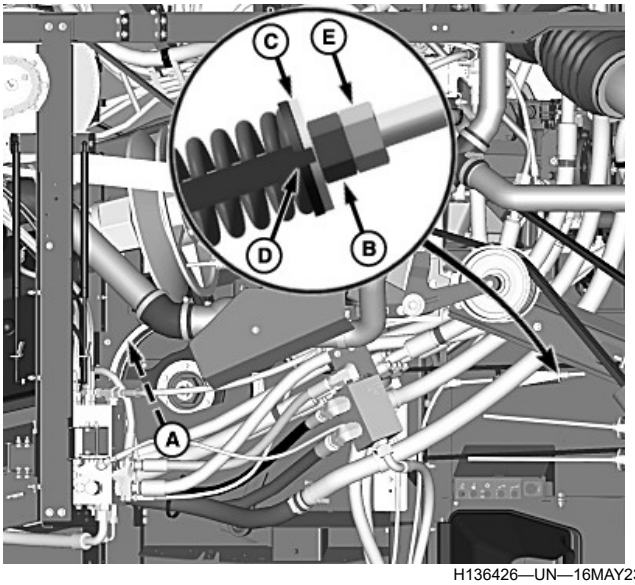
H107028—UN—26FEB13

A—Ички қирққич узатма камари
B—Чиқариш битери камари
C—Ташқи қирққич узатма камари

ҚАЙД: Камарларни шкив ва ён лист ўртасига жойлашадиган тарзда айлантиринг.

Ташқи қирққич камари

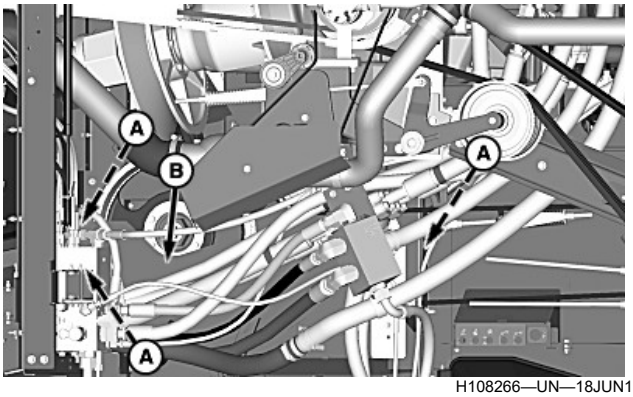
a. Қирққич ички узатма камари (A) ва бўшатиш битери камарини юқори шкивлар томонидан ечиб олинг.
b. Қирққич ташқи узатма ременини (C) юқори ва пастки шкивлар томонидан ечиб олинг.
c. Тескари тартибда захира ременни ўрнатинг.



H136426—UN—16MAY23

A—Чиқариш битери камари
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич
E—Гайка

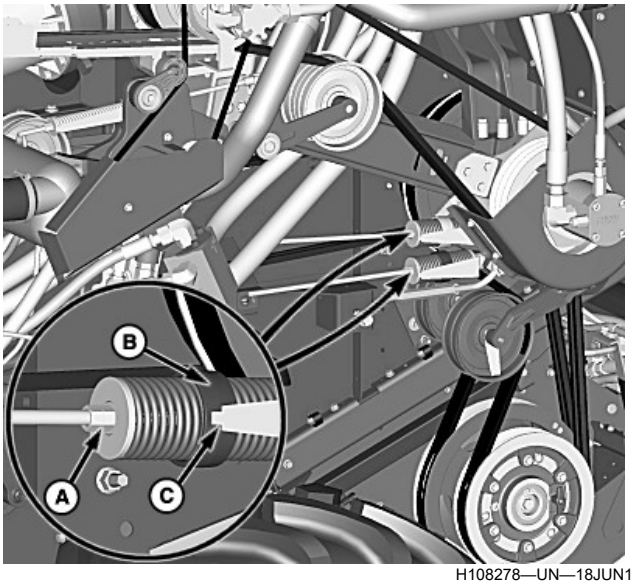
7. Чиқариш битери камарини (A) шкивга ўрнатинг.
8. Шайба (C) ўлчагичнинг охири (D) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (B) қотиринг.
9. Гайкани (E) қотиринг.



H108266—UN—18JUN13

A—Қалпоқчали винт (3 та)
B—Қалқон

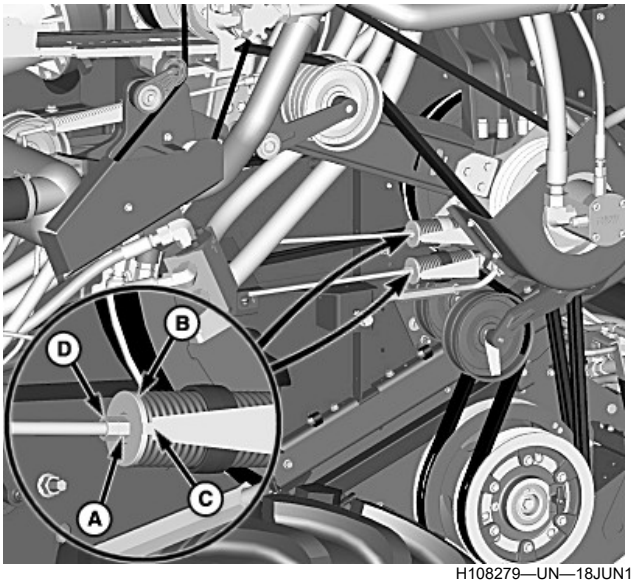
10. Шчитни (B) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар (A) билан маҳкамланг.



H108278—UN—18JUN13

A—Гайка (2 та)
B—Пружинали стержень
C—Ўлчагич

11. Қирққични ўрта ҳолатга туширинг.
12. Кўрсатилганидек, гайкаларни пружинали стержень ўлчагичнинг охирига етгунча қотиринг.



H108279—UN—18JUN13

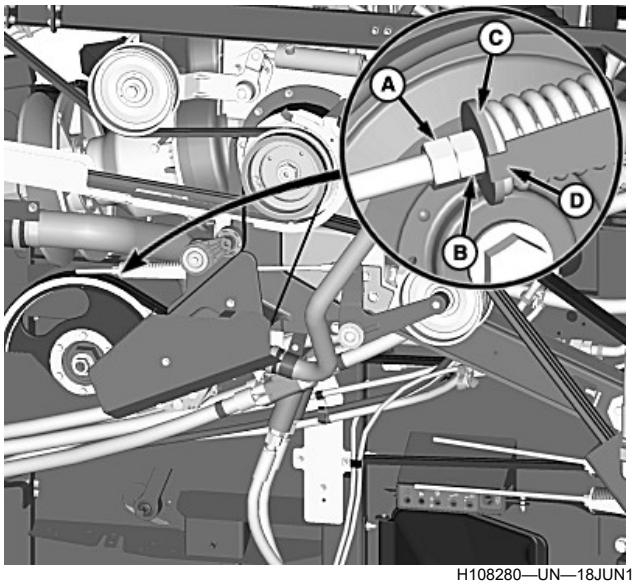
A—Гайка
B—Шайба
C—Ўлчагич
D—Гайка

13. Камарни тўғри тортиш учун қирққични тўлиқ туширинг.
14. Шайба (B) ўлчагичнинг охири (C) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (A) қотиринг.
15. Гайкани (D) қотиринг.

16. Шчитни ўрнатинг ва тез ёпилувчи штифтлар билан маҳкамланг.

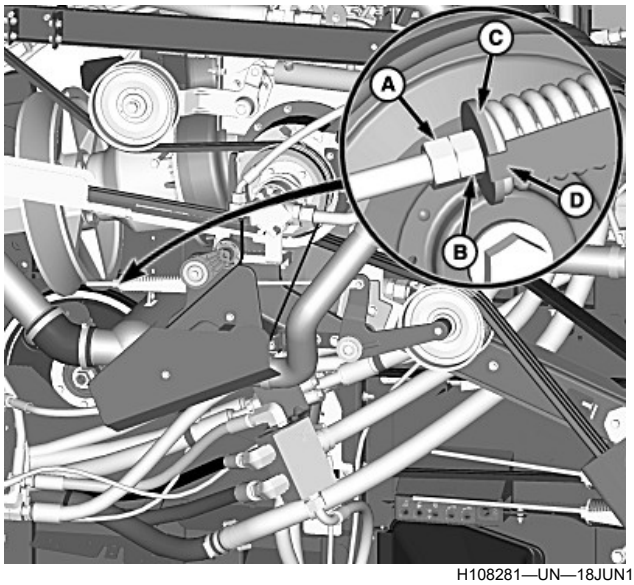
ouo6075,1684245628950-UZ-20JUN23

Қирққич оралиқ вали ремени - Ростлаш



H108280—UN—18JUN13

A стиль



H108281—UN—18JUN13

B стиль

A—Контргайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич

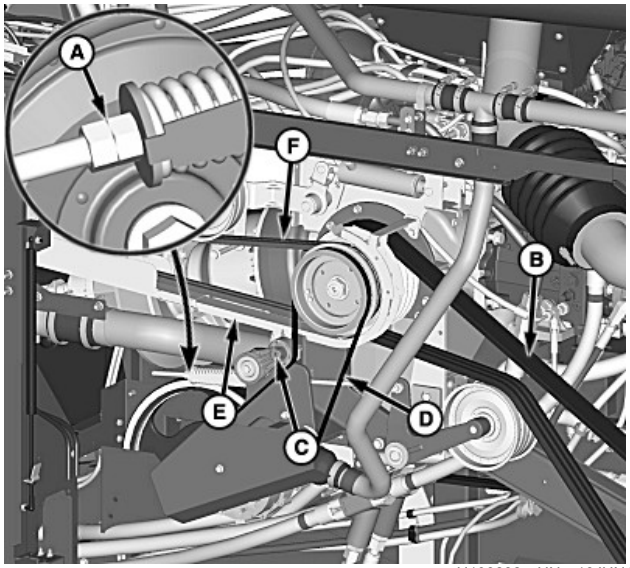
⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қирққич оралиқ вали ремени қирққич тепасида чап қўлда жойлашган.

Шайба (C) ўлчагичнинг ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, контргайкани (A) бўшатинг ва гайкани қотиринг. Контргайкани қотиринг.

OUO6075,000436A-UZ-10OCT16

Қирққич оралиқ вали ремени - Алмаштириш (A услуб)

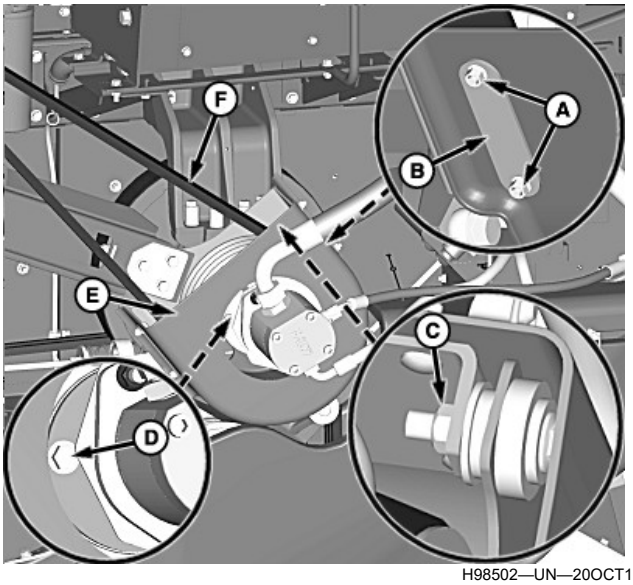


H108282—UN—18JUN13

A—Гайкалар
B—Қирққич оралиқ вали ремени
C—Таранглovчи дастак
D—Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ремени (жиҳозланган бўлса)
E—Ремен ажраткич (2 та)
F—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Қирққич оралиқ вали ременидаги (B) таранглikни бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг.
2. Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ременини (D) ечиб олиш учун таранглovчи дастакдаги (C) таранглikни юмшатиш учун узгич валдан фойдаланинг.
3. Ремен тутқичининг (E) қалпоқчали винтларини ечиб олинг.
4. Бўшатувчи шнек узатма ременини (F) ечиб олинг ва сақлаб қўйинг.



H98502—UN—20OCT10

A—Маҳкамлагич
B—Планка
C—Гайка
D—Қалпоқчали винт (2 та)
E—Шчит
F—Қирққич оралиқ вали ремени

5. **Гидравлик насосли**

a. Шчитнинг ҳар икки томонидаги маҳкамлагич (A) ва планкани (C) олиб ташланг.

b. Насос узели кронштейнидаги гайкани (C) олиб ташланг.

ҚАЙД: Олиб ташлашда втулкалар ва изолятор жойида турганини текширинг. Узел ечиб олинганда втулкалар ва изоляторлар ўз жойида қолиши учун олдин ечиб олинган гайкани ўрнатинг.

c. Насос узелидаги қалпоқчали винтларни (D) ечиб олинг.

d. Шчит (E) ва насос узели кронштейнини ечиб олинг.

e. Шчит ва насос узели кронштейнини йўлдан олиб қотириб қўйинг.

f. Юритувчи вал ременини (F) юқори ва пастки шкивлардан ечиб олинг.

g. Захира ременини тескари тартибда ўрнатинг.

ҚАЙД: Насос узелидаги шпонка валини шкивдаги шпонка ариғи билан мувофиқ жойлаштиринг. Насос узели кронштейнидаги втулкалар ва изолятор ўз жойида турганини текширинг.

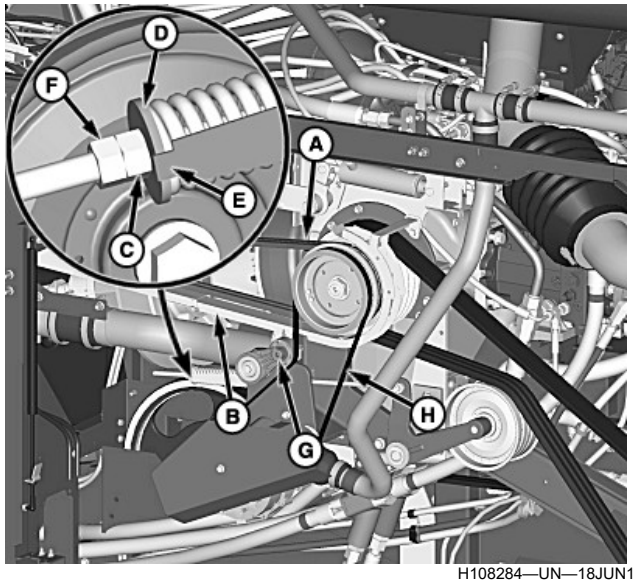
h. Насос узелини шкив билн мувофиқ жойлаштиринг ва қалпоқчали винтларни техник хусусиятларига мувофиқ қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 80 N m (59 фунт/фут)

i. Шчит ва насос узели кронштейнини ўрнатинг ва гайка билан маҳкамланг.

j. Шчитнинг ҳар икки томонига планка ўрнатинг ва маҳкамлагич билан қотиринг.



H108284—UN—18JUN13

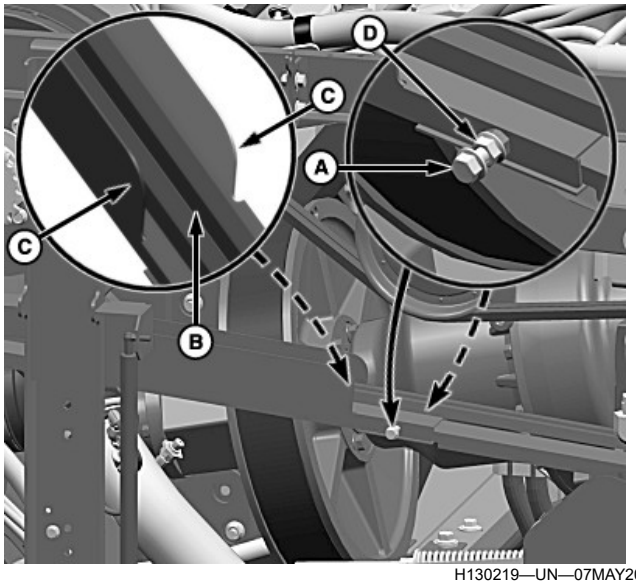
A—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
B—Ремен ажраткич (2 та)
C—Гайка
D—Шайба
E—Ўлчагич
F—Контргайка
G—Таранговчи дастак
H—Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ремени (жиҳозланган бўлса)

k. Бўшатувчи шнек узатма ременларини (A) ўрнатинг.

l. Ремен тутқичларини (B) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан маҳкамланг.

m. Шайба (D) ўлчагичнинг охири (E) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (C) қотиринг. Контргайкани (F) қотиринг.

n. Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ременини (H) ўрнатиш учун таранговчи дастакдаги (G) таранглиқни юмшатиш учун узгич валдан фойдаланинг.



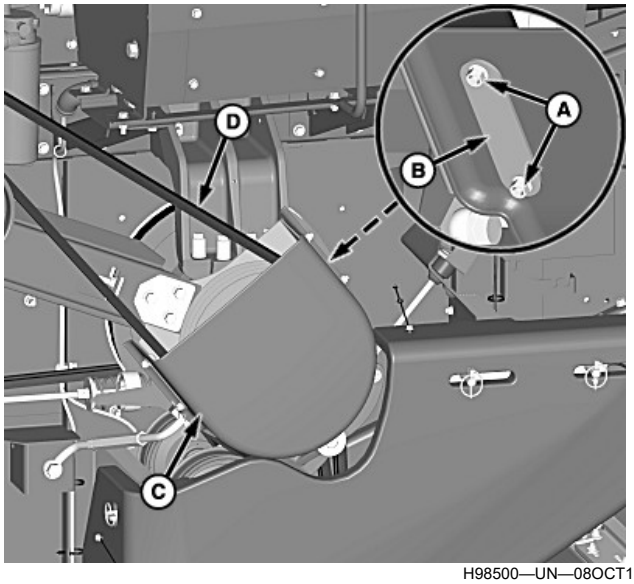
H130219—UN—07MAY20

A—Қалпоқчали винт (2 та)
B—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
C—Ремен ажраткич
D—Гайка (2 та)

ҚАЙД: Ремень тутқичига пайвандланган гайкалар учун тишли фиксатор ва герметикдан (ўрта кучли) фойдаланинг.

o. Бўшатувчи шнек узатма ременини (B) ремен тутқичи (C) ўртасига жойлаштириш учун қалпоқчали винтларни (A) ростланг.

p. Бўшатувчи шнек узатма ременлари ремен тутқич ўртасига жойлаштирилгандан сўнг, гайкани (D) қотиринг.



H98500—UN—08OCT10

A—Маҳкамлагич
B—Планка
C—Шчит
D—Қирққич оралиқ вали ремени

Гидравлик насоссиз

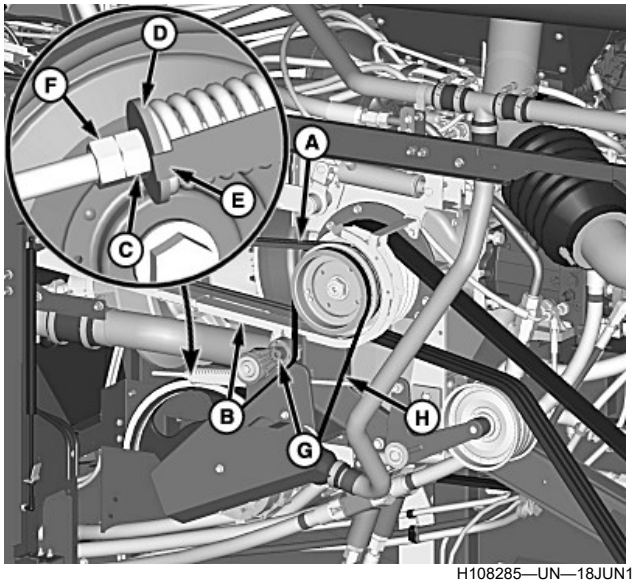
a. Шчитнинг (C) ҳар икки томонидаги маҳкамлагич (A) ва планкани (B) олиб ташланг.

b. Юритувчи вали ременини (D) юқори ва пастки шкив томондан ечиб олинг.

c. Захира ременини тескари тартибда ўрнатинг.

d. Шчитни кронштейн тешикларига мувофиқ келтиринг.

e. Шчитнинг ҳар икки томонига планка ўрнатинг ва маҳкамлагич билан қотиринг.



H108285—UN—18JUN13

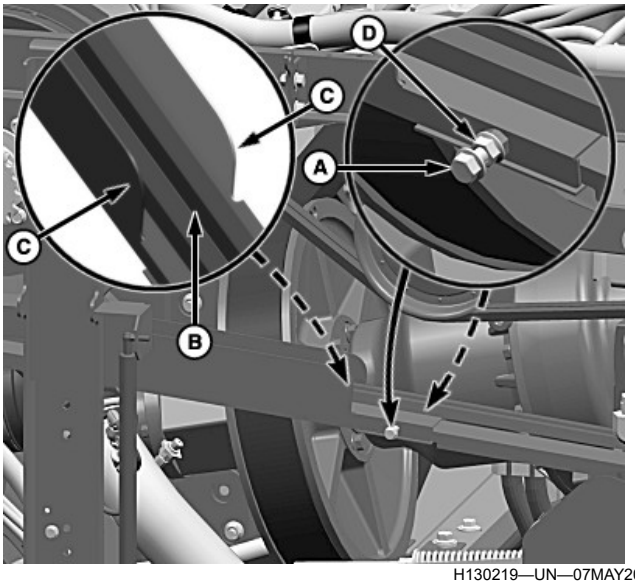
A—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
B—Ремен ажраткич (2 та)
C—Гайка
D—Шайба
E—Ўлчагич
F—Контргайка
G—Тарангловчи дастак
H—Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ремени (жиҳозланган бўлса)

f. Бўшатувчи шнек узатма ременларини (A) ўрнатинг.

g. Ремен тутқичларини (B) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан маҳкамланг.

h. Шайба (D) ўлчагичнинг охири (E) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (C) қотиринг. Контргайкани (F) қотиринг.

i. Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ременини (H) ўрнатиш учун тарангловчи дастакдаги (G) тарангликни юмшатиш учун узгич валдан фойдаланинг.



H130219—UN—07MAY20

A—Қалпоқчали винт (2 та)
B—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
C—Ремен ажраткич
D—Гайка (2 та)

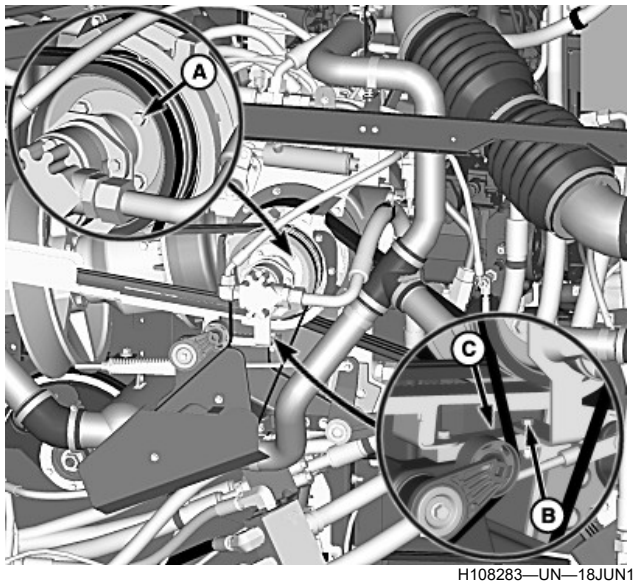
ҚАЙД: Ремень тутқичига пайвандланган гайкалар учун тишли фиксатор ва герметикдан (ўрта кучли) фойдаланинг.

j. Бўшатувчи шнек узатма ременини (B) ремен тутқичи (C) ўртасига жойлаштириш учун қалпоқчали винтларни (A) ростланг.

k. Бўшатувчи шнек узатма ременлари ремен тутқич ўртасига жойлаштирилгандан сўнг, гайкани (D) қотиринг.

OUO6075,0004E35-UZ-08JUL20

Қирққич оралиқ вали ремени - Алмаштириш (B услуб)

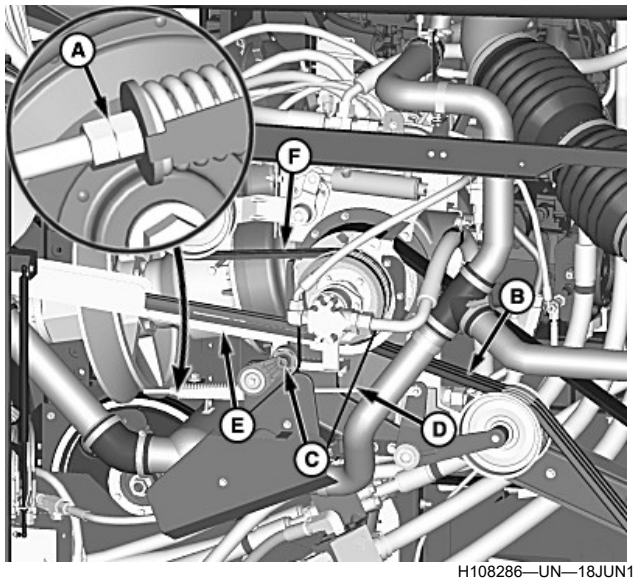


H108283—UN—18JUN13

A—Қалпоқчали винт (4 та)
B—Маҳкамлагич
C—Ажратгич планка

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

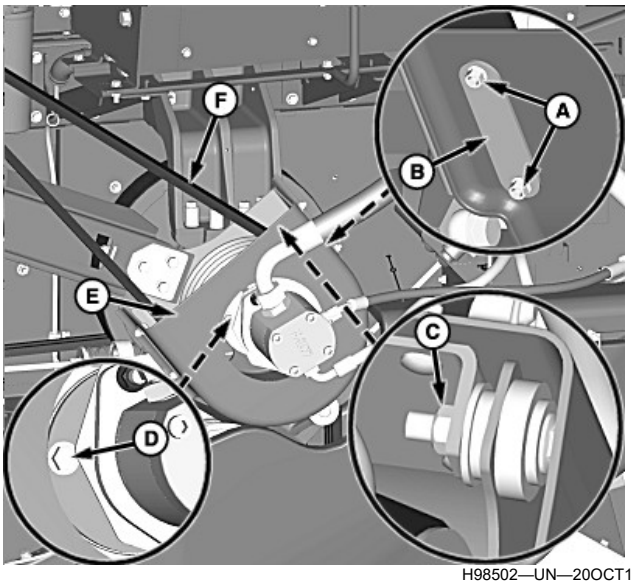
1. Ажратгич планкадан қалпоқчали винтлар (A) ва маҳкамлагични (B) ечиб олинг.
2. Насос узелини ечиб олинг ва насос узелини ва йўналишдан четга қотириб қўйинг.



H108286—UN—18JUN13

A—Гайкалар
B—Қирққич оралиқ вали ремени
C—Таранглovчи дастак
D—Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ремени (жиҳозланган бўлса)
E—Ремен ажраткич (2 та)
F—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)

3. Қирққич оралиқ вали ременидаги (B) таранглиқни бўшатиш учун гайкаларни (A) бўшатинг.
4. Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ременини (D) ечиб олиш учун тарангловчи дастакдаги (C) таранглиқни юмшатиш учун узгич валдан фойдаланинг.
5. Ремен тутқичининг (E) қалпоқчали винтларини ечиб олинг.
6. Бўшатувчи шнек узатма ременини (F) ечиб олинг ва сақлаб қўйинг.



H98502—UN—20OCT10

A—Маҳкамлагич
B—Планка
C—Гайка
D—Қалпоқчали винт (2 та)
E—Шчит
F—Қирққич оралиқ вали ремени

7. **Гидравлик насосли**

   a. Шчитнинг ҳар икки томонидаги маҳкамлагич (A) ва планкани (B) олиб ташланг.

   b. Насос узели кронштейнидаги гайкани (C) олиб ташланг.

   ҚАЙД: Олиб ташлашда втулкалар ва изолятор жойида турганини текширинг. Узел ечиб олинганда втулкалар ва изоляторлар ўз жойида қолиши учун олдин ечиб олинган гайкани ўрнатинг.

   c. Насос узелидаги қалпоқчали винтларни (D) ечиб олинг.

   d. Шчит (E) ва насос узели кронштейнини ечиб олинг.

   e. Шчит ва насос узели кронштейнини йўлдан олиб қотириб қўйинг.

   f. Юритувчи вал ременини (F) юқори ва пастки шкивлардан ечиб олинг.

   g. Захира ременини тескари тартибда ўрнатинг.

   ҚАЙД: Насос узелидаги шпонка валини шкивдаги шпонка ариғи билан мувофиқ жойлаштиринг. Насос узели кронштейнидаги втулкалар ва изолятор ўз жойида турганини текширинг.

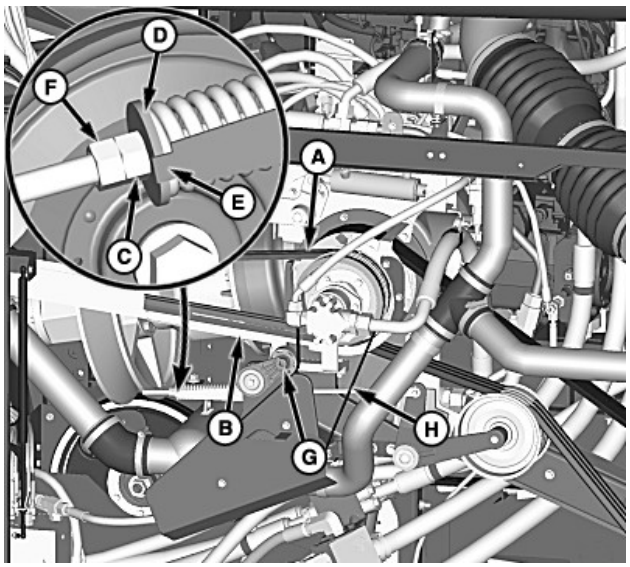
   h. Насос узелини шкив билн мувофиқ жойлаштиринг ва қалпоқчали винтларни техник хусусиятларига мувофиқ қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 80 N m (59 фунт/фут)

   i. Шчит ва насос узели кронштейнини ўрнатинг ва гайка билан маҳкамланг.

   j. Шчитнинг ҳар икки томонига планка ўрнатинг ва маҳкамлагич билан қотиринг.



H108287—UN—18JUN13

A—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
B—Ремен ажраткич (2 та)
C—Гайка
D—Шайба
E—Ўлчагич
F—Контргайка
G—Тарангловчи дастак
H—Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ремени (жиҳозланган бўлса)

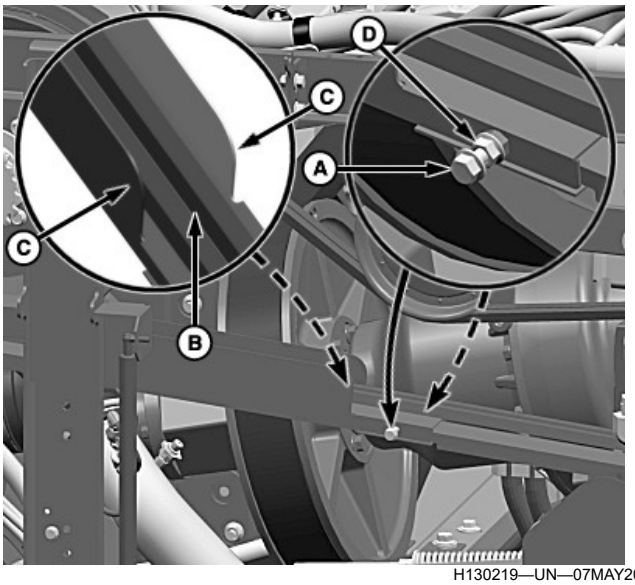
   k. Бўшатувчи шнек узатма ременларини (A) ўрнатинг.

   l. Ремен тутқичларини (B) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан маҳкамланг.

   m. Шайба (D) ўлчагичнинг охири (E) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (C) қотиринг. Контргайкани (F) қотиринг.

   n. Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ременини (H) ўрнатиш учун тарангловчи

дастакдаги (G) таранглиқни юмшатиш учун узгич валдан фойдаланинг.



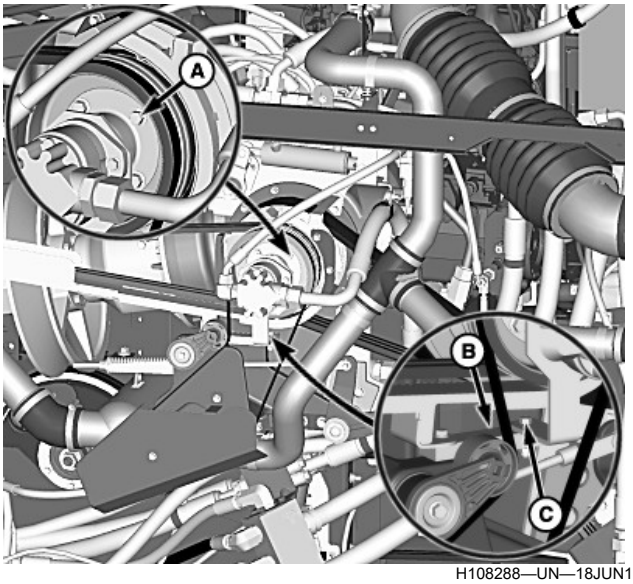
H130219—UN—07MAY20

A—Қалпоқчали винт (2 та)
B—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
C—Ремен ажраткич
D—Гайка (2 та)

ҚАЙД: Ремень тутқичига пайвандланган гайкалар учун тишли фиксатор ва герметикдан (ўрта кучли) фойдаланинг.

o. Бўшатувчи шнек узатма ременини (B) ремен тутқичи (C) ўртасига жойлаштириш учун қалпоқчали винтларни (A) ростланг.

p. Бўшатувчи шнек узатма ременлари ремен тутқич ўртасига жойлаштирилгандан сўнг, гайкани (D) қотиринг.



H108288—UN—18JUN13

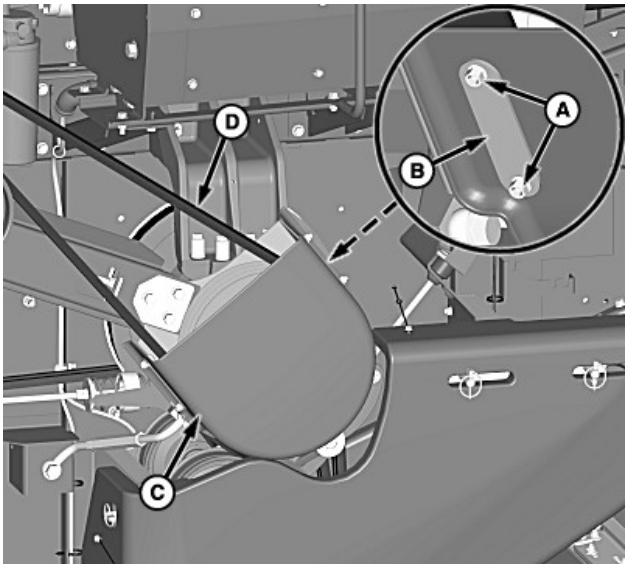
A—Қалпоқчали винт (4 та)
B—Ажратгич планка
C—Маҳкамлагич

q. Насос узелини шкив билан мувофиқ жойлаштиринг ва қалпоқчали винтларни (A) техник хусусиятларига мувофиқ қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 80 N m (59 фунт/фут)

r. Ажратгич планкани (B) ўрнатинг ва маҳкамлагич (C) билан қотиринг.



H98500—UN—08OCT10

A—Маҳкамлагич
B—Планка
C—Шчит
D—Қирққич оралиқ вали ремени

Гидравлик насоссиз

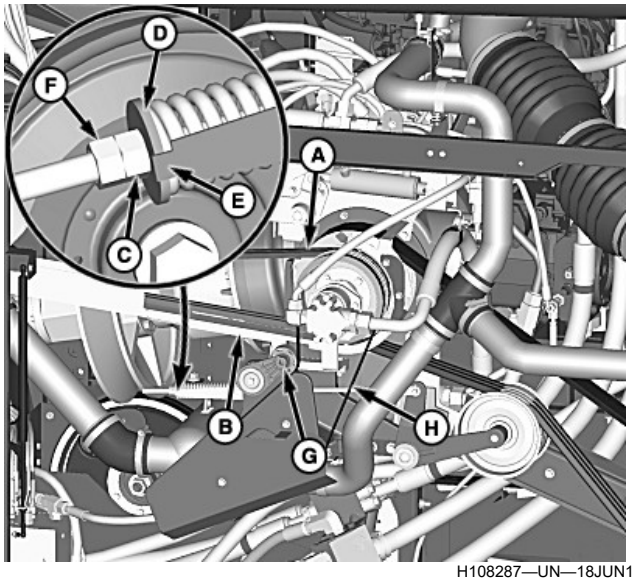
a. Шчитнинг (C) ҳар икки томонидаги маҳкамлагич (A) ва планкани (B) олиб ташланг.

b. Юритувчи вали ременини (D) юқори ва пастки шкив томондан ечиб олинг.

c. Захира ременини тескари тартибда ўрнатинг.

d. Шчитни кронштейн тешикларига мувофиқ келтиринг.

e. Шчитнинг ҳар икки томонига планка ўрнатинг ва маҳкамлагич билан қотиринг.



H108287—UN—18JUN13

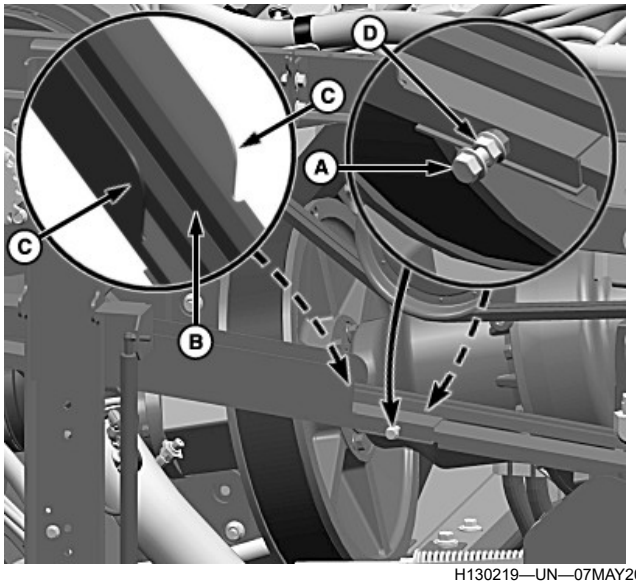
A—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
B—Ремен ажраткич (2 та)
C—Гайка
D—Шайба
E—Ўлчагич
F—Контргайка
G—Таранглovчи дастак
H—Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ремени (жиҳозланган бўлса)

f. Бўшатувчи шнек узатма ременларини (A) ўрнатинг.

g. Ремен тутқичларини (B) ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан маҳкамланг.

h. Шайба (D) ўлчагичнинг охири (E) ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча, гайкани (C) қотиринг. Контргайкани (F) қотиринг.

i. Двигателдаги чиқиндиларни чиқариб ташлаш ременини (H) ўрнатиш учун таранглovчи дастакдаги (G) таранглikни юмшатиш учун узгич валдан фойдаланинг.



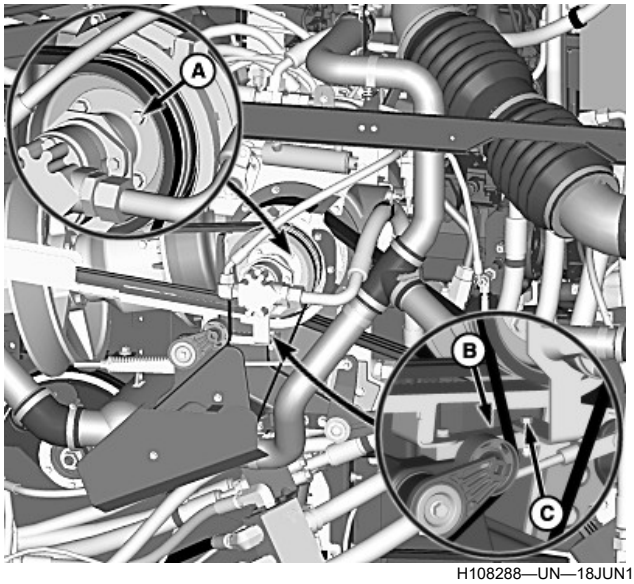
H130219—UN—07MAY20

A—Қалпоқчали винт (2 та)
B—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
C—Ремен ажраткич
D—Гайка (2 та)

ҚАЙД: Ремень тутқичига пайвандланган гайкалар учун тишли фиксатор ва герметикдан (ўрта кучли) фойдаланинг.

j. Бўшатувчи шнек узатма ременини (B) ремен тутқичи (C) ўртасига жойлаштириш учун қалпоқчали винтларни (A) ростланг.

k. Бўшатувчи шнек узатма ременлари ремен тутқич ўртасига жойлаштирилгандан сўнг, гайкани (D) қотиринг.



H108288—UN—18JUN13

A—Қалпоқчали винт (4 та)
B—Ажратгич планка
C—Маҳкамлагич

l. Насос узелини шкив билан мувофиқ

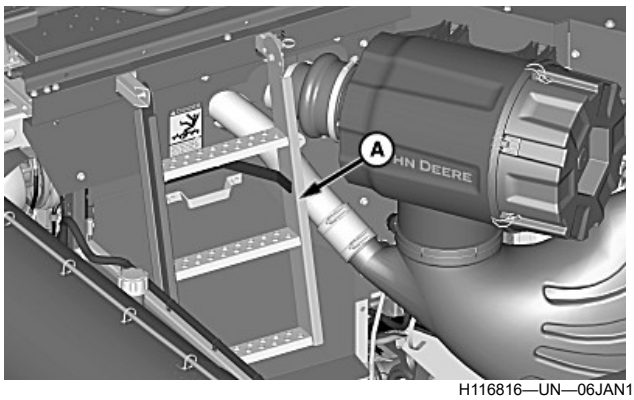
жойлаштиринг ва қалпоқчали винтларни (A) техник хусусиятларига мувофиқ қотиринг.

Характеристика	
Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	80 N m (59 фунт/фут)

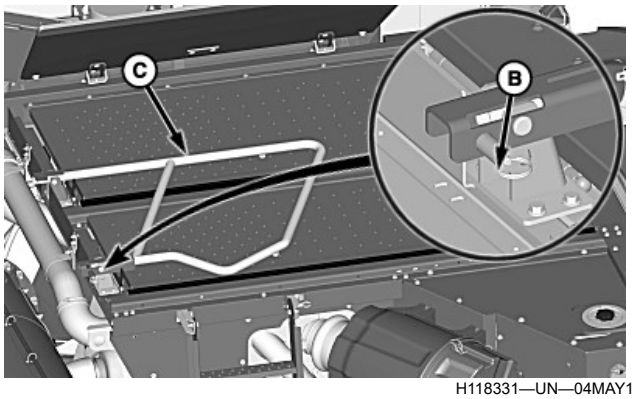
m. Ажратгич планкани (B) ўрнатинг ва маҳкамлагич (C) билан қотиринг.

OUO6075,0004E36-UZ-08JUL20

Бункер/Мотор нарвони



H116816—UN—06JAN16



H118331—UN—04MAY16

A—Нарвон
B—Блокировка штифти
C—Суянчиқ

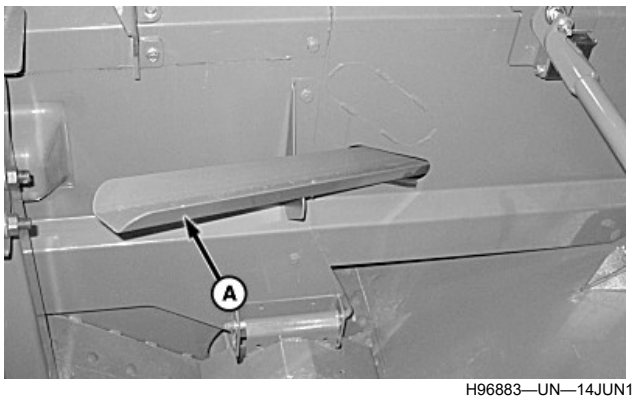
⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Бункерга нарвон (A) ёрдамида киринг.

Блокировка штифтини (B) тортиб, суянчиқ (C) жойига ўрнашгунича айлантиринг.

OUO6075,00041C2-UZ-04MAY16

Бункер намуна тарнови



H96883—UN—14JUN10

H96884—UN—14JUN10

A—Намуна тарнови
B—Қопқоқ

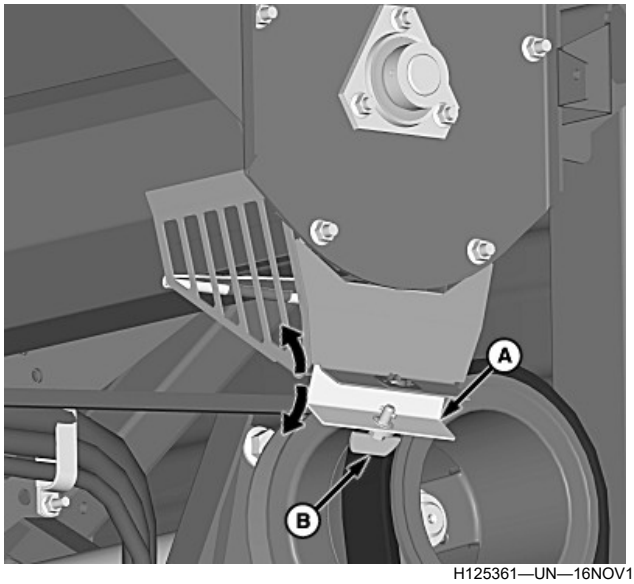
1. Бункер намуна тарнови (A) операторга бункерга кирмасдан туриб, юклаш шнекидан ўрилган ҳосилдан намуна олиш имконини беради.
2. Машина ўрилган ҳосилга тўлган пайтида, кўп функцияли дастакни нейтрал ҳолатга қўйиб, тўхтаб туриш тормозини босинг.
3. Ўроқ ва сепараторни ўчиринг.

⚠ ДИҚҚАТ: Бункердаги намунани бошқа одам текширмасин.

4. Эшикни (B) очинг. Бункернинг тагидан экин намунаси тўкилади.

OUO6075,0004FAD-UZ-14MAY21

Бункер тозалаш эшикчалари



H125361—UN—16NOV18

A—Тозалаш туйнуги (2 та)
B—Лўкидон (2 та)

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

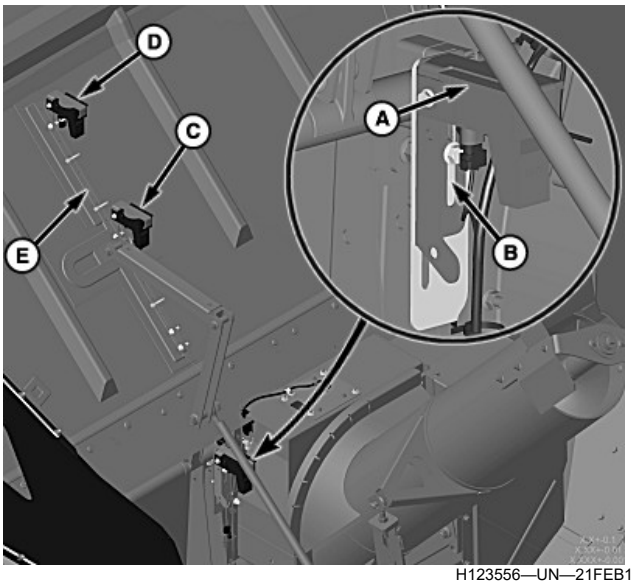
Тозалаш эшиклари (A) икки бункер кесишма шнекларининг ўнг четида бўлади.

Сақлаш пайтида ёки бункерни тозалаш учун бу тозалаш эшиклари очилиши керак.

Лўкидонни (B) бўшатинг ва тозалаш эшикларини иккала кесишма шнеки тарновидан узоқроққа пасайтиринг.

OUO6075,0004A4A-UZ-16NOV18

Дон бункери тўлиш датчиги – Ростлаш



H123556—UN—21FEB18

A—3/4 тўлиш датчиги
B—Уя
C—3/4 тўлиш датчиги (опционал жойлашуви)
D—4/4 тўлиш датчиги
E—Тешиклар

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Сигнал бериш учун ўроқ узатмаси ишга туширилиши лозим.

Дон бункери 3/4 тўлиш датчиги:

3/4 қисмга тўлганлик датчиги (A) тоза дон юклаш шнекининг олд қисмида ёки дон бункери қопқоғининг ўнг томонида жойлашган. Агар ҳосил оқими паст бўлса, бункер датчиги (C) ўнг томондаги бункер қопламасининг пастки тешигига кўчирилиши мумкин.

Датчикни уяда (B) ёки тешикларда (E) тепага ва пастга суриш орқали ростлаб, переключателнинг "ишга тушиш" нуқтасини ростланг. Датчик қанчалик тепада жойлашса, бункер шунчалик тўлганида сигнал чалинади.

Дон датчикка етганида дисплейда дон бункерининг 3/4 қисмга тўлганлик белгиси чиқади.

Дон бункери 3/4 қисмга тўлганда, дон ташувчи операторга дон бункери деярли тўлганлиги сигналини бериш учун маёқ ёнади.

Дон бункери 4/4 тўлиш датчиги:

Дон бункери 4/4 қисмга тўлганлик датчиги (B) дон бункери ўнг узайтмаси ёки қопқоғида жойлашган.

Дон датчикка етганида дисплейда дон бункерининг 4/4 қисмга тўлганлик белгиси чиқади.

Датчикни тешикларда (E) тепага ва пастга суриш орқали ростлаб, переключателнинг "ишга тушиш" нуқтасини ростланг. Датчик қанчалик тепада жойлашса, бункер шунчалик тўлганида сигнал чалинади.

OUO6075,00048B8-UZ-21FEB18

Дон бункери қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) – Ишлатиш

H96897—UN—15JUN10

H115016—UN—22MAR16

Йиғиш тугмаси

ДИҚҚАТ: Машинани йўлда ташишдан олдин дон бункери қопқоқлари ёпиқ бўлиши ва антенна кабина томида илмоқ билан ушлаб турилиши керак. Пастга осилиб турган электр симлари ва дарахт шохларидан эҳтиёт бўлинг.

МУҲИМ: Дон бункери қопқоқларини йиғишдан олдин бункер бўшатилиши керак.

ҚАЙД: Ажраткични ишга тушириш учун дон бункери қопқоқлари тўлиқ очилиши керак.

Дон бункери қопқоқлари очилганда, тоза дон юклаш шнеки кўтарилади. Қопқоқлар ёпилганда, шнек пастга тушади.

Навигация панелидаги йиғиш тугмасини босинг. Бункер қопқоқларини кўтариш ёки тушириш бўйича

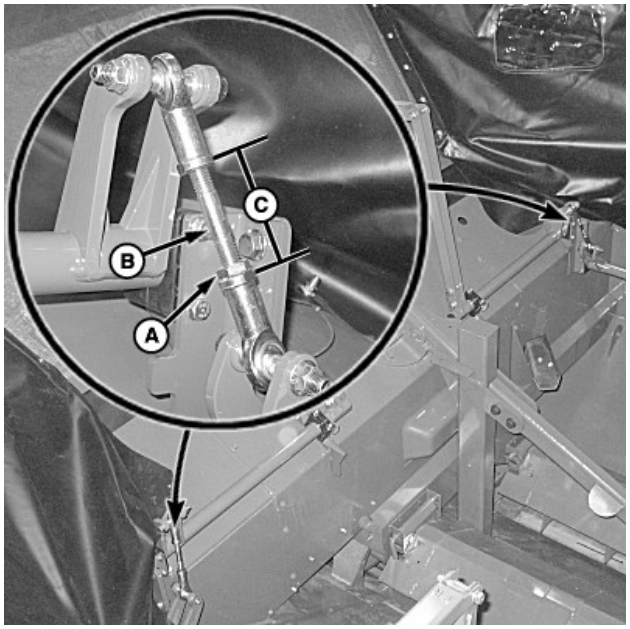
батафсил маълумот учун Йиғиш бўйича қўлланмага ёки Оператор иш жойига оид ёрдамга қаранг.

OUO6075,0004373-UZ-25JAN17

Қолган тортувчи муфталарда ҳам керагича такрорланг.

OUO6075,00007F0-UZ-21OCT10

Дон бункери қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) – Ростлаш



H96901—UN—15JUN10

A—Гайка
B—Болт
C—Номинал масофа, 64 мм (2-1/2 дюйм)

ҚАЙД: Фақат машинанинг чап томонида жойлашган тортувчи муфталарни ростланг. Машинанинг ўнг томонида жойлашган тортувчи муфталар ростланмайди.

Дон бункери қопқоқларини охиригача кўтаринг.

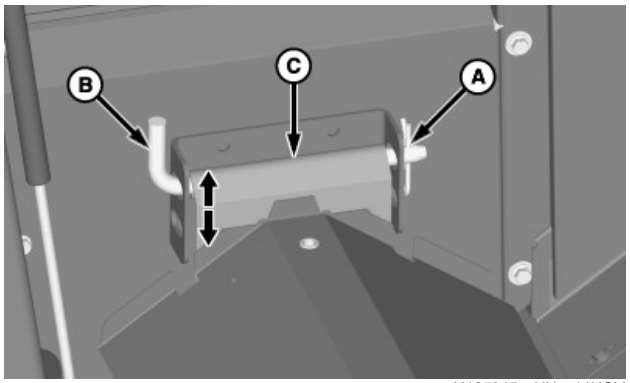
Гайкани (A) бўшатинг ва тортувчи муфта учлари орасида кўрсатилган номинал масофага (C) етгунича болтни (B) ростланг.

ҚАЙД: Тортувчи муфта масофаси оширилса, чап қоплама ва олд/орқа тўсиқлар орасидаги масофа ортади.

Тортувчи муфта масофаси камайтирилса, чап қоплама ва олд/орқа тўсиқлар орасидаги масофа камаяди.

Масофага етилса, гайкани қотиринг.

Дон бункери кўндаланг шнеки тўсиқлари



H125345—UN—14NOV18

A—Пружинали штифт (4 та)
B—Штифт (4 та)
C—Шнек тўсиғи (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

МУҲИМ: Агар шнек тўсиқлари (A) жуда узоққа ростланса, шнек узатмаси кесик болти бир неча бор синиши, ёки шнек ёки дон бункерига шикаст етиши мумкин.

Шнек тўсиқлари тўкиш тезлигини ростлаш учун ишлатилади. Шнек тўсиқларини ростлаш учун:

1. Шнек тўсиғи (C) учларини бункерга маҳкамлайдиган пружинали штифт (A) ва штифтни (B) чиқариб олинг.
2. Қопқоқни керакли ҳолатда ушлаб туринг ва олдин чиқарилган штифтни ва пружинали штифтни ўрнатинг.

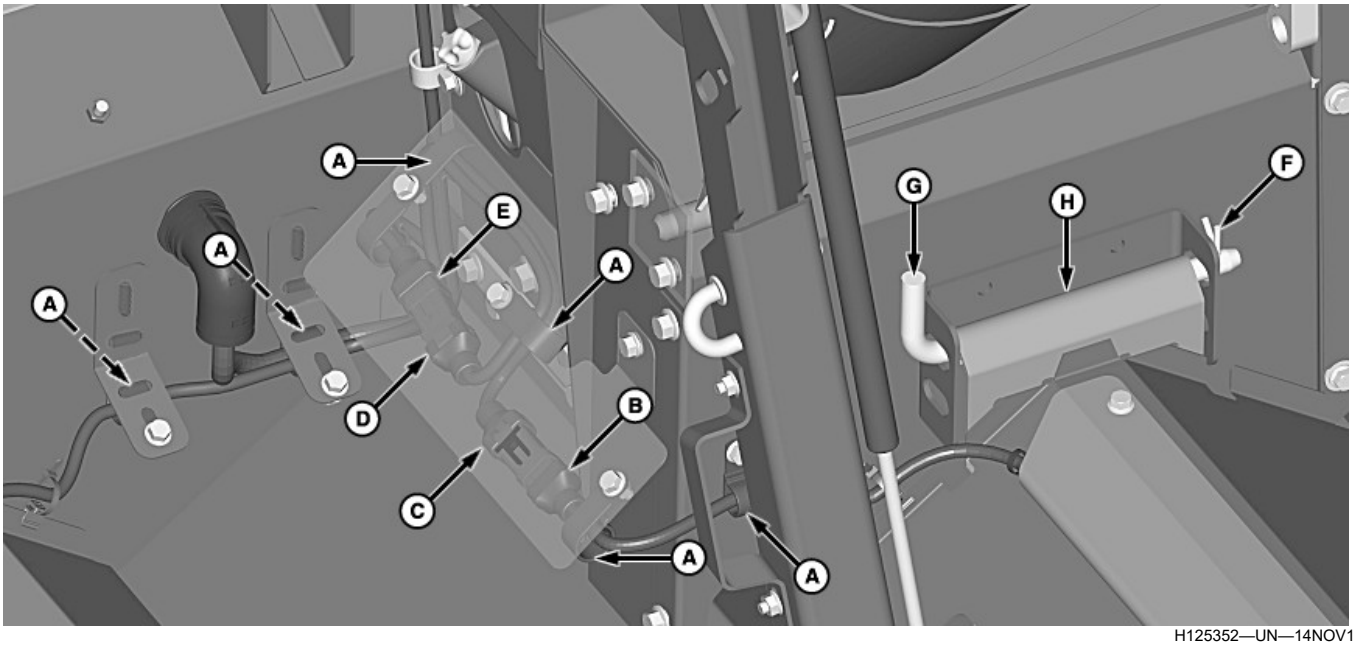
Оптимал ишлаши учун шнек тўсиқлари бутун кўндаланг шнек бўйлаб текис ҳолатда (ActiveYield™ билан жиҳозланган бўлса) тутилиши керак.

ҚАЙД: Керак бўлса, экин тури ва намлик шароитига қараб, оқим тезлигини ошириш ёки камайтириш учун кўндаланг шнек тўсиқларини тепага ёки пастга ростланг. Кўндаланг шнек тўсиқларининг ростланиши тўкиш тизимининг қувват сарфига ҳам таъсир қилади.

OUO6075,0004A4B-UZ-30MAY19

ActiveYield – Deere & Company савдо белгиси

ActiveYield™ (жиҳозланган бўлса) кўндаланг шнек тўсиқлари – Ечиб олиш



H125352—UN—14NOV18

A—Хомутлар
B—Орқа кўндаланг шнек коннектори (розетка)
C—Бункер коннектори (вилка)
D—Олд кўндаланг шнек коннектори (вилка)
E—Бункер коннектори (розетка)
F—Пружинали штифт (4 та)
G—Штифт (4 та)
H—Шнек тўсиғи (2 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

МУҲИМ: Шнек тўсиқларини ечиб олиш ва ўрнатишда жуда эҳтиёт бўлинг. Датчиклар устида турманг, ташламанг ёки буюмлар тушишига йўл қўйманг.

ҚАЙД: Айрим экин шароитида ва махсус экинларда кўндаланг шнек тўсиқларини олиб ташлаш керак.

Кўндаланг шнек тўсиқлари олиб ташланганида ActiveYield™ тизими ўчириб қўйилиши ШАРТ. Батафсил маълумот учун Калибрлаш бўйича қўлланмага ва Оператор иш жойи ёрдамига қаранг.

1. Хомутлардан (A) сим жгутларини кераклича олиб ташланг.
2. Орқа кўндаланг шнек коннекторини (B) бункер коннекторидан (C) узинг.
3. Олд кўндаланг шнек коннекторини (D) бункер коннекторидан (E) узинг.
4. Бункер коннекторларини (C ва E) бир-бирига уланг ва хомутлар билан тегишли тарзда маҳкамланг.

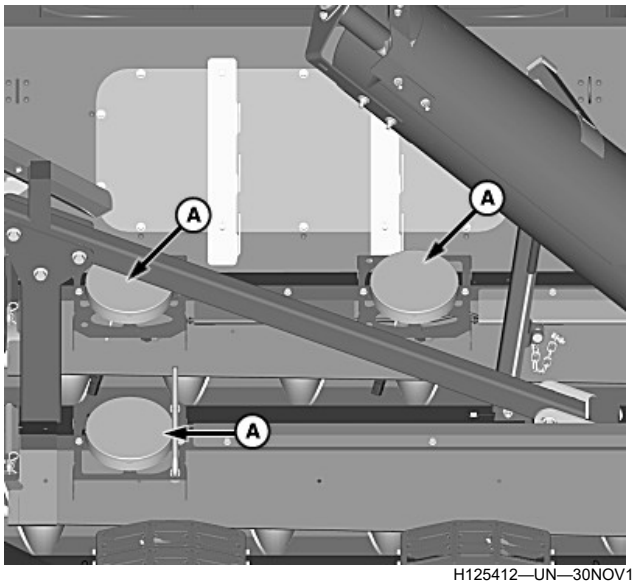
МУҲИМ: ActiveYield™ ўчирилган бўлса ҳам ҳосилни кузатиш функциясини ёқиш учун жгутларни бир-бирига уланг. Кўндаланг шнекларга тегмаслиги учун жгутларни хомутлар билан маҳкамланг.

5. Шнек тўсиғининг (H) иккала учидан пружинали штифт (F) ва штифтни (G) чиқариб олинг.
6. Шнек тўсиғини машинадан ечиб олинг ва қолган тўсиқларда такрорланг.

OUO6075,0004BC2-UZ-31MAY19

ActiveYield – Deere & Company савдо белгиси

ActiveYield™ (жиҳозланган бўлса) датчик жойлари



H125412—UN—30NOV18

A—Датчиклар

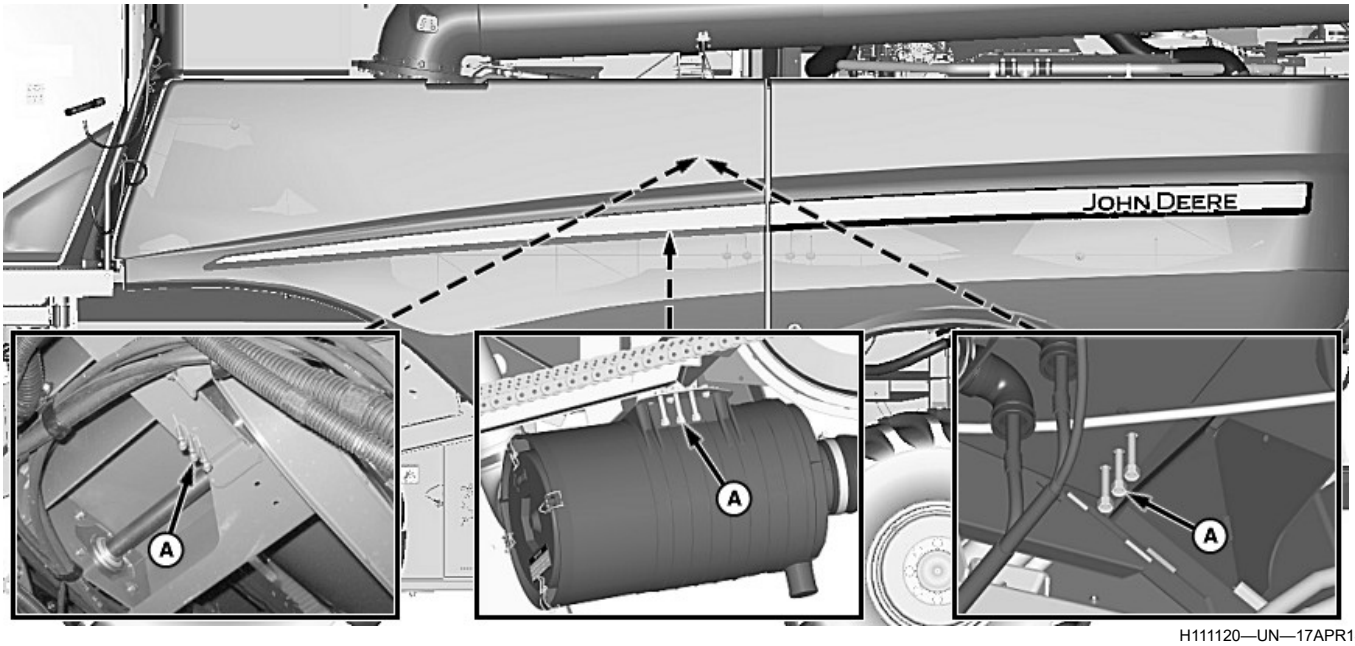
МУҲИМ: Датчиклар устида турманг, ташламанг ёки буюмлар тушишига йўл қўйманг, зарар етиши мумкин.

ҚАЙД: Олд кўндаланг шнек тўсиғида иккита датчик бор, орқа кўндаланг шнек тўсиғида битта датчик бор.

ActiveYield™ йиғилган дон массасини ўлчаш учун бункер ичида, кўндаланг шнек тўсиқларида жойлашган датчикларни (A) ишлатади.

OUO6075,0004A55-UZ-30NOV18

Кесик болт жойлашуви



H111120—UN—17APR14

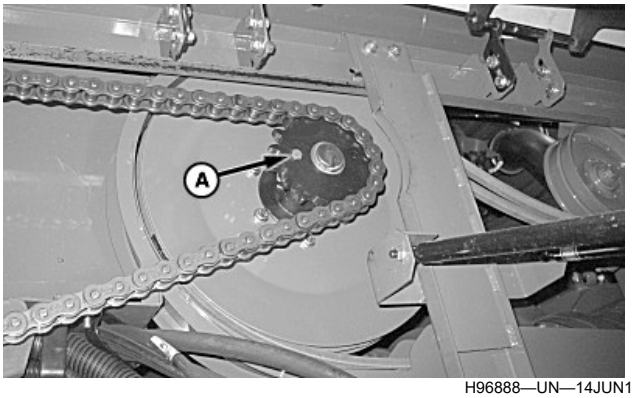
A—Кесик болт (3 та)

ҚАЙД: Қўшимча учта кесик болт тақдим этилади. Мотор ўлчами, газ чиқариш даражалари ва бункерни тўкиш тезлигига қараб, ҳар хил нуқталарда жойлашиши мумкин.

Агар бўшатиш шнеки узатмаси кесик болти синса, уни олиб ташланг ва кўрсатилган жойдаги қўшимча кесик болт (A) билан алмаштиринг.

OUO6075,00017C7-UZ-17APR14

Бўшатиш шнеки узатмаси кесик болти



H96888—UN—14JUN10

A—Кесик болт

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

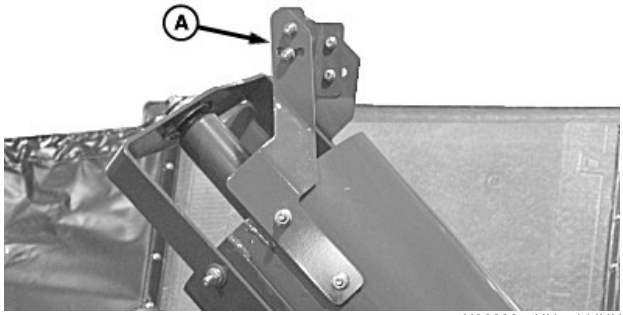
Фақат Жон Дир томонидан етказиб бериладиган кесик болтни (A) ишлатинг (втулка орқали қалпоқли винт), янги кесик болтлар учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Қўшимча кесик болтлар машинада мавжуд. Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Кесик болт жойлашуви қисмига қаранг.

МУҲИМ: Бўшатиш шнеки учига шина камераси ёки қопча ўрнатманг. Шнек учида бирорта тўсиқ бўлса, шнекни бўшатиш тизимига зарар етказиши ва кесик болтнинг синишига олиб келиши мумкин.

OUO6075,00017C6-UZ-16APR14

Бункер юклаш шнеки дефлектори



H96890—UN—14JUN10

A—Дефлектор

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Дефлекторни (A) кераклигича жойлаштиринг.

Соатга тескари айлантириш:

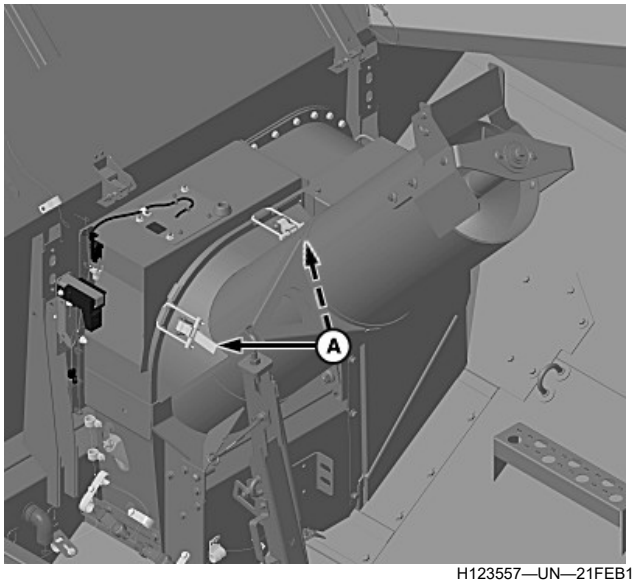
- Ўт уруғи ёки рапс сингари ҳосилни йиғаётганда шамол эсиши.
- Маккажўхори — Бункер чап томонга ва орқага тўлади.

Соат йўналишида айлантириш:

- Маккажўхори — Бункер ўнг томонга ва олдинга тўлади.

OUO6075,0004362-UZ-07OCT16

Дон бункерининг юклаш шнеки (Дон бункерининг узайтмалари) – Йиғиш



H123557—UN—21FEB18

A—Хомутлар

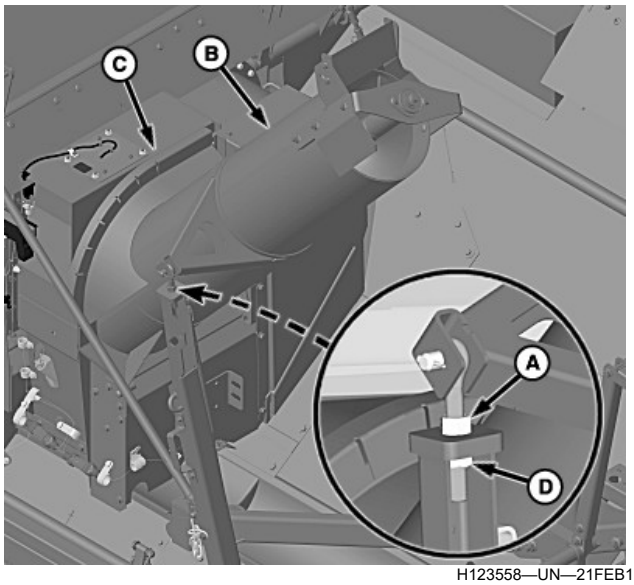
ДИҚҚАТ: Бункер юклаш шнеки оғир бўлади. Шнекни кўтариш ёки тушириш пайтида эҳтиёт ва диққатли бўлинг.

Бункер узайтмалари туширилганида машинанинг умумий баландлиги 0.5 м (1-1/2 фут) камаяди.

Шнекнинг тепа қисмини ушлаб туриб, хомутларни (A) бўшатинг. Шнекни кўндаланг шнек тўсиғига туширинг.

OUO6075,00048B9-UZ-21FEB18

Бункер юклаш шнеки (Дон бункери қопқоқлари) – Ростлаш



H123558—UN—21FEB18

A—Гайка
B—Бункер юклаш шнеки
C—Ўтиш жойи корпуси
D—Гайка

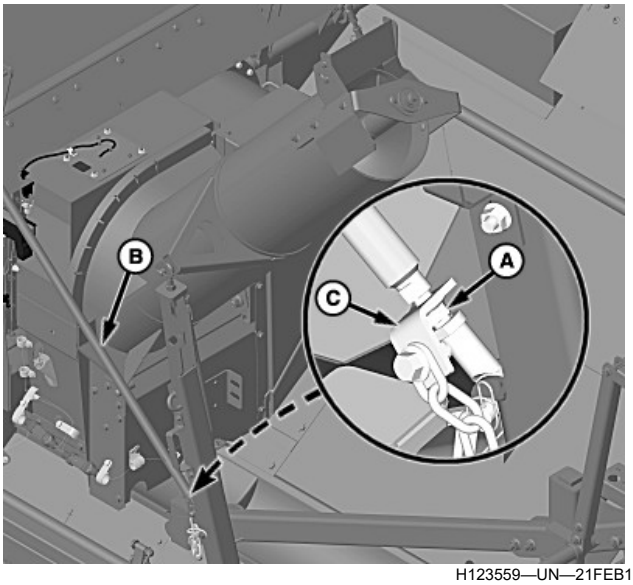
ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Бункер қопқоқлари охиригача кўтарилсин.

Бункер юклаш шнеки (B) ўтиш жойи корпусига (C) теккунича гайкани (A) ростланг.

Гайкани (A) қўшимча 1/2 айлана ростланг ва ҳалқали болтни жойига маҳкамлаш учун гайкани (D) қотиринг.

ҚАЙД: Бу юклаш шнеки корпусини ўтиш жойи корпусига тираб, юклаш шнекини узатма қутисидаги етакловчига тўлиқ бирлаштиради.



H123559—UN—21FEB18

A—Гайка
B—Тортувчи муфта
C—Кронштейн

Тортувчи муфтада озгина қаршилик сезилгунича гайкани (A) бўшатиб, тортувчи муфтани (B) ростланг.

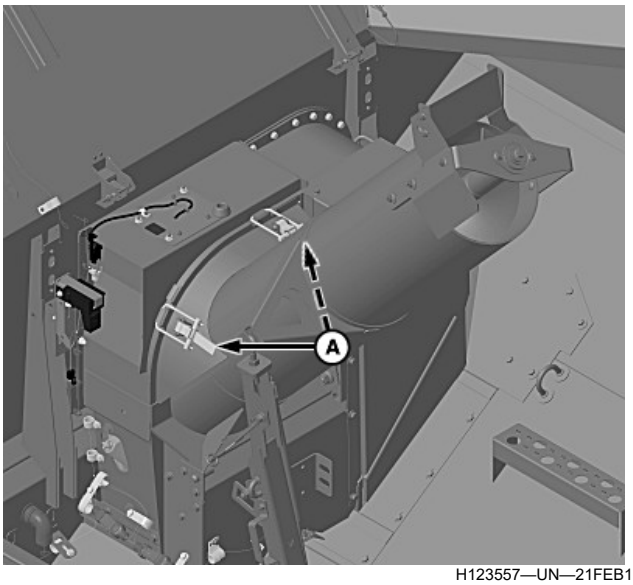
ҚАЙД: Юклаш шнеки корпуси ва ўтиш жойи корпуси орасидаги масофани ошириш ёки камайтириш учун тортувчи муфтани узайтиринг ёки қисқартиринг.

Тортувчи муфта учидаги штифт тўғри ростланса, бемалол айланиши керак.

Кронштейнни (C) машинанинг олд томонига қаратинг ва гайкани (A) қотириб, тортувчи муфтани (B) жойига қулфланг.

OUO6075,00048BA-UZ-22FEB18

Умумий оқим датчиги плитаси (бункер узайтмалари) – Тозалаш



H123557—UN—21FEB18

A—Хомутлар

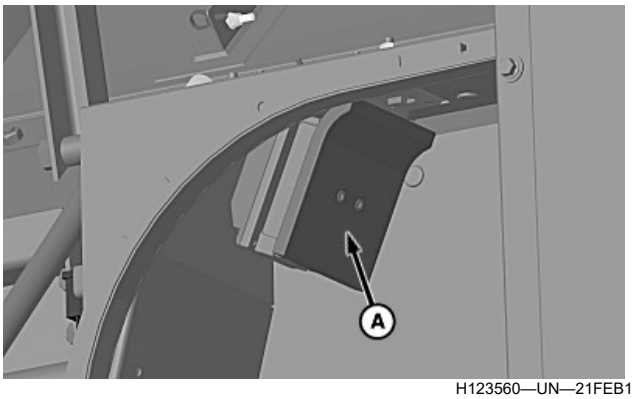
ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Бункер юклаш шнеки оғир бўлади. Шнекни кўтариш ёки тушириш пайтида эҳтиёт ва диққатли бўлинг.

Бункер намуна тарновини ечиб олинг (жиҳозланган бўлса).

Бункерни юклаш шнекининг тепа қисмини ушлаб туриб, хомутларни (A) бўшатинг.

Бункер юклаш шнекини туширинг.



H123560—UN—21FEB18

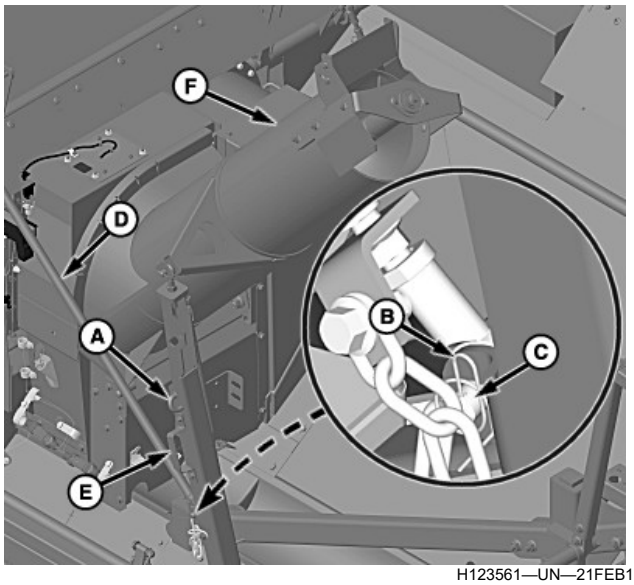
A—Умумий оқим датчиги плитаси

Умумий оқим датчиги плитасини (A) тозаланг.

Бункерни юклаш шнекини ўтиш жойи корпусига етгунича кўтариб, хомутлар билан қотиринг.

OUO6075,00048BB-UZ-22FEB18

Умумий оқим датчиги плитаси (бункер қопламалари) – Тозалаш



H123561—UN—21FEB18

A—Штифт
B—Тез ёпилувчи штифт
C—Штифт
D—Тортувчи муфта
E—Дастак
F—Бункер юклаш шнеки

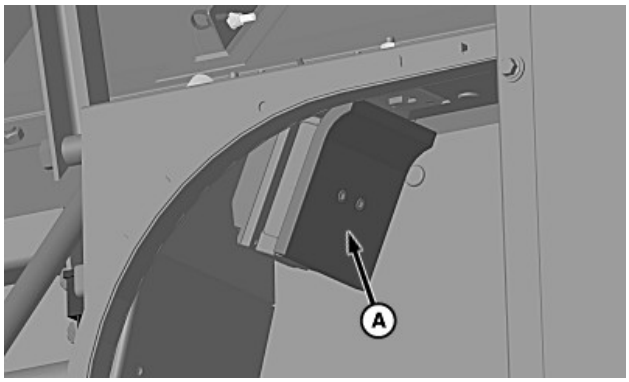
ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Дон бункерининг юклаш шнекини тушириш учун штифтни (A) тортманг ёки уни чиқариб ташламанг. Акс ҳолда жароҳат олиш ёки машинага шикаст етказиш мумкин.

Бункер юклаш шнеки оғир бўлади. Шнекни кўтариш ёки тушириш пайтида эҳтиёт ва диққатли бўлинг.

Тез ёпилувчи штифт (B) ва таянч штифтни (C) тортувчи муфтадан (D) чиқаринг.

Тоза дон юклаш шнекини (F) тушириш учун тутқичдан (E) фойдаланинг.



H123560—UN—21FEB18

A—Умумий оқим датчиги плитаси

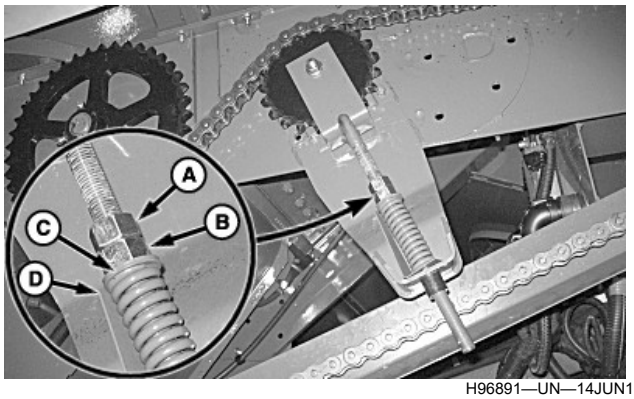
Умумий оқим датчиги плитасини (A) тозаланг.

Бункерни юклаш шнекини ўтиш жойи корпусига етгунича кўтаринг.

Тортувчи муфтани тешикка мосланг ҳамда штифт ва тез ёпилувчи штифт билан маҳкамланг.

OUO6075,00048BC-UZ-23FEB18

Бўшатиш шнеки узатма занжири – Ростлаш



H96891—UN—14JUN10

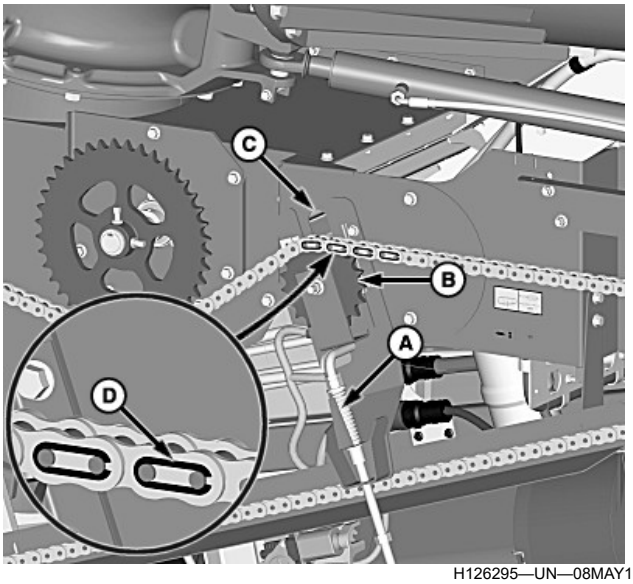
A—Гайка
B—Гайка
C—Шайба
D—Ўлчагич учи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Гайкани (A) бўшатинг. Шайба (C) ўлчагичнинг (D) учи билан текислангунича, гайкани (B) қотиринг. Контргайкани қотиринг.

OUO6075,0004364-UZ-07OCT16

Бўшатиш шнеки узатма занжири бўғинлари – Олиб ташлаш



H126295—UN—08MAY19

A—Пружинали таранглаткич
B—Юлдузча
C—Уянинг охири
D—Коннектор бўғини

Узатма занжири вақт ўтиб чўзилиши нормал ҳолат саналади. Қўшимча коннектор бўғинлари узатиш занжиридан узоқроқ муддат фойдаланиш имконини беради.

ҚАЙД: Коннектор бўғинларини олиб ташлаётганда доимо юлдузчалар ейилмаганини текширинг.

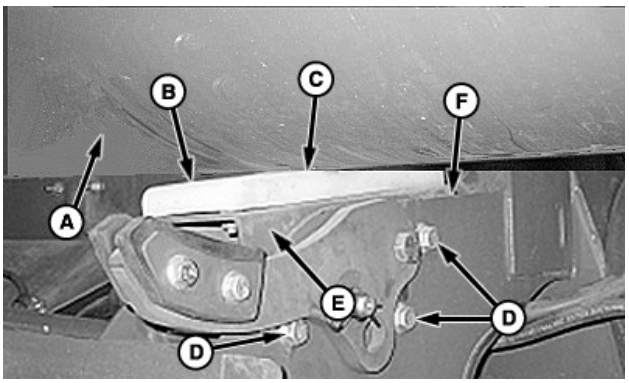
Юлдузча (A) уянинг охирига (B) етганида коннектор бўғинини (C) олиб ташланг.

Батафил маълумот учун Бўшатиш шнеки узатма занжири – Ростлаш бўлимига қаранг.

Сўнгги ростлаш амалга оширилганида, занжир ейилади ва уни алмаштириш керак бўлади.

OUO6075,0004B92-UZ-04JUN19

Бўшатиш шнеки рама тиргаги – Ростлаш



H106291—UN—19DEC12

A—Бўшатиш шнеки
B—Мустаҳкам пластина
C—Жойи
D—Қалпоқчали винтлар
E—Рама тиргаги
F—Бункер плитаси

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Бўшатиш шнекини сақлаш ёки ташиш ҳолатига буринг.

ҚАЙД: Тўғри ростланса, бўшатиш шнеки (A) ва мустаҳкам пластина (B) орасидаги жойда (C) бўшлиқ бўлмаслиги керак.

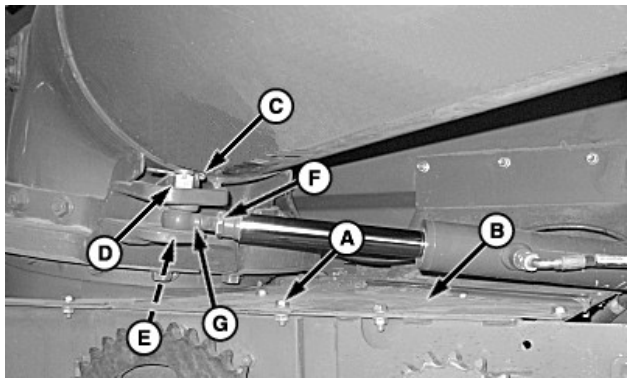
2. Агар бўшатиш шнеки ва мустаҳкам пластина орасида бўшлиқ бўлса, қалпоқчали винтларни (D) бўшатиб, мустаҳкам пластина бўшатиш шнекининг пастки юзасига теккунича рама тиргагини (E) вертикал ростланг.

ҚАЙД: Рама тиргагининг (E) устки сирти бункер плитасининг (F) усти билан параллел бўлиши ШАРТ.

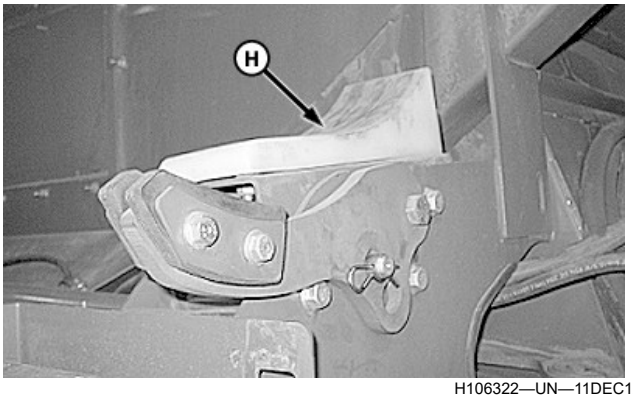
3. Рама ростлангач, қалпоқчали винтларни қотиринг.

OUO6075,0004367-UZ-07OCT16

Бўшатиш шнеки ҳолати – Ростлаш (A услуб)



H106293—UN—07DEC12



H106322—UN—11DEC12

A—Қалпоқчали винт (8 та)
B—Қоплама
C—Шплинт
D—Гайка ва шайба
E—Штифт
F—Гайка
G—Ҳалқали болт
H—Мустаҳкам пластина

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

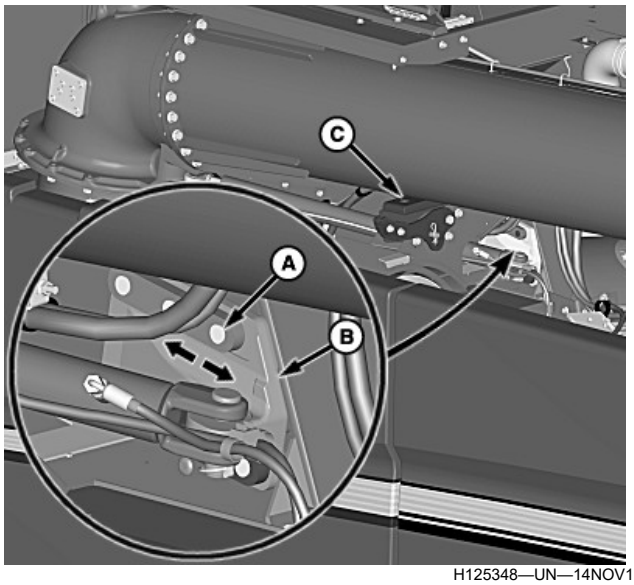
1. Қалпоқчали винтларни (A) ва қопқоқни (B) ечинг.

ҚАЙД: Тўғри ростланса, бўшатиш шнеки мустаҳкам пластинага тегиши ШАРТ.

2. Шплинт (C), гайка ва шайба (D) ва штифтни (E) ечиб олинг.
3. Бўшатиш шнеки мустаҳкам пластинага (H) озгина теккунича гайкани (F) бўшатинг ва ҳалқали болтни (G) ростланг.
4. Бўшатиш шнеки ростлангач, олдин чиқариб олинган маҳкамлагичларни ва қопқоқни ўрнатинг.

OUO6075,0004D3A-UZ-09JAN20

Бўшатиш шнеки ҳолати – Ростлаш (B услуб)



H125348—UN—14NOV18

A—Қалпоқчали винт (6 та)
B—Цилиндр кронштейни
C—Рама тиргаги

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

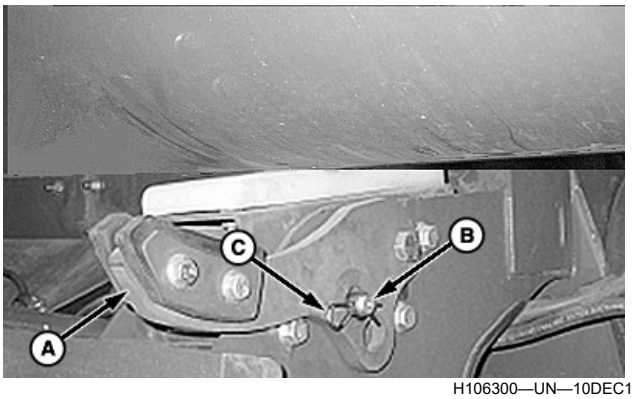
ҚАЙД: Керакли ҳолатга қўйиш учун цилиндрни тўлиқ қайтариш керак.

1. Қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг.
2. Бўшатиш шнеки рама тиргагида (C) яхши жойлашгунича цилиндр кронштейнини (B) олдинга ёки орқага суриш учун бўшатиш шнекини ичкарига ёки ташқарига ростланг.
3. Қалпоқчали винтларни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	422 N m (311 фунт/фут)

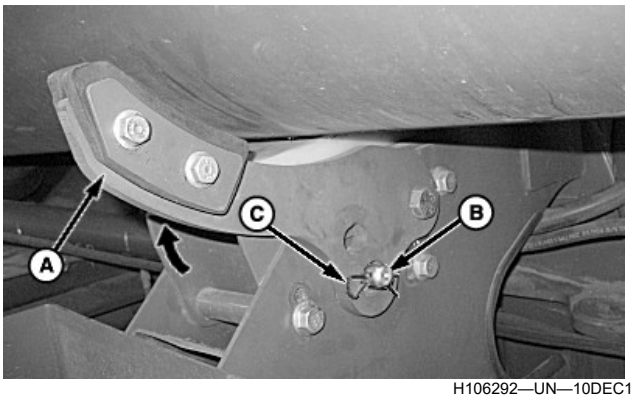
OUO6075,0004D3B-UZ-09JAN20

Бўшатиш шнекининг қулф дастаси ҳолатлари



H106300—UN—10DEC12

Дала ҳолати



H106292—UN—10DEC12

Сақлаш ҳолати / ташиш ҳолати

A—Қулфлаш дастаси
B—Штифт
C—Пружинали штифт

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Дала ҳолати

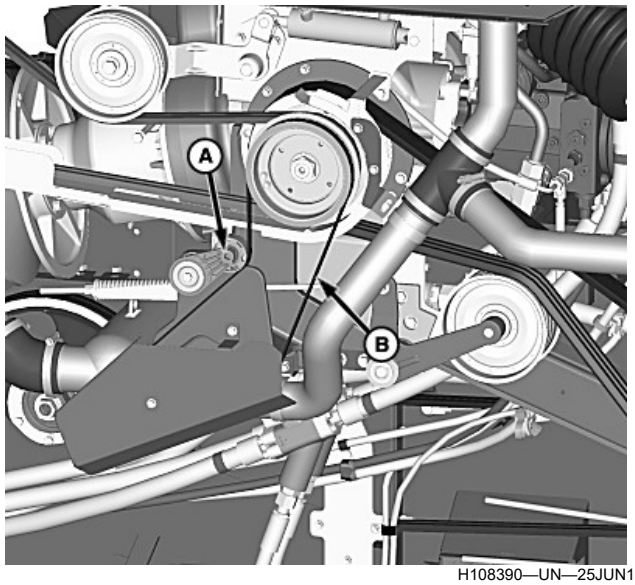
Қулфлаш дастасини (A) кўрсатилганидек тушириб, штифтни (B) ўрнатинг ва пружинали штифт (C) билан маҳкамланг.

Сақлаш/ташиш ҳолати

Қулфлаш дастасини (A) кўрсатилганидек кўтариб, штифтни (B) ўрнатинг ва пружинали штифт (C) билан маҳкамланг.

OUO6075,0004369-UZ-20DEC16

Бўшатиш шнеки узатма ремени – Алмаштириш (A услуб)



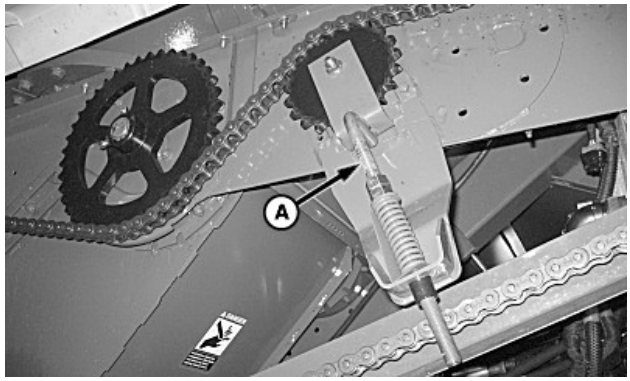
H108390—UN—25JUN13

A—Таранглаткич дастаси
B—Моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ремени (жиҳозланган бўлса)

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Бўшатиш шнеки гидравлик цилиндри ўчирилган ва қайтариб қўйилган бўлсин.

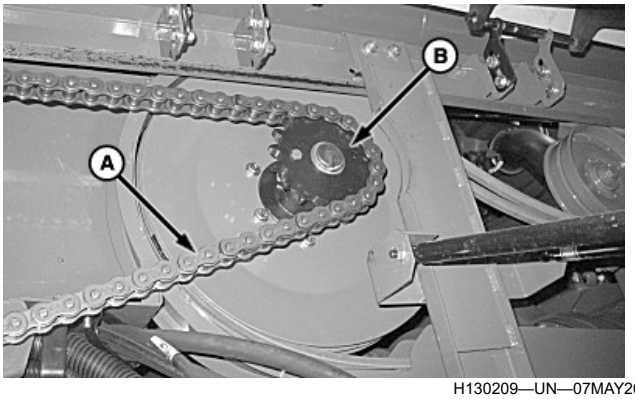
1. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) таранглиқни камайтиринг, кейин моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ременини (B) ечиб олинг.



H105391—UN—09MAY12

A—Таранглаткич

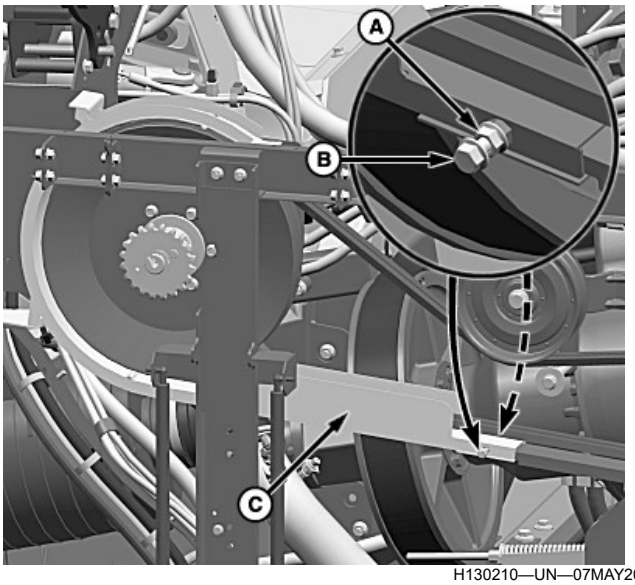
2. Бўшатиш шнеки узатма занжиридаги таранглаткични (A) бўшатинг.



H130209—UN—07MAY20

A—Бўшатиш шнеки узатма занжири
B—Юлдузча

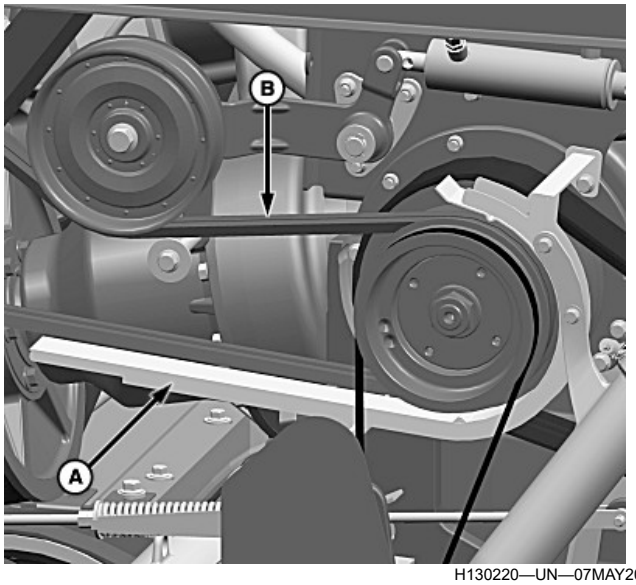
3. Бўшатиш шнеки узатма занжирини (A) юлдузчадан (B) чиқариб олинг.



H130210—UN—07MAY20

A—Гайка (2 та)
B—Қалпоқчали винт (2 та)
C—Ремен тутқичи

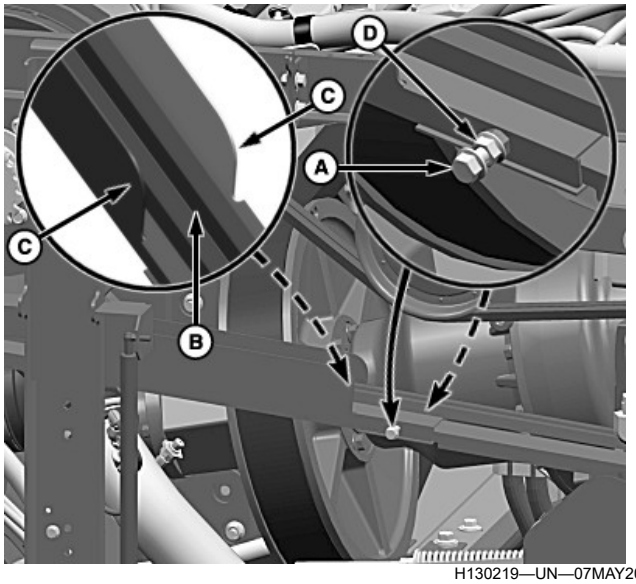
4. Гайка (A) ва қалпоқчали винтни (B) бўшатинг.
5. Ремен тутқичидан (C) қалпоқчали винтларини ечиб олинг.
6. Машинадан ремен тутқичини ечиб олинг.



H130220—UN—07MAY20

A—Ремен тутқичи
B—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)

7. Ремен тутқичидан (A) қалпоқчали винтларини ечиб олинг.
8. Машинадан ремен тутқичини ечиб олинг.
9. Бўшатувчи шнек узатма ременларини (B) ечиб олинг.
10. Бўшатувчи шнекнинг янги узатма ременларини ва олдин ечиб олинган ремен тутқичларини ўрнатинг.



H130219—UN—07MAY20

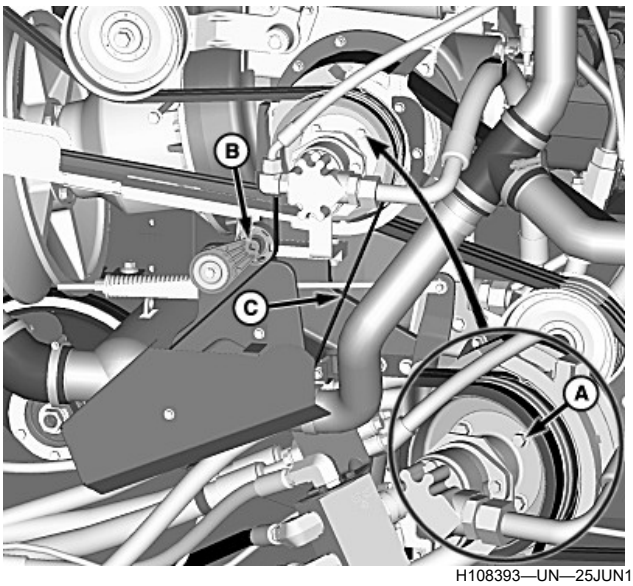
A—Қалпоқчали винт (2 та)
B—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
C—Ремен тутқичи
D—Гайка (2 та)

ҚАЙД: Ремен тутқичига пайвандланган гайкалар учун тишли фиксатор ва герметикдан (ўрта кучли) фойдаланинг.

11. Бўшатувчи шнек узатма ременини (B) ремен тутқичи (C) ўртасига жойлаштириш учун қалпоқчали винтларни (A) ростланг.
12. Бўшатувчи шнек узатма ременлари ремен тутқич ўртасига жойлаштирилгандан сўнг, гайкани (D) қотиринг.
13. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан тарангликни камайтиринг, кейин моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ременини (B) ўрнатинг.
14. Қалқонни ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.
15. Узатма занжирини ўрнатинг ва шайба ўлчагич охирига тенглашгунига қадар таранглаткични ростланг.

OUO6075,0004E31-UZ-08JUL20

Бўшатиш шнеки узатма ремени – Алмаштириш (B услуб)



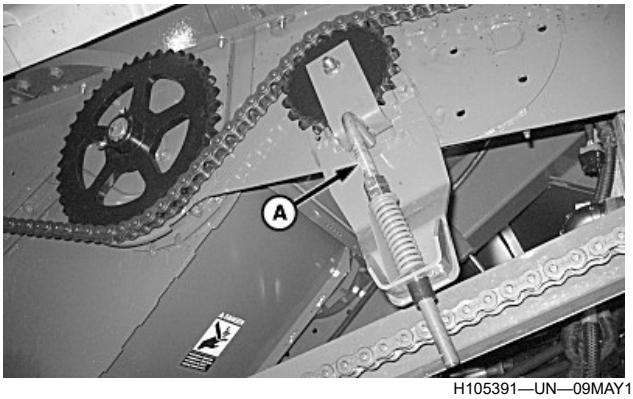
H108393—UN—25JUN13

A—Қалпоқчали винт
B—Таранглаткич дастаси
C—Моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ремени (жиҳозланган бўлса)

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Бўшатиш шнеки гидравлик цилиндри ўчирилган ва қайтариб қўйилган бўлсин.

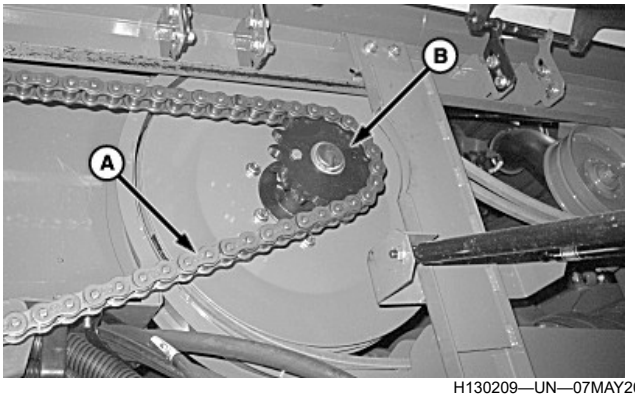
1. Қалпоқчали винтларни (A) ечиб олинг ва таянч насоси мосламасини бир четга олиб қўйинг.
2. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (B) тарангликни камайтиринг, кейин моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ременини (C) ечиб олинг.



H105391—UN—09MAY12

A—Таранглаткич

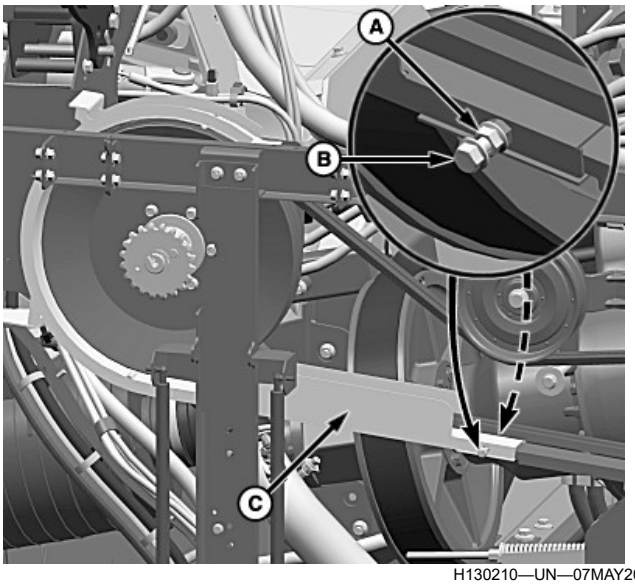
3. Бўшатиш шнеки узатма занжиридаги таранглаткични (A) бўшатинг.



H130209—UN—07MAY20

A—Бўшатиш шнеки узатма занжири
B—Юлдузча

4. Бўшатиш шнеки узатма занжирини (A) юлдузчадан (B) чиқариб олинг.

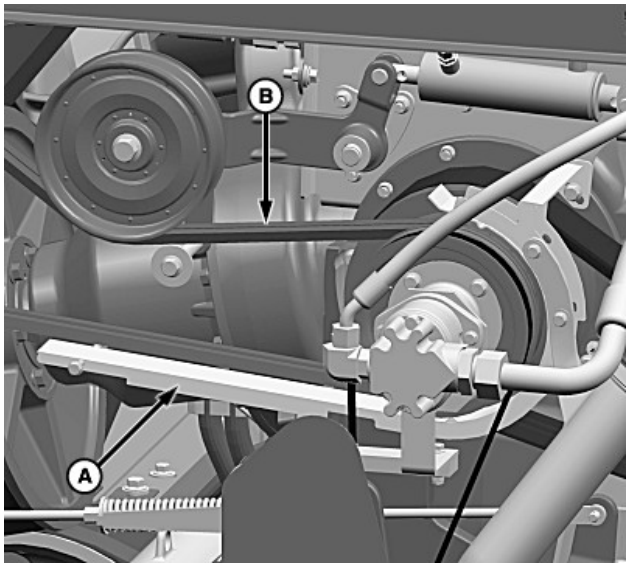


H130210—UN—07MAY20

A—Гайка (2 та)
B—Қалпоқчали винт (2 та)
C—Ремен тутқичи

5. Гайка (A) ва қалпоқчали винтни (B) бўшатинг.

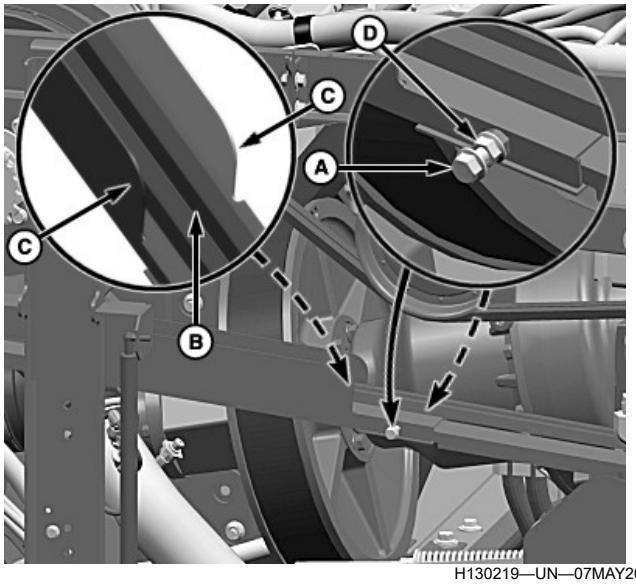
6. Ремен тутқичидан (C) қалпоқчали винтларини ечиб олинг.
7. Машинадан ремен тутқичини ечиб олинг.



H130211—UN—07MAY20

A—Ремен тутқичи
B—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)

8. Ремен тутқичидан (A) қалпоқчали винтларини ечиб олинг.
9. Машинадан ремен тутқичини ечиб олинг.
10. Бўшатувчи шнек узатма ременларини (B) ечиб олинг.
11. Бўшатувчи шнекнинг янги узатма ременларини ва олдин ечиб олинган ремен тутқичларини ўрнатинг.



H130219—UN—07MAY20

A—Қалпоқчали винт (2 та)
B—Бўшатувчи шнек узатма ремени (2 та)
C—Ремен тутқичи
D—Гайка (2 та)

ҚАЙД: Ремен тутқичига пайвандланган гайкалар учун тишли фиксатор ва герметикдан (ўрта кучли) фойдаланинг.

12. Бўшатувчи шнек узатма ременини (B) ремен тутқичи (C) ўртасига жойлаштириш учун қалпоқчали винтларни (A) ростланг.
13. Бўшатувчи шнек узатма ременлари ремен тутқич ўртасига жойлаштирилгандан сўнг, гайкани (D) қотиринг.
14. Насос мосламасини ўрнатинг ва қалпоқчали винтларни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 80 N m (59 фунт/фут)

15. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан таранглиқни камайтиринг, кейин моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ременини (B) ўрнатинг.
16. Қалқонни ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.
17. Узатма занжирини ўрнатинг ва шайба ўлчагич охирига тенглашгунига қадар таранглаткични ростланг.

OUO6075,0004E32-UZ-08JUL20

Электрон бошқарув блоклари яқинида пайвандлаш

TS953—UN—15MAY90

МУҲИМ: Электр ёйи ёрдамида пайвандлаш ускунаси билан моторни ишга тушириб юборманг. Ток ва кучланишлар жуда юқори бўлиб, жиддий зарар етказиши мумкин.

1. Аккумуляторнинг манфий (-) кабелларини узинг.
2. Аккумуляторнинг мусбат (+) кабелларини узинг.
3. Мусбат ва манфий кабелларни бир-бирига уланг. Машина рамасига бириктирманг.
4. Симлар тўпламини пайвандланадиган жойдан узоқлаштиринг.
5. Пайвандлаш аппаратини иш жойида, бошқарув блокларидан узоқда ерга уланг.
6. Пайвандлагандан кейин 1-5 босқичларни тескарисига бажаринг.

DX,WW,ECU02-UZ-14AUG09

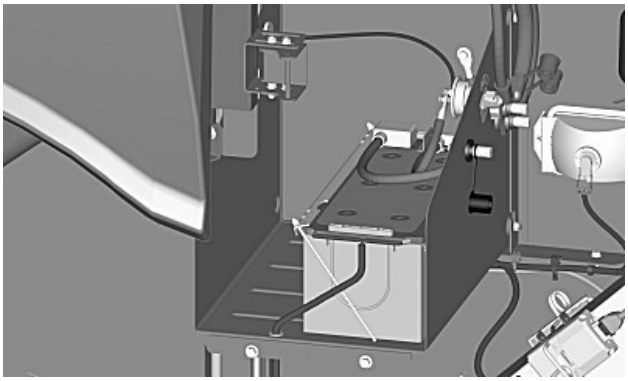
Электрон бошқарув блоки улагичларини тоза ҳолда сақланг

МУҲИМ: Бошқарув блокини очманг ва юқори босимли пуркагич билан тозаламанг. Намлик, кир ва бошқа ифлослантирувчи моддалар жиддий шикаст етказиши мумкин.

1. Клеммаларни тоза ва ёт чиқиндилардан холи сақланг. Намлик, кир ва бошқа ифлослантирувчи моддалар клеммаларнинг вақт ўтиши билан емирилишига ва электр уланишини яхши таъминлаб бера олмаслигига олиб келиши мумкин.
2. Агар улагич ишлатилмаётган бўлса, уни бегона буюмлар ва намликдан сақлаш учун устини чангдан сақловчи қалпоқча ёки намликдан сақловчи прокладка билан ёпиб қўйинг.
3. Бошқарув блокларини таъмирлаб бўлмайди.
4. Бошқарув блоклари ишдан чиқиш эҳтимоли ЭНГ ПАСТ бўлган компонент ҳисобланиши боис диагностика амалиётини бажариш орқали блокни алмаштиришдан аввал унинг ишдан чиққан қисмини аниқлаб олинг. (John Deere дилерига мурожаат қилинг.)
5. Бошқарув блоклари электр тармоғи клемма ва улагичларини таъмирлашнинг имкони бор.

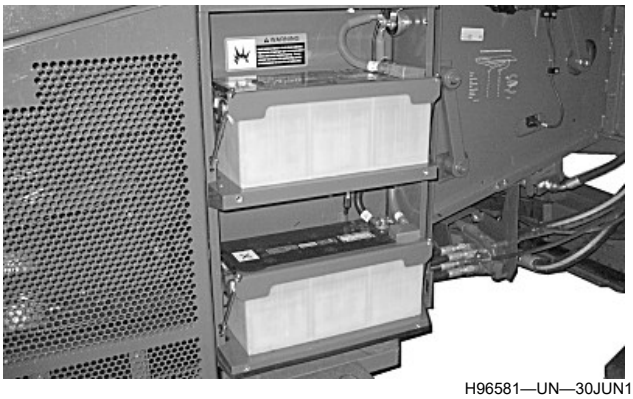
DX,WW,ECU04-UZ-11JUN09

Электр тизимида эҳтиёт чораларига риоя қилиш



H125566—UN—21JAN19

A стиль



H96581—UN—30JUN10

B стиль

ДИҚҚАТ: Суюқлик миқдорини текшириш учун машина текис жойда туриши керак. Ҳар бир катакдаги тешикни қоплаб турувчи пластиналарнинг тепасидан аккумулятордаги суюқлик миқдори кўриниб туриши керак.

Аккумуляторларга учқун ва алангани яқинлаштирманг, чунки электролитлардан чиққан газ портловчидир. Учқун чиқмаслиги учун ерга улаш кабелини биринчи бўлиб ажратинг ва энг охирида уланг. Ток уриши ва куйишнинг олдини олиш учун электр тизимининг бирор бир қисмига хизмат кўрсатиш ёки аккумуляторни олиб ташлашдан олдин аккумуляторни ўчириш тугмасини босиб ўчиринг.

OUO6075,0004A94-UZ-11JAN19

Оддий электр деталлар билан ишлаш / Компьютерда бошқариладиган тизимлар билан жиҳозланган машиналарда эҳтиёт чоралари

- Ўт олдиргич ва двигатель ишлаётган пайтда ҳеч қачон аккумуляторни узманг.

  Нимага: Бу электр кучланиши кескин ошиб, электр деталларга шикаст етишига олиб келиши мумкин.

- Ўт олдиргич ёниқ ҳолатида бўлганда ташқи манба кабелини уламанг.

  Нимага: Бу электр кучланиши кескин ошиб, электр деталларга шикаст етишига олиб келиши мумкин.

- Қувват олдиришдан аввал (имкони бўлса) аккумуляторни узинг

  Нимага: Машинадаги электр юкламалар қувват олиш жараёнини секинлаштириши мумкин. Аккумулятор зарядлагичи электр кучланиши кескин ошиб, электр деталларга шикаст етишига олиб келиши мумкин.

- Хеч қачон машинани ишлаши мўлжалланганидан кўра юқори бўлган кучланиш билан ўт олдирманг

  Нимага: Бу электр деталларига шикаст етказиши мумкин

- Ўт олдиргич ёниқлигида ёки машина ишлаб турганида, электр коннекторларини уламанг ёки узманг.

  Нимага: Бу компьютер дастури ишлашига халақит бериши, компьютер тизимида хатоликлар келтириб чиқариши ва электр кучланиши кескин ошиб, электр деталларга шикаст етишига олиб келиши мумкин.

- Аниқ кўрсатма берилмаган бўлса, синов учун ҳеч қайси қисмга қувват ёки ерга улашни қўлламанг.

  Нимага: Нотўғри кучланишни электрон тизимнинг нотўғри нуқтасига улаш ўша қисмнинг бузилишига олиб келиши мумкин.

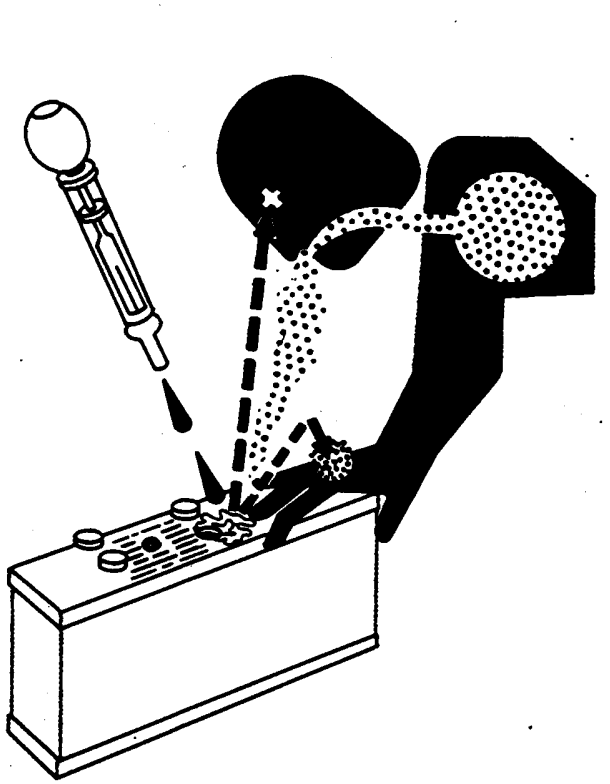
- Машинада пайвандлаш ишларини бажариш вақтида, пайвандланаётган деталларни ерга улаб қўйинг. Максимал хавфсизликни таъминлаш учун пайвандлашдан олдин барча электрон бошқарув блокларини узиб қўйинг.

  Нимага: Пайвандлаш билан боғлиқ юқори ток ерга улаш симларининг жгутларини шикастлаши мумкин. Пайвандлаш электр кучланиши кескин ошиб, электр деталларга шикаст етишига олиб келиши мумкин.

KC01776,00003CF-UZ-19MAR01

Аккумуляторларни хавфсиз сақлаш

TS204—UN—15APR13



TS203—UN—23AUG88

Аккумулятор гази портлаши мумкин. Аккумуляторларга учқун ва алангани яқинлаштирманг. Аккумуляторнинг электролит миқдорини текшириш учун фонардан фойдаланинг.

Ҳеч қачон устунлари орасига металл буюм қўйиш орқали аккумулятор зарядини текширманг. Вольтметр ёки гидрометр ишлатинг.

Доим аккумуляторнинг ерга уланган (-) зажимини биринчи навбатда олиб ташланг ва ерга уланган зажимни охирида алмаштиринг.

Аккумулятор электролитидаги сульфат кислота заҳарли бўлиб, терини куйдириши, кийимларни тешиши ва кўзга сачраганда кўр қилиб қўйиши мумкин.

Қуйидаги эҳтиёт чораларини кўринг:

- Аккумуляторларни ҳаво айланадиган жойда тўлдиринг.
- Кўзойнак ва резина қўлқоп тақиб олинг
- Аккумуляторларни тозалаш учун ҳаво пуркаманг
- Электролит қўшилганида буғида нафас олманг
- Электролитни сачратиб ёки тўкиб юборманг
- Батареяни кучайтириш ёки зарядлаш амалини тўғри бажаринг.

Агар кислота терига ёки кўзга тушса:

1. Терини сув билан чайиб ташланг.
2. Кислотани зарарсизлантириш учун ошхона содаси ёки лайм суртинг.
3. Кўзни сув билан 15-30 дақиқа чайинг. Дарҳол тиббий ёрдам олинг.

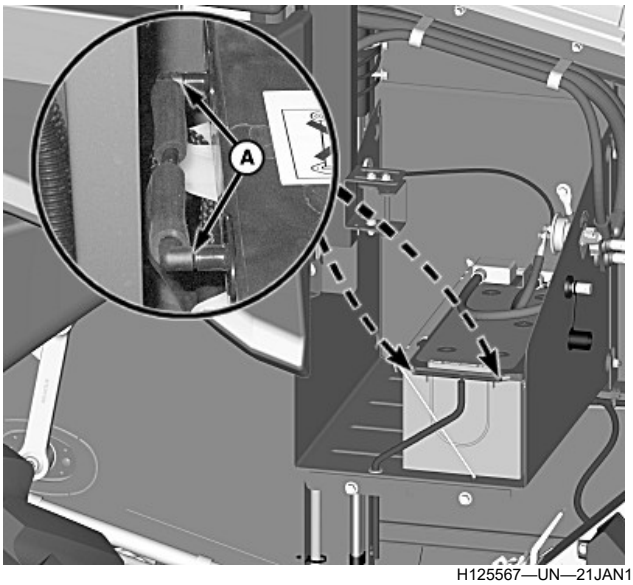
Агар кислота ютиб юборилса:

1. Мажбурлаб қайт қилманг.
2. Кўп миқдорда сув ёки сут ичинг, аммо 2 литрдан (2 квартадан) ошиб кетмасин.
3. Дарҳол тиббий ёрдам олинг.

ОГОҲЛАНТИРИШ: Аккумулятор штирлари, қисқичлари ва шу каби анжомларида қўрғошин ва қўрғошин бирикмалари бор, Калифорния штатида бу химикатлар саратон келтириб чиқаради ва репродуктив тизимга зарар келтиради, деб ҳисобланади. **Тегингандан кейин қўлингизни ювинг.**

DX,WW,BATTERIES-UZ-02DEC10

Аккумулятор - Ўрнатиш



H125567—UN—21JAN19

А стиль

H96586—UN—30JUN10

В стиль

A—Вентиляция қувурлари

ДИҚҚАТ: Суюқлик миқдорини текшириш учун машина текис жойда туриши керак. Ҳар бир катакдаги тешикни қоплаб турувчи пластиналарнинг тепасидан аккумулятордаги суюқлик миқдори кўриниб туриши керак.

Жиддий жароҳат ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Агар аккумулятор қутиси тўғри шамоллатиб турилмаса, у ерда водород гази тўпланиши мумкин. Ҳар доим аккумуляторлар ёки аккумулятор қутисига хизмат кўрсатилгандан сўнг, вентиляция найчаларини (A) қайта ўрнатинг. Вентиляция шланглари эгилган ёки букилмаганини текширинг.

Янги аккумуляторнинг вентиляция мосламаси вентиляция шлангини улаш учун мос келиши керак. Вентиляция мосламаси билан жиҳозланган аккумуляторларни алмаштириш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Агар аккумуляторга вентиляция мосламаси бириктирилмаган бўлса, унда машина двигатели ишлаганда ёки аккумулятор зарядланаётган вақтда аккумулятор қопқоғи ёпиқ туриши керак.

OUO6075,0004A95-UZ-11JAN19

Аккумулятор кабеллари - улаш

ДИҚҚАТ: АККУМУЛЯТОРНИНГ ФАҚАТ МАНФИЙ ҚУТБИ ЕРГА УЛАНГАН. Ҳар доим ерга улаш симини аккумуляторнинг манфий (-) штирига уланг. Стартер кабелини аккумуляторнинг мусбат (+) штирига уланг. Аккумулятор ёки генератордаги қутблардаги уланишлар алмаштириб юборилса, электр тизимига жиддий зарар етиши мумкин. Охирида, ерга улаш симини манфий (-) терминалга уланг.

МУҲИМ: Аккумуляторларнинг терминаллари бир хил жойлашган бўлиши керак.

Аккумуляторларни улаётганда:

Барча тугмалар ва аксессуарларни ўчиринг. Аккумуляторнинг барча штирлари ва қисқичларини тозаланг.

Ерга улаш шинасини манфий штирга БИР ТЕККИЗИБ ОЛИНГ. Чақнаш содир бўлмаслиги керак. Агар чақнаш содир бўлса, УЛАМАНГ. Аккумулятор ҳолати тескари эмаслигига ишонч ҳосил қилинг.

Агар яна чақнаш содир бўлса, барча улаб-узгичлар ва аксессуарлар ўчганини қайта текширинг. Туташувлар, оксидланиб қолган ёки узилган симлар, бўш клеммалар бор-йўқлигини текширинг.

Манфий (-) ерга улаш симларини уланг.

OUO6075,00007D7-UZ-19MAR07

Аккумуляторларни зарядлаш

Аккумуляторни тўлиқ зарядланган ҳолатда сақланг, айниқса ҳаво совуқлигида. Аккумулятор 12.50 вольтдан юқори тўлиқ зарядланган ҳолатда сақланмаса, ишлаш муддати қисқариши мумкин.

ДИҚҚАТ: Ҳеч қачон музлаган аккумуляторни зарядламанг. Аккумуляторни зарядлагичга улашдан олдин хона ҳароратида муздан туширинг. Аккумуляторларни фақат ҳаво айланадиган жойда зарядланг. Аккумуляторларни комбайнда зарядлашда иккала кабелини ҳам қисқичлардан ажратиб қўйинг.

МУҲИМ: Агар аккумуляторлар тўлиқ қувват олмаса/зарядланмаса, электролит музлаб қолиши мумкин.

Қайси аккумулятор зарядланиши кераклигини аниқланг.

Аккумуляторнинг иккала кабелини узиб, зарядлагичнинг мусбат кабелини (+) қисқичга, манфий кабелини (-) қисқичга уланг.

Аккумуляторга илова қилинган фойдаланиш йўриқномасига амал қилинг. Ҳар доим аккумуляторларни 12 вольтли зарядлагич билан зарядланг/қувватланг.

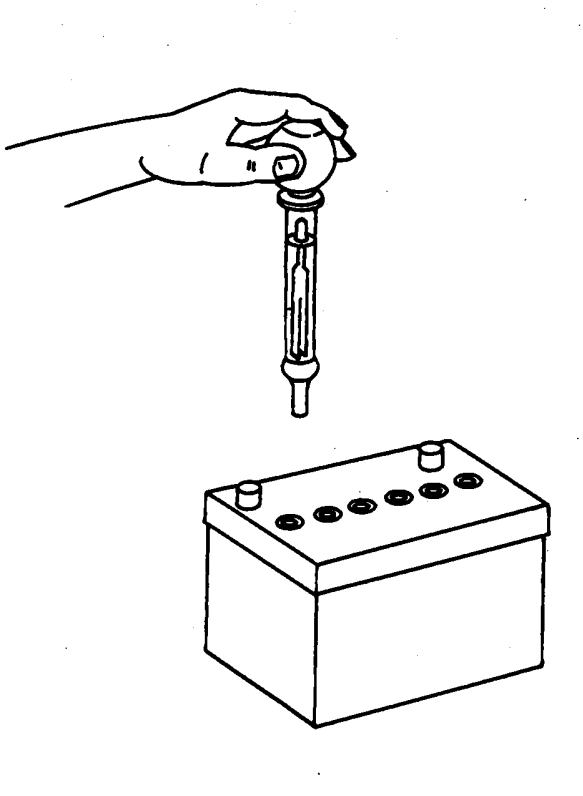
OUO6075,00007D8-UZ-19MAR07

Аккумуляторлар солиштирма оғирлигини текшириш

ДИҚҚАТ: Суюқлик миқдорини тўғри аниқлаш учун аккумуляторлар текис жойда туриши керак. Ҳар бир катакдаги тешикни қоплаб турувчи пластиналарнинг тепасидан аккумулятордаги суюқлик миқдори кўриниб туриши керак.

Аккумулятор гази портлаши мумкин. Аккумуляторларга учқун ва алангани яқинлаштирманг. Аккумуляторнинг электролит миқдорини текшириш учун фонардан фойдаланинг.

Ҳеч қачон устунлари орасига металл буюм қўйиш орқали аккумулятор зарядини текширманг. Вольтметр ёки гидрометрдан фойдаланинг.



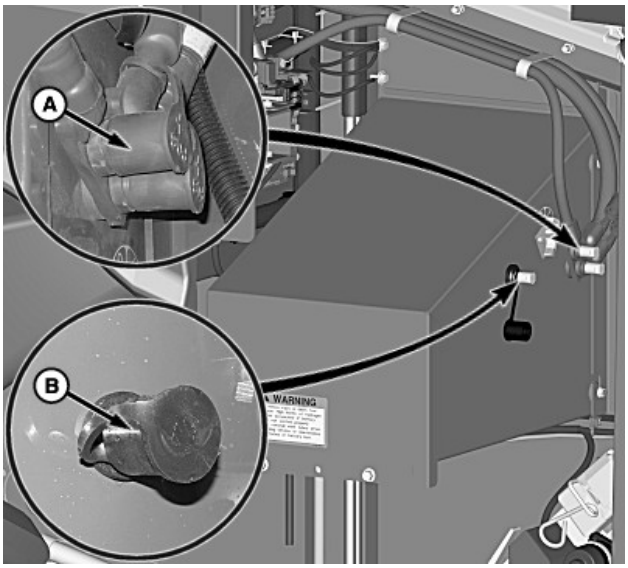
TS182—UN—23AUG88

Аккумулятор ҳолатини аниқлаш учун ҳар бир катакчада электролитнинг солиштирма оғирлигини аккумулятор гидрометридан фойдаланиб текширинг. Кўрсаткич 1.225 дан паст бўлса, аккумуляторни зарядланг. Катакчалар орасидаги фарқ 0.050 бўлса, аккумуляторни янгисига алмаштиринг.

Электролитнинг ҳарорат ўзгариши учун ҳар доим солиштирма оғирлик кўрсаткичларини тўғриланг. 80 F дан юқори ҳар бир 10 F учун 0.004 дан қўшиб боринг. 27 C дан юқори ҳар бир 10 C учун 0.007 дан қўшиб боринг. Агар электролит ҳарорати 80 F (27 C) дан паст бўлса, мос равишда айириб боринг. Тўлиқ зарядланган аккумуляторнинг тўғри солиштирма оғирлиги 1.265 дан 1.280 гача бўлади.

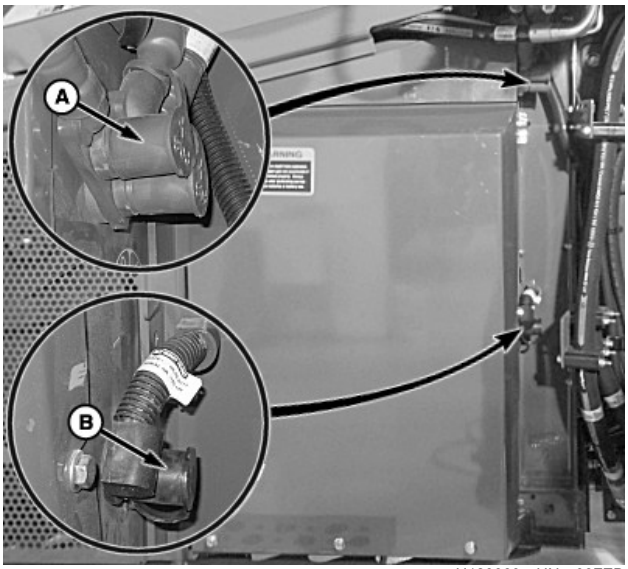
OUO6075,00007D9-UZ-19MAR07

Аккумуляторлар—уловчи кучайтиргич



H125568—UN—21JAN19

А стиль



H123369—UN—08FEB18

В стиль

А—Мусбат (+) штир
В—Манфий (-) штир

Қўшимча 12 В аккумуляторни параллел улаш орқали совуқ ҳавода ўт олдириш осонроқ бўлиши мумкин.

ДИҚҚАТ: Аккумуляторлардан чиқадиган газ портловчидир. Аккумуляторларга учқун яқинлаштирманг.

МУҲИМ: Ҳеч қачон ташқи манба кабелини ўт олдиргич ёки аккумуляторни узиш тугмаси ЁНИҚ ҳолатида уламанг. Ҳеч қачон 12 В дан кўп билан машинани ўт олдирманг.

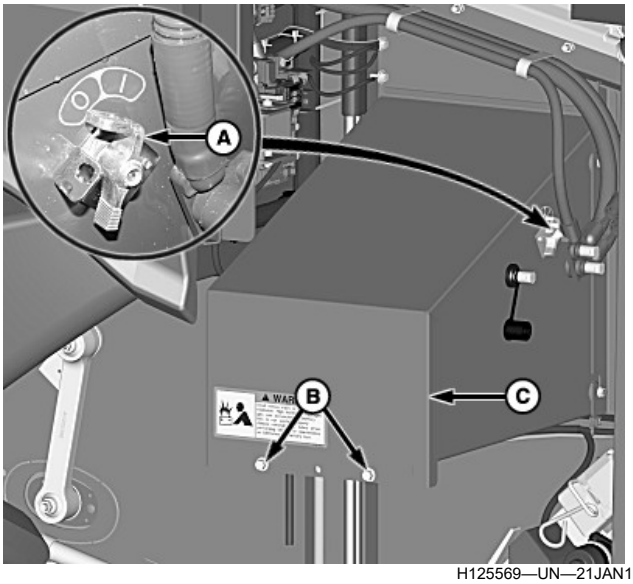
Штирлардан ҳимоя қопқоқларини ечиб олинг.

Биринчи кабель қўшимча аккумулятордаги мусбат (+) штирига уланиши керак. Мусбат (+) штирнинг (A) бошқа томонини машина аккумуляторига уланг.

Иккинчи кабель қўшимча аккумулятордаги манфий (-) штирига уланиши керак. Манфий (-) штирнинг (B) бошқа томонини машина аккумуляторига уланг.

OUO6075,0004A96-UZ-11JAN19

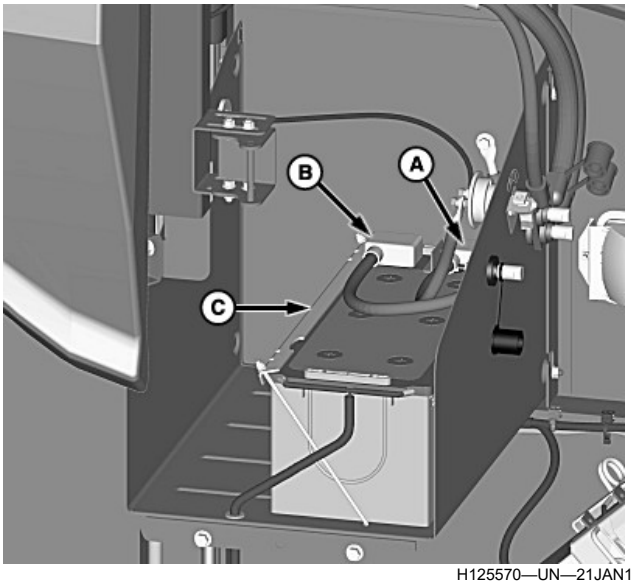
Аккумуляторларни ечиб олиш ва ўрнатиш (А услуб)



H125569—UN—21JAN19

A—Аккумуляторни узиш дастаги
B—Қалпоқчали винт (2 та)
C—Ғилоф

1. Аккумуляторни узиш дастагини (A) соатга тескари йўналишда OFF ҳолатигача буранг.
2. Аккумуляторни ечиб олиш учун қалпоқчали винтлар (A) ва қопқоқни (B) ечинг.



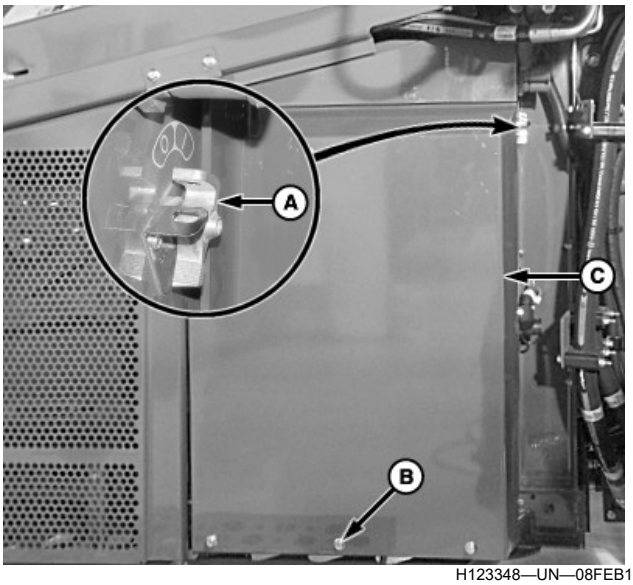
H125570—UN—21JAN19

A—Мусбат кабель
B—Манфий кабель
C—Қисқич

3. Аккумуляторнинг манфий (-) кабелини узинг, кейин мусбат (+) кабелини узинг.
4. Аккумулятор қисқичи (C) ва вентиляция қувурларини ечиб олинг.
5. Аккумуляторни ва аккумулятор ўрнатиш жойини тозаланг.
6. Аккумуляторни аккумулятор қутисига ўрнатинг.
7. Аккумуляторнинг кабеллари ва клеммаларини тозалаб, вентиляция қувурларини қайта уланг.
8. Аккумуляторнинг аввал мусбат (+) кабелини, кейин манфий (-) кабелини уланг.
9. Аккумуляторни ўрнатинг ва қисқичларини маҳкамланг.
10. Аввалроқ ечиб олинган қопқоқни ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.
11. Аккумуляторни узиш дастагини соат стрелкаси бўйича (A) ON ҳолатига буранг.

OUO6075,0004A97-UZ-11JAN19

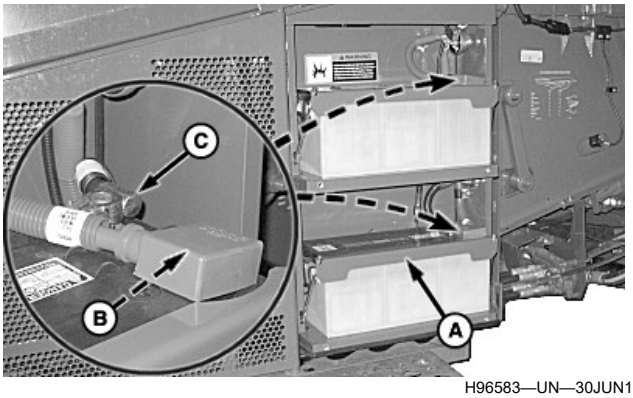
Аккумуляторларни ечиб олиш ва ўрнатиш (B услуб)



H123348—UN—08FEB18

A—Аккумуляторни узиш дастаги
B—Қалпоқчали винтлар (9 та)
C—Филоф

1. Аккумуляторни узиш дастагини (A) соатга тескари йўналишда OFF ҳолатигача буранг.
2. Аккумуляторни ечиб олиш учун маҳкамлаш қалпоқчали винтлари (B) ва қопқоқни (C) ечинг.



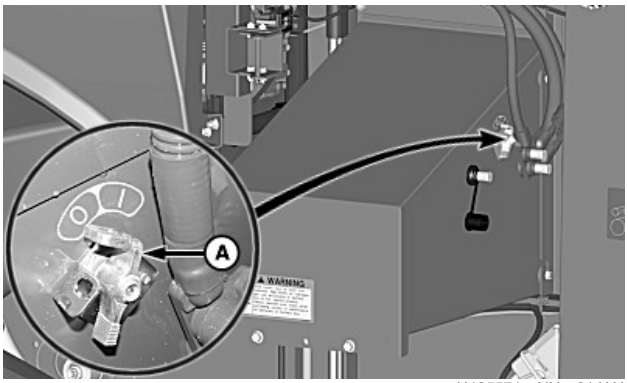
H96583—UN—30JUN10

A—Қисқич
B—Мусбат кабель
C—Манфий кабель

3. Аккумулятор қисқичи (A) ва вентиляция қувурларини ечиб олинг.
4. Аккумуляторнинг аввал мусбат (+), кейин манфий (-) кабелини узинг.
5. Аккумуляторни ва аккумулятор ўрнатиш жойини тозаланг.
6. Аккумуляторни аккумулятор қутисига ўрнатинг.
7. Аккумуляторнинг кабеллари ва клеммаларини тозалаб, вентиляция қувурларини қайта уланг.
8. Аккумуляторнинг аввал мусбат (+) кабелини, кейин манфий (-) кабелини уланг.
9. Аккумуляторни ўрнатинг ва қисқичларини маҳкамланг.
10. Аввалроқ ечиб олинган қопқоқни ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.
11. Аккумуляторни узиш дастагини соат стрелкаси бўйича (A) ON ҳолатига буранг.

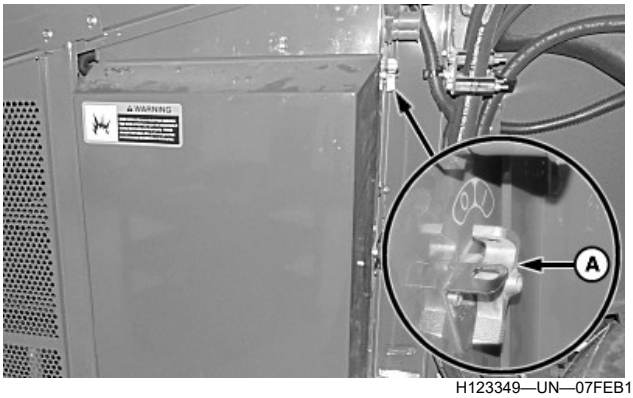
OUO6075,0004898-UZ-07FEB18

Аккумуляторни узиш дастаги



H125571—UN—21JAN19

A стиль



H123349—UN—07FEB18

B стиль

A—Аккумуляторни узиш дастаги

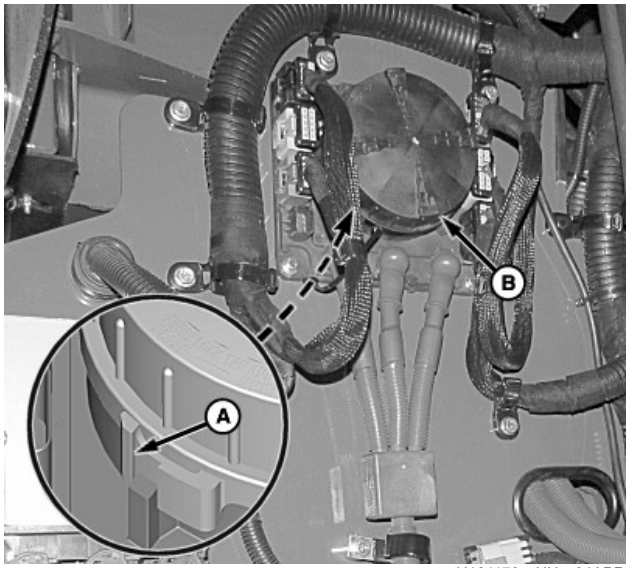
МУҲИМ: Final Tier 4/Stage V: Машинани ўчирганингиздан кейин камида 90 сония аккумуляторни узманг. Двигатель ўчгандан кейин SCR тизими дархол автоматик равишда DEF линияларни бўшатади. Агар линиялар бўшатилишига етарли вақт берилмаса, линияда қолган суюқлик кристаллашиб, линияларга тиқилиб қолиши мумкин. Музлатадиган об-ҳавода суюқлик музлаб, қувурлар ёрилиши мумкин.

ҚАЙД: Машина 25 кундан узоқ сақланадиган бўлса, аккумуляторни узиш дастагини ЎЧИҚ ҳолатига буранг. Агар 90 кундан узоқ сақланадиган бўлса, аккумулятор ёки аккумуляторлар юкланишини камайтириш учун унга уланган манфий симни узиб қўйинг.

Машинанинг электр тизиминини ёқиш учун аккумуляторни узиш дастагини (A) ЁҚИШ ҳолатига соат мили бўйлаб буринг ёки машинанинг электр тизимини ЎЧИРИШ учун дастакни соат милига тескари буринг.

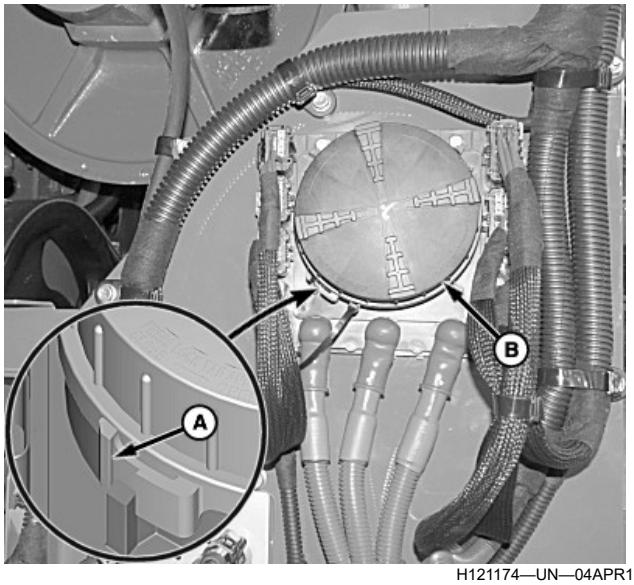
OUO6075,0004A98-UZ-11JAN19

Машинанинг сақлагич маркази



H121173—UN—04APR17

A стиль



H121174—UN—04APR17

B стиль

A—Қулфлаш тилчаси
B—Ғилоф

ҚАЙД: Сақлагич маркази машинанинг моделига қараб чап ёки ўнг томонда жойлашган.

Захира сақлагичлари ва сақлагич торткичи қопқоқнинг остида жойлашган.

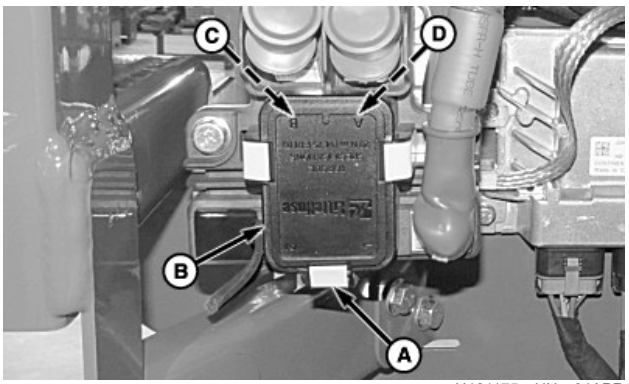
Сақлагич марказини очиш учун қулфлаш тилчасини (A) босинг ва қопламани (B) соат милига тескари буранг.

- F1 - F2 фойдаланилмайди
- F3 - (15A) (cc# 0642), бошқарув блоки RC2 қуввати 1
- F6—(15A) (cc# 0652), бошқарув блоки RC2 қуввати 2
- F7 - (30A) (cc# 0342), бошқарув блоки RC1 қуввати 1
- F8 – фойдаланилмайди
- F9—(30A) (cc# 0362), Ўнг электр таъминоти Модули 1 (RPM1) қуввати 5
- F11—(20A) (cc# 0332), Ўнг электр таъминоти Модули 1 (RPM1) қуввати 3
- F12—(20A) (cc# 0322), Ўнг электр таъминоти Модули 1 (RPM1) қуввати 2
- F13 - F14 фойдаланилмайди
- F15—(20A) (cc# 0352), Ўнг электр таъминоти Модули 1 (RPM1) қуввати 4
- F16 – фойдаланилмайди
- F17—(30A) (cc# 0912), донни сезувчи тизим қуввати
- F18—(25A) (cc# 0372), бошқарув блоки RC1 қуввати 2
- F19 - F26 фойдаланилмайди
- F27—(30A) (cc# 0152), бошқарув блоки LC1 қуввати 2
- F28 - F30 фойдаланилмайди
- F31—(10A) (cc# 0012), аккумуляторнинг бирламчи занжир кучланиши
- F32—(30A) (cc# 0142), Чап электр таъминоти Модули 1A (LPM1A) қуввати 4
- F33 – фойдаланилмайди
- F34—(30A) (cc# 0112), Чап электр таъминоти Модули 1A (LPM1A) қуввати 1
- F35—(30A) (cc# 9232), пичоқ тўпламли узатма билан жиҳозланган машиналар қуввати
- F36—(30A) (cc# 0312), Ўнг электр таъминоти Модули 1 (RPM1) қуввати 1
- F37 - F38 фойдаланилмайди
- F39—(10A) (cc# 4972), бошқарув блоки SSU/XSC учун бирламчи занжир кучланиши
- F40 - F42 фойдаланилмайди

- F43—(25A) (cc# 5222), бошқарув блоки ECU қуввати 3
- F44—(30A) (cc# 0712), Чап электр таъминоти Модули 2B (LPM2B) қуввати 1
- F45—(20A) (cc# 0122), Чап электр таъминоти Модули 1A (LPM1A) қуввати 2
- F46—(30A) (cc# 0132), Чап электр таъминоти Модули 1A (LPM1A) қуввати 3
- F47 – фойдаланилмайди
- F48—(25A) (cc# 5012), бошқарув блоки ECU қуввати 1
- F49 - F50 фойдаланилмайди
- F51 - (30A) (cc# 0162), бошқарув блоки LC1 қуввати 1
- F52 – фойдаланилмайди
- F54 - (10A) (cc# 0422), бошқарув блоки PTP қуввати
- F55—(25A) (cc# 5022), бошқарув блоки ECU қуввати 2
- F56—(15A) (cc# 5042), Ёқилғи Узатиш Насоси
- F57—(30A) (cc# 0222), Чап электр таъминоти Модули 2B (LPM2B) қуввати 2
- F58 - F62 фойдаланилмайди
- F63—(15A) (cc# 5062), дозалаш насоси қуввати
- F64—(20A) (cc# 0212), Чап электр таъминоти Модули 2A (LPM2A) қуввати 1
- F67 – фойдаланилмайди
- F68—(25A) (cc# 0172), Чап электр таъминоти Модули 1A (LPM1A) қуввати 5
- F69—(30A) (cc# 0972), Флекс қолдиқларини майдаловчи қуввати 2
- F70 - F71 фойдаланилмайди
- F73 - (30A) (cc# 0252), бошқарув блоки LC2 қуввати 1
- F74—(30A) (cc# 0972), Флекс қолдиқларини майдаловчи қуввати1
- F75 - F77 фойдаланилмайди
- F78—(30A) (cc# 0242), бошқарув блоки LC2 қуввати 1
- F79 – фойдаланилмайди
- F80—(30A) (cc# 0722), Чап электр таъминоти Модули 2B (LPM2B) қуввати 2

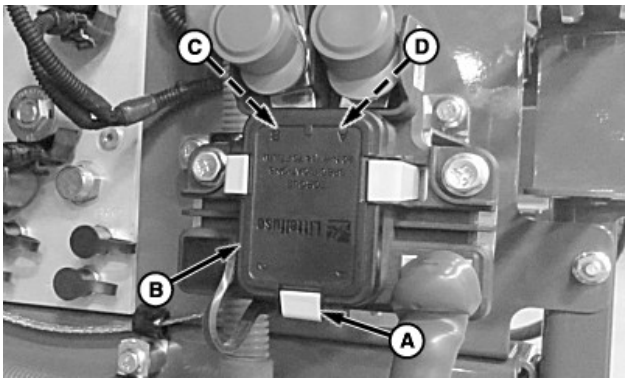
OUO6075,0004A31-UZ-08NOV18

Ички сақлагичлар



H121175—UN—04APR17

A стиль



H121176—UN—04APR17

B стиль

A—Лўкидон (3 та)
B—Ғилоф
C—F82 - Ички сақлагич
D—F92 - Ички сақлагич

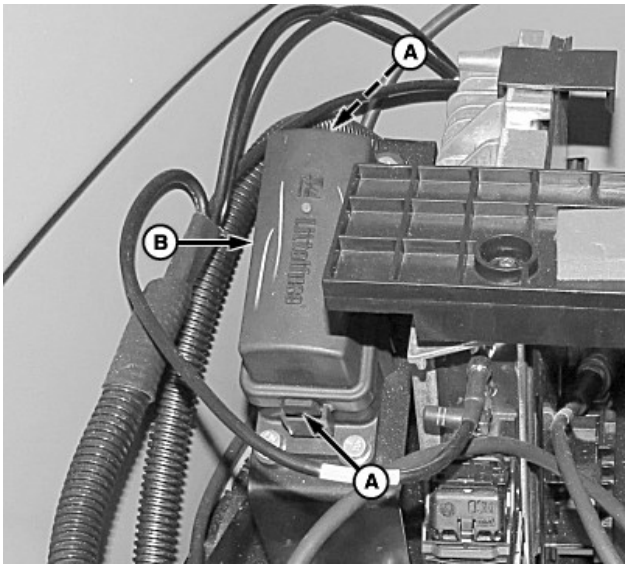
ҚАЙД: Ички сақлагичлар машинанинг моделига қараб чап ёки ўнг томонида жойлашган.

Ички сақлагичлар билан ишлаш учун лўкидонларни (A) очинг ва ғилофни (B) олиб ташланг.

- F82—ички сақлагич, (125A) (cc# 8002), бошқарув блоки CAB
- F92—ички сақлагич, (125A) (cc# 8912), машина сақлагичи маркази

OUO6075,00046FD-UZ-04APR17

Сақлагич маркази



H119639—UN—13OCT16

A—Қулфлаш тилчалари
B—Ғилоф

ҚАЙД: Сақлаш маркази машина ичида, олд ўриндиқларни ўртасидаги қути ичида жойлашган.

Сақлагич марказини очиш учун қулфлаш тилчасини (A) босинг ва ғилофни (B) ечиб олинг.

- F801—(15A) (cc# 8262), ARMC қуввати
- F802—(10A) (cc# 8802), сервер-монитор қуввати
- F803—(15A) (cc# 8302), SCL қуввати
- F804—(15A) (cc# 8072), PDU қуввати
- F805—(15A) (cc# 8152), Қабул Қилувчи қуввати
- F806—(15A) (cc# 8162), Ҳар хил машиналар қуввати
- F807—(10A) (cc# 8192), ATC қуввати
- F808—(20A) (cc# 8082), ҳаво айлантиргич қуввати 1
- F809—(20A) (cc# 8182), ҳаво айлантиргич қуввати 2
- F810—(20A) (cc# 8172), ўриндиқ қуввати
- F811—(20A) (cc# 8092), аксесуар қуввати
- F812—(15A) (cc# 8242), Ёрдамчи розеткалар
- F813—(20A) (cc# 8252), Қўшимча ток узайтиргичи
- F814—(20A) – фойдаланилмайди
- F815—(20A) (cc# 8622), олд тозалагич қуввати
- F816—(10A) (cc# 8312), радио қуввати
- F817—(7.5A) (cc# 8322), Тирсакқўйгич қуввати
- F818—(5A) (cc# 0006), уйғотувчи қуввати
- F819—(5A) (cc# 8112), USB зарядлагич

OUO6075,00045AD-UZ-31JAN17

Видео Хавфсизлик

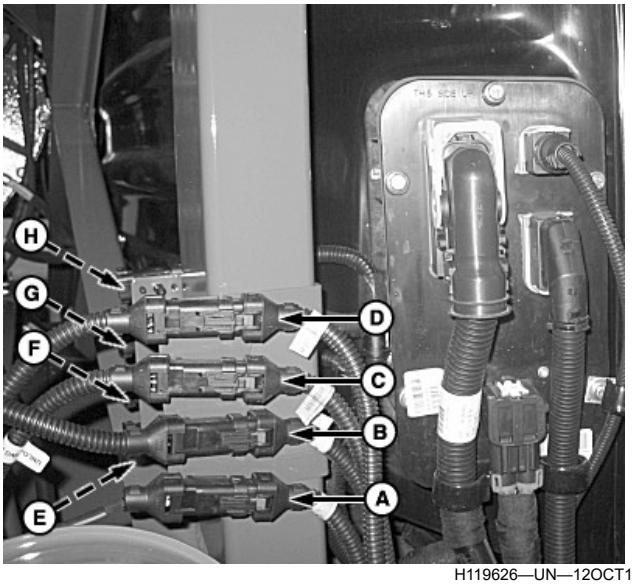
ДИҚҚАТ: Тўқнашиб кетишнинг олдини олиш ёки машина ён-атрофида пиёдалар турганини аниқлаш учун камерага ишонманг. Хайдовчи ёки бошқа йўловчиларга жароҳат етказиш ёки ўлим хавфига йўл қўймаслик учун машинани ҳайдаётганда ҳушёр туринг ва атрофга қаранг. Хавфсизлик бўлимидаги орқага юриш пайтида рўй бериши мумкин бўлган бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олиш усуллар билан танишинг ва яхшилаб тушуниб олинг.

МУҲИМ:

- **Камера ёки видео илова “кўзгусимон” эканини тушуниб олинг.**
- **Камерани қаттиқ ва хавфсиз жойга ўрнатинг.**
- **Камеранинг қамров кенглигини тушуниб олинг.**
- **Камерани тўғри ишлаётганини назорат қилиб туринг.**
- **Камера линзаларини тоза сақланг.**

OUO6075,00013B2-UZ-31JAN13

Видео интерфейс имкониятлари



H119626—UN—12OCT16

A—Видеокамеранинг 1-уланиш жойи (тирсакқўйгич)
B—Видеокамеранинг 2-уланиш жойи (тирсакқўйгич)
C—Видеокамеранинг 3-уланиш жойи (тирсакқўйгич)
D—Видеокамеранинг 4-уланиш жойи (тирсакқўйгич)
E—Видеокамеранинг 1-уланиш жойи (ихтиёрий экран)
F—Видеокамеранинг 2-уланиш жойи (ихтиёрий экран)
G—Видеокамеранинг 3-уланиш жойи (ихтиёрий экран)
H—Видеокамеранинг 4-уланиш жойи (ихтиёрий экран)

Машина хайовчи ўриндиғининг ўнг томонида

жойлашган саккизта видеокамера улаш жойи билан жиҳозланган.

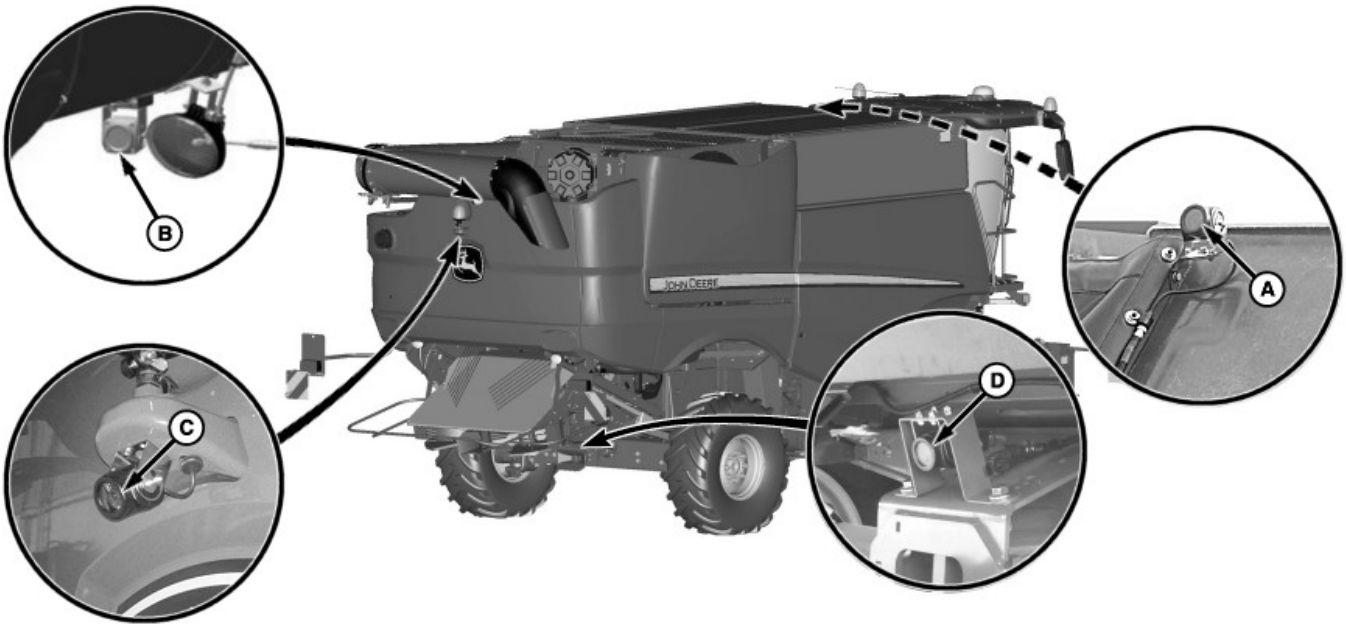
(А-Д) видеокамера улаш жойлари сигналларни тирсакқўйгич экранига борувчи серверга юборади.

(Е—Н) видеокамера улаш жойлари сигналларни ихтиёрий экранига юборади.

Видеога мос камералар ҳақида қўшимча маълумот олиш учун John Deere дилерига мурожаат қилинг.

cz76372,1687182838006-UZ-19JUN23

Камераларни ростлаш (жиҳозланган бўлса)



H116367—UN—25NOV15

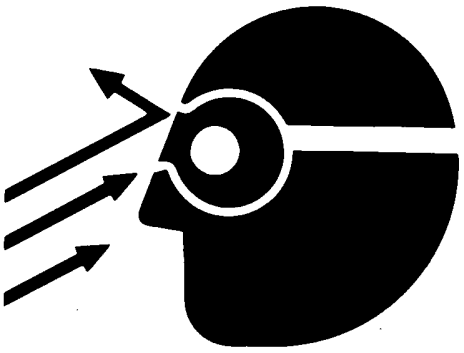
A—Бункер камераси
B—Бўшатиш шнеки камераси
C—Орқани кўриш камераси
D—Тиркама камераси

ҚАЙД: Камера услублари кўрсатилганидан фарқ қилиши мумкин. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилери ёки малакали техник хизмат кўрсатиш марказига мурожаат қилинг.

Агар машина камералар (А—D) билан жиҳозланган бўлса, керак бўлса камераларни ростланг.

OUO6075,00041A7-UZ-28JAN16

Галоген лампаларни алмаштиришда хавфсизлик қоидалари



TS266—UN—23AUG88

H59774—UN—30AUG99

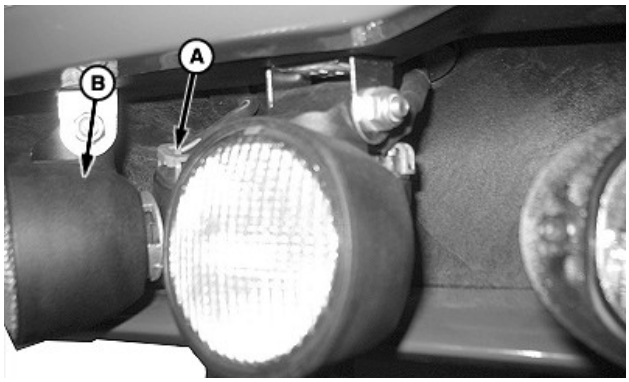
A—Галоген лампа

ДИҚҚАТ: Галоген лампаларда (A) босим остидаги газ бор. Лампадан нотўғри фойдаланилса, парчаланиб кетиши мумкин. Шикастланишдан сақланиш учун:

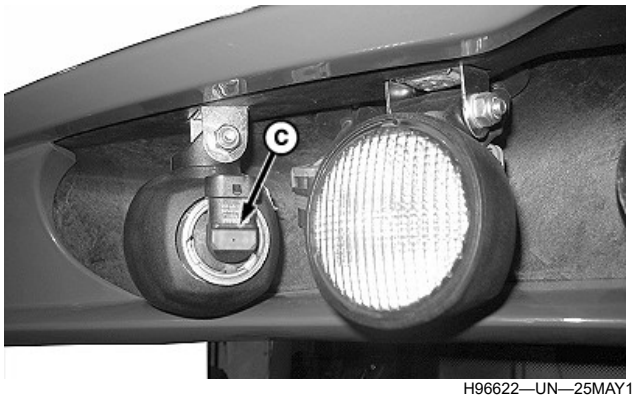
- **Лампа улаб-узгични ЎЧИРИНГ ва лампани алмаштиришдан олдин совишини кутинг. Лампа тўлиқ алмаштирилгунча улаб-узгич ЎЧИРИЛГАН турсин.**
- **Лампани алмаштириш вақтида ҳимоя кўзойнагини тақинг.**
- **Лампани асосидан ушланг. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.**
- **Ўрнатишдан аввал шиша лампага тушган бармоқ изларини кетказиш учун тоза латта ва спиртдан фойдаланинг. Лампада йиғилган тери мойи исиб кетиш ва муддатдан аввал бузилишга сабаб бўлади.**
- **Лампани тушириб юборманг ёки қирилмасин.**
- **Лампани намликдан асранг.**
- **Лампани корпусидан ташқарида ишлатманг. Лампанинг ичида юқори босими бор ва агар лампа ёрилса ёки синса, портлаши ва жароҳатланишга сабаб бўлиши мумкин.**
- **Ишлатилган лампани янги лампа қутисига жойланг ва ахлатга ташланг. Болалар тегмайдиган жойда сақланг.**

OUO6075,0001356-UZ-12DEC12

Кабинанинг галоген чироқ фаралари — Алмаштириш



H96621—UN—25MAY10



H96622—UN—25MAY10

A—Коннектор
B—Прожектор мосламаси
C—Лампа мосламаси

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, қабул камерасининг хавфсизлик тиргагини ишга туширинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ишлатинг ва фараларни алмаштириш ёки ростлашдан олдин калитни чиқаринг.

1. Симлар жгути коннекторини (A) фара мосламасидан (B) ажратинг.
2. Чироқ корпусини кабинадан ташқарига айлантиринг.
3. Лампа мосламасини (C) соат милига тескари айлантиринг ва ечиб олинг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

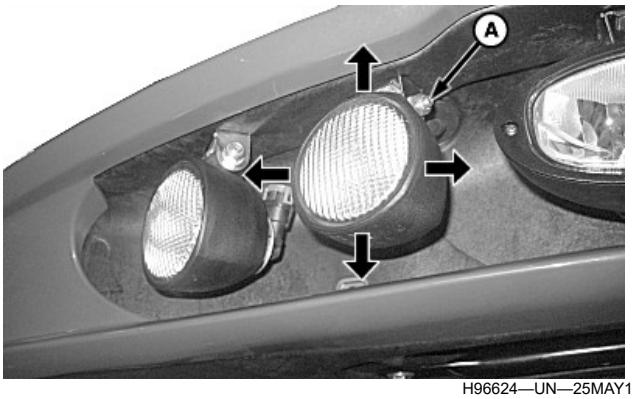
4. Лампани алмаштиринг.
5. Лампа мосламасини итаринг ва корпусга ўрнатиш учун соат милига кўра буранг.
6. Лампа корпусини аввалги иш ҳолатига айлантиринг ва сим жгутини уланг.

7. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,00050F5-UZ-05MAY21

Галоген чироқли кабина фаралари — Ростлаш

Вертикал ростлаш



H96624—UN—25MAY10

A—Қалпоқчали винт

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, қабул камерасининг хавфсизлик тиргагини ишга туширинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ишлатинг ва фараларни алмаштириш ёки ростлашдан олдин калитни чиқаринг.

ҚАЙД: Тўғри ёритиш бурчакларига етиш учун чироқ мосламалари керагича ростланиши мумкин.

1. Қалпоқчали винтни (A) бўшатинг.
2. Чироқ мосламасини керакли ҳолат учун юқорига ва пастга айлантиринг ва қалпоқчали винтни қотиринг.
3. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

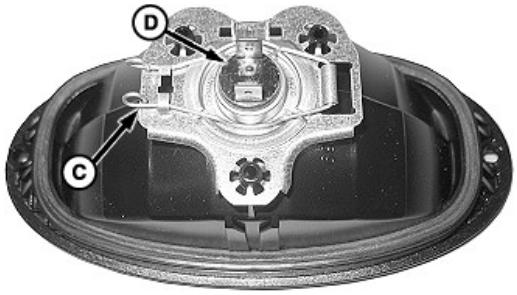
Горизонтал ростлаш

1. Чироқ мосламасини керакли ҳолатга чап ёки ўнгга буринг.
2. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,00050F6-UZ-05MAY21

Кабинанинг галоген чироқ фаралари (узоқ ва яқинни олиш фаралари) — Алмаштириш

H96625—UN—25MAY10



H96626—UN—25MAY10

A—Винт (2 та)
B—Олд панел линзалари
C—Қисқич
D—Лампа мосламаси

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, қабул камерасининг хавфсизлик тиргагини ишга туширинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ишлатинг ва фараларни алмаштириш ёки ростлашдан олдин калитни чиқаринг.

1. Винтлар (A) ва олд панел линзаларни (B) корпусдан ечинг.
2. Лампа мосламасини (D) ечиб олиш учун қисқичларни (C) сиқинг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

3. Лампани ечиб олиб, янгиси билан алмаштиринг.
4. Чироқ лампа асосига қисқичлардан фойдаланиб, лампани бириктиринг.
5. Олд панел линзаларини коннектор ички корпуси билан бир текис ҳолатга келтиринг ва винтлар билан қотиринг.

6. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,00050F7-UZ-14MAY21

Кабинанинг галоген чироқ фаралари (узоқ ва яқинни олиш фаралари) — Ростлаш

H96628—UN—25MAY10

A—Қалпоқчали винт

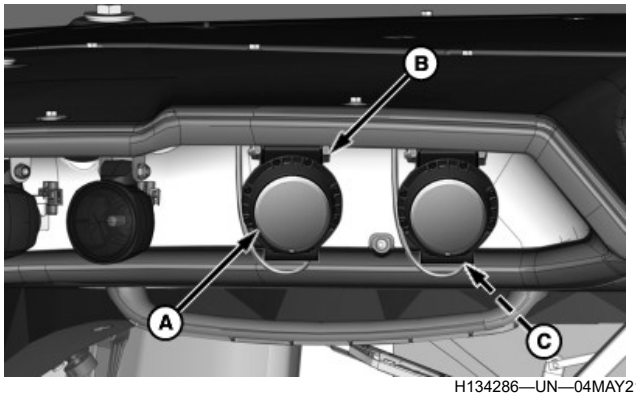
ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, қабул камерасининг хавфсизлик тиргагини ишга туширинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ишлатинг ва фараларни алмаштириш ёки ростлашдан олдин калитни чиқаринг.

ҚАЙД: Тўғри ёритиш бурчакларига етиш учун чироқ мосламалари керагича ростланиши мумкин.

1. Қалпоқчали винтни (A) бўшатинг.
2. Чироқ мосламасини керакли ҳолат учун юқорига ва пастга айлантиринг ва қалпоқчали винтни қотиринг.
3. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,00050F8-UZ-05MAY21

Ёруғлик диодли (LED) чироқлар Кабина фаралари (узоқ ва яқинни олиш) (жиҳозланган бўлса) — Алмаштириш



H134286—UN—04MAY21

Яқинни олувчи фара кўрсатилган

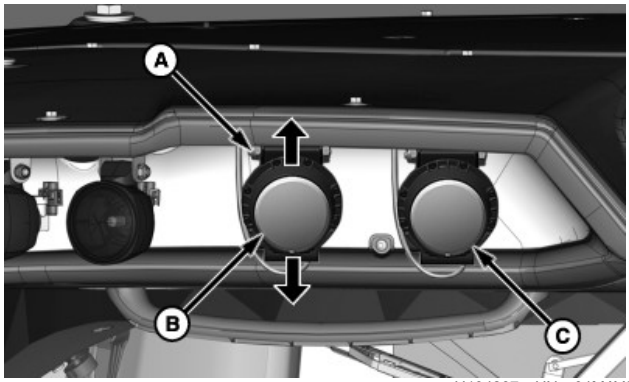
A—Яқинни олувчи кабина фара мосламаси
B—Коннектор
C—Қалпоқчали винт

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, қабул камерасининг хавфсизлик тиргагини ишга туширинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ишлатинг ва фараларни алмаштириш ёки ростлашдан олдин калитни чиқаринг.

1. Коннекторини (B) фара мосламасидан (A) ажратинг.
2. Қалпоқчали винт (C) ва гайкани ечинг.
3. Фара мосламасини ечиб олинг ва алмаштиринг.

OUO6075,00050FF-UZ-14MAY21

Ёруғлик диодли (LED) чироқлар Кабина фаралари (узоқ ва яқинни олиш) (жиҳозланган бўлса) — Ростлаш



H134287—UN—04MAY21

Яқинни олувчи фара кўрсатилган

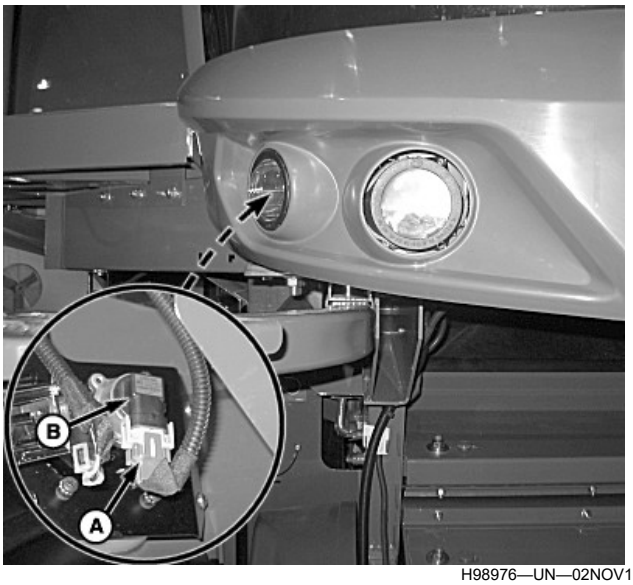
A—Қалпоқчали винт
B—Яқинни олувчи кабина фара мосламаси
C—Узоқни олувчи кабина фара мосламаси

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, қабул камерасининг хавфсизлик тиргагини ишга туширинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ишлатинг ва фараларни алмаштириш ёки ростлашдан олдин калитни чиқаринг.

1. Қалпоқчали винтни (A) бўшатинг.
2. Фара мосламасини (B) ёки (C) керакли ҳолат учун юқорига ва пастга айлантиринг ва қалпоқчали винтни қотиринг.
   - **Яқинни ёритувчи кабина фаралари:** Фара мосламаси ва машинанинг олдидаги ердаги ёруғлик/коронғилик чегараси орасидаги масофа 30 м (98 фут) дан кам бўладиган қилиб, чироқнинг (B) ҳолатини ростланг.
   - **Узоқни ёритувчи кабина фаралари:** Чироқнинг (C) ўрнини ердаги чироқ шуъласи машинанинг олдидан максимум 100 м (328 фут) масофадан кўриниб турадиган қилиб ростланг.
3. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,0005100-UZ-14MAY21

Галоген лампа панел чироқлари (жиҳозланган бўлса) — Алмаштириш



H98976—UN—02NOV10

A—Коннектор
B—Лампа мосламаси

ДИҚҚАТ: Фараларни алмаштириш ёки ростлашдан аввал қабул камерасини тўлиқ пастга туширинг.

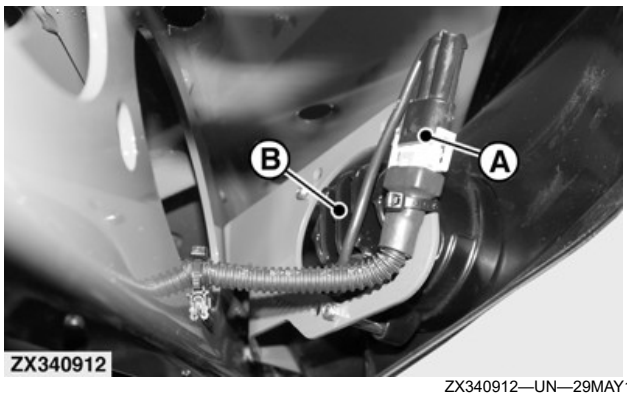
1. Коннектор (A) симларини лампа тўпламидан (B) ажратинг.
2. Лампани соат милига тескари айлантиринг ва ечиб олинг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

3. Лампани ечиб олиб, янгиси билан алмаштиринг.
4. Лампа мосламасини итаринг ва корпусга ўрнатиш учун соат милига кўра буранг.
5. Коннектор симларини чироқ мосламасига уланг.
6. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,00050F9-UZ-05MAY21

Ёруғлик диодли (LED) Панел чироғи (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш



ZX340912—UN—29MAY18

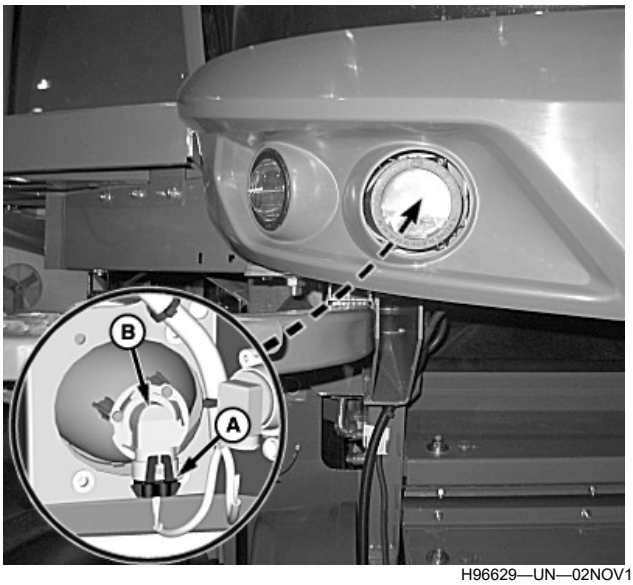
A—Коннектор
B—Чироқ мосламаси

ДИҚҚАТ: Фараларни алмаштириш ёки ростлашдан аввал қабул камерасини тўлиқ пастга туширинг.

1. Коннектор (A) симларини чироқ мажмуасидан (B) ажратинг.
2. Чироқ мажмуасини ечиб олиб, алмаштиринг.
3. Коннектор симларини чироқ мажмуасига уланг.
4. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,00050FA-UZ-05MAY21

Пастки ҳайдаш чироқлари лампасини (жиҳозланган бўлса) — Алмаштириш



H96629—UN—02NOV10

A—Коннектор
B—Лампа мосламаси

ДИҚҚАТ: Фараларни алмаштириш ёки ростлашдан аввал қабул камерасини тўлиқ пастга туширинг.

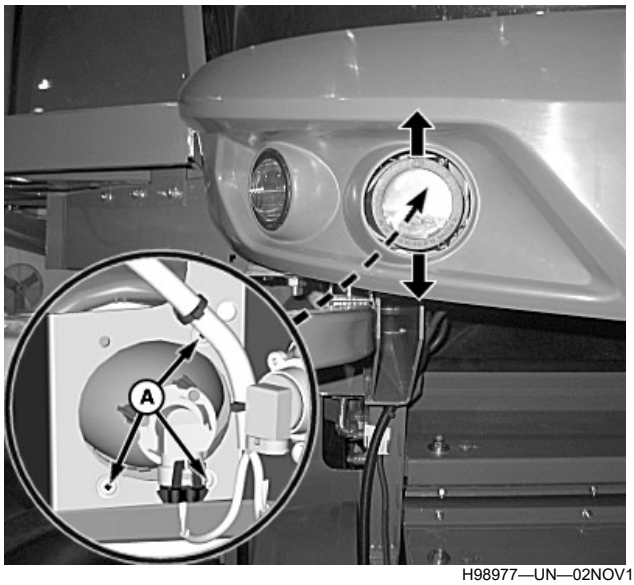
1. Коннектор (A) симларини лампа тўпламидан (B) ажратинг.
2. Лампани соат милига тескари айлантиринг ва ечиб олинг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

3. Лампани ечиб олиб, янгиси билан алмаштиринг.
4. Лампа мосламасини босинг ва корпусга ўрнатиш учун соат милига кўра буринг ва симини уланг.
5. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,00050FB-UZ-05MAY21

Пастки ҳайдаш чироқлари (жиҳозланган бўлса) — Ростлаш



H98977—UN—02NOV10

A—Винт (3 та)

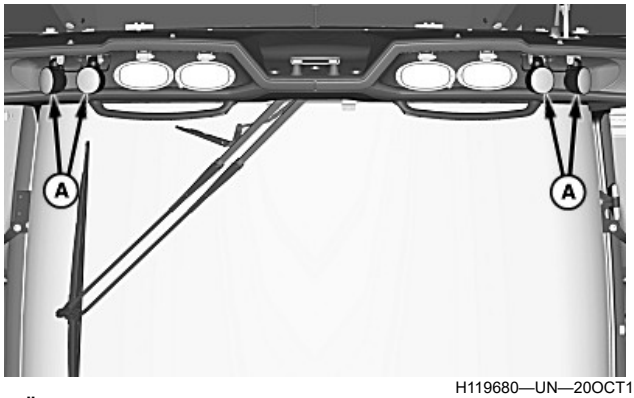
ДИҚҚАТ: Фараларни алмаштириш ёки ростлашдан аввал қабул камерасини тўлиқ пастга туширинг.

ҚАЙД: Тўғри ёритиш бурчакларига етиш учун чироқ мосламалари керагича ростланиши мумкин.

1. Чироқ мосламасини юқорига ва пастга буриш учун винтларни (A) айлантиринг ва қотиринг.
2. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,00050FC-UZ-14MAY21

Ёруғлик чиқарадиган диод (LED) чироқлари (ихтиёрий) - алмаштириш

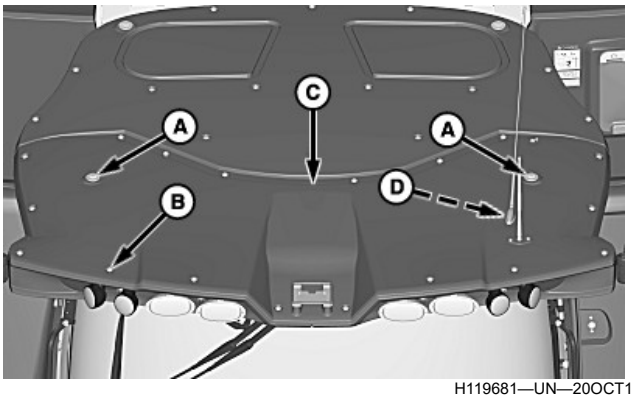


H119680—UN—20OCT16

A—Ёруғлик чиқарувчи диод (LED) чироқлари

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, қабул камерасининг хавфсизлик тиргагини ишга туширинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ишлатинг ва фараларни алмаштириш ёки ростлашдан олдин калитни чиқаринг.

1. Ёруғлик чиқарадиган диод (LED) чироқлари (A) кўрсатилганидек, кабинанинг икки томонида жойлашган.

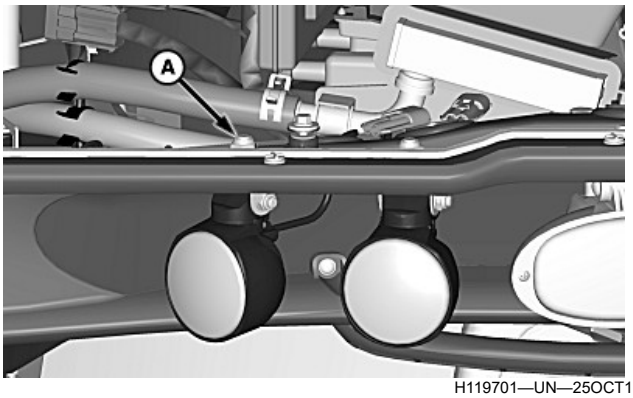


H119681—UN—20OCT16

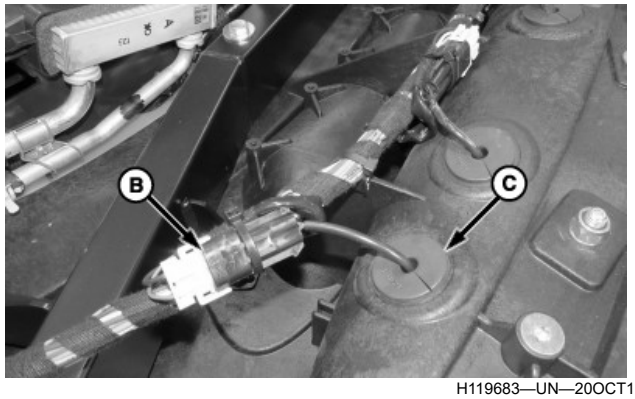
A—Қалпоқли винт ва шайба (2 та)
B—Қалпоқли винт ва шайба (19 та)
C—Кабина томи
D—Антенна

ҚАЙД: GreenStar GreenStar™ бор бўлса уни жойлашган жойидан ечиб олинг.

2. Қалпоқчали винтлар ва шайбаларни (A ва B) ечиб олинг.
3. Кабина томининг (C) олд чап томонини кўтаринг ва антеннани (D) узинг.
4. Кабина томининг олд қисмини ечиб олинг.



H119701—UN—25OCT16



H119683—UN—20OCT16

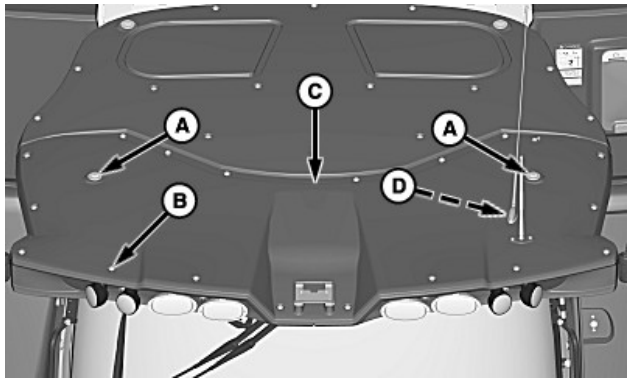
A—Гайкали қалпоқчали винт
B—Коннектор
C—Втулка

5. Қалпоқчали винт ва гайкани (A) ечинг.
6. Жгут коннекторини (B) узинг ва втулкани (C) ечиб олинг.
7. Чироқ мосламасини ечиб олинг ва ташлаб юборинг.
8. Чироқ мосламасини тескари тартибда ўрнатинг.
9. Қалпоқчали винтни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Гайка—Айланиш моменти. . . . . 30 Н·м (22 фунт/фут)

10. Лампа корпусини аввалги иш ҳолатигача айлантиринг.
11. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.



H119681—UN—20OCT16

A—Қалпоқли винт ва шайба (2 та)
B—Қалпоқли винт ва шайба (19 та)
C—Кабина томи
D—Антенна

12. Антеннани (D) уланг ва кабина томини (C) ўрнатинг.
13. Қалпоқчали винтларни ва шайбаларни (B) ўрнатинг ва белгиланган даражада қотиринг.

GreenStar – Deere & Company савдо белгиси

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 6 Н·м (53 фунт-дюйм)

14. Қалпоқчали винтларни ва шайбаларни (A) ўрнатинг ва белгиланган даражада қотиринг.

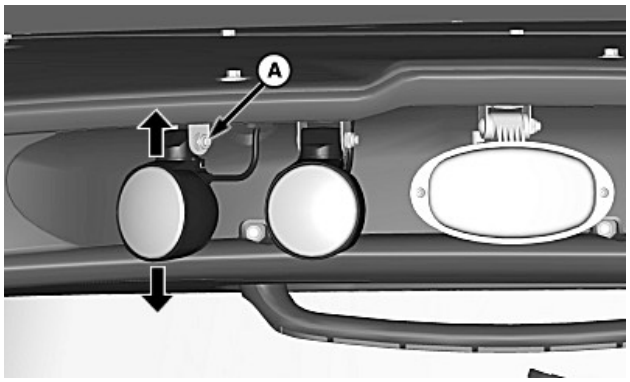
Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 10 Н·м (89 фунт–дюйм)

OUO6075,00050FD-UZ-14MAY21

Ёруғлик чиқарадиган диод (LED) чироқлари (ихтиёрий) - ростлаш

Вертикал ростлаш



H119703—UN—26OCT16

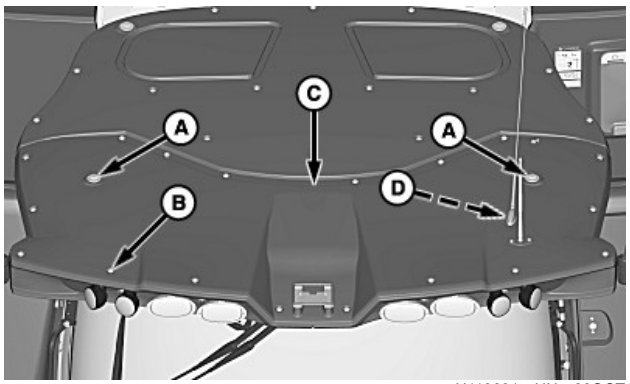
A—Қалпоқчали винт

ДИҚҚАТ: Қабул камерасини кўтаринг, қабул камерасининг хавфсизлик тиргагини ишга туширинг, моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ишлатинг ва фараларни алмаштириш ёки ростлашдан олдин калитни чиқаринг.

ҚАЙД: Тўғри ёритиш бурчакларига етиш учун чироқ мосламалари керагича ростланиши мумкин.

1. Қалпоқчали винтни (A) бўшатинг.
2. Чироқ мосламасини керакли ҳолат учун юқорига ва пастга айлантиринг ва қалпоқчали винтни қотиринг.
3. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

Горизонтал ростлаш

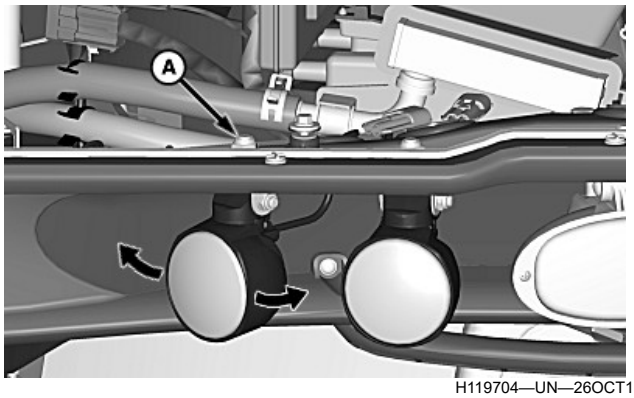


H119681—UN—20OCT16

A—Қалпоқли винт ва шайба (2 та)
B—Қалпоқли винт ва шайба (19 та)
C—Кабина томи
D—Антенна

ҚАЙД: GreenStar GreenStar™ бор бўлса уни жойлашган жойидан ечиб олинг.

1. Қалпоқчали винтлар ва шайбаларни (A ва B) ечиб олинг.
2. Кабина томининг (C) олд чап томонини кўтаринг ва антеннани (D) узинг.
3. Кабина томининг олд қисмини ечиб олинг.



H119704—UN—26OCT16

A—Гайкали қалпоқчали винт

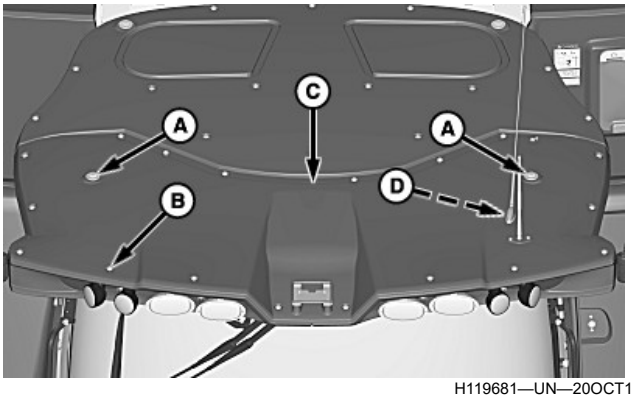
4. Қалпоқчали винт ва гайкани (A) бўшатинг.
5. Чироқ мосламасини керакли ҳолатга чап ёки ўнгга буринг.
6. Қалпоқчали винтни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Гайка—Айланиш моменти. . . . . 30 Н·м (22 фунт/фут)

7. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

GreenStar – Deere & Company савдо белгиси



H119681—UN—20OCT16

A—Қалпоқли винт ва шайба (2 та)
B—Қалпоқли винт ва шайба (19 та)
C—Кабина томи
D—Антенна

8. Антеннани (D) уланг ва кабина томини (C) ўрнатинг.
9. Қалпоқчали винтларни ва шайбаларни (B) ўрнатинг ва белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 6 Н·м (53 фунт-дюйм)

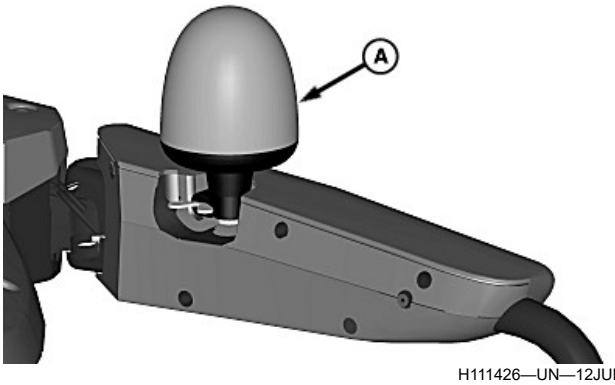
10. Қалпоқчали винтларни ва шайбаларни (A) ўрнатинг ва белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

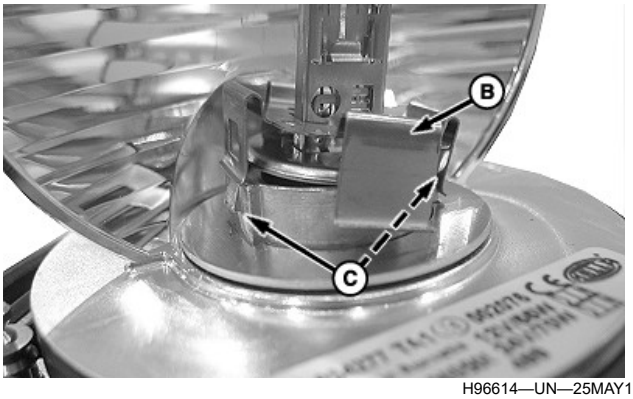
Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 10 Н·м (89 фунт–дюйм)

OUO6075,00050FE-UZ-14MAY21

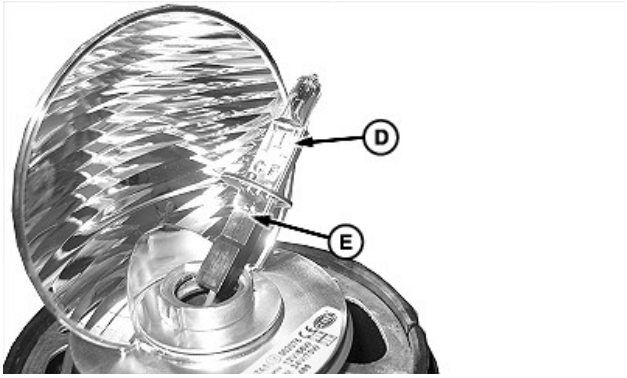
Маёқ чироқларини алмаштириш (A услуб)



H111426—UN—12JUN14



H96614—UN—25MAY10



H96615—UN—25MAY10

A—Линзалар
B—Қисқич
C—Маҳкамлагич
D—Лампа мосламаси
E—Коннектор

ДИҚҚАТ: Маёқ чироқларни алмаштириш ёки ростлашдан аввал машина ўргичини кўтаринг ва хавфсизлик тиргагини туширинг.

Линзани (A) босинг ва ечиб олиш учун соатга тескари йўналишда айлантиринг.

Қулфлаш тилчасидан (C) қисқични (B) олинг.

Коннектор (E) дан лампа мосламасини (D) ечинг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

Лампани алмаштиринг ва тескари тартибда ўрнатинг.

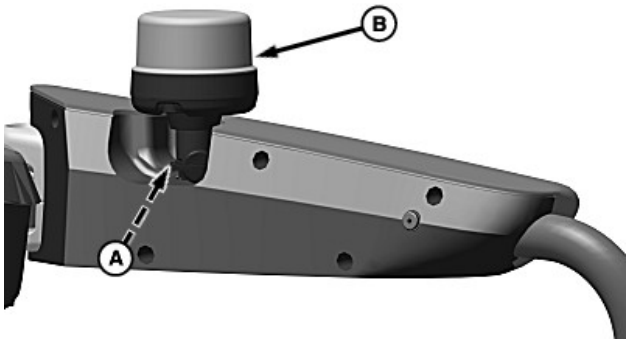
Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,0004582-UZ-18JAN17

Маёқ чироқларини алмаштириш (B услуб)

ДИҚҚАТ: Маёқ чироқларни алмаштириш ёки ростлашдан аввал қабул камерасини кўтаринг ва хавфсизлик тиргагини туширинг.

ҚАЙД: Ёруғлик чиқарувчи диодлар маълум шина ўлчамларига қараб йўл-транспорт баландлиги талаблари учун маҳаллий ва ҳукумат қоидаларига жавоб бериши талаб етилади.



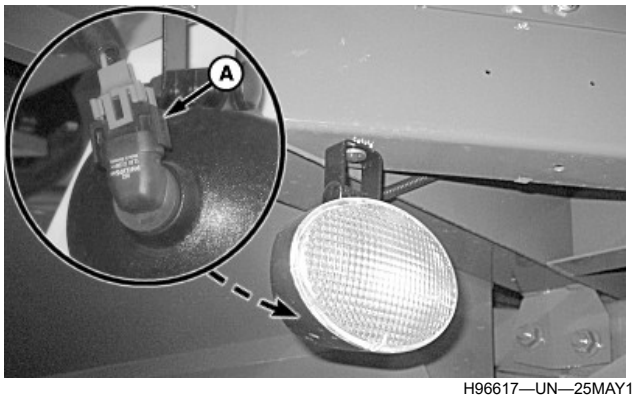
H135689—UN—01JUN22

A—Қулоқли гайка
B—Маёқ чироғи

1. Қулоқли гайкани (A) бўшатинг ва маёқ чироғини (B) жойидан ечиб олинг.
2. Чироқ мажмуасини (B) ечиб олинг ва алмаштиринг.
3. Маёқ чироғи мосламаси токка уланганини текшириш учун озгина босиб кўринг, кейин қулоқли гайкаларни охиригача бураб маҳкамланг.
4. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

mh69740,1654108214832-UZ-17JUN22

Галоген лампали ишчи чироқлар (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш



H96617—UN—25MAY10

Культиваторнинг ўнг чироғи

A—Коннектор

ҚАЙД: Кўрсатилган жараён культиватор чироқларини алмаштириш учун ўринли. Ушбу жараён қуйидаги турдаги чироқларни алмаштириш учун ўринли:

- *Бўшатиш чироқлари*
- *Ёрдамчи дала чироқлари*
- *Кириш эшиги чироқлари*
- *Культиватор чироқлари*
- *Бункер чироғи*
- *Бўшатиш шнеки чироғи*

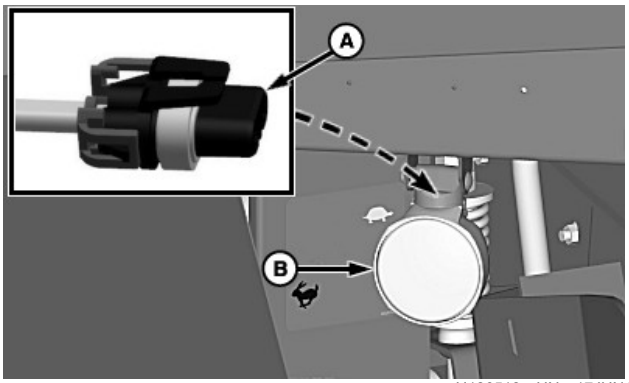
1. Коннектор симларини (A) лампа мосламасидан ажратинг.
2. Лампани соат милига тескари айлантиринг ва ечиб олинг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

3. Лампани ечиб олиб, янгиси билан алмаштиринг.
4. Лампа мосламасини босинг ва корпусга ўрнатиш учун соат милига кўра буринг.
5. Коннектор симларини чироқ мосламасига уланг.
6. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,0004BCA-UZ-19JUN19

Ёруғлик диодли (LED) ишчи чироқни (жиҳозланган бўлса) алмаштириш



H126512—UN—17JUN19

Культиваторнинг ўнг чироғи

A—Коннектор
B—Чироқ мажмуаси

ҚАЙД: Кўрсатилган жараён культиватор чироқларини алмаштириш учун ўринли. Ушбу жараён қуйидаги турдаги чироқларни алмаштириш учун ўринли:

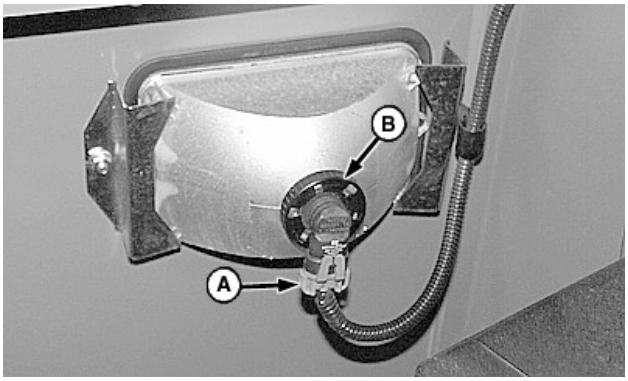
- *Бўшатиш чироқлари*
- *Ёрдамчи дала чироқлари*
- *Кириш эшиги чироқлари*
- *Культиватор чироқлари*
- *Бункер чироғи*

- *Бўшатиш шнеки чироғи*

1. Коннектор (A) симларини чироқ мажмуасидан (B) ажратинг.
2. Чироқ мажмуасини ечиб олиб, алмаштиринг.
3. Коннектор симларини чироқ мажмуасига уланг.
4. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,0004BC8-UZ-18JUN19

Ённи ёритувчи галоген лампалари ва дон тозалагич чироқлари (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш



H57680—UN—28MAY99

A—Коннектор
B—Фиксатор ҳалқаси

ҚАЙД: Кўрсатилган жараён ённи ёритиш чироқларини алмаштириш учун ўринли. Ушбу жараён қуйидаги турдаги чироқларни алмаштириш учун ўринли:

- *Дон тозалагич чироқлари*

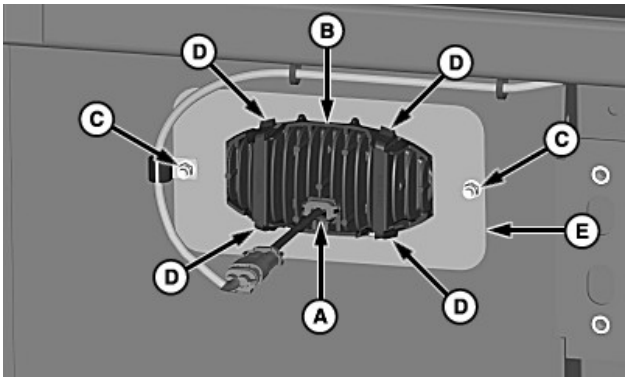
1. Коннектор симларини (A) лампа мосламасидан ажратинг.
2. Фиксатор ҳалқасини (B) соат милига тескари итариб айлантиринг ва ечиб олинг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

3. Лампани ечиб олиб, янгиси билан алмаштиринг.
4. Чироқ мосламасини тескари тартибда ўрнатинг.
5. Коннектор симларини чироқ мосламасига уланг.
6. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

OUO6075,0004BCB-UZ-19JUN19

Ёруғлик диодли (LED) Ённи ёритиш чироқлари ва дон тозалагич чироқларини алмаштириш (жиҳозланган бўлса) – Алмаштириш



H126513—UN—17JUN19

A—Коннектор
B—Чироқ мажмуаси
C—Қалпоқчали винт ва гайка (2 та)
D—Маҳкамлагич (4та)
E—Пластина

ҚАЙД: Кўрсатилган жараён ённи ёритиш чироқларини алмаштириш учун ўринли. Ушбу жараён қуйидаги турдаги чироқларни алмаштириш учун ўринли:

- *Дон тозалагич чироқлари*

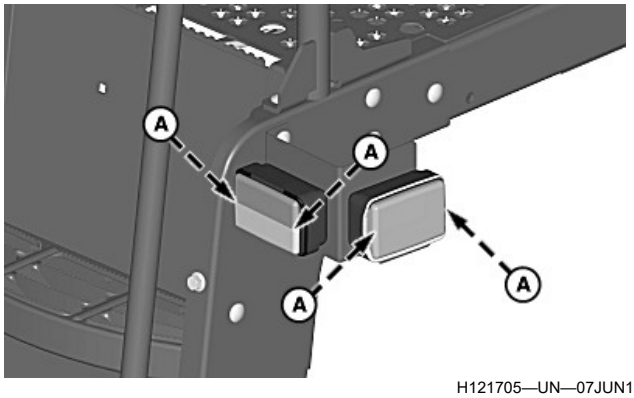
1. Коннектор (A) симларини чироқ мажмуасидан (B) ажратинг.
2. Қалпоқчали винт ва гайкаларни (C) ечиб олинг.
3. Тилчаларни (D) босинг ва чироқ мосламасини пластинадан (E) ажратинг.
4. Чироқ мосламасини машина ташқарисидан ечиб олинг.
5. Алмаштирилаётган чироқ мосламасини машина ташқарисидан ўрнатинг.

ҚАЙД: Чироқ мосламасидаги тилчалар пластинани жойига мустаҳкамлайди.

6. Чироқ мосламасини аввалроқ ечилган тез ёпилувчи штифт билан қотириб қўйинг.
7. Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтлар ва гайкаларни қотиринг.
8. Коннектор симларини чироқ мажмуасига уланг.
9. Зарурият бўлса, қолган чироқларга ҳам такрорланг.

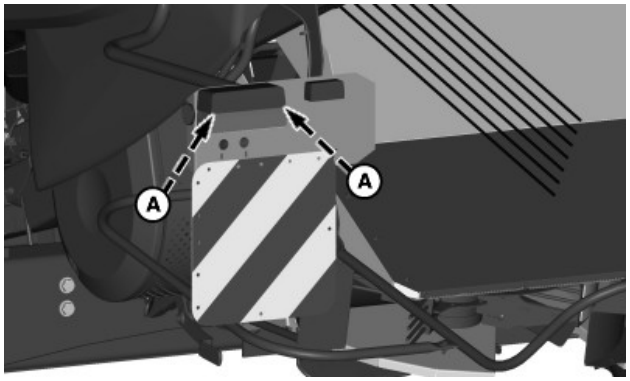
OUO6075,0004BC9-UZ-18JUN19

Аварийка/габарит чироқлари, габарит/тормоз чироқлари ва орқа огоҳлантирувчи чироқлар - Алмаштириш



H121705—UN—07JUN17

Хавфдан огоҳлантирувчи/габарит чироқлари



H100491—UN—28FEB11

Габарит/тормоз чироқлари ва хавфдан огоҳлантириш орқа чироқлари

A—Винтлар

Винтларни (A) танланган линза қопламасини ечинг.

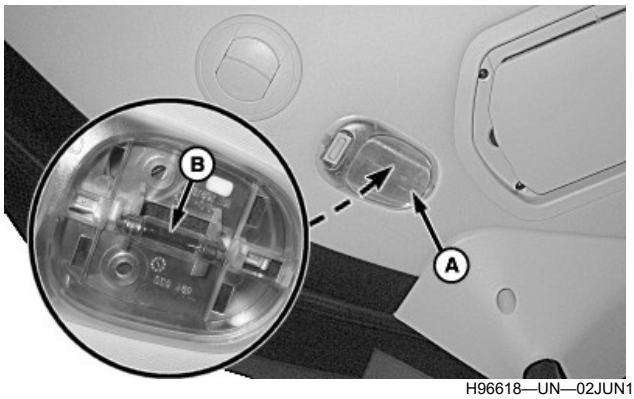
Чироқ лампасини итариш ва соат милига тескари айлантириш орқали ечиб олинг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

Лампа ва линза қопламаларини танланган линза қопламасига тескари тартибда ўрнатинг.

OUO6075,0004759-UZ-07JUN17

Салон чироғи - Алмаштириш



H96618—UN—02JUN10

A—Линза қопламаси
B—Лампа

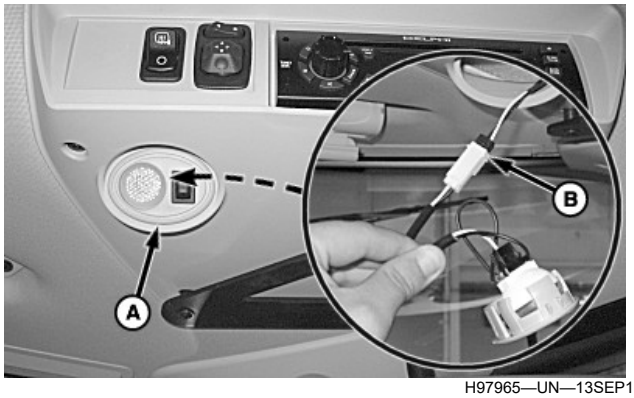
Линза қопламасини (A) олиб, лампани (B) алмаштиринг.

ҚАЙД: Захира чироқ лампалари терига сезувчан. Ҳимоя қўлқопларини тақинг ёки чироқ лампаси сиртига тегманг.

Лампа ва линза қопламаларини тескари тартибда ўрнатинг.

OUO6075,0000783-UZ-04NOV10

Харита чироғи - Алмаштириш



H97965—UN—13SEP10

A—Харита чироғи мосламаси
B—Коннектор

Харита чироғи мосламасини (A) ечиб олинг ва коннектор симини (B) узинг.

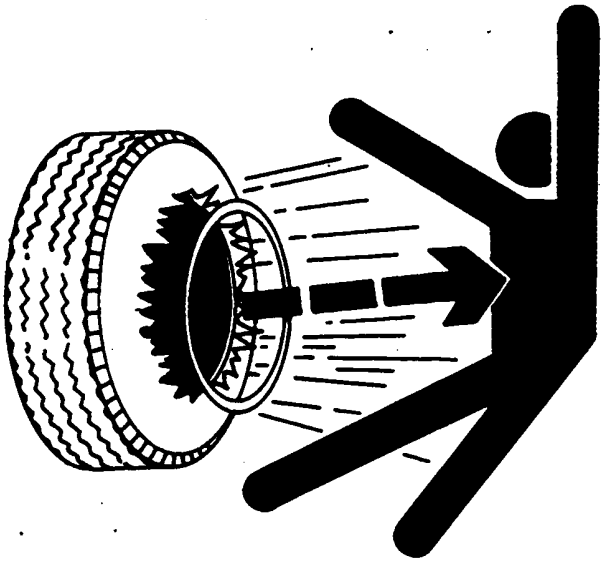
Харита чироғи мосламасини ечиб олинг ва алмаштиринг.

Харита чироғи мосламасини кўрсатилгандек тескари тартибда ўрнатинг.

OUO6075,00009AF-UZ-13SEP10

Ҳаракатлантирувчи узатма ва орқа ўқ

Шиналарга техник хизмат кўрсатиш чоғида хавфсизлик чораларига риоя қилинг



TS211—UN—15APR13

ДИҚҚАТ: Шина ва тўғинлар ажратилаётганда отилиб кетиб, жароҳат ёки ўлимга сабаб бўлиши мумкин.

Керакли асбоб-ускуналар ва тажрибангиз бўлмаса, шинани ўрнатишга уринманг.

Шинадаги босимни меъёрида сақланг. Тавсия этилган босимдан ошириб дамламанг.

Шина ва ғилдирак мажмуасини асло пайвандламанг ёки қиздирманг. Ҳарорат туфайли босим ошиб кетиб, шина портлаши мумкин. Пайвандлаш оқибатида ғилдирак заифлашиши ёки деформацияга учраши мумкин.

Шинани дамлаётганда олинадиган штуцер ва узайтиргич шлангидан фойдаланинг, шина олдида ёки тепасида турманг. Мавжуд бўлса, ҳимоя панжарасидан фойдаланинг.

Ғилдиракларнинг босими , кесилган ва бўртиб чиққан жойлари, зиён етган тўғин, етишмаётган болт ва гайкалар бўлмаслиги учун текшириб чиқинг.

DX,RIM1-UZ-27OCT08

Бириктирилган ўроқ билан йўлда ташиш

Комбайнни умумий йўлларда ҳайдаш бўйича мамлакат ва маҳаллий қонунларга риоя қилинг.

Германияда машинани йўлда ташиш учун маҳаллий TUEV дан рухсатнома олинган бўлиши талаб қилинади.

Рухсатнома учун дилерга ёки ишлаб чиқарувчи заводга мурожаат қилинг.

OUO6075,0004673-UZ-16MAR17

Шиналарга қараш ва сервис

МУҲИМ: Оригинал қурилманинг шина спецификацияларига тўғри келмайдиган шиналарни ўрнатиш машинанинг яхши ишламаслигига сабаб бўлиши мумкин. Кўрсатма учун дилер ёки шина таъминотчиси билан маслаҳатлашинг.

Субстандарт ёки тавсия этилганидан каттароқ шиналардан фойдаланиш кафолатни йўққа чиқаради ва барқарорликни пасайтириши, бошқаришга таъсир қилиши, шинанинг муддатидан носоз бўлиши ёки чидамлилик ва хавфсизлик билан боғлиқ бошқа муаммоларга сабаб бўлиши мумкин.

Шиналарга зарар етгани ёки босими нисбатан пасайганини ҳар куни текширинг.

Ҳар 100 соат ишлаганида, шина босимини текширинг. Шиналар суюқлик балластли бўлса, махсус ҳаво-сув ўлчагичидан фойдаланинг ва пастдаги клапан штокидан фойдаланинг.

Камерасиз шинада кичик тешик вақтинчалик шинани ечиб олмай тузатилиши мумкин, шундай қилиб банд мавсумда вақт кетишининг олди олинади.

Шиналарни қуёш нури остида, нефт маҳсулотлари ва химикатлар таъсирида қолдирманг.

Эҳтиёт бўлиб ҳайданг. Тошлар ва ўткир жисмларга тегмасликка ҳаракат қилинг.

МУҲИМ: Шина янада шикастланмаслиги учун иложи борича тез тузатиш керак.

ҚАЙД: Барча шина маълумот ва характеристикалари чоп этиш вақтидаги энг янги маълумотларга асосланган. Исталган вақтда огоҳлантириш бермасдан ўзгартириш киритиш ҳуқуқи сақлаб қолинган. Онлайн комбайн қишлоқ хўжалиги техникаси эҳтиёт қисмлари қўлланмаси ёки шина босими жадваллари ҳақида қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Жадвалларда берилган шина босимлари шинанинг ён томонида кўрсатилган босимлардан фарқ қилиши мумкин.

Ўроқнинг мослиги ва белгиланган дамлаш босимлари йирик дон конфигурацияларининг олд ўқ юкламасига асосланади.

Юклама конфигурацияга асосан фарқ қилади. Бу энг ёмон ҳолатни акс этмаслиги мумкин. Шубҳангиз бўлса, маҳаллий шина дилери билан маслаҳатлашинг.

Барча шиналар ҳам барча машиналар ёки барча ишлаб чиқариш қувватлари учун мавжуд эмас.

Борт ҳаво компрессори (жиҳозланган бўлса) машинадаги шиналарни дамлаш ёки пневматик мосламаларни ишлатиш учун тавсия этилмайди.

OUO6075,0004635-UZ-20MAR17

Шиналар ҳақида асосий маълумотлар

Диагонал шина

16.9 - 28 10PR R1
A B C D E

H125004—UN—25SEP18

Диагонал шина оддий номенклатурага кўра аниқланади.

A—Шина протекторининг дюймдаги кенглиги.
B—Шина диагонал эканини билдиради.
C—Гардиш ўлчамини дюймда кўрсатади.
D—Қатлам рейтинги қатламлар сонини эмас, каркас кучини кўрсатади.
E—Шинанинг тури ва ўлчами.

Радиал шина

16.9 R 28 R1W
A B C D

H125005—UN—25SEP18

Радиал шина оддий номенклатура ва халқаро тизим ёрдамида аниқланиши мумкин.

Оддий номенклатура

A—Шина протекторининг дюймдаги кенглиги.
B—Шина радиал эканини кўрсатади.
C—Гардиш ўлчамини дюймда кўрсатади.
D—Шинанинг тури ва ўлчами.

600 /65 R 28 R1 155 A8
A B C D E F G

H125006—UN—25SEP18

Халқаро тизим

A—Шина кенглигини миллиметрда кўрсатади.
B—Шина (борти) баландлигини кенгликка нисбатан фоизда кўрсатади.
C—Шина радиал эканини кўрсатади.
D—Гардиш ўлчамини дюймда кўрсатади.
E—Шинанинг тури ва ўлчами.
F—Шинанинг юкланиш сиғими индексини кўрсатади.
G—Шинада белгиланган тезликни акс эттиради.

Юқори ўтказувчан шина

850 /60 - 38 R1
A B C D E

H125007—UN—25SEP18

Юқори ўтказувчан шина аралаш номенклатура ёрдамида аниқланади.

A—Шина кенглигини миллиметрда кўрсатади.
B—Шина (борти) баландлигини кенгликка нисбатан фоизда кўрсатади.
C—Шина диагонал эканини билдиради.
D—Гардиш ўлчамини дюймда кўрсатади.
E—Шинанинг тури ва ўлчами.

OUO6075,0004A27-UZ-08JAN19

Шина протектори турлари

H125003—UN—24SEP18

ҚАЙД: Шина қадам шакли шинани қайси компания ишлаб чиқарганига қараб турлича бўлади.

Шина қадам шаклларининг қишлоқ хўжалигида энг кўп қўлланиладиган учта тури мавжуд.

A—R1 шина. Қишлоқ хўжалиги ишларида кенг тарқалган ва аксарият тупроқ ҳолатларига мос келади.
B—R1 W шина. Пойнаклари R1 шинага қараганда 20% юқорироқ бўлиб, йўлларда юришда узоқ муддат чидамлиликни таъминлайди.
C—P2 шина. Лойли ва бироз нам ерларда ишлатилади. Масалан, суғориладиган шоли даласида.

OUO6075,0004A28-UZ-24SEP18

Олд шина босими (S760 ва S770)

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Шиналарга қараш ва сервисга қаранг.

МУҲИМ: Барча йўлда ташиш № каллак/ташиш устунида кўрсатилган босимда амалга оширилиши КЕРАК. Ташиш вақтида нотўғри босим машинанинг барқарорлигини пасайтириши мумкин. Тўғри босим ёқилғини янада тежаш ва узоқроқ шина ҳаётийлигига сабаб бўлади.

Тезлик	Ташиш тезлиги 40 км/соат (25 mph)		Терим тезлиги 10 км/соат (6 mph)				
Тахминий масса	Каллаксиз/ташиш[a]	4500—5500 кг	1500—2500 кг	2500—3500 кг	3500—4500 кг	4500—5600 кг	5600—6000 кг
		9900—12 100 lb	3300—5500 lb	5500—7700 lb	7700—9900 lb	9900—12 300 lb	12 300—13 200 lb
Камарили йиғиштиргич/поя кўтаргич платформалари	Қўлланмайди-и	Қўлланмайди-и	BP15 620F 622F 625F	630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X	RD30F RD35F 730D 735D 740D 735X 730PF 735PF	HD35R HD35F HD35X HD40R HD40F HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF	HD45R HD45F
Олд шина ўлчами	S760 ва S770 — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)						
680/85R32 178A8	1.4/140 (20)	ТЭ	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	3.2/320 (47)	ТЭ	ТЭ
680/85R32 CHO 178A8	1.4/140 (20)	ТЭ	2.0/200 (29)	2.4/240 (35)	3.2/320 (47)	4.0/400 (58)	ТЭ
IF 680/85R32 CFO 179A8	1.4/140 (20)	ТЭ	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	ТЭ	ТЭ
VF 710/70R42 CFO 190B	1.6/160 (23)	ТЭ	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ
800/65R32 172A8	1.8/180 (26)	ТЭ	2.8/280 (41)	2.8/280 (41)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
800/65R32 178A8	1.8/180 (26)	ТЭ	2.8/280 (41)	2.8/280 (41)	3.2/320 (47)	ТЭ	ТЭ
IF 800/65R32 CFO 178A8-179A8	1.6/160 (23)	ТЭ	2.0/200 (29)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
800/70R32 CHO 175A8	1.4/140 (20)	ТЭ	1.8/180 (26)	2.0/200 (29)	2.0/200 (29)	ТЭ	ТЭ
IF 800/70R32 CFO 182A8	1.6/160 (23)	ТЭ	1.8/180 (26)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	ТЭ	ТЭ
800/70R38 173A8-181A8	1.4/140 (20)	ТЭ	2.0/200 (29)	2.0/200 (29)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ
IF 800/70R38 CFO 184A8-187A8	1.2/120 (17)	ТЭ	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	2.6/260 (38)	ТЭ
VF 800/70R38 CFO 193A8	1.2/120 (17)	2.6/260 (38)	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)	3.2/320 (47)	ТЭ
LSW 800/55R46 CFO 190D	1.2/120 (17)	3.2/320 (47)	1.8/180 (26)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ
900/60R32 176A8	1.2/120 (17)	ТЭ	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	ТЭ	ТЭ
900/60R38 181A8	1.2/120 (17)	ТЭ	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	ТЭ
IF 900/65R32 CFO 191A8	1.2/120 (17)	3.2/320 (47)	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	2.6/260 (38)	2.8/280 (41)	ТЭ
VF 900/60R32 CFO 193A8	1.2/120 (17)	2.8/280 (41)	1.6/160 (23)	1.8/180 (26)	2.4/240 (35)	1.8/180 (26)	ТЭ

Тезлик	**Ташиш тезлиги 40 км/соат (25 mph)**		**Терим тезлиги 10 км/соат (6 mph)**				
Тахминий масса	**Каллаксиз/ ташиш[a]**	**4500—5500 кг**	**1500—2500 кг**	**2500—3500 кг**	**3500—4500 кг**	**4500—5600 кг**	**5600—6000 кг**
		9900—12 100 lb	**3300—5500 lb**	**5500—7700 lb**	**7700—9900 lb**	**9900—12 300 lb**	**12 300—13 200 lb**
Камарили йиғиштиргич/поя кўтаргич платформалари	**Қўлланмайди-и**	**Қўлланмайди-и**	**BP15 620F 622F 625F**	**630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X**	**RD30F RD35F 730D 735D 740D 735X 730PF 735PF**	**HD35R HD35F HD35X HD40R HD40F HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF**	**HD45R HD45F**
Олд шина ўлчами	**S760 ва S770 — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)**						
VF 900/60R38 CFO+ 193A8	1.2/120 (17)	2.8/280 (41)	1.4/140 (20)	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	2.4/240 (35)	ТЭ
LSW 1100/45R46 CFO 201D	1.2/120 (17)	2.4/240 (35)	1.2/120 (17)	1.4/140 (20)	2.4/240 (35)	1.6/160 (23)	ТЭ
IF 1250/50R32 CFO 201B	1.2/120 (17)	2.4/240 (35)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	ТЭ
LSW 1250/35R46 CFO 202B	1.2/120 (17)	2.4/240 (35)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.4/140 (20)	3.0/300 (44)	ТЭ
520/85R42 157A8-165B DUALS	1.2/120 (17)	2.0/200 (29)	1.8/180 (26)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	2.6/260 (38)	ТЭ
IF 520/85R42 CFO 169D ҚЎШ ШИНАЛАР	1.2/120 (17)	1.8/180 (26)	1.4/140 (20)	1.4/140 (20)	2.2/220 (32)	2.6/260 (38)	ТЭ
VF 520/85R42 CFO 174A8 DUALS	1.2/120 (17)	1.8/180 (26)	1.4/140 (20)	1.4/140 (20)	2.2/220 (32)	2.2/220 (32)	ТЭ
580/85R42 166D ҚЎШ ШИНАЛАР	1.2/120 (17)	2.0/200 (29)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	1.8/180 (26)	2.0/200 (29)	ТЭ
650/85R38 173A8 DUALS	1.2/120 (17)	1.8/180 (26)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)	ТЭ
ТЭ = тавсия этилмайди							

[a] Йўлда ташиш конфигурациясини кўрсатади (ўроқсиз, бункерда донсиз).

ouo6075,1686675647940-UZ-26JUN23

Олд шина босими (S780, S785 ва S790)

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Шиналарга қараш ва сервисга қаранг.

МУҲИМ: Барча йўлда ташиш № каллак/ташиш устунида кўрсатилган босимда амалга оширилиши КЕРАК. Ташиш вақтида нотўғри босим машинанинг барқарорлигини пасайтириши мумкин. Тўғри босим ёқилғини янада тежаш ва узоқроқ шина ҳаётийлигига сабаб бўлади.

Тезлик	Ташиш тезлиги 40 км/соат (25 mph)		Терим тезлиги 10 км/соат (6 mph)				
Тахминий масса	Каллаксиз/ташиш[a]	4500—5500 кг	1500—2500 кг	2500—3500 кг	3500—4500 кг	4500—5600 кг	5600—6000 кг
		9900—12 100 lb	3300—5500 lb	5500—7700 lb	7700—9900 lb	9900—12 300 lb	12 300—13 200 lb
Камарили йиғиштиргич/поя кўтаргич платформалари	Қўлланмайди-и	Қўлланмайди-и	BP15 620F 622F 625F	630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X	RD30F RD35F 730D 735D 740D 735X 730PF 735PF	HD35R HD35F HD35X HD40R HD40F HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF	HD45R HD45F
Олд шина ўлчами	S780, S785 ва S790 — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)						
680/85R32 178A8	1.4/140 (20)	ТЭ	2.8/280 (41)	3.2/320 (47)	4.0/400 (58)	ТЭ	ТЭ
680/85R32 CHO 178A8	1.4/140 (20)	ТЭ	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	3.2/320 (47)	4.0/400 (58)	ТЭ
IF 680/85R32 CFO 179A8	1.4/140 (20)	ТЭ	2.2/220 (32)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
VF 710/70R42 CFO 193B	1.6/160 (23)	3.6/360 (52)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	3.0/300 (44)	ТЭ	ТЭ
IF 800/65R32 CFO 178A8-179A8	1.6/160 (23)	ТЭ	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ	ТЭ	ТЭ
800/70R32 CHO 175A8	1.6/160 (23)	ТЭ	2.0/200 (29)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ
IF 800/70R32 CFO 182A8	1.6/160 (23)	ТЭ	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	2.6/260 (38)	ТЭ	ТЭ
800/70R38 173A8-181A8	1.6/160 (23)	ТЭ	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	ТЭ	ТЭ
IF 800/70R38 CFO 184A8-187A8	1.2/120 (17)	ТЭ	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	ТЭ	ТЭ
VF 800/70R38 CFO 193A8	1.2/120 (17)	2.6/260 (38)	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	2.6/260 (38)	ТЭ
LSW 800/55R46 CFO 190D	1.2/120 (17)	3.2/320 (47)	2.0/200 (29)	2.6/260 (38)	2.8/280 (41)	3.2/320 (47)	ТЭ
900/60R32 176A8	1.2/120 (17)	ТЭ	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	2.8/280 (41)	ТЭ	ТЭ
900/60R38 181A8	1.2/120 (17)	ТЭ	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	2.8/280 (41)	ТЭ	ТЭ
IF 900/65R32 CFO 191A8	1.2/120 (17)	3.2/320 (47)	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)	2.8/280 (41)	2.8/280 (41)	ТЭ
VF 900/60R32 CFO 193A8	1.2/120 (17)	2.8/280 (41)	1.8/180 (26)	2.2/220 (32)	2.6/260 (38)	2.8/280 (41)	ТЭ
VF 900/60R38 CFO+ 193A8	1.2/120 (17)	2.8/280 (41)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	1.8/180 (26)	ТЭ
LSW 1100/45R46 CFO 201D	1.2/120 (17)	2.4/240 (35)	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	2.6/260 (38)

Тезлик	Ташиш тезлиги 40 км/соат (25 mph)		Терим тезлиги 10 км/соат (6 mph)				
Тахминий масса	Каллаксиз/ ташиш[a]	4500—5500 кг	1500—2500 кг	2500—3500 кг	3500—4500 кг	4500—5600 кг	5600—6000 кг
		9900—12 100 lb	3300—5500 lb	5500—7700 lb	7700—9900 lb	9900—12 300 lb	12 300—13 200 lb
Камарили йиғиштиргич/поя кўтаргич платформалари	Қўлланмайди-и	Қўлланмайди-и	BP15 620F 622F 625F	630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X	RD30F RD35F 730D 735D 740D 735X 730PF 735PF	HD35R HD35F HD35X HD40R HD40F HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF	HD45R HD45F
Олд шина ўлчами	S780, S785 ва S790 — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)						
IF 1250/50R32 CFO 201B	1.2/120 (17)	2.4/240 (35)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)
LSW 1250/35R46 CFO 202B	1.2/120 (17)	2.4/240 (35)	1.2/120 (17)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)
520/85R42 157A8-165B DUALS	1.2/120 (17)	2.0/200 (29)	2.0/200 (29)	2.4/240 (35)	3.0/300 (44)	3.0/300 (44)	3.2/320 (47)
IF 520/85R42 CFO 169D ҚЎШ ШИНАЛАР	1.2/120 (17)	1.8/180 (26)	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	2.6/260 (38)	2.6/260 (38)	2.8/280 (41)
VF 520/85R42 CFO 174A8 DUALS	1.2/120 (17)	1.8/180 (26)	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	2.6/260 (38)	2.6/260 (38)	2.8/280 (41)
580/85R42 166D ҚЎШ ШИНАЛАР	1.2/120 (17)	2.0/200 (29)	1.6/160 (23)	1.8/180 (26)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	2.4/240 (35)
650/85R38 173A8 DUALS	1.2/120 (17)	1.8/180 (26)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)	2.0/200 (29)
ТЭ = тавсия этилмайди							

[a] *Йўлда ташиш конфигурациясини кўрсатади (ўроқсиз, бункерда донсиз).*

ouo6075,1686690945295-UZ-26JUN23

Олд шина босими (HillMaster)

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Шиналарга қараш ва сервисга қаранг.

МУҲИМ: Барча йўлда ташиш № каллак/ташиш устунида кўрсатилган босимда амалга оширилиши КЕРАК. Ташиш вақтида нотўғри босим машинанинг барқарорлигини пасайтириши мумкин. Тўғри босим ёқилғини янада тежаш ва узоқроқ шина ҳаётийлигига сабаб бўлади.

Тезлик	Ташиш тезлиги 40 км/соат (25 mph)	Терим тезлиги 10 км/соат (6 mph)					
Тахминий масса	Каллаксиз/ташиш[a]	1500—2500 кг	2500—3500 кг	3500—4000 кг	4000—4500 кг	4500—5600 кг	5600—6000 кг
		3300—5500 lb	5500—7700 lb	7700—8800 lb	8800—9900 lb	9900—12 300 lb	12 300—13 200 lb
Камарили йиғиштиргич/поя кўтаргич платформалари	Қўлланмайди-и	BP15 620F 622F 625F	630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X	RD30F 730D 730X 730PF	RD35F 735D 740D 735X 735PF	HD35R HD35F HD35X HD40R HD40F HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF	HD45R HD45F
Олд шина ўлчами	**S770 HillMaster — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)**						
680/85R32 178A8	1.6/160 (23)	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	3.8/380 (55)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
680/85R32 CHO 178A8	1.6/160 (23)	2.4/240 (35)	2.8/280 (41)	3.0/300 (44)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
IF 680/85R32 CFO 179A8	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
800/70R32 CHO 175A8	1.4/140 (20)	1.8/180 (26)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
IF 800/70R32 CFO 182A8	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	1.8/180 (26)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
Олд шина ўлчами	**S780, S785 ва S790 HillMaster — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)**						
680/85R32 178A8	2.0/200 (29)	2.8/280 (41)	2.8/280 (41)	4.0/400 (58)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
680/85R32 CHO 178A8	2.0/200 (29)	2.8/280 (41)	2.8/280 (41)	3.2/320 (47)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
IF 680/85R32 CFO 179A8	1.4/140 (20)	1.8/180 (26)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
800/70R32 CHO 175A8	1.4/140 (20)	1.8/180 (26)	2.0/200 (29)	2.2/220 (32)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
IF 800/70R32 CFO 182A8	1.4/140 (20)	1.6/160 (23)	1.8/180 (26)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
ТЭ = тавсия этилмайди							

[a] *Йўлда ташиш конфигурациясини кўрсатади (ўроқсиз, бункерда донсиз).*

ouo6075,1686691022858-UZ-26JUN23

Орқа шина босими (S760 ва S770)

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Шиналарга қараш ва сервисга қаранг.

МУҲИМ: Барча йўлда ташиш № каллак/ташиш устунида кўрсатилган босимда амалга оширилиши КЕРАК. Ташиш вақтида нотўғри босим машинанинг барқарорлигини пасайтириши мумкин. Тўғри босим ёқилғини янада тежаш ва узоқроқ шина ҳаётийлигига сабаб бўлади.

Тезлик	Ташиш тезлиги 40 км/соат (25 mph)		Терим тезлиги 10 км/соат (6 mph)				
Тахминий масса	Каллаксиз/ ташиш[a]	4500—5500 кг	1500—2500 кг	2500—3500 кг	3500—4500 кг	4500—5600 кг	5600—6000 кг
		9900—12 100 lb	3300—5500 lb	5500—7700 lb	7700—9900 lb	9900—12 300 lb	12 300—13 200 lb
Камарили йиғиштиргич/поя кўтаргич платформалари	Қўлланмайди-и	Қўлланмайди-и	BP15 620F 622F 625F	630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X	RD30F RD35F 730D 735D 740D 735X 730PF 735PF	HD35R HD35F HD35X HD40R HD40F HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF	HD45R HD45F
Орқа шина ўлчами	S760 ва S770 — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)						
500/85R24 IMP 181A8	3.6/360 (52)	2.0/200 (29)	2.8/280 (41)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	ТЭ	ТЭ
500/80R28 IMP 182A8	3.6/360 (52)	2.0/200 (29)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	2.0/200 (29)	ТЭ	ТЭ
VF520/80R26 CFO+ 168A8	2.8/280 (41)	1.2/120 (17)	1.4/140 (20)	1.4/140 (20)	1.4/140 (20)	ТЭ	ТЭ
600/70R28 161A8-164A8	3.6/360 (52)[b]	1.4/140 (20)	2.4/240 (35)	2.2/220 (32)	2.0/200 (29)	ТЭ	ТЭ
620/70R30 IMP 178A8	2.4/240 (35)	1.2/120 (17)	2.0/200 (29)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)	ТЭ	ТЭ
620/75R26 166A8	3.2/320 (47)[b]	1.2/120 (17)	2.2/220 (32)	2.0/200 (29)	1.6/160 (23)	ТЭ	ТЭ
VF620/70R26 CFO(+) 173A8	2.2/220 (32)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	ТЭ	ТЭ
VF620/75R26 CFO 172A8/B	1.8/180 (26)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	ТЭ	ТЭ
LSW750/60R30 CFO 180D	1.8/180 (26)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	ТЭ	ТЭ
VF750/65R26 177A8 R-2	1.8/180 (26)	1.2/120 (17)	1.8/180 (26)	1.6/160 (23)	1.2/120 (17)	ТЭ	ТЭ
750/65R26 166A8-169A8	2.8/280 (41)	1.2/120 (17)	1.8/180 (26)	1.6/160 (23)	1.4/140 (20)	ТЭ	ТЭ
VF750/65R26 CFO(+) 177A8/B-180A8	1.6/160 (23)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	ТЭ	ТЭ
ТЭ = тавсия этилмайди							

[a] *Йўлда ташиш конфигурациясини кўрсатади (ўроқсиз, бункерда донсиз).*
[b] *Максимал тезлик 30 км/соат (20 миля/соат).*

ouo6075,1686691093932-UZ-26JUN23

Орқа шина босими (S780, S785 ва S790)

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Шиналарга қараш ва сервисга қаранг.

МУҲИМ: Барча йўлда ташиш № каллак/ташиш устунида кўрсатилган босимда амалга оширилиши КЕРАК. Ташиш вақтида нотўғри босим машинанинг барқарорлигини пасайтириши мумкин. Тўғри босим ёқилғини янада тежаш ва узоқроқ шина ҳаётийлигига сабаб бўлади.

Тезлик	Ташиш тезлиги 40 км/соат (25 mph)		Терим тезлиги 10 км/соат (6 mph)				
Тахминий масса	Каллаксиз/ташиш[a]	4500—5500 кг	1500—2500 кг	2500—3500 кг	3500—4500 кг	4500—5600 кг	5600—6000 кг
		9900—12 100 lb	3300—5500 lb	5500—7700 lb	7700—9900 lb	9900—12 300 lb	12 300—13 200 lb
Камарили йиғиштиргич/поя кўтаргич платформалари	Қўлланмайди-и	Қўлланмайди-и	BP15 620F 622F 625F	630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X	RD30F RD35F 730D 735D 740D 735X 730PF 735PF	HD35R HD35F HD35X HD40R HD40F HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF	HD45R HD45F
Орқа шина ўлчами	S780, S785 ва S790 — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)						
500/85R24 IMP 181A8	4.0/400 (58)	2.0/200 (29)	3.6/360 (52)	3.2/320 (47)	2.8/280 (41)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)
500/80R28 IMP 182A8	3.6/360 (52)	2.0/200 (29)	3.2/320 (47)	2.8/280 (41)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	2.0/200 (29)
620/70R30 IMP 178A8	2.4/240 (35)	1.2/120 (17)	2.4/240 (35)	2.0/200 (29)	2.0/200 (29)	1.6/160 (23)	1.6/160 (23)
620/75R26 166A8	3.2/320 (47)[b]	1.4/140 (20)	2.4/240 (35)	2.4/240 (35)	2.2/220 (32)	2.0/200 (29)	1.8/180 (26)
VF620/70R26 CFO(+) 173A8	2.4/240 (35)	1.2/120 (17)	1.4/140 (20)	1.4/140 (20)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)
VF620/75R26 CFO 172A8/B	2.0/200 (29)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)
LSW750/60R30 CFO 180D	2.0/200 (29)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)
VF750/65R26 177A8 R-2	1.8/180 (26)	1.2/120 (17)	2.4/240 (35)	2.0/200 (29)	1.8/180 (26)	1.6/160 (23)	1.2/120 (17)
750/65R26 166A8-169A8	3.0/300 (44)	1.2/120 (17)	2.0/200 (29)	1.8/180 (26)	1.8/180 (26)	1.6/160 (23)	1.4/140 (20)
VF750/65R26 CFO(+) 177A8/B-180A8	1.6/160 (23)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)	1.2/120 (17)
ТЭ = тавсия этилмайди							

[a] *Йўлда ташиш конфигурациясини кўрсатади (ўроқсиз, бункерда донсиз).*
[b] *Максимал тезлик 30 км/соат (20 миля/соат).*

ouo6075,1686691180532-UZ-26JUN23

Орқа шина босими (HillMaster)

МУҲИМ: Барча йўлда ташиш № каллак/ташиш устунида кўрсатилган босимда амалга оширилиши КЕРАК. Ташиш вақтида нотўғри босим машинанинг барқарорлигини пасайтириши мумкин. Тўғри босим ёқилғини янада тежаш ва узоқроқ шина ҳаётийлигига сабаб бўлади.

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун шу бўлимдаги Шиналарга қараш ва сервисга қаранг.

Тезлик	Ташиш тезлиги 40 км/соат (25 mph)	Терим тезлиги 10 км/соат (6 mph)					
Тахминий масса	Каллаксиз/ ташиш[a]	1500—2500 кг	2500—3500 кг	3500—4000 кг	4000—4500 кг	4500—5600 кг	5600—6000 кг
		3300—5500 lb	5500—7700 lb	7700—8800 lb	8800—9900 lb	9900—12 1300 lb	12 300—13 200 lb
Камарили йиғиштиргич/поя кўтаргич платформалари	Қўлланмайди-и	BP15 620F 622F 625F	630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X	RD30F 730D 730X 730PF	RD35F 735D 740D 735X 735PF	HD35R HD35F HD35X HD40R HD40F HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF	HD45R HD45F
Орқа шина ўлчами	**S770 HillMaster — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)**						
500/85R24 181A8	3.2/320 (47)	2.4/240 (35)	2.0/200 (29)	1.6/160 (23)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
VF520/80R26 165A8	2.4/240 (35)	1.8/180 (26)	1.6/160 (23)	1.4/140 (20)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
620/70R30 178A8	2.4/240 (35)	2.6/260 (38)	1.6/160 (23)	1.4/140 (20)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
Орқа шина ўлчами	**S780, S785 ва S790 HillMaster — Шина босими — бар/кПа (фунт/кв.дюйм)**						
500/85R24 181A8	4.0/400 (58)	2.8/280 (41)	2.4/240 (35)	2.0/200 (29)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
620/70R30 178A8	2.6/260 (38)	2.8/280 (41)	2.4/240 (35)	2.0/200 (29)	ТЭ	ТЭ	ТЭ
ТЭ = тавсия этилмайди							

[a] *Йўлда ташиш конфигурациясини кўрсатади (ўроқсиз, бункерда донсиз).*

ouo6075,1686691252677-UZ-26JUN23

Орқа ва олд шиналар ҳақида маълумотлар

Агар шиналар ёки асосий узатмалар заводдан чиққанида бериктирилганидан бошқасига ўзгартирилган бўлса, тизимни қайта калибрлаш зарур бўлади. Хотирага тўғри шина коди киритилганини тасдиқланг.

МУҲИМ: Узатма ғилдиракларни ўзгартирганда шина радиуси ҳам ўзгариши мумкин. Машина бошқарув блоки янги шина радиусига созланиши керак. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Тизимни қайта калибрлашдаги хатолик нотўғри ҳосил мониторинги натижаларига сабаб бўлиши мумкин.

Қуйида кўрсатилган олд ва орқа шиналар ҳақида батафсил маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Олд шиналар

- Шина ўлчамлари
- Ўроқнинг мос келиши
- Қатор оралиқлари
- Ғилдирак қистирмалари

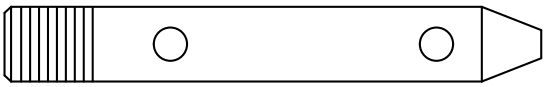
- Ўқ қистирмалар
- Ғилдирак силжишлари

Орқа шиналар

- Шина ўлчамлари
- Машина ўқи турлари
- Айланувчи цапфа турлари
- Машина ўқи ҳолатлари
- Олдиндан орқагача баландлик фарқи

OUO6075,0001113-UZ-11APR12

Етакловчи ғилдирак стартер штифти

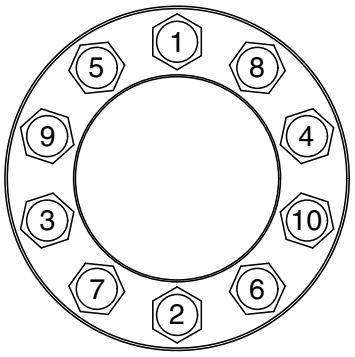


H97547—UN—06AUG10

Агар ғилдирак олиб ташланган бўлса, ғилдирак стартер штифтини (HXE16110) ўққа жойлаштиринг, кейин ғилдиракни ўрнатинг. Бу қўш ғилдираклар учун ҳам ишлатилиши мумкин.

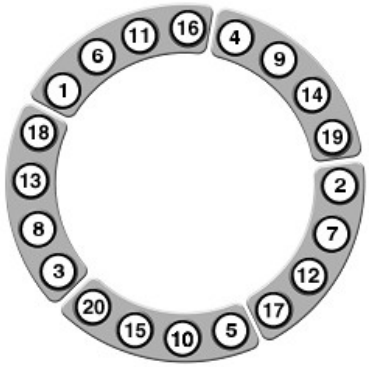
OUO6075,00007CC-UZ-06AUG10

Етакловчи ғилдирак болти моменти



H96863—UN—10JUN10

А услуб



H124190—UN—15MAY18

В услуб

Ҳар сафар узатма ғилдираклар қайта жойланганда ёки алмаштирилганда ғилдирак болтларини қотиринг.

Характеристика

Ғилдирак болтлари—Айланиш моменти (қуруқ). . . . . 710 N m (524 фунт/фут)

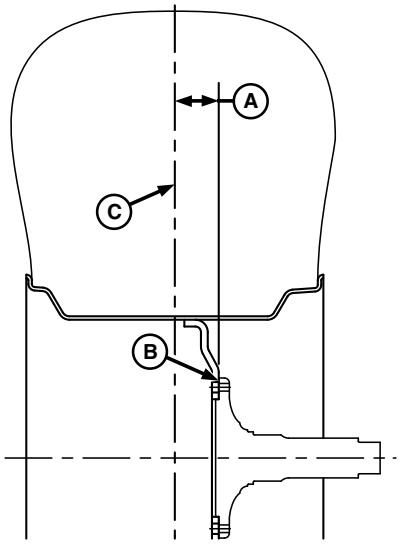
Бир соат ишлагандан сўнг ва ҳар 10 соат ишлагандан кейин, жами 50 соат ишлагунча ғилдирак болтларини белгиланган даражада қотиринг. Шундан кейин ҳар 100 соатда ғилдирак болтларини қотиринг.

МУҲИМ: HillMaster™ машиналари учун ғилдирак ва шиналарнинг машина корпуси билан оралиғига эътибор беринг. Буни HillMaster™ кўтариш цилиндрлари тўлиқ ўнгга ва тўлиқ чапга кенгайганда амалга оширинг. Якуний ҳолатга етганда оралиқни текширинг.

OUO6075,0004DFD-UZ-09APR20

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

Олд етакловчи ғилдирак силжиши



H65047—UN—30OCT00

Якка ғилдирак

A—Ўлчам
B—Ғилдирак ўқи сирти
C—Шина ўқи

ДИҚҚАТ: Ташиш ёки далада ишлатиш давомида асосий узатманинг ишдан чиқиши ва узатма ғилдиракнинг йўқотилиши оқибатида жиддий жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Ғилдирак силжишини белгиланган даражадан оширманг.

МУҲИМ: Фақат Жон Дир томонидан ишлаб чиқарилган ғилдираклар, шиналар ва қистирмаларидан фойдаланинг. Жон Дирга тегишли бўлмаган, спецификацияга мос келмайдиган қисмлардан фойдаланиш кафолатни йўққа чиқаради.

Қистириладиган қўш ғилдираклардан фойдаланманг. Улар Жон Дир спецификациясига мос келмайди.

Ғилдирак силжиши масофаси асосий узатма қисмларига жиддий таъсир кўрсатади. Узатма ғилдиракларни ўрнатишда ғилдирак ўқи сиртидан (B) марказий чизиқда (C) ўлчанган силжиш ўлчами (A) спецификация доирасида бўлишини таъминланг.

Максимал ғилдирак силжиши — Характеристика

Якка ғилдирак—Масофа. . . . . 114.3 мм (4-1/2 дюйм)

OUO6075,0004919-UZ-07MAR18

Қўш ғилдиракли машиналарни сервисга ёки ташишга тайёрлаш

ДИҚҚАТ: Ташқи ғилдираклар олиб қўйилган вақтда машинани далада ишлатишга ҳаракат қилманг. Машина шикастланиши мумкин.

Ташқи ғилдираклар олиб қўйилган вақтда машина фақат қисқа масофаларни кўчиринг. Машина ташишдан олдин машина оғирлиги камайтириш учун дон бункерини бўшатинг.

МУҲИМ: Агар машина ташқи ғилдираклар жойида бўлмаган ҳолатда ташиладиган бўлса, 5 ўйиқ каллакли винтлар ва 15 ғилдирак болтлари олд ўқни ерга туширишдан аввал ўрнатилиши ва белгиланган даражада қотирилиши ШАРТ. Йўлда ташиш, юклаш ва юкдан туширишда сегментланган проставкалар ишлатилмайди.

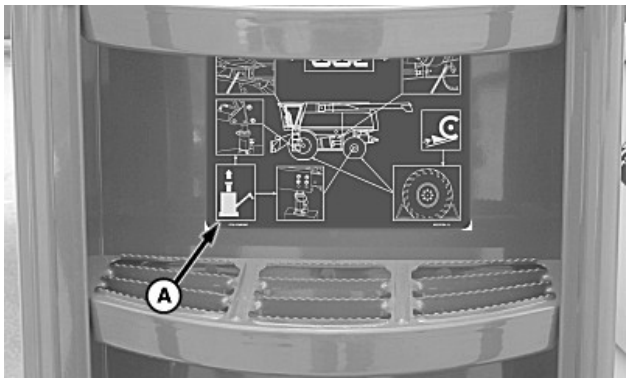
Қўш ғилдиракли машинани ташиш учун тайёрлашда ташқи ғилдираклар кенгликни камайтириш учун олиб қўйилиши мумкин.

Қўш ғилдиракли машинанинг ички ва ташқи ғилдиракларини алмаштиришда қуйидаги кўрсатмаларга амал қилинг. Ички ғилдиракни биринчи ташқи ғилдиракни олмай туриб олиб бўлмайди.

"Огоҳлантириш" хабарларига эътиборли бўлинг, чунки бу хабарлар сизнинг ва бошқаларнинг хавфсизлиги ҳамда машинани хавфсиз ишлатишни таъминлашга қаратилган.

OUO6075,000491A-UZ-23MAY18

Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар наклейкаси



H106687—UN—24JAN13

A—Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар наклейкаси

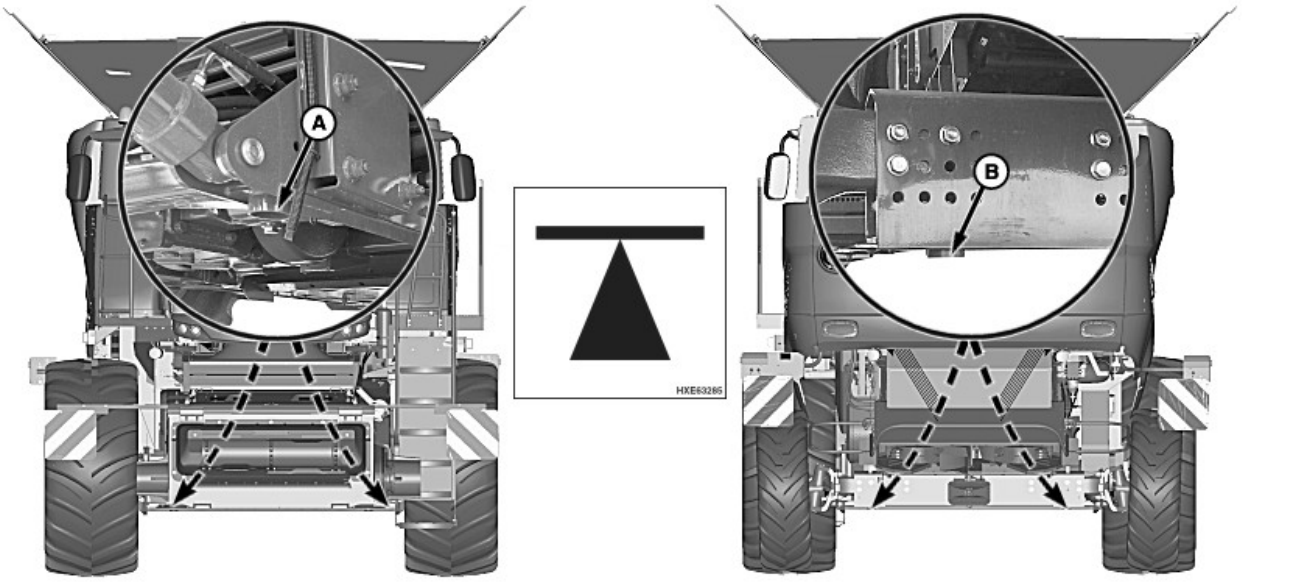
ДИҚҚАТ: Машинани кўтаришдан олдин доимо дон бункерини бўшатинг.

Машина юриб кетмаслиги учун шинанинг икки томонини блокланг.

Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар наклейкаси (A) кабина зинапоясида жойлашган. Наклейкада машинани қандай домкрат ёрдамида қайси нуқтадан кўтариш мумкинлиги аниқ кўрсатилган.

OUO6075,0001392-UZ-24JAN13

Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар



H105883—UN—24JAN13

A—Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар (олд)

B—Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар (орқа)

ДИҚҚАТ: Машинани кўтаришдан олдин доимо дон бункерини бўшатинг.

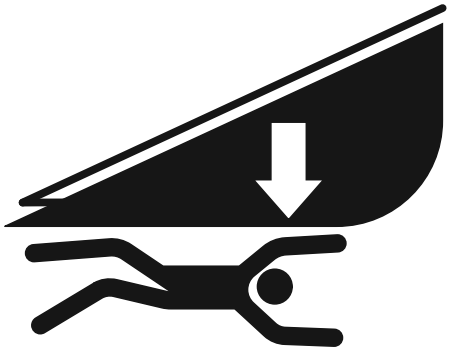
Машина юриб кетмаслиги учун шинанинг икки томондан блокланг.

ҚАЙД: Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар машинанинг олди, орқаси ва иккала ён томонларида жойлашган.

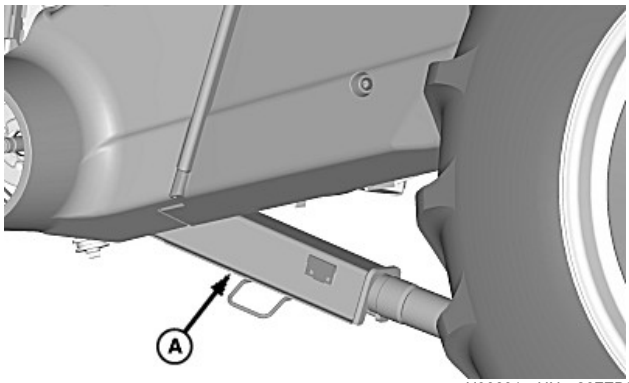
Машинани тавсия қилинган жойларга (A ва B) домкрат қўйиб кўтаринг.

OUO6075,0004B7B-UZ-30MAY19

Олдинги ғилдиракларни ечиб олиш



H121063—UN—14MAR17



H90891—UN—26FEB08

A—Хавфсизлик тиргаги

⚠ ДИҚҚАТ: Бункер бўш ва ўроқ мосламаси ечиб олинган бўлиши ШАРТ.

1. Машинани қаттиқ ва текис ерга тўхтатиб туринг.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланиш ёки ўлимнинг олдини олиш учун ўриш камерасини кўтаринг ва хавфсизлик тиргагини туширинг. Айрим ишларни ўриш камерасининг тагида бажариш керак.

Хавфсизлик тиргаги ишлатилмаса, ўриш камераси тўсатдан тушиб кетиб, жиддий шикастланиш ёки ўлимга сабаб бўлиши мумкин.

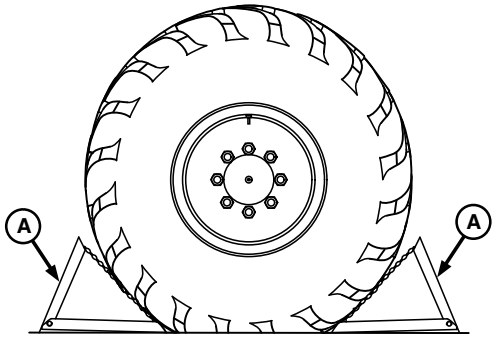
2. **Ўриш камерасини олдинга/орқага қўлда эгиш**

   Ўриш камерасини тўлиқ кўтаринг ва хавфсизлик тиргагини (A) гидравлик цилиндр штокига туширинг.

   Гидравлик ўриш камерасини олдинга/орқага оғдириш

   Ўриш камерасини тўлиқ кўтаринг ва гидравлик қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш рамасини эгинг ҳамда хавфсизлик тиргагини (A) гидравлик цилиндр штокига туширинг.

3. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

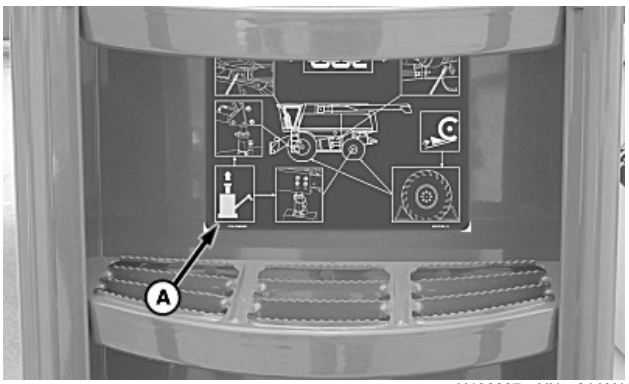


H118221—UN—18APR16

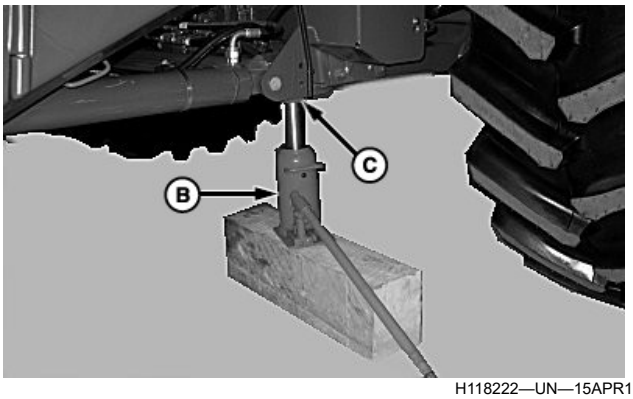
A—Блоклар

⚠ ДИҚҚАТ: Машина кўтарилаётганида юриб кетмаслиги учун шинанинг икки томонини блокланг.

4. Блоклардан (A) фойдаланиб шинанинг олди ва орқасини блокланг.
5. Олд шиналар ерда бўлганда ғилдирак болтларини бир тўлиқ бурилишда бўшатинг, аммо бу сафар олиб ташламанг.



H106687—UN—24JAN13



H118222—UN—15APR16

A—Наклейка
B—Домкрат
C—Домкрат ўрнатиш жойи

⚠ ДИҚҚАТ: Домкрат камида 10 886 кг (24 000 фунт) кўтара олиши ШАРТ.

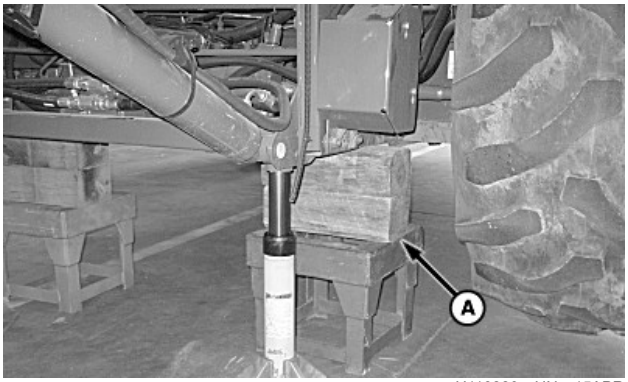
Домкрат ўрнатиш мумкин бўлган жойлардан бошқа нуқталарда машинани кўтарманг.

Домкрат ва домкрат ўрнатиш жойи орасига буюм қўйманг. Улар машина қимирлашигига сабаб бўлиши мумкин. Агар домкратда етарлича узун бўлмаса, остига таглик қўйинг.

Машина вазнини кўтариш учун ёғоч блокировкалар яхши ҳолатда бўлиши керак.

ҚАЙД: Домкрат қўйиш жойларини кабина нарвонидаги наклейкадан (A) топиш мумкин.

6. Домкратни (B) олд ўқдаги домкрат ўрнатиш жойига (C) мослаб қўйинг ва машинани кўтаринг.



H118223—UN—15APR16

A—Блоклар

ДИҚҚАТ: Машинанинг тўсатдан қўзғалиши оқибатида жароҳат олмаслик учун машина блоклашдан сўнг қимирламаётганига ишонч ҳосил қилинг.

Узоқ вақт оғирлик остида турганда майдаланиб кетадиган шлакоблок, ичи кавак ғишт ёки устунларни машинага домкрат сифатида ишлатманг. Биттагина домкрат ёрдамида кўтариб қўйилган машина устида ишламанг.

Машина вазнини кўтариш учун ёғоч блокировкалар яхши ҳолатда бўлиши керак.

Ғилдиракларни ечиб олишни бошлашдан аввал олд ўқнинг блокировка туширилганига ишонч ҳосил қилинг.

7. Олд ўқ остига қаттиқ блокировкани (A) жойлаштиринг. Машинани блокировка устига туширинг, ҳеч қандай юк сурилиши йўқлигига ишонч ҳосил қилинг.

H124389—UN—29MAY18

A—Ғилдирак болти (10 та)
B—Чегараловчи (10 та)
C—Ғилдирак
D—Ғилдирак проставкаси (зарур ҳолларда)

8. **Якка ғилдирак конфигурацияси (10 та ғилдирак болтлари):**

ДИҚҚАТ: Ғилдираклар оғир ва кўтариш қийин. Тан жароҳатининг олдини олиш учун ғилдиракни ечиб олишни икки нафар одам бажариши зарур.

a. Ғилдирак болтлари (A) ва проставкаларини (B) ечиб олинг.
b. Босқичларни қолган проставкалар ва ғилдирак болтлари учун такрорланг.
c. Ғилдиракни (C) машинадан олинг.
d. Ғилдирак проставкасини (D) (керак бўлса) етакловчи гупчакдан ечиб олинг.
e. Жараённи машинанинг бошқа томони учун керагича такрорланг.

H124273—UN—15MAY18

A—Ғилдирак болти (20 та)
B—Сегментли проставка (5 та)
C—Ғилдирак
D—Ғилдирак проставкаси (зарур ҳолларда)

9. **Якка ғилдирак конфигурацияси (20 та ғилдирак болти):**

ДИҚҚАТ: Ғилдираклар оғир ва кўтариш қийин. Тан жароҳатининг олдини олиш учун ғилдиракни ечиб олишни икки нафар одам бажариши зарур.

a. **Тўртта** ғилдирак болти (A) ва сегментли проставкани (B) ечиб олинг.

b. Босқичларни қолган сегментланган проставкалар ва ғилдирак болтлари учун такрорланг.

c. Ғилдиракни (C) машинадан олинг.

d. Ғилдирак проставкасини (D) (керак бўлса) етакловчи гупчакдан ечиб олинг.

e. Жараённи машинанинг бошқа томони учун керагича такрорланг.

H124224—UN—14MAY18

A—Ғилдирак болти (20 та)
B—Сегментли проставка (5 та)
C—Ўйиқ каллакли винт (5 та)
D—Каттароқ тешик (5 та)
E—Ташқи ғилдирак мосламаси

10. **Қўш ғилдирак конфигурацияси (ташқи ғилдирак):**

ДИҚҚАТ: Ғилдираклар оғир ва кўтариш қийин. Ғилдиракларни кўтаришда вазн маркази тўсатдан сурилиб, кўтаришни мураккаблаштириши ва ғилдиракни назорат қилишни қийинлаштириши мумкин. Тан жароҳатининг олдини олиш учун ғилдиракни ечиб олишни икки нафар одам бажариши зарур.

a. **Тўртта** ғилдирак болти (A) ва сегментли проставкани (B) ечиб олинг.

b. Ички ғилдиракни жойига қотириш учун **битта** ўйиқ каллакли винтни (C) каттароқ тешик (D) орқали ўрнатинг.

ДИҚҚАТ: Шахсий жароҳатланишнинг олдини олиш учун ташқи ғилдиракни ечиб олишда ички ғилдирак чиқиб келишининг олдини олиш учун ўйиқ каллакли винтлар ўрнатилиши КЕРАК.

c. Босқичларни қолган сегментланган проставкалар ва ғилдирак болтлари учун такрорланг.

d. Ташқи ғилдирак мосламасини (E) машинадан ечиб олинг.

e. Жараённи машинанинг бошқа томони учун керагича такрорланг.

МУҲИМ: Агар машина ташқи ғилдираклар жойида бўлмаган ҳолатда ташиладиган бўлса, 5 ўйиқ каллакли винтлар ва 15 ғилдирак болтлари олд ўқни ерга туширишдан аввал ўрнатилиши ва белгиланган даражада қотирилиши ШАРТ. Йўлда ташиш, юклаш ва юкдан туширишда сегментланган проставкалар ишлатилмайди.

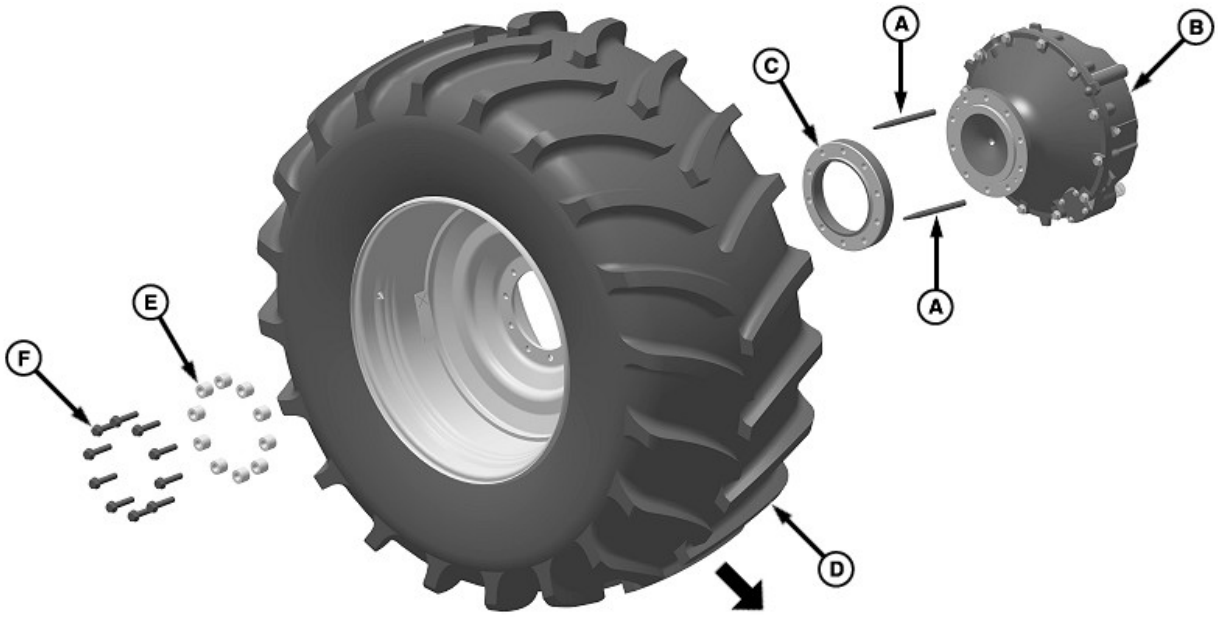
H124225—UN—14MAY18

A—Ўйиқ каллакли винт (5 та)
B—Ички ғилдирак мосламаси

11. **Қўш ғилдирак конфигурацияси (ички ғилдирак):**
    a. Ўйиқ каллакли винтларни (A) ечиб олинг.
    b. Ички ғилдирак мосламасини (B) машинадан ечиб олинг.
    c. Жараённи машинанинг бошқа томони учун керагича такрорланг.

OUO6075,0004DFE-UZ-09APR20

Олд ғилдиракларни ўрнатиш



H124390—UN—29MAY18

A—Йўналтирувчи шпилька (2 та)
B—Етакловчи гупчак
C—Ғилдирак проставкаси (зарур ҳолларда)
D—Ғилдирак
E—Чегараловчи (10 та)
F—Ғилдирак болти (10 та)

1. **Якка ғилдирак конфигурацияси (10 та ғилдирак болтлари):**

⚠ ДИҚҚАТ: Ғилдираклар оғир ва кўтариш қийин. Тан жароҳатининг олдини олиш учун ғилдиракни ўрнатишда икки нафар одам зарур бўлади.

ҚАЙД: 10 талик ғилдирак болт тўғинлари 20 талик ғилдирак болти етакловчи гупчагига мос келади.

HXE16110 йўналтирувчи шпилька ғилдиракларни жойига йўналтиришга ёрдам бериш учун тавсия этилади.

a. Йўналтирувчи шпилькаларни (A) етакловчи гупчак (B) тешикларининг юқориси ва тубига ўрнатинг. Шпилька резьбаси тешик тубига етиши керак.

b. Ғилдирак проставкасини (C) (зарур ҳолларда) етакловчи гупчак устига ўрнатинг.

МУҲИМ: Шинани йўриқномадагидек ўрнатинг, акс ҳолда машинани ҳайдаб БЎЛМАЙДИ.

c. Ғилдиракни (D) шина тиши олдинга ва пастга йўналган ҳолатда жойлаштиринг.

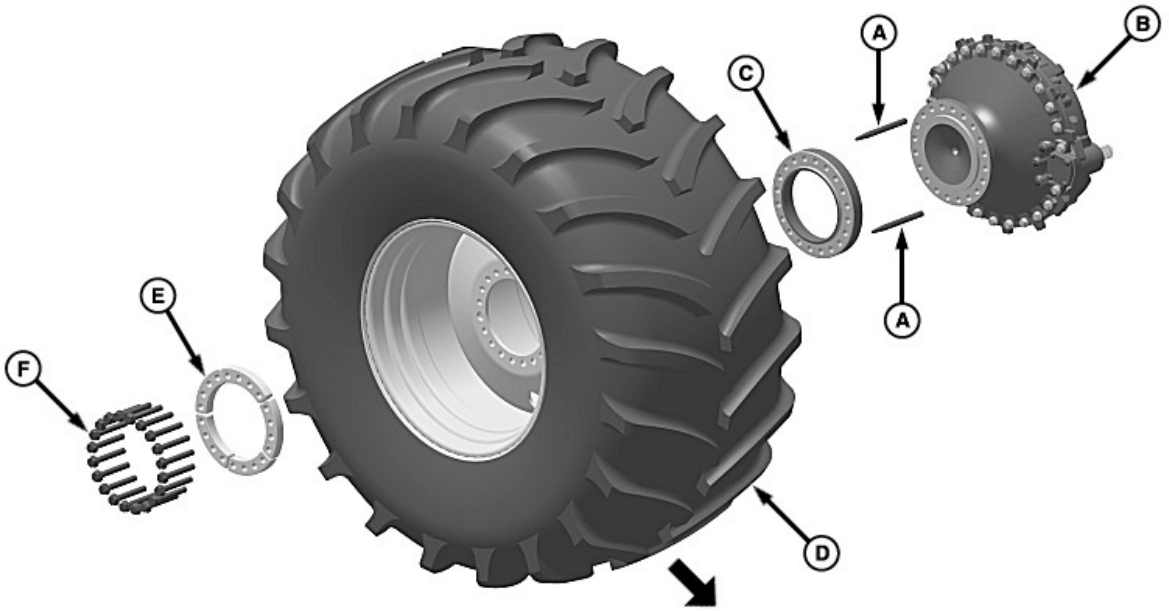
d. Йўналтирувчи шпилькалар билан тўғиндаги тешикларни текисланг.

e. Ғилдиракни етакловчи гупчак устига ўрнатинг.

МУҲИМ: Болтлар шикастланишининг олдини олишга ёрдам бериш учун ғилдирак болтларини қўлда бошланг.

f. Проставкаларни (E) ўрнатинг ва ғилдирак болтлари (F) билан қотиринг.

МУҲИМ: Олд ўқни ерга туширишдан АВВАЛ барча ғилдирак болтлари ва проставкаларни ўрнатинг.



H124196—UN—14MAY18

A—Йўналтирувчи шпилька (2 та)
B—Етакловчи гупчак
C—Ғилдирак проставкаси (зарур ҳолларда)
D—Ғилдирак
E—Сегментли проставка (5 та)
F—Ғилдирак болти (20 та)

2. **Якка ғилдирак конфигурацияси (20 та ғилдирак болти):**

⚠ ДИҚҚАТ: Ғилдираклар оғир ва кўтариш қийин. Тан жароҳатининг олдини олиш учун ғилдиракни ўрнатишда икки нафар одам зарур бўлади.

ҚАЙД: 10 талик ғилдирак болт тўғинлари 20 талик ғилдирак болти етакловчи гупчагига мос келади.

HXE16110 йўналтирувчи шпилька ғилдиракларни жойига йўналтиришга ёрдам бериш учун тавсия этилади.

a. Йўналтирувчи шпилькаларни (A) етакловчи гупчак (B) тешикларининг юқориси ва тубига ўрнатинг. Шпилька резьбаси тешик тубига етиши керак.

b. Ғилдирак проставкасини (C) (зарур ҳолларда) етакловчи гупчак устига ўрнатинг.

МУҲИМ: Шинани йўриқномадагидек ўрнатинг, акс ҳолда машинани ҳайдаб БЎЛМАЙДИ.

c. Ғилдиракни (D) шина тиши олдинга ва пастга йўналган ҳолатда жойлаштиринг.

d. Йўналтирувчи шпилькалар билан тўғиндаги тешикларни текисланг.

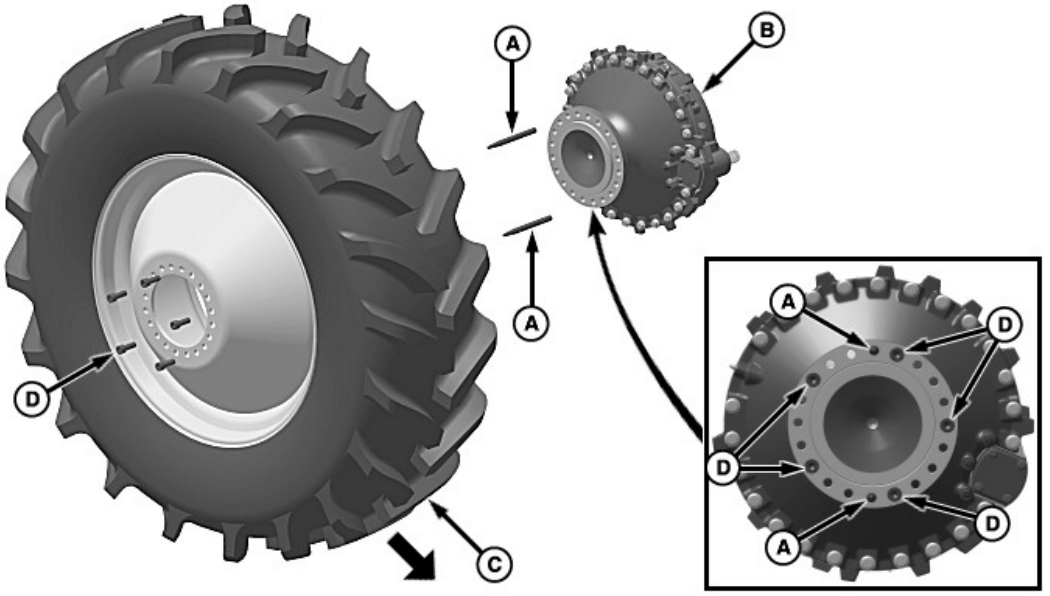
e. Ғилдиракни етакловчи гупчак устига ўрнатинг.

МУҲИМ: 20 ғилдиракли болт етакловчи гупчакга 10 ғилдиракли болт тўғинга бириктираётганда доим резьбали тешиклар тўпламидан фойдаланинг. Бундай ишлатилмаган тешикларда чанг, қолдиқ ва зангнинг тўпланиши ғилдирак болтларининг қисиш кучини камайтиради. Қўшимча резьбали тешиклар тўпламининг ишлатилишининг олдини олиш учун етакловчи гупчак резьбаси тешикларнинг бирига тиқин ўрнатилади.

Болтлар шикастланишининг олдини олишга ёрдам бериш учун ғилдирак болтларини қўлда бошланг.

f. Сегментланган проставкаларни (E) ўрнатинг ва ғилдирак болтлари (F) билан қотиринг.

МУҲИМ: Олд ўқни ерга пасайтиришдан АВВАЛ барча ғилдирак болтлари ва сегментланган проставкаларни ўрнатинг.



H124461—UN—08JUN18

A—Йўналтирувчи шпилька (2 та)
B—Етакловчи гупчак
C—Ғилдирак
D—Ўйиқ каллакли винт (5 та)

3. **Қўш ғилдирак конфигурацияси (ички ғилдирак):**

ДИҚҚАТ: Ғилдираклар оғир ва кўтариш қийин. Ғилдиракларни кўтаришда вазн маркази тўсатдан сурилиб, кўтаришни мураккаблаштириши ва ғилдиракни назорат қилишни қийинлаштириши мумкин. Тан жароҳатининг олдини олиш учун ғилдиракни ўрнатишда икки нафар одам зарур бўлади.

ҚАЙД: HXE16110 йўналтирувчи шпилька ғилдиракларни жойига йўналтиришга ёрдам бериш учун тавсия этилади.

a. Йўналтирувчи шпилькаларни (A) етакловчи гупчак (B) тешикларининг юқориси ва тубига ўрнатинг. Шпилька резьбаси тешик тубига етиши керак.

МУҲИМ: Шинани йўриқномадагидек ўрнатинг, акс ҳолда машинани ҳайдаб БЎЛМАЙДИ.

b. Ғилдиракни (C) шина тиши олдинга ва пастга йўналган ҳолатда жойланг.

c. Йўналтирувчи шпилькалар билан тўғиндаги тешикларни текисланг.

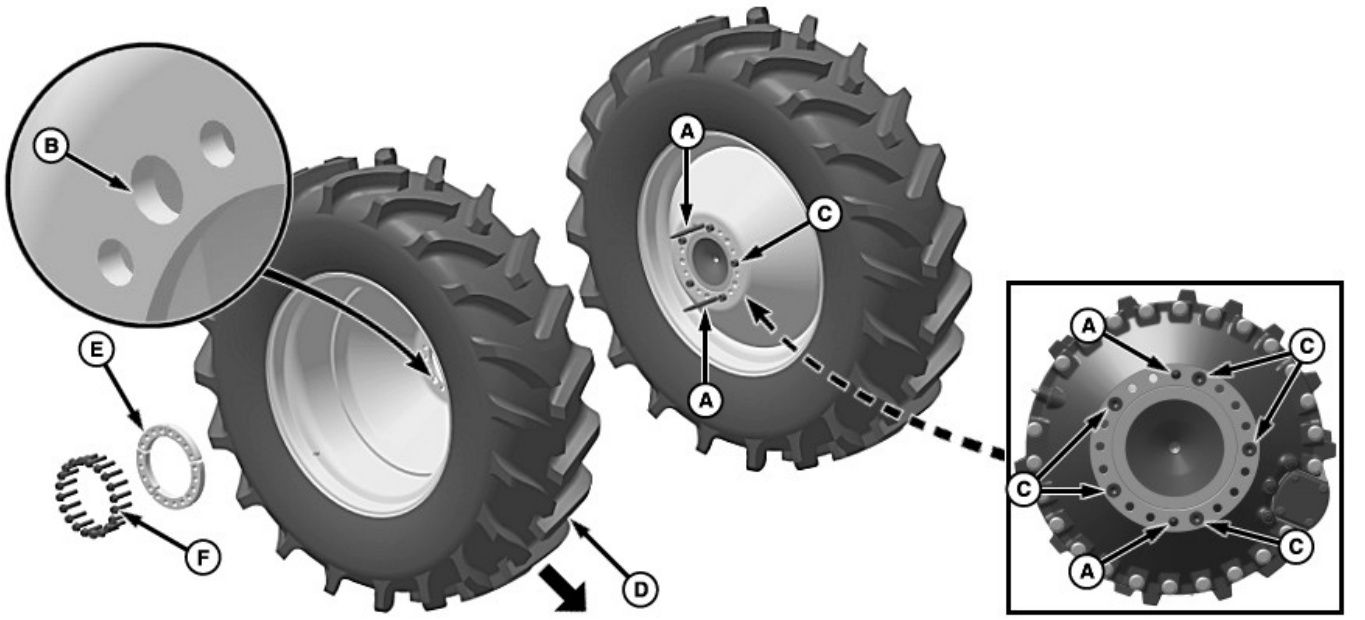
d. Ғилдиракни етакловчи гупчак устига ўрнатинг.

e. Ўйиқ каллакли винтларни (D) бир биридан тенг масофада жойлашган ҳолда ўрнатинг.

f. M17 олти қиррали учдан фойдаланиб, ўйиқ каллакли винтларни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Ўйиқ каллакли винтлар—Айланиш моменти (қуруқ)	450 N m (332 фунт/фут)

МУҲИМ: Агар машина ташқи ғилдираклар жойида бўлмаган ҳолатда ташиладиган бўлса, 5 ўйиқ каллакли винтлар ва 15 ғилдирак болтлари олд ўқни ерга туширишдан аввал ўрнатилиши ва белгиланган даражада қотирилиши ШАРТ. Йўлда ташиш, юклаш ва юкдан туширишда сегментланган проставкалар ишлатилмайди.



H124201—UN—14MAY18

A—Йўналтирувчи шпилька (2 та)
B—Қаттароқ тешик (5 та)
C—Ўйиқ каллакли винт (5 та)
D—Ғилдирак
E—Сегментли проставка (5 та)
F—Ғилдирак болти (20 та)

4. **Қўш ғилдирак конфигурацияси (ташқи ғилдирак):**

ДИҚҚАТ: Ғилдираклар оғир ва кўтариш қийин. Ғилдиракларни кўтаришда вазн маркази тўсатдан сурилиб, кўтаришни мураккаблаштириши ва ғилдиракни назорат қилишни қийинлаштириши мумкин. Тан жароҳатининг олдини олиш учун ғилдиракни ўрнатишда икки нафар одам зарур бўлади.

МУҲИМ: Шинани йўриқномадагидек ўрнатинг, акс ҳолда машинани ҳайдаб БЎЛМАЙДИ.

a. Шина тиши олдинга ва пастга йўналган ҳолатда ғилдиракни жойланг.

b. Йўналтирувчи шпилькалар (A) билан тўғиндаги тешикларни текисланг.

МУҲИМ: Каттароқ тешиклар ўйиқ каллакли қалпоқчали винтларга мос келишини текширинг. Ички ва ташқи тўғинлар бир-бири билан тенг бўлади.

c. Каттароқ тешикларни (B) аввалги ўрнатилган ўйиқ каллакли винтлар (C)га мосланг.

d. Ғилдиракни (D) етакловчи гупчак устига ўрнатинг.

e. Каттароқ тешик бўйлаб **битта** ўйиқ каллакли винтни ечиб олинг.

f. **Бир** сегментланган проставкани (E) **тўрт** тўғин тешиклари билан текисланг.

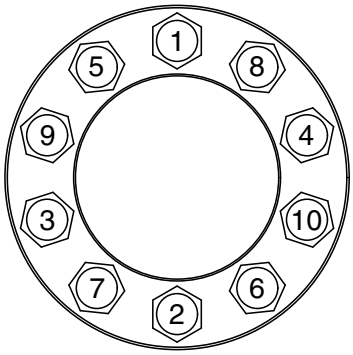
МУҲИМ: Болтлар шикастланишининг олдини олишга ёрдам бериш учун ғилдирак болтларини қўлда бошланг.

g. **Тўрт** ғилдирак болтни (F) сегментланган проставка бўйлаб ва тўғин тешикларига ўрнатинг.

h. Босқичларни қолган сегментланган проставкалар ва ғилдирак болтлари учун такрорланг.

МУҲИМ: Олд ўқни ерга пасайтиришдан АВВАЛ барча ғилдирак болтлари ва сегментланган проставкаларни ўрнатинг.

ҚАЙД: Ўйиқ каллакли винтларни кейинчалик яна ғилдиракларни ечиб олиш ва ўрнатишда ишлатиш учун сақлаб қўйинг. Ўйиқ каллакли винтларни асбоблар қутисида сақланг.



H96863—UN—10JUN10

А услуб

H124190—UN—15MAY18

В услуб

5. Ғилдирак болтларини белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Ғилдирак болтлари—Айланиш моменти (қуруқ). . . . . 710 N m (524 фунт/фут)

6. Йўналтирувчи шпилькаларни ечиб олинг ва ғилдирак болтлари билан алмаштиринг.
7. Қолган ғилдирак болтларини белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

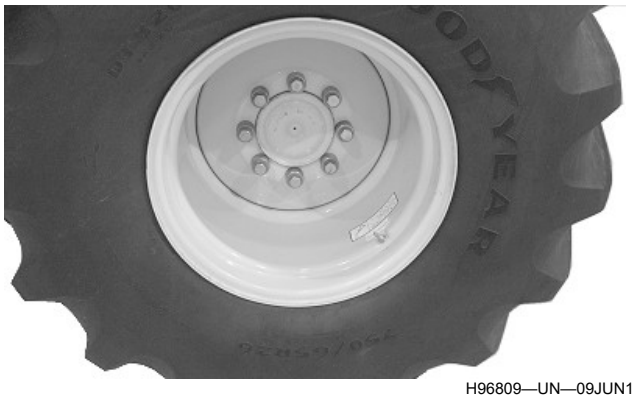
Ғилдирак болтлари—Айланиш моменти (қуруқ). . . . . 710 N m (524 фунт/фут)

8. Қадамларни машинанинг қарама-қарши йўналишида такрорланг ва ерга пасайтиринг.

   Бир соат ишлагандан сўнг ва ҳар 10 соат ишлагандан кейин, жами 50 соат ишлагунча ғилдирак болтларини белгиланган даражада қотиринг. Шундан кейин ҳар 100 соатда ғилдирак болтларини қотиринг.
9. Шина босимини текширинг ва зарур бўлса дамланг. Шина босими ҳақида билиб олиш учун «Шиналарни сақлаш ва хизмат кўрсатиш» бўлимига қаранг.

OUO6075,0004DFF-UZ-23JUN20

Орқа ғилдирак болт моменти



H96809—UN—09JUN10

Ҳар сафар орқа ғилдирак ечиб олингандан сўнг белгиланган даражада ғилдирак болтларини қотиринг.

Характеристика

M16 ғилдирак болтлари (стандарт икки ғилдиракли узатма)—Айланиш моменти. . . . . 315 N m (230 фунт/фут)

M22 ғилдирак болтлари (қўшимча кучли икки ғилдиракли узатма)—Айланиш моменти. . . . . 710 N m (524 фунт/фут)

M22 ғилдирак болтлари (тўлиқ узатма)—Айланиш моменти. . . . . 710 N m (524 фунт/фут)

Бир соат ишлагандан сўнг ва ҳар 10 соат ишлагандан кейин, жами 50 соат ишлагунча ғилдирак болтларини белгиланган даражада қотиринг. Шундан кейин ҳар 100 соатда ғилдирак болтларини қотиринг.

ҚАЙД: Тўғри айланиш моменти кетма-кетлигини аниқлаш учун шинадаги наклейкага қаранг.

OUO6075,00042E4-UZ-02JUN16

Суюқ вазндан фойдаланиш

H96809—UN—09JUN10

ДИҚҚАТ: Суюқ (вазн)ни балластга ўрнатиш махсус жиҳозлар ва тайёргарликни талаб этади.

МУҲИМ: Коррозиядан ҳимояланиш учун тўғинни эритма билан қопланг, аммо ҲЕЧ ҚАЧОН шинани 90 фоиздан ортиқ дамламанг. Суюқлик кўпайиб кетса, зарбаларни ютиш учун бўшлиқ кам қолади. Шина шикастланиши мумкин.

Сув ва кальций хлорид эритмаси хавфсиз ва тежамкор балласт бўлади. Тўғри ишлатилса, шиналар, найчалар ёки дискларга зарар етказмайди.

Сув музламаслиги учун кальций хлорид қўшинг. Ҳар 38 литр (1 галлон) сувга 1.6 кг (3 -1/2 фунт) кальций хлорид қўшилса, суюқлик -45°C (-50°F) дан паст ҳароратда ҳам музламайди.

ҚАЙД: Суюқлик балластида спирт ишлатиш тавсия этилмайди. Кальций хлорид эритмаси оғирроқ ва камхаражат бўлади.

Камерасиз шиналарни клапан даражасидан бир оз юқори миқдорда тўлдиринг (минимум 75 фоиз). Камроқ эритма солинса, тўғин очилиб қолиб, коррозияга олиб келиши мумкин. Камерали шиналар 90 фоиздан кам даражада тўлдирилиши мумкин.

OUO6075,00007D0-UZ-10JUN10

Балластлаш талаблари

ҚАЙД: Балластлаш талаблари конфигурацияга асосан фарқ қилади.

Балластлаш талаблари жўхорини нархлаш конфигурацияси стандартига, 133 Л (35 галлон) ёқилғи баки ва тўлиқ дон бакига асосланади. Бу барча ҳолатларни акс этмаслиги мумкин.

Суюқликни талаб этувчи шиналар 75% гача тўлдирилиши керак.

Тахминий масса		**1500—2500 кг**	**2500—3500 кг**	**3500—4500 кг**	**4500—5600 кг**	**5600—6000 кг**
		3300—5500 фунт	**5500—7700 фунт**	**7700—9900 фунт**	**9900—12 300 фунт**	**12 300—13 200 фунт**
Ременли йиғиштиргич/лентали жатка каллаклари		**BP15 620F 622F 625F**	**630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X**	**RD30F RD35F 730D 735D 740D 735X 730PF 735PF**	**HD35R HD35F HD35X HD40R HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF**	**HD40F HD45R HD45F**
Модели	**Нормал қияликлар (15% гача текис)**					
S760 ва S770	Икки ғилдиракли узатма	Йўқ	Йўқ	Ҳа	Ҳа	ТЭ
	Тўрт ғилдиракли узатма					
S780, S785 ва S790	Икки ғилдиракли узатма	Йўқ	Йўқ	Ҳа	Ҳа	Ҳа
	Тўрт ғилдиракли узатма					
Модели	**Тепалик нишабликлари (15% дан 20% гача)**					
S760 ва S770	Икки ғилдиракли узатма	Йўқ	Ҳа	ТЭ	ТЭ	ТЭ
	Тўрт ғилдиракли узатма					
S780, S785 ва S790	Икки ғилдиракли узатма	Йўқ	Ҳа	ТЭ	ТЭ	ТЭ
	Тўрт ғилдиракли узатма					

Йўқ = ҳар қандай шина ўлчамлари учун балластлаш талаб этилади.
Ҳа = Барча шина ўлчамлари учун балластлаш талаб этилади.
ТЭ = Тавсия этилмайди. Конфигурация мос балластланиб бўлмайди.

OUO6075,0005295-UZ-09JUN22

Балластлаш талаблари (HillMaster)

ҚАЙД: Балластлаш талаблари конфигурацияга асосан фарқ қилади.

Балластлаш талаблари жўхорини нархлаш конфигурацияси стандартига, 133 Л (35 галлон) ёқилғи баки ва тўлиқ дон бакига асосланади. Бу барча ҳолатларни акс этмаслиги мумкин.

Суюқликни талаб этувчи шиналар 75% гача тўлдирилиши керак.

Тахминий масса		**1500—2500 кг**	**2500—3500 кг**	**3500—4500 кг**	**4500—5600 кг**	**5600—6000 кг**
		3300—5500 фунт	**5500—7700 фунт**	**7700—9900 фунт**	**9900—12 300 фунт**	**12 300—13 200 фунт**
Ременли йиғиштиргич/лентали жатка каллаклари		**BP15 620F 622F 625F**	**630F 635F 725D 722PF 725PF 722X 725X**	**RD30F RD35F 730D 735D 740D 735X 730PF 735PF**	**HD35R HD35F HD35X HD40R HD40X HD45X RD40F RD45F 740X 740PF**	**HD40F HD45R HD45F**
Модели	**Нормал қияликлар (15% гача текис)**					
S770 HillMaster	Икки ғилдиракли узатма	Йўқ	Йўқ	ТЭ	ТЭ	ТЭ
	Тўрт ғилдиракли узатма					
S780, S785 ва S790 HillMaster	Икки ғилдиракли узатма	Йўқ	Йўқ	ТЭ	ТЭ	ТЭ
	Тўрт ғилдиракли узатма					
Модели	**Тепалик нишабликлари (15% дан 20% гача)**					
S770 HillMaster	Икки ғилдиракли узатма	Йўқ	Ҳа	ТЭ	ТЭ	ТЭ
	Тўрт ғилдиракли узатма					
S780, S785 ва S790 HillMaster	Икки ғилдиракли узатма	Йўқ	Ҳа	ТЭ	ТЭ	ТЭ
	Тўрт ғилдиракли узатма					

Йўқ = ҳар қандай шина ўлчамлари учун балластлаш талаб этилади.
Ҳа = Барча шина ўлчамлари учун балластлаш талаб этилади.
ТЭ = Тавсия этилмайди. Конфигурация мос балластланиб бўлмайди.

OUO6075,0005296-UZ-09JUN22

Бириктирилган ўроқ билан йўлда ташиш

Комбайнни умумий йўлларда ҳайдаш бўйича мамлакат ва маҳаллий қонунларга риоя қилинг.

Германияда машинани йўлда ташиш учун маҳаллий TUEV дан рухсатнома олинган бўлиши талаб қилинади.

Рухсатнома учун дилерга ёки ишлаб чиқарувчи заводга мурожаат қилинг.

OUO6075,0004673-UZ-16MAR17

Қабул камераси йўл қопламаси (фақат Германия)

Машина йўлда фойдаланиш учун қабул камераси йўл қопламаси билан жиҳозланиши мумкин. Комбайнни ташишдан олдин ўрнатинг.

ouo6075,1684339629056-UZ-01JUN23

Қабул камераси балластини бириктириш ва ажратиш (жиҳозланган бўлса)

Машина йўлда фойдаланиш учун қабул камераси балласт тўплами билан жиҳозланиши мумкин. Комбайнни ташишдан олдин ўрнатинг.

Қабул камераси балластини бириктириш

1. Қабул камерасини балласт рамаси туйнугига марказлашгунча комбайнни секин олдинга ҳайданг.
2. Қабул камерасининг иккала томонидаги илгаклар балласт рамаси туйнугининг олд томонига киришини текширинг.
3. Балласт рамасини тўғри ташиш баландлигига кўтаринг.
4. Қабул камераси балластининг орқасига иккала томондан пастки лўкидон штифтларини ўрнатинг.

Қабул камераси балластини ажратиш

1. Пастки лўкидон штифтларини олиб ташланг.

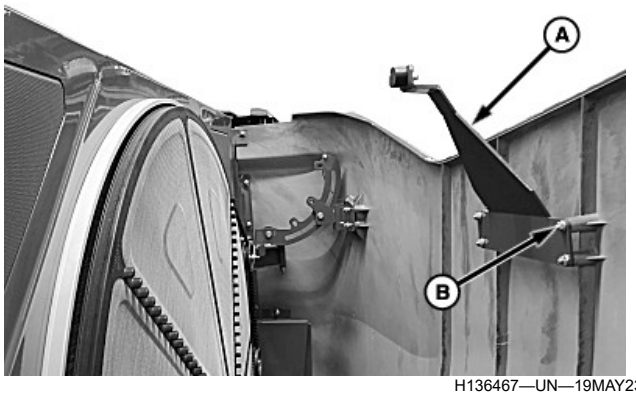
ДИҚҚАТ: Агар қаттиқ, текис юзага қўйилмаса, қабул камераси ағдарилиши мумкин.

2. Қабул камераси балластини қаттиқ, текис ерга қўйинг.
3. Комбайнни қабул камераси балластидан орқага юргизинг.

ҚАЙД: Қабул камераси балласт рамасидан вазнларни ечиб олманг. Вазнларни ечиб олиш транспортнинг йўлдаги регистрация ҳужжатларига мос келмаслигига сабаб бўлиши мумкин.

MH69740,0000A65-UZ-18JUN21

Мотор ҳаво тўплагичи кронштейни (ташиш ҳолати) (жиҳозланган бўлса)



H136467—UN—19MAY23

A—Кронштейн
B—Гайка (4 та)

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Агар машина ташиш ҳолатида ҳаво тўплагич билан ҳайдалса, кронштейн зарур бўлади. Бу кронштейн ҳаво тўплагичи айланувчи панжара билан тегиб қолишининг олдини олади.

1. Кронштейнни (A) кўрсатилган жойда мотор ҳаво тўплагичи дарчасига ўрнатинг.
2. Гайкаларни (B) ўрнатинг.

ouo6075,1684521827167-UZ-13JUN23

Машинани йўлларда ҳайдаш

H115016—UN—22MAR16

Йиғиш тугмаси

ДИҚҚАТ: Электр тармоғини нотўғри уланишидан сақланинг. Машинани ташишдан олдин бункернинг қопқоқлари ёпиқ бўлиши керак.

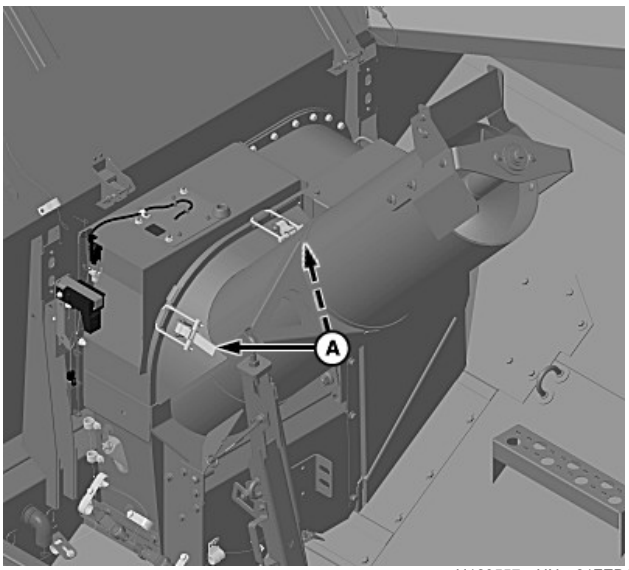
МУҲИМ: Машинани йўлда ташишдан олдин бункер бўшатилганини текширинг.

Машинани ҳайдашдан олдин йиғилувчи бўшатиш шнеки ва йиғилувчи бункер қопқоғи тўлиқ йиғилганини текширинг.

1. Навигация пенелидаги йиғиш тугмасини босинг. Батафсил маълумот учун Йиғиш бўйича ёрдам иловасига ва Оператор иш жойи бўйича маълумотномага қаранг.

   Ташиш ҳолатига ўтиш учун қуйидаги қисмлар йиғилиши талаб қилинади:

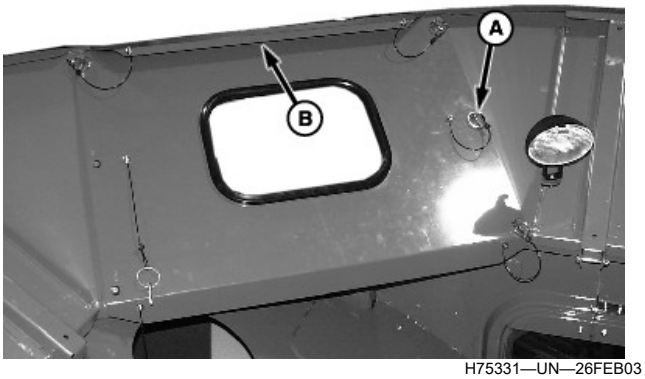
   - Бўшатиш шнеки
   - Бункер қопқоқлари (жиҳозланган бўлса)



H123557—UN—21FEB18

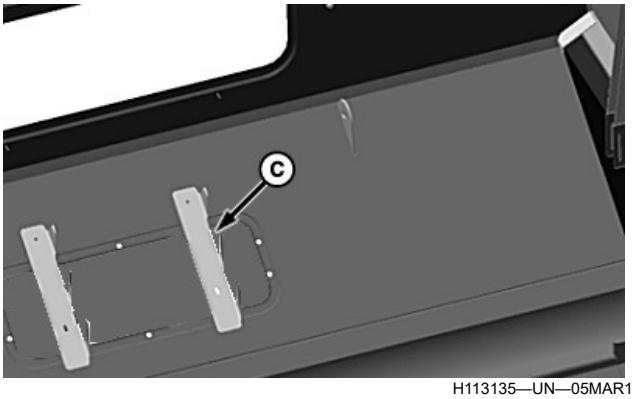
A—Хомутлар

2. **Қўлда йиғилувчи тоза дон шнеки (жиҳозланган бўлса):** Хомутларни (A) бўшатинг ва шнекни туширинг.



H75331—UN—26FEB03

Олд бункер узайтмаси кўрсатилган



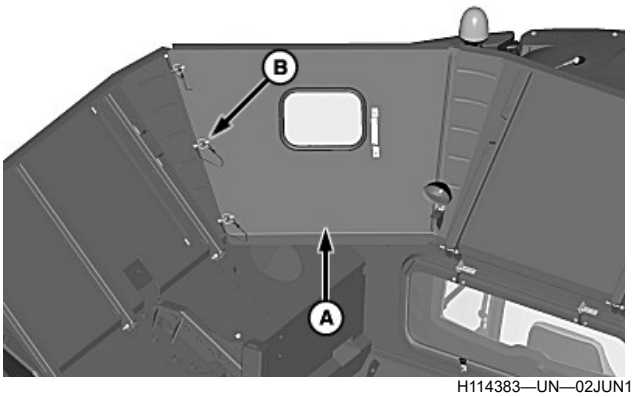
H113135—UN—05MAR15

A—Тез ёпилувчи штифтлар
B—Бункернинг бурчак узайтмалари
C—Сақлаш токчаси

3. **116 L/s (3,3 bu/s) Бункер узайтмаларининг бўшатиш тезлиги (жиҳозланган бўлса):** Бункер бурчак узайтмаларидан (B) тез ёпилувчи штифтларни (A) олиб ташланг. Бункер узайтмалари бурчагини сақлаш токчасига (C) сақланг. Бункер узайтмаларини қуйидаги тартибда йиғинг:

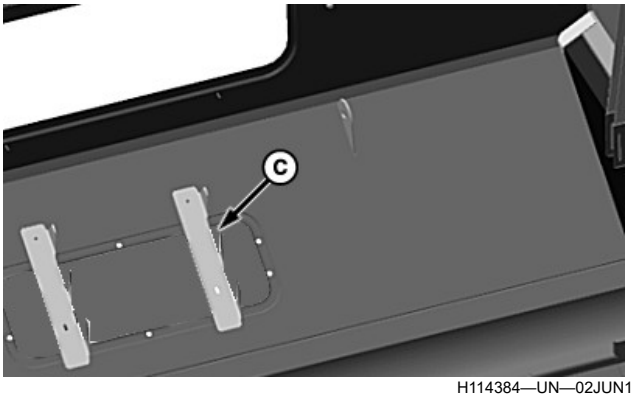
   a. Олд бункер узайтмасини ва орқа бункер узайтмасини йиғинг.

   b. Чап томондаги бункер узайтмасини ва ўнг томондаги бункер узайтмасини йиғинг.



H114383—UN—02JUN15

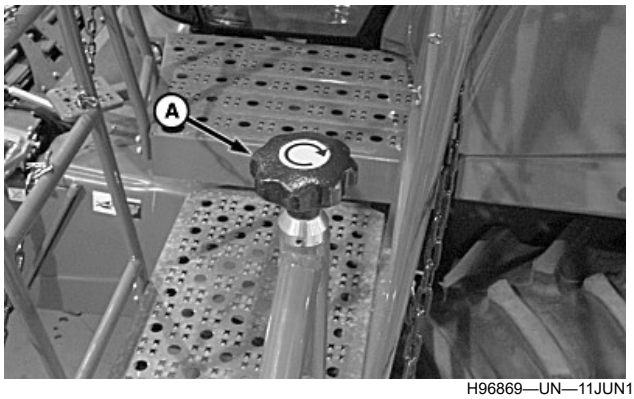
Олд бункер узайтмаси



H114384—UN—02JUN15

A—Бункернинг бурчак узайтмалари
B—Тез ёпилувчи штифтлар
C—Сақлаш токчаси

4. **134 L/s (3,8 bu/s) Бункер узайтмаларининг бўшатиш тезлиги (жиҳозланган бўлса):** Бункер бурчак узайтмаларидан (A) тез ёпилувчи штифтларни (B) олиб ташланг. Бункер узайтларани бурчагини сақлаш токчасига (C) сақланг. Бункер узайтмаларини қуйидаги тартибда йиғинг:
   a. Олд бункер узайтмасини ва орқа бункер узайтмасини йиғинг.
   b. Чап томондаги бункер узайтмасини ва ўнг томондаги бункер узайтмасини йиғинг.



H96869—UN—11JUN10

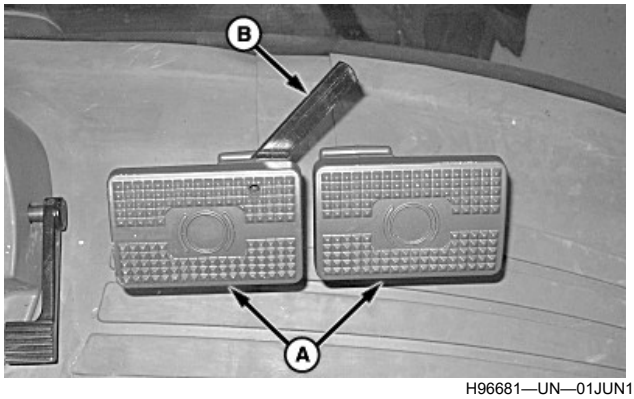
A—Дастак

ДИҚҚАТ: Машинанинг кенглигини камайтириш ва габарит/хавф сигнали чироғини яқинлашиб келаётган ҳайдовчилар томон йўналтириш учун нарвонни тўлиқ олд ҳолатга айлантиринг.

МУҲИМ: Йўл ёки дала шароитлари учун ўртача тезликда ҳаракатланинг. Ҳеч қачон бункерда дон билан йўлда юрманг.

Умумий фойдаланишдаги автомобил йўлларида ҳаракатланишдан олдин жиҳозларнинг ўлчамлари, ёриткичлар ва белгилари бўйича маҳаллий қоидаларга риоя қилинг.

5. Нарвонни очиш учун дастадан (A) фойдаланинг ва уни тўлиғича олдинга суринг.
6. Радио антеннасини пастга йиғинг ва илмоқ билан қотириб қўйинг (жиҳозланган бўлса). Агар илмоқ бўлмаса, антеннани кабина томига ёпишқоқ лента билан ёпиштириб қўйинг.



H96681—UN—01JUN10

A—Педаллар
B—Қулфлаш

7. Йўлда ҳаракатланаётганда тормоз педалларини кашак (B) билан бирлаштириб қўйинг. Дала шароитида ишлаш учун педалларни (A) очиб қўйинг.

ДИҚҚАТ: Машинани бошқараётганда ёки кузатувчи сифатида ишлаётганингизда хавфсизлик камарларидан фойдаланинг.

8. Хавфсизлик камарларини тақинг.

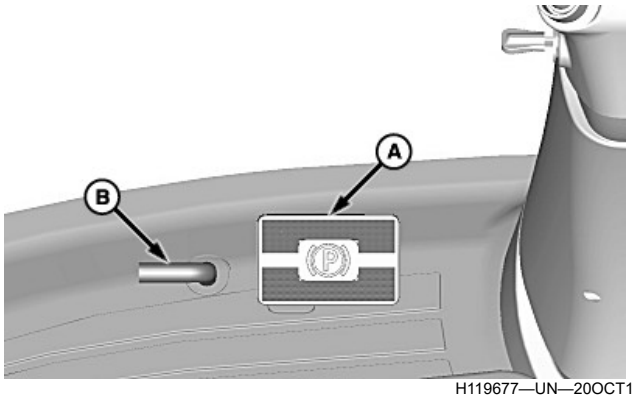
ДИҚҚАТ: Моторни ишга туширишдан олдин одамларни машинадан узоқлаштириш учун сигналны босинг.

9. Сигнал чалиб, моторни ўт олдиринг. Керак бўлса, совуқ ҳавода ўт олдириш ёрдами тугмасидан фойдаланинг.

H116348—UN—19DEC16

Ўроқни кўтариш/тушириш тугмаси

10. Ўроқ тугмаси ёрдамида ўроқни кўтаринг.

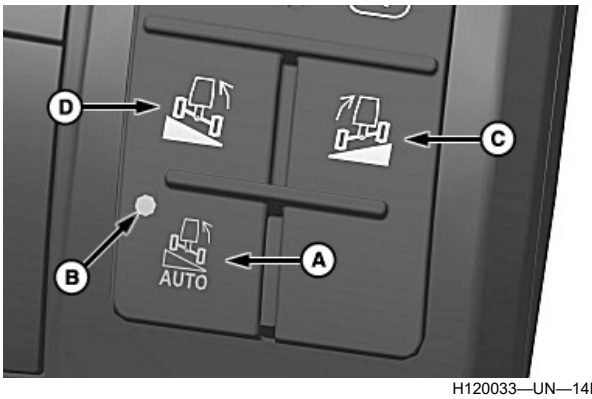


H119677—UN—20OCT16

A—Тўхтаб туриш тормози

B—Педал

11. **Механик трансмиссия:** Тўхтаб туриш тормозини (A) педал (B) билан қўйиб юборинг.



H120033—UN—14NOV16

HillMaster™ тугмалари

A—Автоматик текислашни бошқариш тугмаси
B—Индикатор чироғи
C—Қўлда ўнгга оғдириш тугмаси
D—Қўлда чапга оғдириш тугмаси

12. **HillMaster™ машиналари:**

ДИҚҚАТ: Йўлда ташиш пайтида бошқарувни йўқотиш ва жиддий тан жароҳати олиш ёки ўлимдан сақланинг. Ҳеч қачон машинани HillMaster™ текислаш тизими билан автоматик режимда ташиманг. Ҳеч қачон йўлда ҳаракатланаётганда машинани қўлда оғдиришга уринманг.

a. Машинани текис ерга юргизинг.

ҚАЙД: Йўлда ташиш режими тугмаси Дала ҳолатида бўлганида.

b. Автоматик баландликни созлаш тугмасини **5 сония** давомида ёки индикатор (B) ёниб-ўчиб тургунча босинг.

c. Машина шассисини ўнг томонга оғдириш учун қўлда ўнгга оғдириш тугмасини (C) босиб туринг.

d. Машина шассисини чап томонга оғдириш учун қўлда чапга оғдириш тугмасини (D) босиб туринг.

H117022—UN—28MAR16

Йўлда ташиш режимини ўчириш

ҚАЙД: Машина йўлда ташигандан кейин, индикатор чироғи ЎЧИШИ ва исталган функция тугмаларини ишлатиш учун йўлда ташиш режимини ўчириш тугмасини 2 сония босиб туринг.

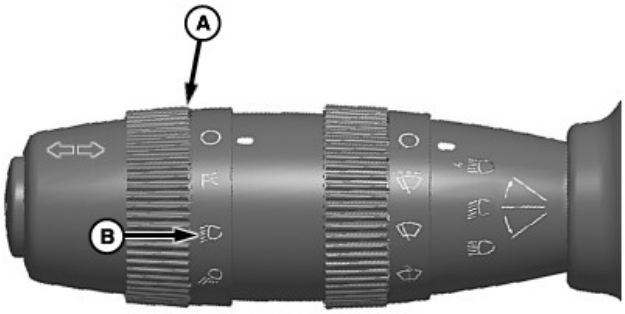
13. Йўлда ташиш режимни ўчириш тугмасини ишга туширинг.

H117885—UN—29MAR16

Аварийкалар

ДИҚҚАТ: Йўлда ёки трассада ташиш пайтида иккала томондан габарит/аварийкалар ва иккала томондаги дефлекторлар олд ва орқа томондан яқинлашиб келаётган транспорт воситаларининг ҳайдовчиларини огоҳлантиради. Умумий фойдаланишдаги автомобил йўлларида машинани бошқаришда ушбу чироқлар ЁҚИЛГАН бўлиши керак. Габарит/хавфсизлик сигнали чироқларни рўпарадан келаётган ҳайдовчилар кўришлари учун, кабина нарвони олдинга тўлиқ силжийди. Агар қонунда тақиқланган бўлса, габарит/аварийкалардан фойдаланманг.

14. Кундузи ҳам, тунда ҳам йўлда ҳаракатланганда маёқ/аварийкалар тугмасини (A) ЁҚИБ олинг. Огоҳлантириш чироқлари ёнганда аварийкалар автоматик тарзда ишга тушади.



H96014—UN—22JUN11

A—Танлаш тугмаси
B—Йўл чироқлари тугмаси

15. Қоронғуда ҳаракатланиш учун йўл чироқларини (B) ёқиш учун танлаш тугмасидан (A) фойдаланинг.

ҚАЙД: Бурилишни кўрсатиш учун бурчак дисплейидаги бурилиш сигнали индикаторини ёнади.

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

16. Зарур бўлганда бурилиш сигналларидан фойдаланинг. Улар ўз-ўзидан ўчмайди.

H117021—UN—28MAR16

Мотор тезлиги (Юқори тезлик)

17. Моторнинг максимал тезлиги учун мотор тезлиги тугмасини босинг.

ҚАЙД: Дала ишлари учун иш шароитларига қараб узатмани танланг.

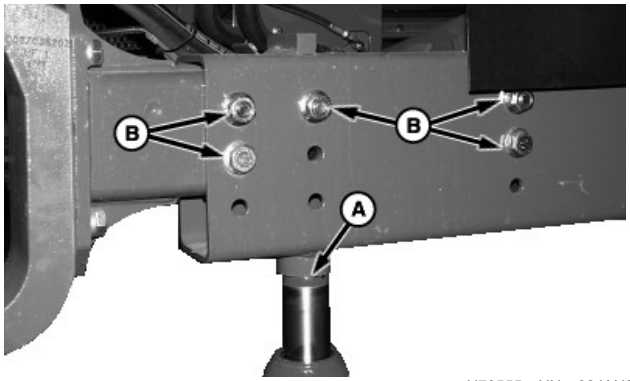
18. **Механик трансмиссия:** Йўлда ҳаракатланиш учун учинчи узатмани ёқинг.

ДИҚҚАТ: Агар ташилаётган машина ўроқ бириктирилган ҳолда бўлса, тормоз ишлаши ва машинани бошқариш учун етарлича тезликда ҳаракатланинг.

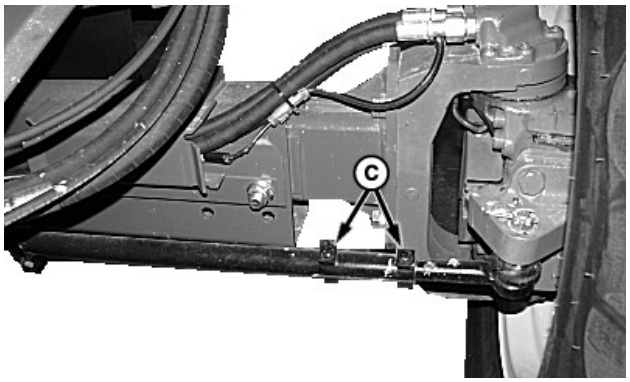
19. Кўп функцияли дастакни олдинга ёки орқага секин ҳаракатлантиринг. Тепаликнинг устига чиққанда, бошқа томондан пастга тушишдан олдин, кўп функцияли дастакни орқага тортинг.

OUO6075,00048BD-UZ-12APR18

Машинани трейлерда ташиш



H70555—UN—02JAN02



H70554—UN—02JAN02

A—Домкрат ўрнатиш жойи
B—Қалпоқчали винт (5 та)
C—Қалпоқчали винтлар

ҚАЙД: Машинани трейлерда ташишдан олдин нима қилишга доир қўшимча маълумот учун ушбу бўлим аввалидаги Машинани йўлларда ҳайдаш рукнига қаранг.

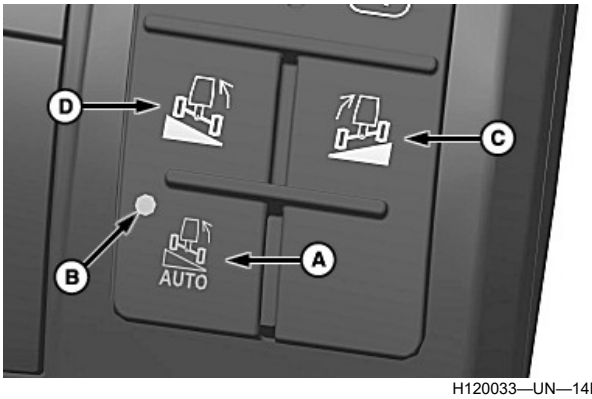
Иккиталик ғилдиракларни (жиҳозланган бўлса) олиб ташлашдан олдин нима қилишга доир қўшимча маълумот учун Юриш механизми ва Орқа штифт бўлимига қаранг.

1. Ўроқни ва ташқи иккиталик ғилдиракларни олиб ташланг (жиҳозланган бўлса).

ҚАЙД: Машинани ташиб бўлгандан кейин, орқа ўқнинг олдинги кенгликка нисбатан интервалини ростланг.

2. Домкратни орқа ўқдаги домкрат ўрнатиш жойига (A) жойлаштиринг ва машинани кўтаринг.
3. Орқа ўқдаги қалпоқчали винтларни (B) чиқариб олинг.
4. Таянчи устунидаги қалпоқчали винтларни (C) чиқариб олинг.
5. Орқа ўқни энг ингичка ҳолатига ростланг. Заруратга қараб жараённи қарама-қарши томонга нисбатан такрорланг.
6. Олдин чиқариб олинган қурилмаларни ўрнатинг ва белгиланганидек маҳкамланг.

Характеристика	
Ўқнинг қалпоқчали винтлари—Айланиш моменти	620 N m (460 фунт/фут)
Таянч устунининг қалпоқчали винтлари (икки болтли ташқи таянч устуни учлари билан жиҳозланган)—Айланиш моменти	70 N m (50 фунт/фут)
Таянч устунининг қалпоқчали винтлари (уч болтли ташқи таянч устуни учлари билан жиҳозланган)—Айланиш моменти	127 N m (94 фунт/фут)



H120033—UN—14NOV16

HillMaster™ тугмалари

A—Автоматик текислашни бошқариш тугмаси
B—Индикатор чироғи
C—Қўлда ўнгга оғдириш тугмаси
D—Қўлда чапга оғдириш тугмаси

7. **HillMaster™ машиналари:**

   ДИҚҚАТ: Ҳеч қачон тиркамада машинани HillMaster™ текислаш тизими билан автоматик режимда ҳайдаманг. Ҳеч қачон йўлда ҳаракатланаётганда тиркамадаги машинани қўлда оғдиришга уринманг.

   a. Машинани текис ерга юргизинг.

   ҚАЙД: Йўлда ташиш режими тугмаси Дала ҳолатида бўлганида.

   b. Автоматик баландликни созлаш тугмасини **5 сония** давомида ёки индикатор (B) ёниб-ўчиб тургунча босинг.

   c. Машина шассисини ўнг томонга оғдириш учун қўлда ўнгга оғдириш тугмасини (C) босиб туринг.

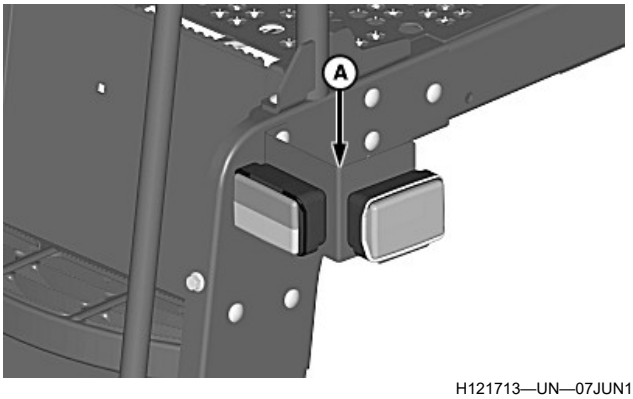
   d. Машина шассисини чап томонга оғдириш учун қўлда чапга оғдириш тугмасини (D) босиб туринг.

8. Машинани тиркама устига ҳайданг ва кўп функцияли дастакни нейтрал ҳолатга суринг.

9. **Иккиталик нарвон майдончаси созламалари:** Нарвонни майдончаси ташиш ҳолатига ўтишига имкон бериш учун узатиш корпусини тиркама устига туширинг.

10. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

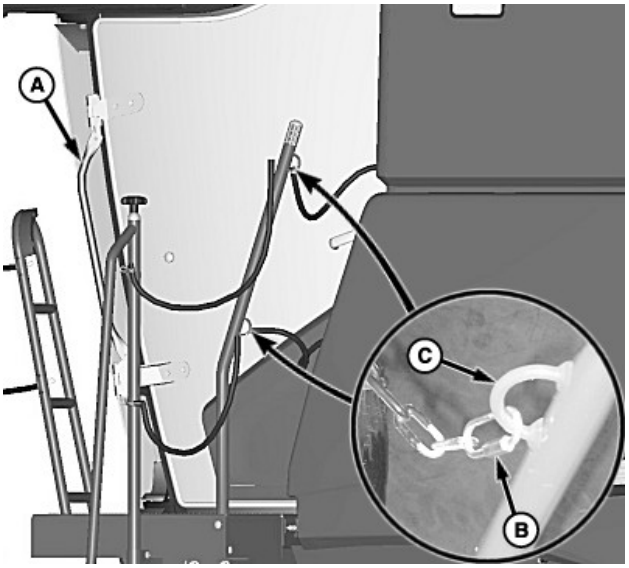
11. Радио антеннасини пастга йиғинг ва илмоқ билан қотириб қўйинг (жиҳозланган бўлса). Агар илмоқ бўлмаса, антеннани кабина томига ёпишқоқ лента билан ёпиштириб қўйинг.



H121713—UN—07JUN17

A—Чироқ кронштейни

12. **Якка шина созламалари:** Сим жгутларини узинг ва чироқ кронштейнини (A) чиқариб олинг.



H102527—UN—28JUN11

A—Суянчиқ
B—Занжир бўғини
C—Суянчиқ ҳалқалари

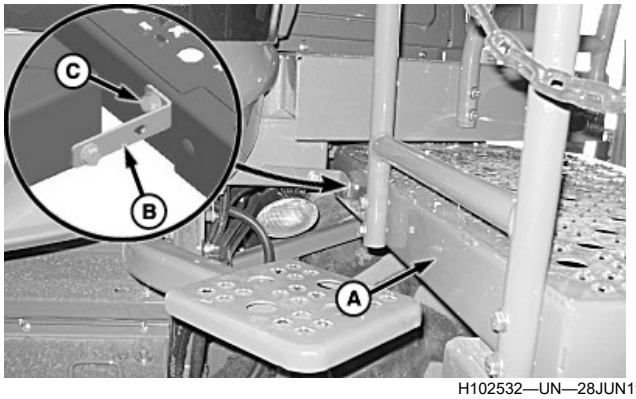
13. **Якка шина созламалари:** Кабина суянчиқларини (A) чиқариб олинг ва қотириб қўйинг.

МУҲИМ: Тушишдан сиз ёки бошқаларга нисбатан шикастланиш хавфи юзага келиши мумкин. Хавфсизлик занжирларини узаётганда ва нарвон майдончасини ечаётганда эҳтиёт бўлинг.

ҚАЙД: Занжирни нарвон суянчиғидаги ҳалқаларга ва бункердаги ҳалқаларга қайтадан қотиринг. Бу занжирни қисқартиради ва уни композит панелларни шикастлашининг олдини олади.

14. **Якка шина созламалари:** Занжирни ёпиш қаторини (B) суянчиқ ҳалқаларидан (C) узинг ва қотириб қўйинг.

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

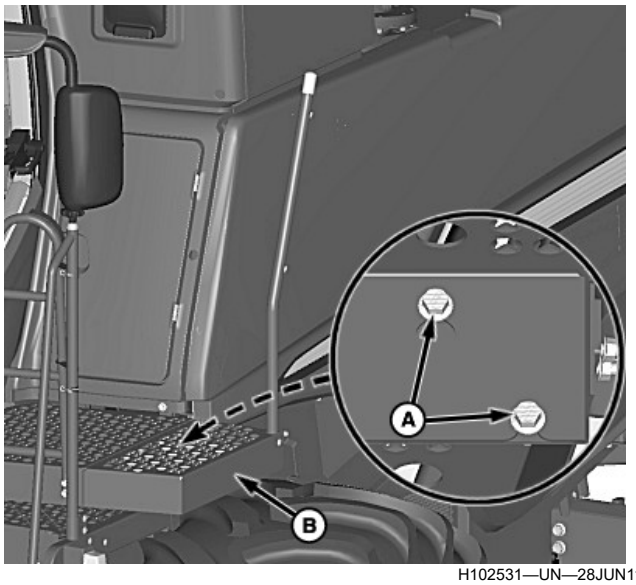


H102532—UN—28JUN11

A—Нарвон майдончаси
B—Ташиш кронштейни
C—Қалпоқчали винт

ҚАЙД: Нарвон майдончаси ташиш кронштейнига тегишига имкон бериш учун кабина нарвончаси фиксаторнинг энг ичкари ҳолатига бурилган бўлиши талаб қилинади.

15. **Якка шина созламалари:** Нарвон майдончасини (A) таянч таянчига (B) теккунича ташиш ҳолатига буринг ва қалпоқчали винтни (C) ўрнатинг.



H102531—UN—28JUN11

A—Қалпоқчали винт (5 та)
B—Нарвон майдончаси

16. **Якка шина созламалари:** Қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг ва нарвон майдончасини (B) ечиб олинг.

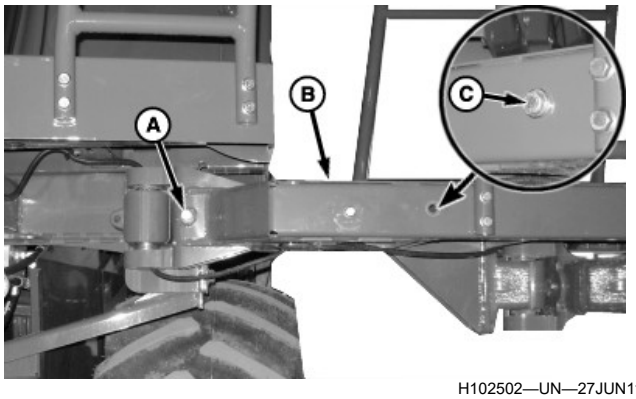
H102501—UN—27JUN11

A—Занжир бўғини
B—Суянчиқ ҳалқаси

МУҲИМ: Тушишдан сиз ёки бошқаларга нисбатан шикастланиш хавфи юзага келиши мумкин. Хавфсизлик занжирларини узаётганда ва нарвон майдончасини ечаётганда эҳтиёт бўлинг.

ҚАЙД: Занжирни бункердаги мавжуд ҳалқаларга қайтадан қотиринг. Бу занжирни қисқартиради ва уни композит панелларни шикастлашининг олдини олади.

17. **Иккиталик шина созламалари:** Занжирни ёпиш қаторини (A) суянчиқнинг ҳар икки томонидаги суянчиқ ҳалқасидан (B) узинг ва қотириб қўйинг.

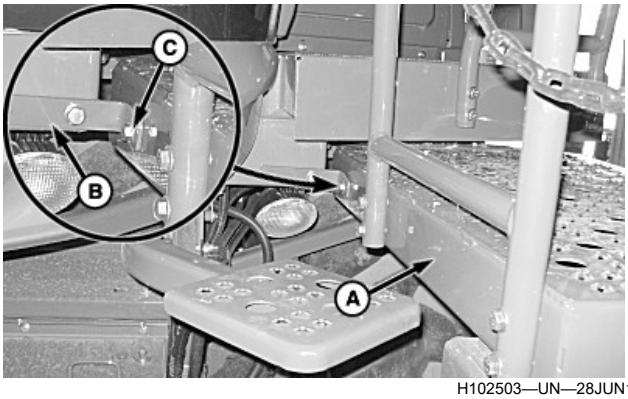


H102502—UN—27JUN11

A—Қалпоқчали винт
B—Нарвон майдончаси
C—Қалпоқчали винт

18. **Иккиталик шина созламалари:** Қалпоқчали винтни (A) ечинг ва нарвон майдончасини (B) ташиш ҳолатига буринг.

19. **Иккиталик шина созламалари:** Аввал ечиб олинган қалпоқчали винтни (C) сақлаш ҳолатига кўрсатилганидек ўрнатинг.



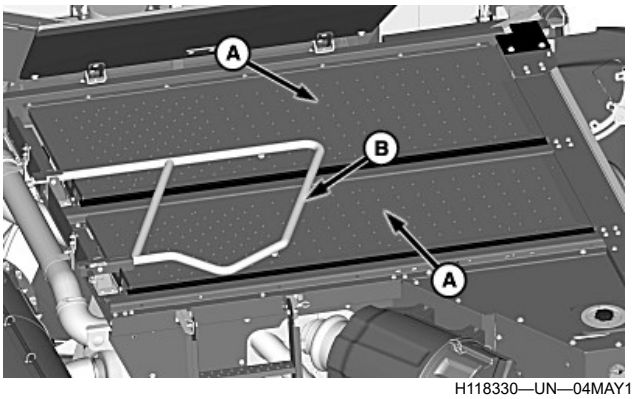
H102503—UN—28JUN11

A—Нарвон майдончаси
B—Ташиш кронштейни
C—Қалпоқчали винт

МУҲИМ: Нарвон майдончаси ва узатиш корпуси механизм алмаштиргичи нарвон олдинга бурилганида ўзаро тегиб кетишидан сақланиш учун узатиш корпуси тиркама устига туширилган бўлиши КЕРАК.

ҚАЙД: Нарвон майдончаси ташиш кронштейнига тегишига имкон бериш учун кабина нарвончаси фиксаторнинг энг ичкари ҳолатига бурилган бўлиши талаб қилинади.

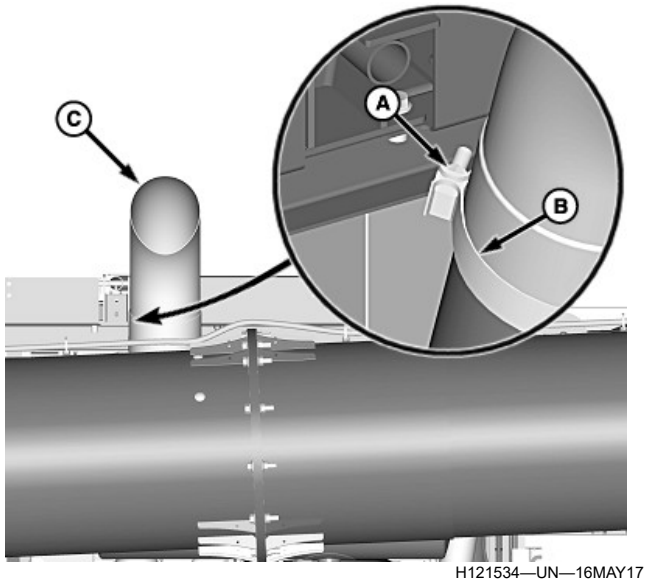
20. **Иккиталик шина созламалари:** Нарвон майдончасини (A) таянч таянчига (B) теккунича ташиш ҳолатига буринг ва қалпоқчали винтни (C) ўрнатинг.



H118330—UN—04MAY16

A—Моторга кириш қопқоқлари
B—Суянчиқ

21. Қопқоқларини жойига қулфлаш учун моторга кириш қопқоқларини (A) ва суянчиқни (B) туширинг.



H121534—UN—16MAY17

A—Гайка
B—Хомут
C—Глушитель узайтмаси

ДИҚҚАТ: Электр узатиш симларидан ток уриши хавфини камайтириш учун машинанинг ҳеч қайси қисми 4 м (13 фт 1 дюйм) дан ошиб кетмаслиги керак.

Глушитель узайтмасини ечиб олиш ва глушитель қопқоқчасини ўрнатишдан аввал глушитель тизими ва қисмлари совишига имкон беринг.

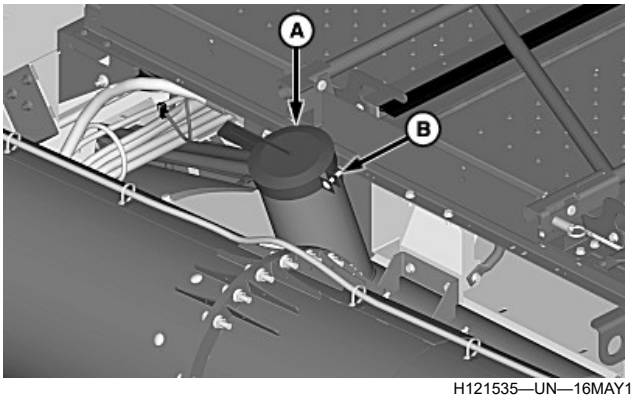
22. **Tier 2/Stage II моторлари:** Хомутдаги (B) гайкани (A) бўшатинг.

ҚАЙД: Машинанинг бутун баландлигини камайтириш учун тиркамада машинани ташиш пайтида глушитель узайтмаси ечиб олиниши КЕРАК. Келгуси дала ишлари учун глушитель узайтмасини қотириб қўйинг.

Ташишдан кейин, глушитель узайтмасини ўрнатинг ва хомутлаш мосламасини белгиланганидек қотиринг.

Характеристика	
Хомутлаш мосламаси—Айланиш моменти	80 N m (59 фунт/фут)

23. **Tier 2/Stage II моторлари:** Глушитель узайтмасини (C) ечиб олинг ва қотиринг.



H121535—UN—16MAY17

A—Чиқарувчи қувур қопқоқчаси
B—Гайка

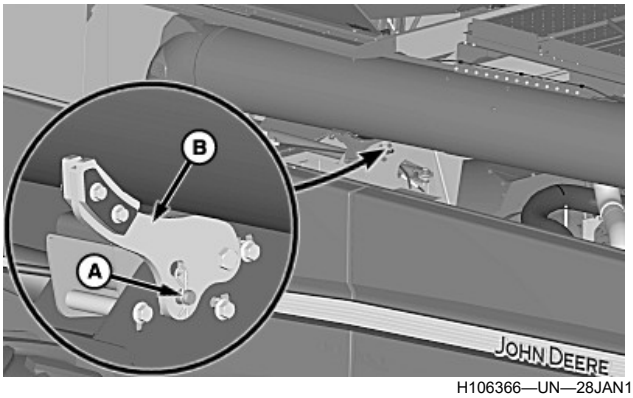
24. **Tier 2/Stage II моторлари:** Чиқарувчи қувур қопқоқчасини (A) кўрсатилганидек ўрнатинг.
25. **Tier 2/Stage II моторлари:** Гайкани (B) белгиланганидек қотиринг.

Характеристика

Гайка—Айланиш моменти. . . . . 20 N m (177 фунт–дюйм)

26. **Tier 2/Stage II моторлари:** Турбокомпрессорни шикастланишдан сақлаш мақсадида лентали чиқарувчи қувур қалпоқчаси ёпилган.

TS249—UN—23AUG88

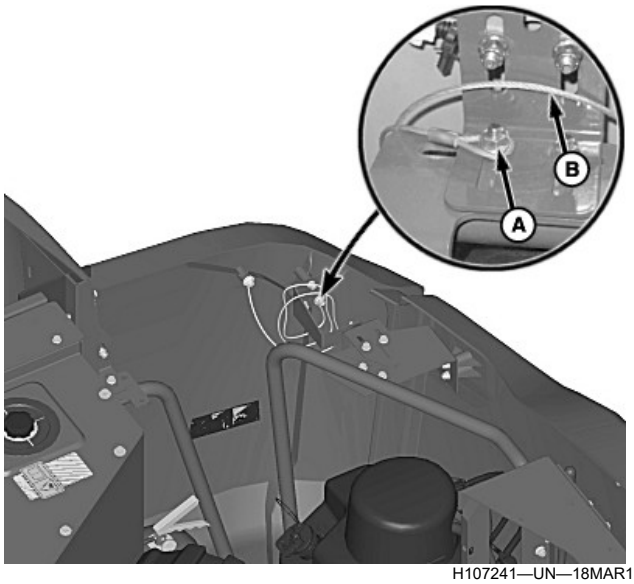


H106366—UN—28JAN13

A—Пружинали штифт ва штифт
B—Бўшатиш шнекининг қулф дастаси

ДИҚҚАТ: Тушиш натижасида сиз ёки бошқаларга шикастланиш ёки ўлим хавфи юзага келиши мумкин. Бўшатиш шнекини мустаҳкамлаш маҳкамлагичини ўрнатишда ўринга кириш учун мутаносиб юклаш оғирлигига эга нарвон ёки унинг эквивалентидан фойдаланинг. Мотор платформасиорқали ўринга киришга ҳаракат қилманг.

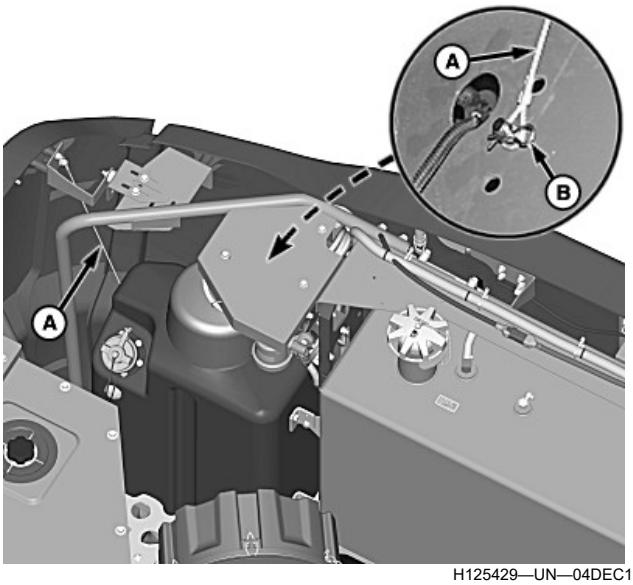
27. **Бўшатиш шнекининг қулф дастаси:**
    a. Пружинали штифт ва штифтни (A) ечиб олинг ва қотириб қўйинг.
    b. Бўшатиш шнекининг қулф дастасини (B) туйнуклар текислангунча кўтаринг.
    c. Аввал ечиб олинган штифт ва пружинали штифтни ўрнатинг.



H107241—UN—18MAR13

A—Қурилма
B—Кабель

28. Қурилмани (A) бўшатинг ва кабелни (B) сақлаш ҳолатидан чиқариб олинг.



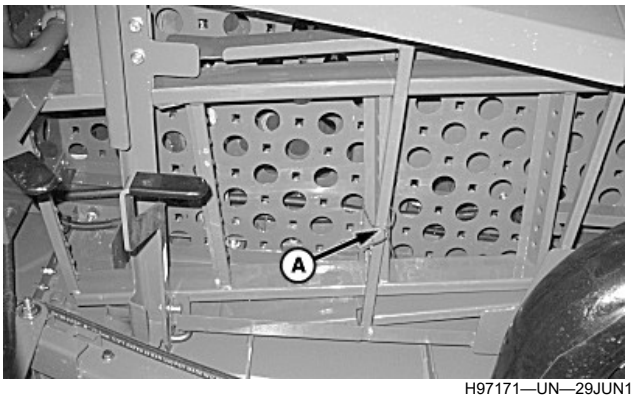
H125429—UN—04DEC18

A—Кабель
B—Пружинали штифт

ҚАЙД: Кабель суянчиқнинг ички қисмига ўрнатилганини текширинг.

Агар кабель етиб бормаса, ўқни турли ҳолатларга ростланг.

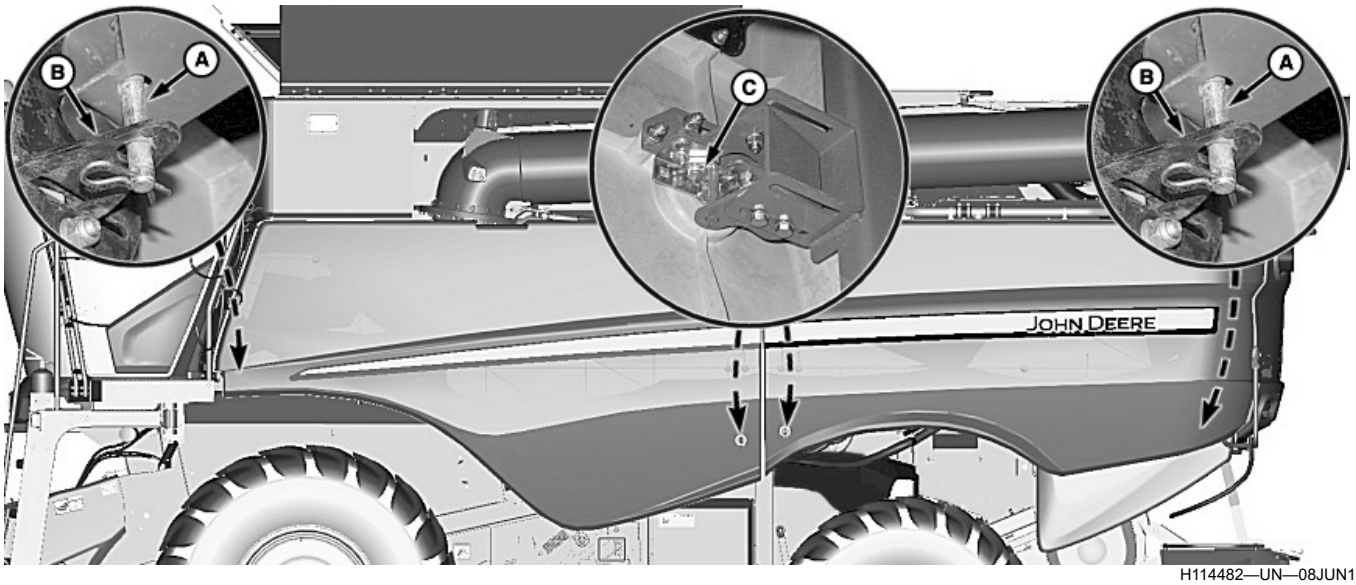
29. Кабелни (A) штифт устидан ўрнатинг ва пружинали штифт (B) билан қотиринг.



H97171—UN—29JUN10

A—Платформа

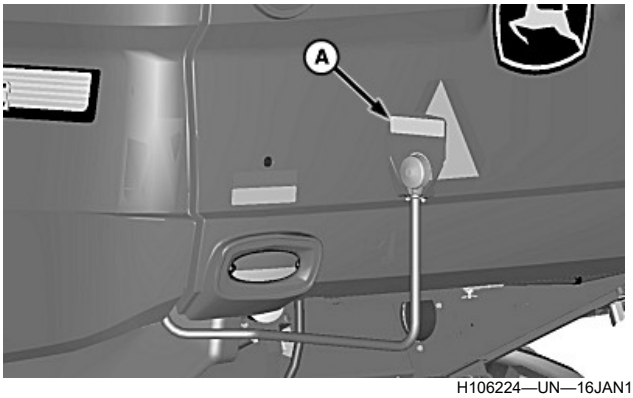
30. Нарвон узайтмасини сим билан платформага (A) боғланг.



H114482—UN—08JUN15

A—Ўқлар
B—Стопор планкалари
C—Лўкидонлар

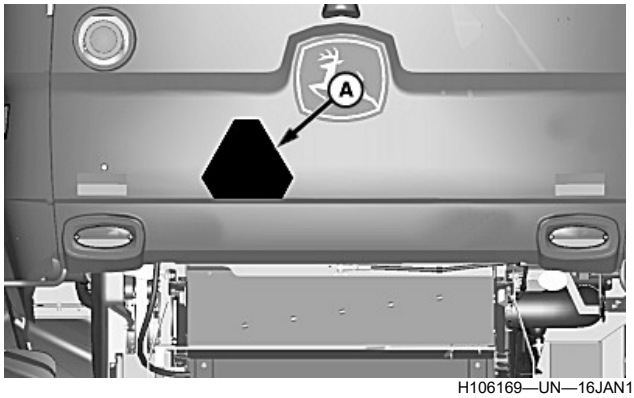
31. Штифтларни (A) стопор планкалари (B) орқали ўрнатинг ва чап томондаги тепага очиладиган эшикларнинг олд ва орқа бурчакларига пружинали штифтлар билан қотиринг. Машинанинг нариги томонида ҳам такрорланг.
32. Тепага очиладиган эшикларни лўкидонларга (C) боғлаш учун симдан фойдаланинг. Машинанинг нариги томонида ҳам такрорланг.



H106224—UN—16JAN13

А—Аварийкалар

33. Чап ва ўнг томондаги аварийкаларни (жиҳозланган бўлса) кўрсатилганидек орқа томонга буринг.



H106169—UN—16JAN13

А—Секин ҳаракатланувчи транспорт воситаси белгиси

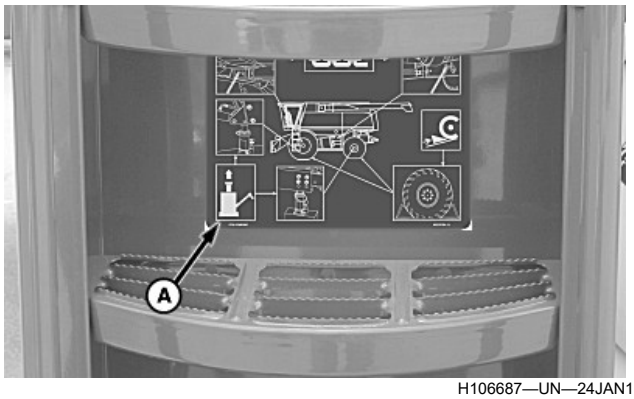
34. Агар жиҳозланган бўлса, секин ҳаракатланувчи транспорт воситаси белгисини (А) беркитинг.

МУҲИМ: Машинани тиркамага занжирлар билан маҳкамланг.

35. Машинани тиркамага занжирлар билан маҳкамланг (бириктириш ҳақида маълумот учун кабина нарвонидаги Машина бириктириладиган жойлар стикерига қаранг).

OUO6075,0004BC3-UZ-04JUN19

Машина бириктириладиган жойлар наклейкаси



H106687—UN—24JAN13

А—Машина бириктириладиган жойлар наклейкаси

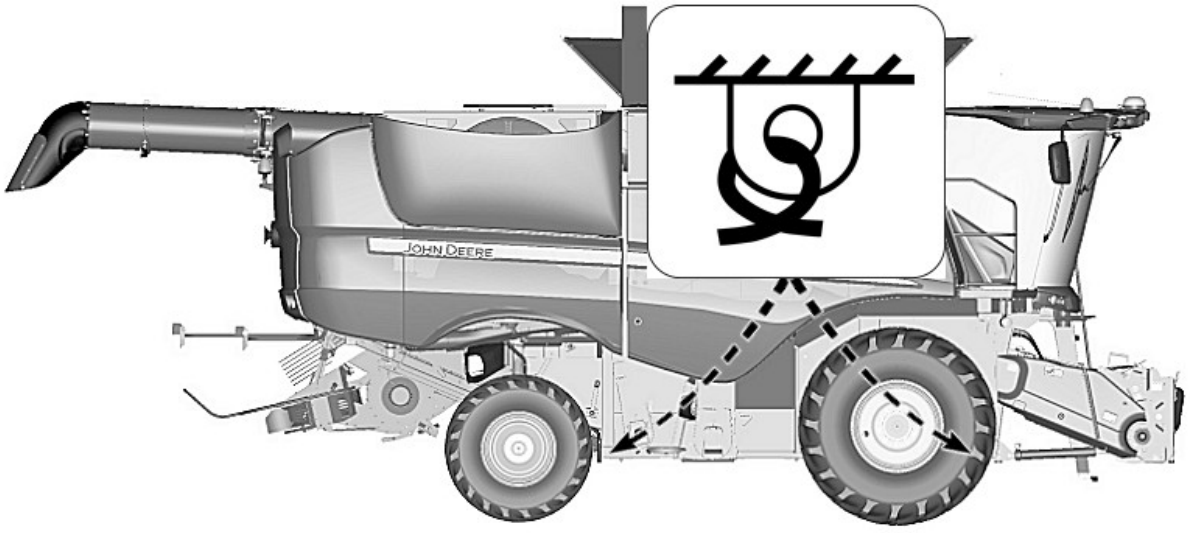
ДИҚҚАТ: Машинани кўтаришдан олдин доимо бункерини бўшатинг.

ҚАЙД: Машина бириктириладиган жойлар машинанинг олд ва орқа томонида жойлашган.

Машина бириктириладиган жойлар стикери (А) кабина нарвонида жойлашган. Стикерда машина занжир ёрдамида бириктириладиган жойлар аниқ кўрсатилган.

OUO6075,0001393-UZ-08MAY23

Машина бириктириладиган жойлар



H105885—UN—24OCT12

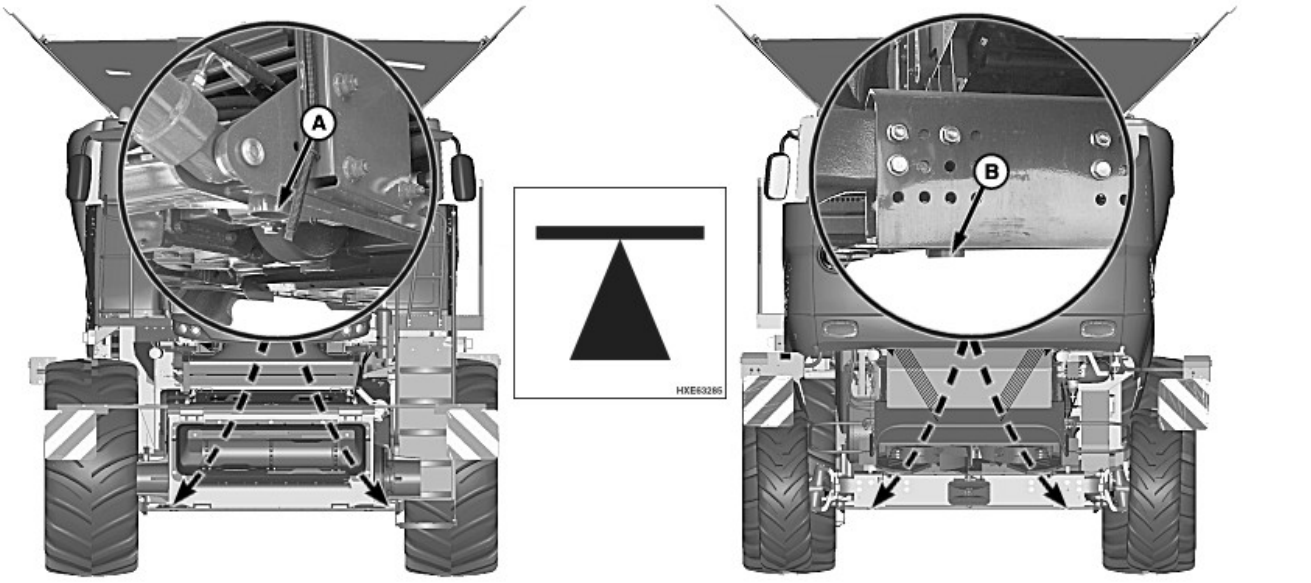
ДИҚҚАТ: Машинани ташишдан олдин доимо бункерни бўшатинг.

ҚАЙД: Машина бириктириладиган жойлар машинанинг олд ва орқа томонида жойлашган.

Машинани тўғри маҳкамлаш учун унда кўрсатилган жойларни ишлатинг.

OUO6075,00011DC-UZ-10FEB16

Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар



H105883—UN—24JAN13

A—Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар (олд)

B—Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар (орқа)

ДИҚҚАТ: Машинани кўтаришдан олдин доимо дон бункерини бўшатинг.

Машина юриб кетмаслиги учун шинанинг икки томондан блокланг.

ҚАЙД: Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар машинанинг олди, орқаси ва иккала ён томонларида жойлашган.

Машинани тавсия қилинган жойларга (A ва B) домкрат қўйиб кўтаринг.

OUO6075,0004B7B-UZ-30MAY19

Машинани катта йўлда ҳайдаш ёки шатакка олишга оид маҳаллий қоидалар билан танишинг. Йўл ҳаракати қатнашчиларини оогоҳлантириш учун Жон Дир дилеридан олинган ёрдамчи чироқлар ва мосламаларни ишлатинг.

Машинани ясси платформали юк машинасида ёки шаттака олиш йўли билан ташиш мумкин.

Шатакка олганда, ушбу бўлимдаги Машинани шатакка олиш рукнига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004318-UZ-24JUN16

Ташиш ҳақида маълумот

ДИҚҚАТ: Тепадаги кабеллар орқали электр токи уриш хавфини камайтириш учун машинанинг бирор қисми баландлиги 4 м (13 фут 1 дюйм) дан ошмаслиги керак. Бункер қопқоғи ёпилган бўлиши ва радио антенна машинани ташишдан олдин горизонтал ҳолатга бурилган бўлиши керак.

Электр линиясига ўралашиб қолманг. Бункер қопқоғи ёпилган бўлиши ва радио антенна машинани ташишдан олдин горизонтал ҳолатга бурилган бўлиши керак.

Машинани шатакка олиш (Механик трансмиссияли машиналар)

ҚАЙД: Тугма трансмиссияли машиналар ва ProDrive™ трансмиссияли машиналари тугмаси ҳақида кўпроқ маълумот учун Трансмиссия бўйича ёрдам иловаси ёки Оператор иш жойи бўйича ёрдамга қаранг.

ДИҚҚАТ: Машинани тросс билан шатакка олманг. Тросс узилиб кетса, тан жароҳати етказиши мумкин.

ProDrive – Deere & Company савдо белгиси

Электр линиясига ўралашиб қолманг. Ташишдан олдин бункер узайтмалари туширилиши ва антенна пасайтирилиши керак.

Машинани катта йўлда ҳайдаш ёки шатакка олишга оид маҳаллий қоидалар билан танишинг. Йўл ҳаракати қатнашчиларини оогоҳлантириш учун Жон Дир дилеридан олинган ёрдамчи чироқлар ва мосламаларни ишлатинг.

Машинани фавқулодда ҳолатлардан ташқари қисқа масофага 8 км/с (5 мил) тезликда шатакка олманг. Машинани шатакка олиш тартиби:

- Бункерни бўшатинг ва ўроқни ечиб олинг.
- Бўшатиш шнекини орқага буринг. Бункер узайтмаларини йиғинг.
- Нарвонни олдинга буринг ва радио антеннани пастга туширинг.
- Тўхтаб туриш тормозини бўшатинг.

ДИҚҚАТ: Муфталарни олиб ташламанг. Муфталар олиб ташланса, тормоз ишламайди.

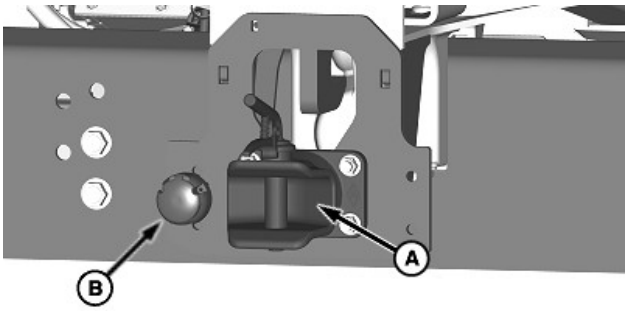
- Узатмаларни алмаштириш қутиси дастаги ва кўп функцияли дастакни нейтрал ҳолатга қўйинг.
- Машинани олдинга ҳаракатланиш йўналиши бўйича асосий штифт атрофида занжир билан боғлаган ҳолда шатакка олинг. Занжир гидравлик линияларга зарар етказмаслигига ишонч ҳосил қилинг. Машинани бошқариш ва тормозлаш учун ҳайдовчи ўз ўриндиғида ўтириши лозим.
- Қонунда тақиқланмаган бўлса, огоҳлантириш чироқларини ЁҚИНГ.
- Хавфсиз ва ўртача тезликда, 8 км/соат (5 мил) тезликдан ошмаган ҳолда ҳаракатланинг.

ДИҚҚАТ: Катта йўлдаги бошқа ҳайдовчилар, тиркамали ёки шатакка олинган мосламали секин юрувчи тракторлар ва ўзиюрар машиналарга урилиб кетманг. Орқада автомобил бор-йўқлигини текширинг (айниқса бурилишларда), қўл сигналларидан фойдаланинг ва бурилиш чироқларини ёқинг.

Прожектор, аварийка ва бурилиш чироқларини кундузи ҳам, кечқурун ҳам ишлатинг. Жиҳозни ёритиш ва белги қўйиш борасидаги маҳаллий қоидаларга риоя қилинг. Ёритиш ва габарит чироқларини кўринадиган ва яхши ишчи ҳолатда сақланг. Шикастланган ёки йўқолган чироқлар ва белгиларни алмаштиринг ёки таъмирланг.

OUO6075,000447D-UZ-31JAN17

Қўлда уланадиган тиркама илмоғи - Бириктириш (Стандарт)



H118213—UN—14APR16

A—Тиркама илмоғи
B—Электр улагич

ДИҚҚАТ: Тиркамани илмоқ билан улашдан олдин моторни ЎЧИҚ ҳолатга созланг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

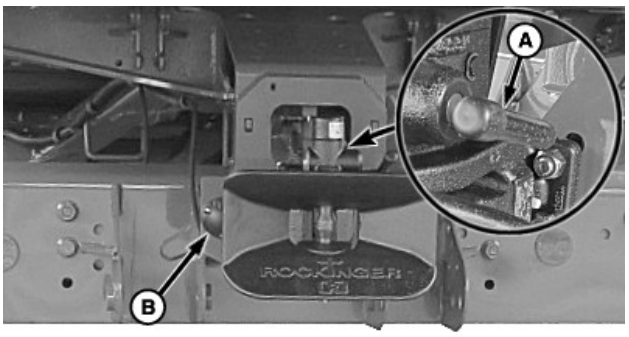
Қирққични тўлиқ кўтаринг.

Тиркамани занжирга (A) бириктиринг ва тиркама илмоғининг ўқи билан маҳкамлаб қўйинг.

Тиркама электр симларини электр улагичга (B) уланг.

OUO6075,00042C1-UZ-29JUN16

Ярим автоматик тиркама илмоғи - Бириктириш (ихтиёрий)



H111228—UN—12MAY14

A—Дастак
B—Электр улагич

ДИҚҚАТ: Тиркамани илмоқ билан улашдан олдин моторни ЎЧИҚ ҳолатга созланг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қирққични тўлиқ кўтаринг.

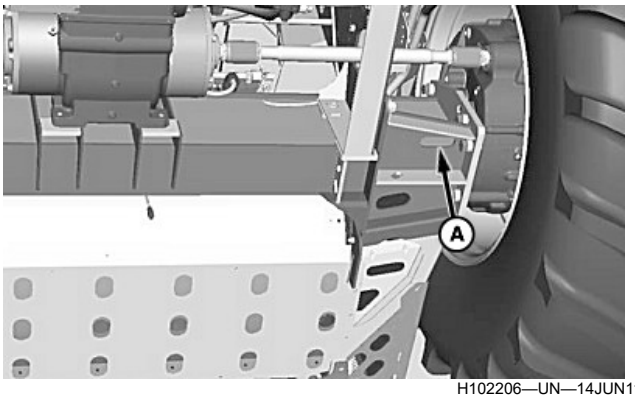
Қулф ўқини очиш учун дастакни (A) кўтаринг ва

тиркамани машинага бириктиринг. Трейлер тутқичи қулфлаш ўқи билан мослашса, даста пастга тушади ва автоматик равишда тиркаш занжири жойида қулфланади.

Тиркама электр симларини электр улагичга (B) уланг.

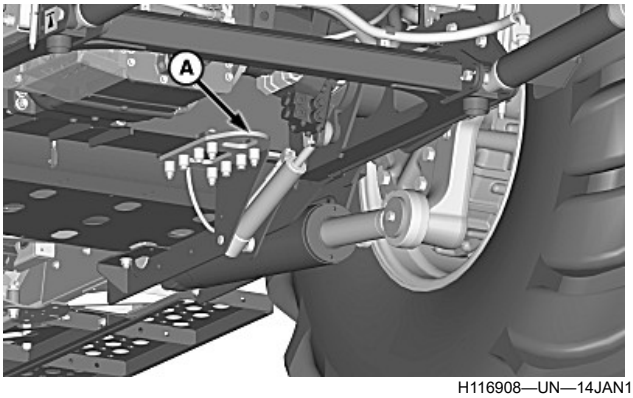
OUO6075,000431B-UZ-29JUN16

Олд шатак илмоғи



H102206—UN—14JUN11

Олд шатак илмоғи (HillMaster™ компаниясига мансуб бўлмаган машина)



H116908—UN—14JAN16

Олд шатак илмоғи (HillMaster™ компаниясига мансуб машина)

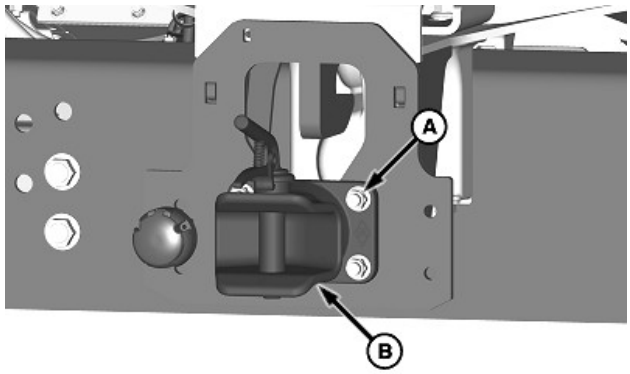
A—Илмоқ

Агар керак бўлса, олдинги ўқдаги илмоққа (A) занжир улаб, машинани тўғридан-тўғри лойдан тортиб олинг ёки чиқариб олинг. Занжир гидравлик линияларга зарар етказмаслигига ишонч ҳосил қилинг.

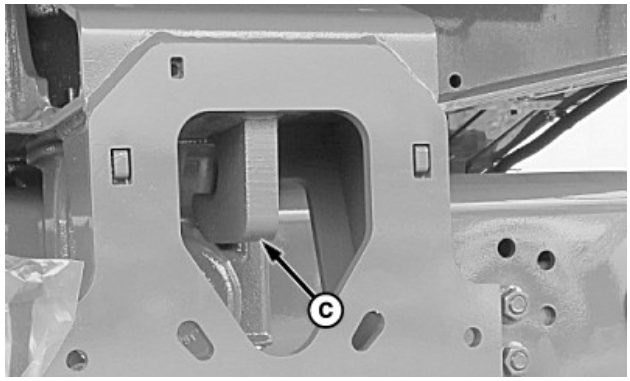
OUO6075,0004ECB-UZ-09JUL20

Орқа шатакка олиш илмоғи

Қўлда уланадиган тиркама илмоғи



H118216—UN—14APR16



H111232—UN—12MAY14

A—Қалпоқчали винт ва гайка (4 та)
B—Тиркама илмоғи
C—Илмоқ

ДИҚҚАТ: Машинани тиркама илмоғидан тортманг. Фақат комплектга кирувчи шатакка олиш илмоғидан фойдаланинг. Доим мос келадиган занжир ишлатинг. Синиш даражасидан ошириб юборманг. Занжирни тасма ёки тросга уламанг. Шатак қурилмаси синиб кетса, унда йиғилган энергия туфайли жиддий тан жароҳати етиши мумкин.

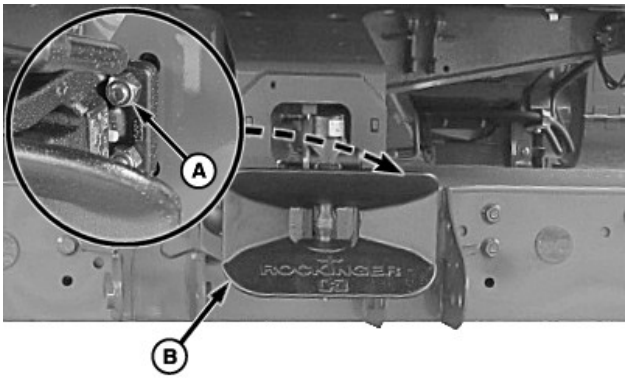
Тиркама илмоғидан (B) маҳкамлаш болтлари ва гайкаларини (A) ечиб олинг.

Занжирни илмоққа (C) маҳкамланг ва машинани тортинг. Бу илмоқни тиркамани тортиш учун ишлатманг.

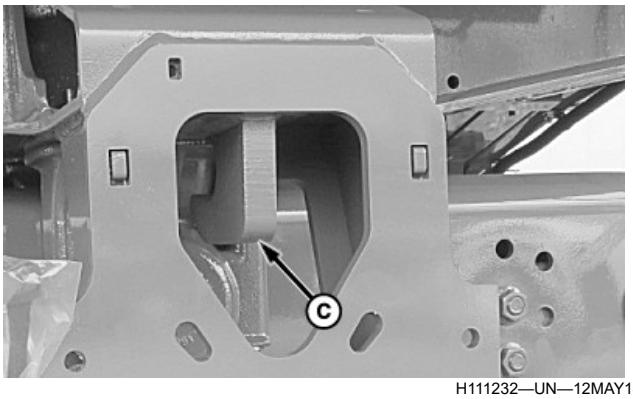
Тиркама илмоғини ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар ва гайкалар билан қотиринг. Маҳкамлагичларни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Тиркама илмоғи қурилмаси—Айланиш моменти	205 N m (151 фунт/фут)

Ярим автоматик тиркама илмоғи



H111231—UN—12MAY14



H111232—UN—12MAY14

A—Қалпоқчали винт ва гайка (4 та)
B—Тиркама илмоғи
C—Илмоқ

ДИҚҚАТ: Машинани тиркама илмоғидан тортманг. Фақат комплектга кирувчи шатакка олиш илмоғидан фойдаланинг. Доим мос келадиган занжир ишлатинг. Синиш даражасидан ошириб юборманг. Занжирни тасма ёки тросга уламанг. Шатак қурилмаси синиб кетса, унда йиғилган энергия туфайли жиддий тан жароҳати етиши мумкин.

Тиркама илмоғидан (B) маҳкамлаш болтлари ва гайкаларини (A) ечиб олинг.

Занжирни илмоққа (C) маҳкамланг ва машинани тортинг. Бу илмоқни тиркамани тортиш учун ишлатманг.

Тиркама илмоғини ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар ва гайкалар билан қотиринг. Маҳкамлагичларни белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика

Тиркама илмоғи қурилмаси—Айланиш моменти. . . . . 205 N m (151 фунт/фут)

OUO6075,00042C2-UZ-29JUN16

Йиғим-терим бўйича маслаҳатлар

Паст ҳароратларда бошқариш

МУҲИМ: Паст ҳароратларда ишлаётганда тегишли маркали дизель ёқилғиси ишлатилаётганини тасдиқланг. Илиқроқ даражадаги дизель ёқилғиси ёқилғи қувурлари, ёқилғи фильтрлари ва ёқилғи бакида қуюқлашиб қолади. Агар дизель ёқилғиси қуюқлашиб қолса, ёқилғи тизими сервисга муҳтож бўлади. Кўпроқ маълумот олиш учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

Қор ва муз мавжуд бўлган паст ҳароратларда комбайн функциялари ёмонлашиши мумкин. Комбайнга минимал қор киришини таъминлаш учун махсус эътибор талаб ЭТИЛАДИ. Ғалвир, тозаловчи вентилятор, сепаратор камгаки ва сепаратор тишларига қор ютиладиган бўлса, улар тўсилиб қолиши мумкин. Бундай жойларнинг тўсилган ҳолатда ишлаши машина шикастланиши ва сезиларли тузатишларга сабаб бўлиши ёки функционал фаолиятнинг ёмонлашувига олиб келиши мумкин. Совуқ ҳароратларда ишлашдан аввал Жон Дир дилери билан маслаҳатлашинг.

OUO6075,0004574-UZ-31JAN17

Йиғим-терим бўйича маслаҳатлар

Машинани йиғиб олинадиган экинга ва дала шароитларига мосланг.

Машинага ортиқча юклама бўлмайдиган тезликни танланг. Сепараторни тўлиқ тезликда ушлаб туриш учун мотор тўлиқ айланиш тезлигида бўлиши керак. Секин ҳаракатланиш учун секин тезлик танланг, лекин мотор айланиш тезлиги секин бўлмасин.

Агар йиғиб олинадиган экин учун камгак жуда яқин ўрнатилса, сомон ортиқча майдаланади, бу эса ҳосилни йиғиб олиш учун кўпроқ от кучи талаб этади.

Агар йиғиб олинадиган экин учун камгак жуда кенг ўрнатилса, сомон тўлиқ майдаланмайди.

Камгак тўғри созлангандан кейин, жуда кам миқдордаги экинни зарарлайдиган сепаратор тезлигини максимал янчишга созланг. Агар донга зарар етса, камгак тирқишини кенгайтирманг. Аксинча узатишни тезлаштиргичнинг тезлигини камайтиринг. Ушбу экинларнинг камгак оралиғи уруғларнинг шикастланишига жуда кам таъсир қилади.

Ловия ва нўхат каби экинлар тез ёрилиб кетади ва пастроқ тезликдаги узатиш тезлатгичидан фойдаланишни талаб қилиши мумкин. Ловия ва нўхат йиғиб олаётганда, ҳосил ёрилмаслиги учун юмшоқ таглик сифатида етарли материал билан таъминлаш учун машинани тўлиқ ҳолатда тутинг.

Шароитга қараб қуйидагилар сомон сифатини яхшилашга ёрдам беради:

- Қабул камераси занжир тезлигини пасайтириш
- Узатишни тезлаштиргичнинг тезлигини пасайтириш
- Ротор тезлигини пасайтириш
- Камгакни очиш
- Янчиш элементларини камайтириш
- Юмалоқ металл тўсинларини ўрнатиш

Ёнбағир шароитларида ишлашни яхшилаш учун шнек остки қисми тақсимловчисини кўтариш, Жон Дир дилерингизда бор узун ғалвир тақсимловчиларни ўрнатиш ва/ёки сепаратор панжараси қопқоқларини ўрнатиш орқали донни тақсимлашга эътибор беринг (жиҳозланган бўлса). Буларнинг ҳар бири ёнбағирларда машинанинг ишлашини яхшилашга ёрдам берувчи тозалаш бошмоғига чори ва дон тақсимотини яхшилаши мумкин.

Ўрувчи платформадан фойдаланганда, экинни иложи борича баланд қилиб, паст бошларни йўқотмасдан ўриб олинг. Паррак жойлашуви ва тезлигини бир текис узатишга созланг. Тоза ўриш учун косилка регистр ичида ва ҳимоя воситаларини бир текисда сақланг.

Маккажўхори йиғиб олаётганда, маккажўхори ўроғини фақат сўта учун керак бўлган баландлигида бўлишини таъминланг. Сўта исроф бўлмаслиги учун ўроқни қатор ўртасида тутинг.

Ременли узайтиргичдан фойдаланганда, қаторни марказда тутинг, шунда материаллар қабул камерасига тенг миқдорда узайтирилади. Дон бошлари бир йўналишда ётиши керак. Машинани дастлаб бошоқлар териладиган қилиб бошқаринг.

Қатор экини ўроғи билан сояни йиғишда ўроқни иложи борича пастроқ тутинг. Жўхори ёки кунгабоқар каби экинларни йиғишда, бошларни поясидан кесиб олиш учун ўроқни етарли даражада паст ишлатинг.

Ғалвирнинг дастлабки учдан икки қисмида дон ёки уруғлар жуда йирик материаллардан ажратилиб, пастки элакка тушиши учун ғалвир тешикларини созланг.

Тоза дон ва уруғларни учириб юбормасликка ҳаракат қилиб, иложи борича кучли ҳаво пурканг. Оғир экин енгил экинга қараганда кўпроқ ҳаво талаб қилади.

SS43267,00004E6-UZ-03FEB15

Ўроқнинг автоматик бошқаруви комбинациялари

Кўп учрайдиган режимлар қуйида кўрсатилган, аммо кўплаб комбинациялар ҳам мавжуд.

ҚАЙД: Исталган режимларни хотирага сақлаш учун кўп функцияли дастакдаги исталган 1, 2 ёки 3 фаоллаштириш тугмасини 2 сония босиб туринг.

Авто ўроқ назорати тугмалари (ёқилган режимлар)	1-фаоллаштириш тугмаси	2-фаоллаштириш тугмаси	3-фаоллаштириш тугмаси
Баландликни тиклаш	*Баландликни тиклаш* H126436—UN—06JUN19		
Баландликни тиклаш | Баландлик датчиги	H126436—UN—06JUN19 *Баландликни тиклаш*	*Баландлик датчиги* H126437—UN—06JUN19	
Баландликни тиклаш | HydraFlex™ Баландлик датчиги	H126436—UN—06JUN19 *Баландликни тиклаш*	*HydraFlex™ баландлик датчиги* H126437—UN—06JUN19	
Баландликни тиклаш | Баландлик датчиги | HydraFlex™ баландлик датчиги [a]	H126436—UN—06JUN19 *Баландликни тиклаш*	H126437—UN—06JUN19 *Баландлик датчиги*	H126437—UN—06JUN19 *HydraFlex™ баландлик датчиги*
Баландликни тиклаш | Баландлик датчиги | HydraFlex™ баландлик датчиги [b]	H126436—UN—06JUN19 *Баландликни тиклаш*	H126437—UN—06JUN19 *Баландлик датчиги*	H126437—UN—06JUN19 *HydraFlex™ баландлик датчиги*
Баландликни тиклаш | баландлик датчиги | Ўроқ сузгичини фаоллаштириш	H126436—UN—06JUN19 *Баландликни тиклаш*	H126437—UN—06JUN19 *Баландлик датчиги*	H126447—UN—06JUN19 *Фаол ўроқ сузиши*
Баландликни тиклаш | HydraFlex™ баландлик датчиги | Ўроқ сузгичини фаоллаштириш	H126436—UN—06JUN19 *Баландликни тиклаш*	H126437—UN—06JUN19 *HydraFlex™ баландлик датчиги*	H126447—UN—06JUN19 *Фаол ўроқ сузиши*
Баландликни тиклаш | Ўроқ сузгичини фаоллаштириш	*Баландликни тиклаш* H126436—UN—06JUN19		H126447—UN—06JUN19 *Фаол ўроқ сузиши*
Баландлик датчиги	*Баландлик датчиги* H126437—UN—06JUN19		
HydraFlex™ баландлик датчиги	*HydraFlex™ баландлик датчиги* H126437—UN—06JUN19		

Авто ўроқ назорати тугмалари (ёқилган режимлар)	1-фаоллаштириш тугмаси	2-фаоллаштириш тугмаси	3-фаоллаштириш тугмаси
Баландлик датчиги | HydraFlex™ баландлик датчиги [a]	H126437—UN—06JUN19 *Баландлик датчиги*		H126437—UN—06JUN19 *HydraFlex™ баландлик датчиги*
Баландлик датчиги | HydraFlex™ баландлик датчиги [b]	H126437—UN—06JUN19 *Баландлик датчиги*		H126437—UN—06JUN19 *HydraFlex™ баландлик датчиги*
Баландлик датчиги | HydraFlex™ баландлик датчиги | Ўроқ сузгичини фаоллаштириш [a]	H126437—UN—06JUN19 *HydraFlex™ баландлик датчиги*		H126447—UN—06JUN19 *Фаол ўроқ сузиши*
Баландлик датчиги | Ўроқ сузгичини фаоллаштириш	H126437—UN—06JUN19 *Баландлик датчиги*		H126447—UN—06JUN19 *Фаол ўроқ сузиши*
HydraFlex™ баландлик датчиги | Ўроқ сузгичини фаоллаштириш	H126437—UN—06JUN19 *HydraFlex™ баландлик датчиги*		H126447—UN—06JUN19 *Фаол ўроқ сузиши*
Фаол ўроқ сузиши	H126447—UN—06JUN19 *Фаол ўроқ сузиши*		
Барабан ҳолатини тиклаш	H126448—UN—06JUN19 *Барабан ҳолатини тиклаш*		
Дека ҳолатини тиклаш	H126449—UN—06JUN19 *Дека ҳолатини тиклаш*		
Гидравлик қабул камерасини олдинга/орқага оғдириш (агар жиҳозланган бўлса)	H126450—UN—06JUN19 *Гидравлик қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиши*		
Тиғ олдинга/орқага ҳолати [c]	H126451—UN—06JUN19 *Тиғ олдинга/орқага ҳолати*		

HydraFlex – Deere & Company савдо белгиси
[a]Баландлик датчиги ва HydraFlex баландлик датчигини ёқиш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг. 600F, 600FD ёки 700FD ёрдамчи баландлик датчиклари ёки 600D ёки 700D ростлаш штурвалини талаб қилади.
[b]600D ва 700D платформасида стандарт режим, агар калибрлаш давомида ростлаш штурваллари бўшатилган бўлса. 600D ёки 700D ростлаш штурвалини талаб қилади.
[c]Европа 600X ва 700X ўроқ платформалари.

OUO6075,0004BC5-UZ-07JUN19

Шина радиуси кодини ўзгартириш

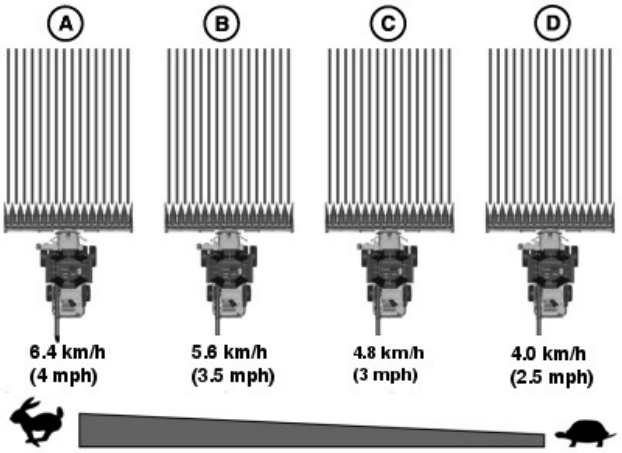
Агар шиналар ёки асосий узатмалар заводдан чиққанида бериктирилганидан бошқасига ўзгартирилган бўлса, тизимни қайта калибрлаш зарур бўлади. Хотирага тўғри шина коди киритилганини тасдиқланг.

МУҲИМ: Узатма ғилдиракларни ўзгартирганда шина радиуси ҳам ўзгариши мумкин. CAB бошқарув блоки янги шина радиусига созланиши керак. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

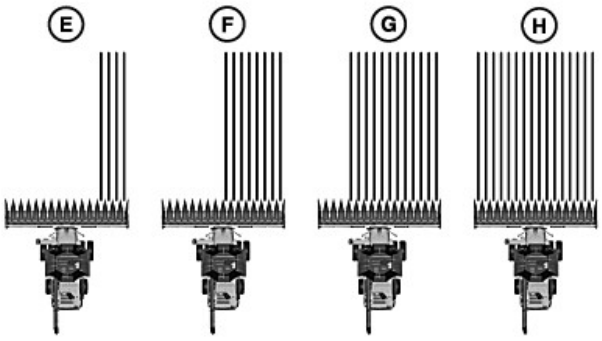
Тизимни қайта калибрлашдаги хатолик нотўғри ҳосил мониторинги натижаларига сабаб бўлиши мумкин.

OUO6075,0001111-UZ-11APR12

Ягона нуқтали ҳосил калибрлаш ёки кўп нуқтали ҳосил калибрлаш



H105056—UN—19MAR12



H105057—UN—19MAR12

A—Юклама 1
B—Юклама 2
C—Юклама 3
D—Юклама 4
E—Минимум оқим
F—Ўртача оқим
G—Ўртача оқим
H—Максимум оқим

ҚАЙД: Машина юриш тезлигини ўзгартириш оқим тезлигини ўзгартиришнинг энг яхши усули.

Оқим тезлигини ўзгармас сақлашининг энг яхши усули VisionTrak™ диспейини кузатиш ва машина юриш тезлигини мос равишда ростлаш ҳисобланади.

Ягона нуқтали ҳосилни калибрлаш

Бир ёки учгача калибрлаш юкламалари йиғилганида ягона нуқтали калибрлаш амалга оширилади.

Бундай турдаги калибрлаш даланинг ҳосилдорлиги нисбатан ўзгармас ва машина ўзгармас юриш тезлигида кичик оқим вариациясида бошқарилганда тавсия этилади.

Калибрлаш юкламасини йиғиш учун тахминан 2722 кг (6000 фут) максимал терим тезлигида теринг.

Бир ёки икки қўшимча юкламаларда юриш талаб этилмайди, аммо тизим умумий хатони ўртача олишига имкон бериши мумкин.

Кўп нуқтали ҳосилни калибрлаш

Терилаётган далада турлича ҳосил ёки машина ўзгарувчан тезликларда турли дон оқимларида ишлаётганда ишлатилади.

Бундай турдаги калибрлаш ҳар бир калибрлаш юкламасини кутилган оқим шароитида йиғиб беради.

Ҳар бир калибрлаш учун тахминан 2722 кг (6000 фут) теринг.

Камида **тўрт** калибрлаш юкламаларида турли юриш тезликларида (A-D) ёки тўрт турли оқим тезлигини (E-H) ўхшатиш учун турли ўриш кенгликларида юритинг.

OUO6075,000430B-UZ-16JUN16

VisionTrak – Deere & Company савдо белгиси

Экин созламалари

Беда ва арпа

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Беда	Арпа
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	32 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Баланд	Баланд
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	600–800	700–950
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	0–5	5–22
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Ингичка симли	Ингичка симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Кичик/Кичик/Катта	Кичик/Кичик/Катта
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Керагича ишлатинг
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	550–700	850–1100
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	5–10	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	10–20	13–18
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	1–4	6–9
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Ғалла	Ғалла
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,0005041-UZ-17MAR21

Канола ва нўхат

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Канола	Нўхат
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	32 тишли	26 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Баланд	Паст
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	350—550 ***(л)****	400–600
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	15–40	18–24
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Ингичка симли	Олд панжара/йўғон симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Кичик/Кичик/Катта	Олд панжара/йўғон симли
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Керагича ишлатинг
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	600–900	800–1100
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	5–10	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	10–14	15–20
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	2–5	6–10
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Жўхори
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,0005042-UZ-17MAR21

Маккажўхори (қуруқ) ва маккажўхори (ҳўл)

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Қуруқ маккажўхори	Хўл маккажўхори
Қабул камераси барабанининг ҳолати	Юқорига	Юқорига
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Паст ***(C)****	Паст
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	250—450	350—500
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	20—35	20—35
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Юмалоқ тўсин	Юмалоқ тўсин
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Юмалоқ тўсин	Юмалоқ тўсин
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Ҳеч қайси	Ҳеч қайси
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Ўрнатилган	Ўрнатилган
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	900—1300	1000—1300
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	15—20 (юқори сифатли маккахўхори) 15—20 (чуқур тишли)	16—21 (юқори сифатли маккахўхори) 16—21 (чуқур тишли)
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	10—14 (чуқур тишли) 11—15 (умумий мақсад)	10—14 (чуқур тишли) 11—15 (умумий мақсад)
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Жўхори
Ҳосилбургич	Жўхори	Жўхори
Пичоқ блокини ишлатиш	Фақат ўчган ҳолатда	Фақат ўчган ҳолатда
Қирққич тезлиги	Паст	Паст

ouo6075,1685467888138-UZ-30MAY23

Маккажўхори сўтаси аралаш ва озиқ ловия

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Маккажўхори сўтаси аралаш (H)* (M)*	Озиқ ловия
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Юқорига	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	22 тишли ***(P)****
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	22 тишли ***(P)****
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Паст	Паст ***(C)****
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Ўқсимон тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Ўқсимон тишли
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	450–650	300–500 ***(L)****
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	15–30	15–30
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Йўғон симли ***(K)****	Олд панжара/йўғон симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Йўғон симли ***(K)****	Олд панжара/йўғон симли
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Ҳеч қайси	Ҳеч қайси
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Ёки	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Қўшимча
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	1000–1300	800–1100
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	22	14–18
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	Олиб ташланган	6–10
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Жўхори
Ҳосилбургич	Жўхори	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Фақат ўчган ҳолатда	Мумкин
Қирққич тезлиги	Паст	Баланд

OUO6075,0005044-UZ-17MAR21

Зиғир ва ўт уруғи

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Зиғир	Ўт уруғи
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	32 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	32 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Баланд	Баланд
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	800–1000	500–850 ***(N)****
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	0–10	12–25
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Ингичка симли	Ингичка симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Ингичка симли	Кичик/Кичик/Катта
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Керагича ишлатинг
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	700–1050	350—600 ***(I)****
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	5–10
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	8–15	12–18
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	5–10	5–12
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Ғалла	Ғалла
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,0005045-UZ-17MAR21

Хьюар (кластер нўхат) ва ясмиқ

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Хьюар (кластер нўхат)	Ясмиқ
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Паст	Паст
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	500–700	350–500
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	10–15	7–12
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Юмалоқ тўсин	Олд панжара/йўғон симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Юмалоқ тўсин	Кичик/Кичик/Катта
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Ҳеч қайси	Керагича ишлатинг
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	650–750	800–1000
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	10–15	12–18
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	6–10	3–10
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Жўхори
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,0005046-UZ-17MAR21

Люпин ва тариқ

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Люпин	Тариқ
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Паст	Баланд
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	400–600	400–500
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	12–18	10–15
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Олд панжара/йўғон симли	Ингичка симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Олд панжара/йўғон симли	Кичик/Кичик/Катта
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Ҳеч қайси
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	900–1100	600–750
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	15–20	10–12
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	4–8	4–6
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Ғалла
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,0005047-UZ-17MAR21

Хантал ва ловия

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Хантал	Ловия
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	22 тишли ***(P)****
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	22 тишли ***(P)****
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Баланд	Паст ***(C)****
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Ўқсимон тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Ўқсимон тишли
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	600–900	300–350 ***(L)****
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	10–20	15–30
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Ингичка симли	Юмалоқ тўсин
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Кичик/Кичик/Катта	Юмалоқ тўсин
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Ҳеч қайси
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Қўшимча
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	500–800	800–1100
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	5–10	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	10–14	14–18
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	2–5	6–10
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Ғалла	Жўхори
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,0005048-UZ-17MAR21

Сули ва нўхат

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Сули	Нўхат
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	32 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	32 тишли	26 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Баланд	Паст
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	600–900	300–400
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	15–25	15–30
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Ингичка симли	Олд панжара/йўғон симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Кичик/Кичик/Катта	Олд панжара/йўғон симли
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Ҳеч қайси
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Қўшимча
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	750–900	850–1050
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	18–22	16–20
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	6–10	6–11
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Ғалла	Жўхори
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,0005049-UZ-17MAR21

Попкорн ва рапс уруғи (қуруқ)

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Попкорн	Рапс уруғи (қуруқ)
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Юқорига	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	32 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Паст	Паст
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Силлиқ	Тишли қаттиқ ҳосил
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Силлиқ	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	210–310	400–700 ***(L)****
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	15–25	20–40
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Юмалоқ тўсин	Ингичка симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Юмалоқ тўсин	Кичик/Кичик/Катта
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Ҳеч қайси	Керагича ишлатинг
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Ўрнатилган	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	900–1100	620–800
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	5–10
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	14–18	11–14
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	6–8	3–6
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Жўхори
Ҳосилбургич	Жўхори	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Фақат ўчган ҳолатда	Мумкин
Қирққич тезлиги	Паст	Баланд

OUO6075,000504A-UZ-17MAR21

Рапс уруғи (яшил) ва Шоли

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Рапс уруғи (яшил)	Гуруч
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	32 тишли	32 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	32 тишли	32 тишли
Узатиш акселератори тезлиги (Шимолий Америка) ***(B) * (J)****	Паст	Баланд
Узатиш акселератори тезлиги (Европа) ***(B)* (J)****	Баланд	Баланд
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли қаттиқ ҳосил	Ўсимта
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Ўсимта
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	500—800 ***(L)****	700–1000 ***(N)****
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	20–40	15–25
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Ингичка симли	Йўғон симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Кичик/Кичик/Катта	Йўғон симли
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Ҳеч қайси
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	700–850	700–900
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	5–10	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	11–14	16–20
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	4–8	5–10
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Жўхори
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,000504B-UZ-17MAR21

Жавдар ва махсар

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Жавдар	Махсар
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Баланд	Паст
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	700–900	300–400
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	13–26	15–25
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Ингичка симли	Ингичка симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Кичик/Кичик/Катта	Кичик/Кичик/Катта
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Керагича ишлатинг
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	750–950	550–750
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	16–18	14–16
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	6–10	4–7
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Ғалла	Жўхори
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,000504C-UZ-17MAR21

Жўхори (чойжўхори) ва соя

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Жўхори (чойжўхори)	Соя
Қабул камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Паст	Паст
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	550—700	450—650
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	10—25	15—30
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Олд панжара/йўғон симли	Олд панжара/йўғон симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Олд панжара/йўғон симли	Олд панжара/йўғон симли
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Ҳеч қайси
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Ёки
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	900—1100	800—1050
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	14—17	14—18 (умумий мақсад) 13—17 (чуқур тишли)
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	5—8	6—10 (умумий мақсад) 5—9 (чуқур тишли)
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Жўхори
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

ouo6075,1684768309556-UZ-27JUN23

Кунгабоқар ва тритикале

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Кунгабоқар	Тритикале
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	26 тишли	32 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Паст	Баланд
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	200–400	850–1000
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	25–40	18–24
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Олд панжара/йўғон симли	Ингичка симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Олд панжара/йўғон симли	Кичик/Кичик/Катта
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Керагича ишлатинг
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Қўшимча	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	650–850	750–1000
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	10–15	16–18
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	3–10	6–10
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Жўхори	Ғалла
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,000504E-UZ-17MAR21

Мураккаб буғдой ва нормал буғдой

ҚАЙД: Ҳар хил экин созламалари ўртача шароитлар учун кўрсатилган. Ҳар хил экинлар ва дала шароитлари бироз фарқли созламаларни талаб қилиши мумкин.
** Батафсил маълумот учун кейинроқ ушбу бўлимдаги сноска таърифи саҳифасига киринг.*

	Мураккаб буғдой	Нормал буғдой
Узатиш камераси барабанининг ҳолати	Пастга	Пастга
Қабул камераси конвейер занжири (Шимолий Америка ***(A)* (B)****	26 тишли	26 тишли
Қабул камераси конвейер занжири (Европа) ***(A)* (B)****	32 тишли	32 тишли
Узатиш акселератори тезлиги ***(B)* (J)****	Баланд	Баланд
Узатиш акселераторининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Шимолий Америка)	Тишли	Тишли
Қабул камерасининг ейилишдан ҳимоя қопламалари (Европа) ***(G)****	Тишли қаттиқ ҳосил	Тишли қаттиқ ҳосил
Янчиш тезлиги (айл/дақ) ***(B)* (E)****	800–1000	750–950
Янчиш тирқиши (мм) ***(Q)****	3–15	8–16
Камгак тури (Шимолий Америка) ***(F)****	Ингичка симли	Ингичка симли
Камгак тури (Европа) ***(F)****	Кичик/Кичик/Катта	Кичик/Кичик/Катта
Сепаратор панжараси қопқоқлари ***(D)****	Керагича ишлатинг	Керагича ишлатинг
Сепаратор панжарасининг оралиқ қистирмалари	Сақлаш ҳолатида	Сақлаш ҳолатида
Юқори қопқоқ ташиш парраклари ***(O)**** (жиҳозланган бўлса)	Стандарт	Стандарт
Вентилятор тезлиги (айл/дақ)	900–1250	900–1250
Созланувчи олд ғалвир (жиҳозланган бўлса) (мм)	24	24
Ғалвир тирқиши (мм) ***(R)****	13–18	13–18
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир тирқиши (мм)	5 даража 10 қиялик	5 даража 10 қиялик
Элак тирқиши (мм)	3–8	3–8
Чиқиндилар тизими барабан ости панжарасининг ҳолати (жиҳозланган бўлса)	Ғалла	Ғалла
Ҳосилбургич	Ғалла	Ғалла
Пичоқ блокини ишлатиш	Мумкин	Мумкин
Қирққич тезлиги	Баланд	Баланд

OUO6075,000504F-UZ-17MAR21

Сноска таърифи саҳифаси

(A)* *Юқори ҳажм, яшил поялар ёки шамол қайиргани туфайли похол ёмон узатилган шароитларда 32-тишли етакчи барабанни ишлатиш тавсия этилади.*

(B)* *Қуруқ экинларда яхши похол сифати ва дон сифатига эришиш учун паст тезликдан фойдаланинг. Қуруқ, заиф кунгабоқарлар учун 15-тишли етакчи барабанни ишлатиш мумкин.*

(C)* *Юқори дон сифатига эришиш учун 320 айл/дақиқага тенг секин ишловчи тўпламдан фойдаланинг.*

(D)* *Ингичка симли камгак ишлатиладиган қуруқ экинларни ўришда тозалагич тўлиб қоладиган ҳолатларда, аввал сепаратор панжарасининг ўнг томонига икки қатор ва чап томонига уч қатор симни ўрнатинг. Йўғон симли камгак ишлатиладиган ҳолатларда аввал сепаратор панжарасининг ўнг томонига уч қатор ва чап томонига икки қатор симни ўрнатинг. Миқдор ва шаклни шароитгага қараб мосланг.*

(E)* *15 та элемент – стандарт конфигурациядир. Аксар шароитларда 15 та элемент камроқ қувват талаб қилиб, юқорироқ унумдорликка олиб келади, тозалагичга камроқ юк туширади ва похолни нисбатан кам шикастлайди. Қўшимча тўққизта элементли жойлашув (зич қадоқ) қаттиқ экин роторларида мавжуд бўлиб, қаттиқ экинларни ўришда ишлатилиши мумкин.*

(F)* *Кичик донларда янчиш, дон бункери намунаси ва сомон босимини тақсимлаш имкониятини яхшилаш учун аввал барабан ости панжараларига мўлжалланган қопқоқларни олд барабан ости панжаранинг устига ўрнатинг. Қўшимча қопқоқлар барабан ости панжарага керак бўлганда ўрнатилиши мумкин.*

(G)* *Тишли қаттиқ экиндан бошқаларга берилган тавсиялар қабул барабанини ўзгартиришни талаб қилади.*

(H)* *Тиндиргич қопламасидан фойдаланиш талаб қилади.*

(I)* *Тозаловчи вентиляторни секинлаштириш тўплами талаб қилиниши мумкин.*

(J)* *Экинни яхшироқ ўриш учун юқори тезликдан фойдаланинг.*

(K)* *Сўтани яхшироқ ўриш учун симларни ечиб ташлаш мумкин.*

(L)* *TriStream™ ротор механизми қўлланганда, экинни яхшироқ ўриш учун роторга бўшатиш белкуракларни ўрнатиш мумкин.*

(M)* *Маккажўхори сўтасини аралаштириш сепаратори панжараларидан фойдаланинг.*

(N)* *Ғоятда мураккаб экин ўриш шароитларида янчиш тишлари янчиш элементлари ўрнига ўрнатилиши мумкин (янчиш унумдорлиги пасаяди).*

(O)* *Юқори похол сифати ва/ёки экинни ўриш учун қўшимча созламалар қўлланиши мумкин. Қайд: Қўшимча созлама ишлатилганда сепаратордаги йўқотишлар ортиши мумкин.*

(P)* *Эҳтиёт қисмлар бўлими орқали харид қилиш мумкин.*

(Q)* *Kondex® Revolution™ (MaxThresh™, MaxRound™) камгакнинг тавсия этилган созламаси 2–5 мм, у Жон Дир ингичка сими, йўғон сими ва юмалоқ тўсинли камгаклардан очиқроқ.*

(R)* *Текис тишли тароқ ғалвирнинг тавсия этилган созламаси 2–3 мм, у умумий мақсадлар учун ғалвирдан очиқроқ.*

OUO6075,0005050-UZ-14MAY21

Камгак бўйича тавсиялар

ҚАЙД: Машинанинг турли экин турлари учун созламалар ҳақида батафсил маълумотларни Экин созламалари бўлимидан қаранг.

Камгак тури	Жўхори	Соя	Буғдой Арпа Майда донлилар	Гуруч	Попкорн Озиқ-овқат жўхориси	Жўхори (Мило) Кунгабоқар (ширинликлар учун)	Кунгабоқар (ёғ олиш учун)	Канола
Ингичка симли	ТЭ	ТЭ	Аъло	ТЭ	ТЭ	ТЭ	Ўртача	Аъло
Йўғон симли	Яхши	Яхши	Яхши	Аъло	ТЭ	Аъло	Аъло	Яхши
Юмалоқ тўсин	Аъло	Аъло	Ўртача	Яхши	Аъло	Ўртача	Аъло	Ўртача
Аъло = энг яхши самарадорликни таъминлайди. Яхши = яхши самарадорликни таъминлайди. Ўртача = ўртача самарадорликни таъминлайди. ТЭ = тавсия этилмайди.								

Тавсия этиладиган конфигурациялари

ҚАЙД: Машинанинг турли экин турлари учун созламалар ҳақида батафсил маълумотларни Экин созламалари бўлимидан қаранг.

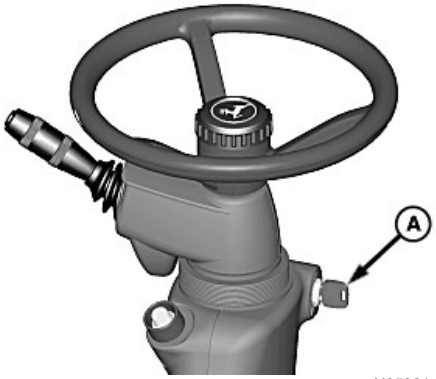
Бир қанча камгак комбинациялари шароитлар ва операторнинг истакларига қараб мавжуд.

Камгак тури	Жўхори Соя	Буғдой	Арпа	Ясмиқ	Нўхат	Канола
John Deere	RB, RB, RB	SW, SW, SW Катта қопқоқлар	SW, SW, LW	SW, SW, SW	SW, RB, RB	SW, SW, SW
Kondex® Revolution™	MR, RB, RB	MT, SW, SW	MT, SW, LW	MT, SW, SW	MR, RB, RB	MT, SW, SW
SW = Жон Дир ингичка симли камгак LW = Жон Дир йўғон симли камгак RB = Жон Дир юмалоқ тўсинли камгак MT = Kondex® Revolution™ икки ярим кенгликдаги MaxThresh™ камгаклари MR = Kondex® Revolution™ бир ярим кенгликдаги MaxThresh™ камгак ва бир ярим кенгликдаги MaxRound™ камгак						

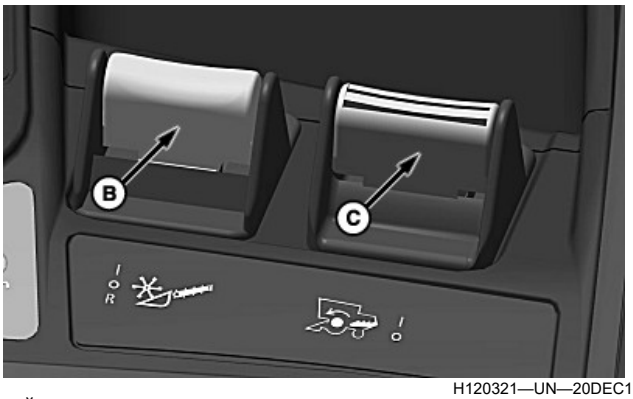
MaxThresh — Kondex корпорациясининг савдо белгиси
MaxThresh — Kondex корпорациясининг савдо белгиси
MaxRound — Kondex корпорациясининг савдо белгиси

OUO6075,0005079-UZ-11MAY21

Қувват манбаини ўчириш тартиби



H95321—UN—02NOV10



H120321—UN—20DEC16

A—Ўт олдиргич
B—Ўроқни ишга тушириш тугмаси
C—Сепаратор ишга тушириш тугмаси

ҚАЙД: Қувват манбаини ўчириш янчиш ва ажратиш майдонларида сепаратордаги экин нусхасини олиш орқали машина ижросини аниқлаш учун ишлатилади. Бу амал машина ортида юз бераётган йўқотишларни аниқлаш ва шароитни тузатиш учун қандай созламаларни амалга ошириш лозимлигини билиш учун муҳимдир.

Ҳосил ҳолати ва экиннинг келиши ҳар бир тўхтиш учун бир хил эканини текширинг.

1. Мотор тезлиги индикатори бурчакдаги устунсимон дисплейга ва янчиш тезлиги ўқиш индикаторини тирсакқўйгич дисплейига жойлаштиринг.
2. Тормоз педалларини бирга қулфланг.
3. Машинани керакли экин учун оптимал унумдорлик даражасида ишлатинг.
4. Етакчи ғилдиракни эркин ҳаракат учун олдинга юргизинг (иккала қўлни ишлатинг).
5. Тирсакқўйгичда паст холостой мотор тезлигига босинг.
6. Тормоз педалларини қисиб босинг.
   a. **ProDrive™ бўлмаган машиналар:** Тормоз педалларини тўлиқ босинг (пропулция тизимини юклаш орқали мотор тезлигини жадал туширади).
   b. **ProDrive™ машиналари:** Тормоз педалларини енгил босинг (ProDrive™ қайта қувватлашга уриниб, агар тормоз тўлиқ босилган бўлса, машинанинг ўзгарувчи динамикасини туширади).
7. Мотор тезлиги деярли холостой тезлигига тушгач (1200 айл/дақ), **тирсакқўйгичда ўроқни (B) ва сепараторни (C) ишга тушириш тугмаларини дарҳол ўчиринг.**
8. Кўп функцияли дастакни (A) тезда нейтрал ҳолатга ўтказинг.
9. Мотор совитинг.
10. Двигателни ўчириш учун калитни (A) буринг, қўл тормозини ўрнатинг ва калитни чиқариб олинг.
11. Бирор ўзгартириш киритишда олдин ҳаддан ортиқ дон шикастланиши, сўтада донларнинг қолиши ва эркин дон исрофини текширинг.
12. Қандай ўзгаришлар кераклигини аниқлаб олинг. Янчиш тирқишини очинг ва сепараторни ишга туширинг (тозалаш пайтида цилиндр узатмасига ҳаддан ортиқ босим тушишига йўл қўймайди).
13. Машинага керакли созламаларни татбиқ этинг ва йиғим-теримни давом эттиринг.
14. Ушбу тартибни такрорланг ва машина ортидан дон сифати ва исрофларни текширинг.
15. Маъқул исроф даражасига етилгач, VisionTrak™ мониторини калибрланг ва йиғим-теримни давом эттиринг.

OUO6075,0004571-UZ-10JAN17

VisionTrak – Deere & Company савдо белгиси

Фойдали намлик ва зичлик жадвали

Экин	Стандарт намлик (%)	Экин зичлиги (фунт/бушель)	Экин зичлиги (кг/бушель)
Беда	12.0	60	27
Арпа	14.0	48	22
Арпа (қиш) [a]	14.5	48	22
Арпа (баҳор) [a]	14.5	48	22
Канола	10.0	52	24
Нўхат [a]	12.0	61	27
Маккажўхори (қуруқ ёки нам)	15.0	56	25
Озиқ ловия	14.5	60	27
Зиғир	7.0	56	25
Ўт уруғи	12.0	22	10
Ясмиқ	10.5	60	27
Люпин [a]	12.0	53	24
Тариқ	11.0	50	23
Хантал	8.0	60	27
Ловия	14.5	62	28
Сули	14.0	32	15
Сули [a]	15.0	32	15
Нўхат	10.5	60	27
Нўхат [a]	12.0	60	27
Попкорн	14.0	60	27
Попкорн [a]	15.5	60	27
Рапс уруғи (қуруқ ёки нам) [a]	10.0	52	24
Гуруч	14.0	45	20
Жавдар	14.0	56	25
Махсар	6.0	45	20
Жўхори	13.0	56	25
Соя	13.0	60	27
Кунгабоқар	14.0	29	11
Кунгабоқар [a]	9.0	20	11
Тритикале [a]	14.5	58	26
Буғдой (баҳор)	13.0	60	27
Буғдой (қиш)	13.0	60	27

[a] *Фақат Европа экинлари рўйхати.*

OUO6075,0000E89-UZ-22MAR12

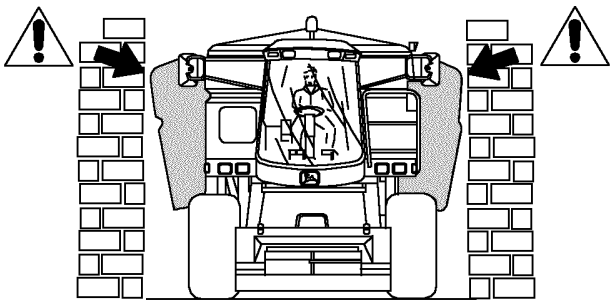
Стандарт вазнлар жадвали

Бирлик	Вазн (фунт)	Вазн (кг)
Баррель	162.0	73.5
Қоп	100.0	45.4
Юз фунт	100.0	45.4
Фунт (фунт)	1.0	0.454
Килограмм (кг)	2.204	1.0
Метрик тонна	2204.0	1000.0
Тонна	2000.0	907.0

OUO6075,0000435-UZ-15APR10

HillMaster™ текислаш тизими (жиҳозланган бўлса)

HillMaster™ тизими (умумий маълумот)



ZX 002438

ZX002438—UN—16JUN95

ДИҚҚАТ: HillMaster™ фақат далада ишлатилиши керак. Жамоат йўлларида ҳайдашдан олдин машина ташиш ҳолатига туширилиши керак, шунда максимал баландлик 4.0 метрдан паст бўлади.

Машинани қияликларга буришда эҳтиёт бўлиш керак. Машина барқарорликни йўқотиши ва ағдарилиб кетишига йўл қўймаслик учун машинани қияликларда бурилишда қуйидаги эҳтиёт чораларига амал қилинг:

- **Ҳеч қачон машинани мувозанат сақлаш тизими машина даражасини ушлаб туриши имкониятидан тезроқ бурманг.**
- **Ҳар доим тепага буринг ва ҳеч қачон пастга бурманг.**
- **Дисплейда кўрсатилган максимал қиялик чегарасидан баландга кўтарилманг.**

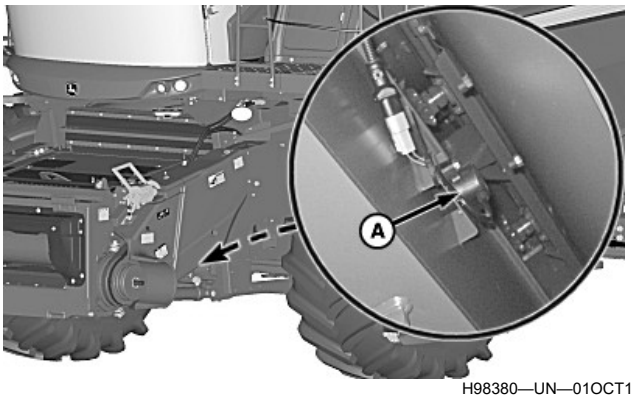
Босиб қолиб, жароҳат олишдан сақланинг. Техник хизмат кўрсатиш ёки созлаш учун машина тагига киришдан олдин ҳар доим текислаш тизимини пастга туширинг. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини ўрнатинг ва калитни чиқаринг.

МУҲИМ: Қўлда текислаш назорат дастагини ишга туширишдан олдин, тўхтаб туриш тормози қўйиб юборилганлигига ишонч ҳосил қилинг.

Машинани бошқа машиналарга ёки бино деворларига жуда яқин қўйманг. Бу жуда муҳим, чунки машина узоқ вақт давомида тўхтаб турганда мой босими камайиши туфайли эгилиб кетиши мумкин. Бу машина ва қўшни машиналар ёки деворларга зарар етказиши мумкин.

Стандарт борт узатмалари олд ўқдаги буриладиган ташувчи пластиналарга ўрнатилади. Гидравлик цилиндрлар машинани оғиш учун ташувчи пластиналарни тепага ва пастга буриш учун ишлатилади. Машина нотекис сатҳда юрганда сепаратор текис ҳолатда қолади.

Тизим HillMaster™ ўнг ва чапга оғиш тугмалари ёрдамида қўлда ёки автоматик режимда бошқарилади.



H98380—UN—01OCT10

Оғиш датчиги олд ўқда жойлашган

A—Оғиш датчиги

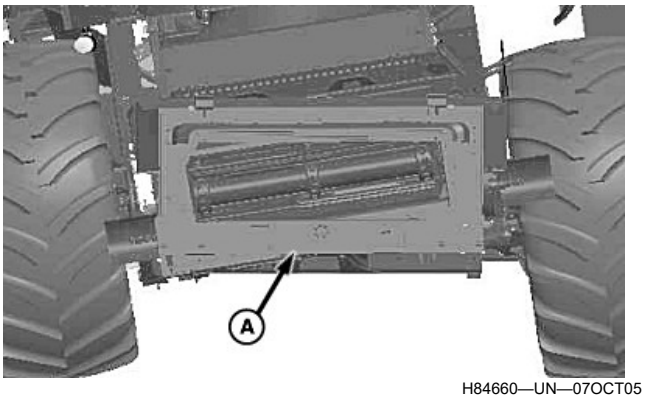
Автоматик режимда оғиш датчиги (A) машина корпусини текислайди ва машина дала бўйлаб юрганда уни мувозанатланган ҳолда сақлайди.

Дала рельефи ўзгарганда, оғиш бурчаги датчиги оғиш бурчагини ўлчайди ва назорат блокига бу ҳақда сигнал беради. Мувофиқ вақт ва оғиш бурчагида назорат схемаси ўнг ёки чап соленоидга қияликни ростловчи клапан орқали электрон сигнал юборади.

ҚАЙД: Далада ишлаш пайтида датчик сепаратор текислигини бир хил даражада ушлаб туради. Дағал ёки ноодатий рельефда ишлаганда, сепаратор текислигининг ҳолати қисқа вақтга ушбу даражадан ошиши мумкин.

Оғиш тизими сепаратор текислигини қияликларда 15%гача сақлайди. 15% дан ортиқ қияликларда ишлаганда, дисплейда кўрсатилган максимал қиялик чегарасидан баландга кўтарилманг.

Ёнга оғишда ишлаш



H84660—UN—07OCT05

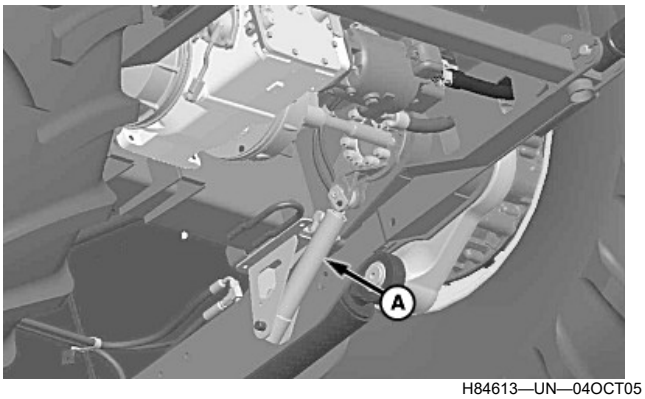
A—Қабул камераси

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

Ёнга оғиш машина сепаратори текис турган ҳолатда, ўроқни ер билан параллел тарзда сақлашга ёрдам беради. Ёнга оғиш тизими ўроқни чапга ва ўнгга оғдириш имконини берадиган махсус узатиш камерасидан (A) фойдаланади.

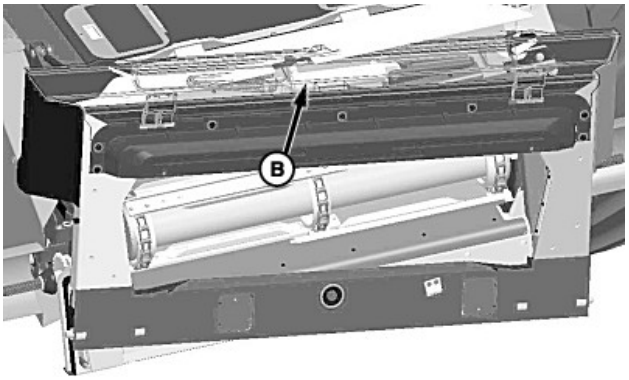
HillMaster™ ёнга оғиш тизими билан бирга ўроқни ± 9 даражага чапга ва ўнгга оғдириш имконини беради. Иккала тизими қияликларда ўроқнинг 15% гача тўғри қирқишига имкон беради.

Ёнга оғиш тизими ўроқни шассига мослаб текислаш учун асосий/ёрдамчи цилиндрдан фойдаланади.



H84613—UN—04OCT05

Асосий цилиндр чап томонда жойлашган



H84661—UN—07OCT05

Ўроқни оғдириш ёрдамчи цилиндри

A—Ўроқни оғдириш асосий цилиндри
B—Ўроқни оғдириш ёрдамчи цилиндри

Ўроқни оғдириш асосий цилиндри (A) олд ўқ ва чап тарафдаги сўнгги узатма плитаси ўртасида жойлашган. Ўроқни оғдириш ёрдамчи цилиндри (B) узатиш камерасининг тепасида жойлашган бўлиб, оғиш ромини узатиш камерасига боғлайди. Нормал иш давомида сепаратор текис ҳолда қолиб ўнг ва чапга оғганда ўроқ ер билан параллел ҳолатда бўлади.

ҚАЙД: Узатиш камерасини оғиш роми атрофидаги жойлар тўлиқ оғишга функциясини чеклайдиган материал йиғилишининг олдини олиш учун мунтазам равишда тозаланиб туриши керак.

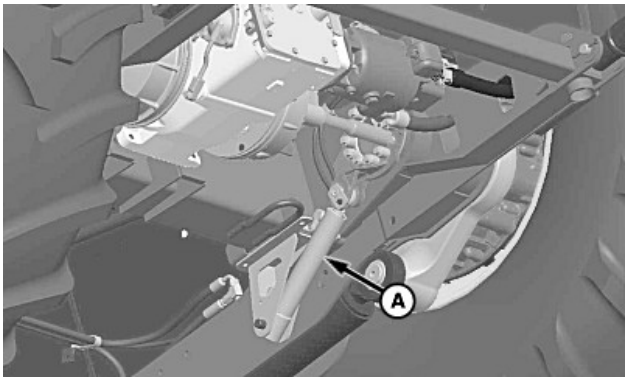
Оператор ўроқни автоматик текислаш функциясини кўп вазифали ричагдаги ёнга оғиш тугмалари ёрдамида ўчириб қўйиши мумкин. Ёнга оғиш тугмалари босилганда, асосий гидравлик клапан блокидаги мой ўроқни оғиш контурига қўшилиб ёки ундан олиб ташланиб, ўроқни узатиш камераси ёки шассидан алоҳида ҳаракатланишига имконият беради.

Автоматик фаолият учун ўроқ датчиклар билан жиҳозланиши ва илк марта қўллашдан олдин калибрланиши лозим.

Ёнга оғиш тизимини дастурий таъминот орқали ёқинг. Кўп функцияли ричагдаги 1, 2 ёки 3 фаоллаштириш тугмаларини босиб, тизимни фаоллаштиринг.

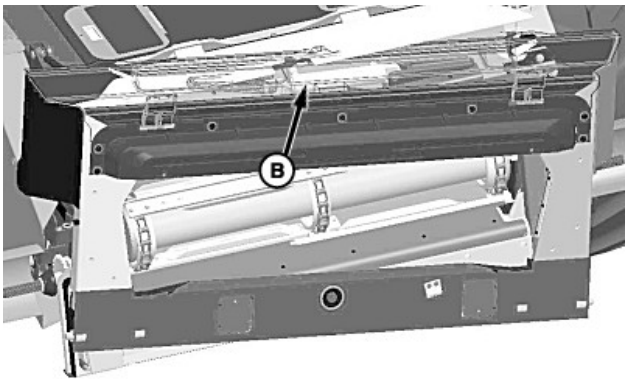
Чап ва ўнг томондаги четлардан келадиган сигналлар қайта ишланиб, ўроқни ерга текислаш учун керакли ростловчи гидравлик клапан ёқилади.

Ўроқни оғиш цилиндрлари



H84613—UN—04OCT05

Асосий цилиндр чап томонда жойлашган



H84661—UN—07OCT05

Ўроқни оғдириш ёрдамчи цилиндри

A—Ўроқни оғдириш асосий цилиндри
B—Ўроқни оғдириш ёрдамчи цилиндри

Ўроқ бурчаги асосий/ёрдамчи цилиндр ёрдамида аниқланади. Асосий цилиндр (A) шасси ва чап тарафдаги сўнгги ташувчи узатма плитаси ўртасида жойлашган. Ёрдамчи цилиндри(B) узатиш камераси ва оғиш роми ўртасида жойлашган.

Асосий ва ёрдамчи цилиндрлари штокларининг

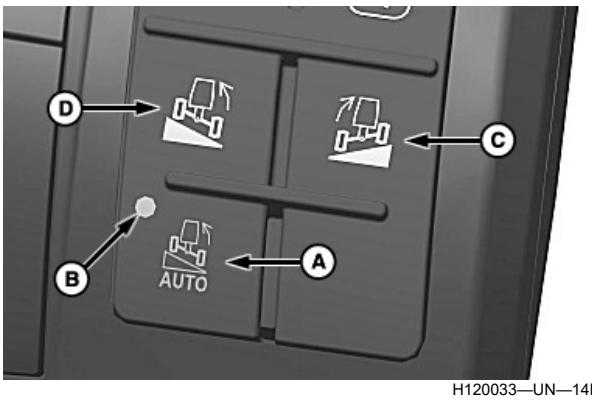
учлари ўзаро уланган бўлиб, мазкур цилиндрларнинг поршенлари учлари эса ҳам ўзаро бир-бирига уланган. Чап томондаги текисловчи цилиндр узайиши ва чўзилиши туфайли, чап тарафдаги сўнгги узатма плитаси кўтарилади ва тушади ёки ўроқни эгувчи асосий цилиндрни тортади. Асосий цилиндрнинг ҳаракати ёрдамчи цилиндрни узайтиради ва тортади.

Асосий цилиндр сўнгги узатма плитаси ҳаракати туфайли узайгани боис, мой асосий цилиндр штоки учидан ёрдамчи цилиндрнинг штоки учига оқади. Бу ёрдамчи цилиндрнинг қайтишига сабаб бўлади. Ёрдамчи цилиндр асосининг учидан мой асосий цилиндрнинг асос учига қуйилиб, асосий цилиндр узайгани сабаб пайдо бўлган қўшимча ҳажмни тўлдиради.

Асосий цилиндр сўнгги узатма плитаси ҳаракати туфайли тортилганда, аксинча ҳолат юз беради.

OUO6075,00044CC-UZ-10JAN17

HillMaster™ кундалик ишга тайёргарлик



H120033—UN—14NOV16

HillMaster™ калитлари

A—Автоматик текислашни бошқариш тугмаси
B—Индикатор чироғи
C—Қўлда ўнгга оғдириш тугмаси
D—Қўлда чапга оғдириш тугмаси

ДИҚҚАТ: Барча операцион текширувлар муваффақиятли бажарилмагунча, HillMaster™ машинасидан фойдаланишга уринманг. Агар қуйидаги текширувларнинг бир ёки бир нечтаси бажарилмаса (сепаратор кўтарилмаса ёки тўлиқ кўтариш учун жуда кўп вақт кетяпти), ёрдам учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

HillMaster™ машинасини ишга туширишдан олдин қуйидаги учта текширувни ўтказиш керак (кунлик).

Тизим талаблари:

- Мотор ишламоқда.

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

- Йўлда ташиш режими калити Дала ҳолатида бўлганида.
- Автоматик текислаш тизимини фаоллаштириш учун автоматик текислашни бошқариш тугмасини (A) босинг.
- Созлаш автоматик режимда эканлигини кўрсатиш учун индикатор чироғи (B) ёнади.

Биринчи текширув: Машинанинг шассисини ўнг томонга оғдириш учун қўлда ўнгга оғдириш тугмасини (C) тахминан 20 сония босиб туринг.

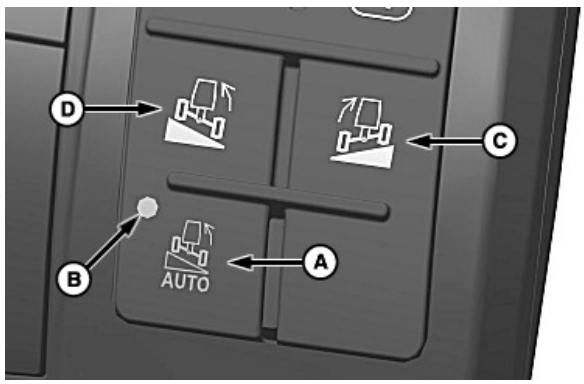
Иккинчи текширув: Машинанинг шассисини чап томонга оғдириш учун қўлда чапга оғдириш тугмасини (D) тахминан 20 сония босиб туринг.

ҚАЙД: Машинани максимал чапга оғдириш ҳолатидан максимал ўнгга оғдириш ҳолатига ўтказиш учун талаб қилинадиган вақт тахминан 5—7 сония.

Учинчи текширув: Машина тўлиқ чапга эгилмагунча, қўлда чапга оғдириш тугмасини босиб туринг. Машина шассиси тўлиқ ўнгга эгилмагунча, қўлда ўнгга оғдириш тугмасини босиб туринг.

OUO6075,00044CD-UZ-25JAN17

HillMaster™ текислашни бошқариш тугмалари



H120033—UN—14NOV16

HillMaster™ калитлари

A—Автоматик текислашни бошқариш тугмаси
B—Индикатор чироғи
C—Қўлда ўнгга оғдириш тугмаси
D—Қўлда чапга оғдириш тугмаси

Автоматик текислаш

Автоматик текислашни бошқариш тугмаси (A) машина нотекис ерда ҳаракатланаётганда сепараторни автоматик равишда текислаш имконини беради.

Тизим талаблари:

- Мотор ишламоқда.

- Йўлда ташиш режими калити Дала ҳолатида бўлганида.

1. Автоматик текислаш тизимини фаоллаштириш учун автоматик текислашни бошқариш тугмасини босинг.
2. Созлаш автоматик режимда эканлигини кўрсатиш учун индикатор чироғи (B) ёнади.
3. Дисплей машинанинг шассиси корпусининг ҳолатини графикада кўрсатади.

Дала бўйлаб ҳаракатланаётганда машинанинг эгилишини сезиш учун қиялик датчиги ишлатилади.

ҚАЙД: Автоматик текислашни бошқариш тизими ёқилганда, автоматик функциялардан устун туриши учун қўлда оғдириш тугмалари ишлатилиши мумкин (машина қўлда чапга ёки ўнгга оғдирилиши мумкин).

Қўлда текислаш

Қўлда оғдириш тугмалари, машина нотекис ерда ҳаракатланаётганлиги сабабли машина шассисини чапга ёки ўнгга оғдириш имконини беради.

Тизим талаблари:

- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими калити Дала ҳолатида бўлганида.

ҚАЙД: Ўтказгич тугмали трансмиссияли машиналар: HillMaster™ режимини ёқиш учун қўлда ўнгга оғдириш тугмаси (C) ёки қўлда чапга оғдириш тугмасини (D) босинг. Тўхтаб туриш тормозини қўйиб юбориш учун тўхтаб туриш тормози тугмасини босинг.

Агрегат шассисини ўнг томонга оғдириш учун қўлда ўнгга оғдириш тугмасини (C) босиб туринг.

Агрегат шассисини чап томонга оғдириш учун қўлда чапга оғдириш тугмасини (D) босиб туринг.

ҚАЙД: Агар қўлда оғдириш тугмаси қўйиб юборилса, автоматик режим ишга тушади ва машина шассисини автоматик тарзда тўғрилайди.

Дисплей машинанинг шассиси корпусининг ҳолатини графикада кўрсатади.

Дала бўйлаб ҳаракатланаётганда машинанинг эгилишини сезиш учун қиялик датчиги ишлатилади.

ҚАЙД: Автоматик текислашни бошқариш тизими ёқилганда, автоматик функциялардан устун туриши учун қўлда оғдириш тугмалари ишлатилиши мумкин (машина қўлда чапга ёки ўнгга оғдирилиши мумкин).

Йўлда ташиш ҳолати

ДИҚҚАТ: Йўлда ташиш пайтида бошқарувни йўқотиш ва жиддий тан жароҳати олиш ёки ўлимга йўл қўйманг. Ҳеч қачон машинани йўлларда HillMaster™ автоматик режимида ташиманг. Ҳеч қачон йўлда ҳаракатланаётганда машинани қўлда оғдириш режимидан фойдаланманг.

Қуйидаги HillMaster™ текислаш тизими қулфланиши ва текислаш тизими йўл транспорти пайтида силжимаслигини таъминлайди.

Тизим талаблари:

- Мотор ишламоқда.
- Йўлда ташиш режими калити Дала ҳолатида бўлганида.

1. Машинани текис ерга қўйинг.
2. Автоматик текислашни бошқариш тугмасини **5 сония** давомида ёки индикатор (B) ёниб-ўчиб тургунча босинг.
3. Агрегат шассисини ўнг томонга оғдириш учун қўлда ўнгга оғдириш тугмасини (C) босиб туринг.
4. Агрегат шассисини чап томонга оғдириш учун қўлда чапга оғдириш тугмасини (D) босиб туринг.

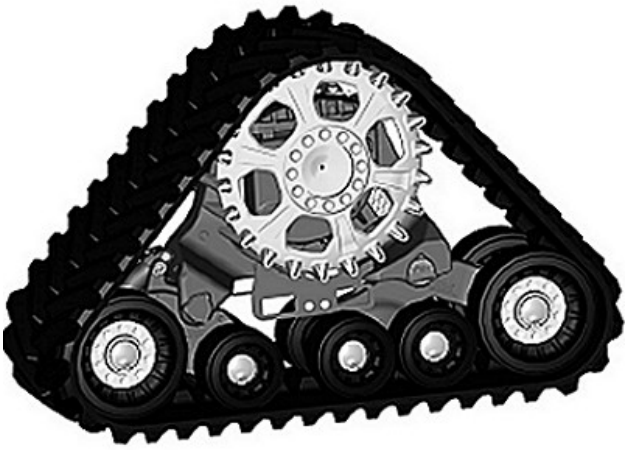
Машина ҳозир нейтрал ҳолатда ва уни йўлда бошқариш мумкин.

OUO6075,0004941-UZ-12APR18

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

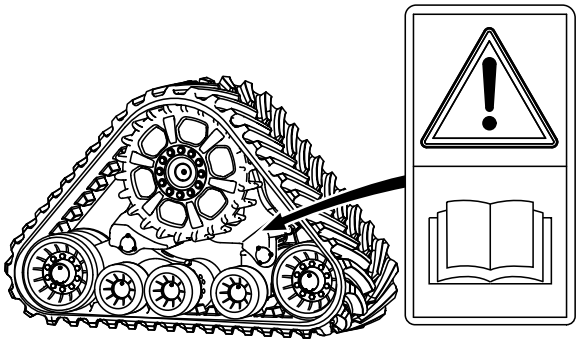
John Deere гусеницалари (жиҳозланган бўлса)

Машина сурати



H122227—UN—10AUG17
OUO6041,0000C1B-UZ-25AUG17

Оператор қўлланмаси

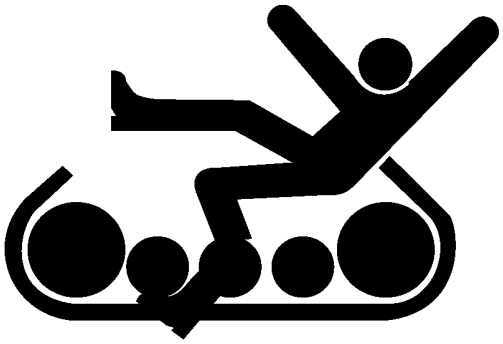


H122407—UN—03OCT17

Оператор қўлланмаси машинани хавфсиз ишлатиш борасидаги барча муҳим маълумотларга эга. Бахтсиз ҳодисалардан сақланиш учун барча хавфсизлик қоидаларига риоя қилинг.

OUO6041,0000CE6-UZ-13NOV17

Гусеницадан хавфсиз фойдаланиш қоидалари



H48148—UN—12DEC96

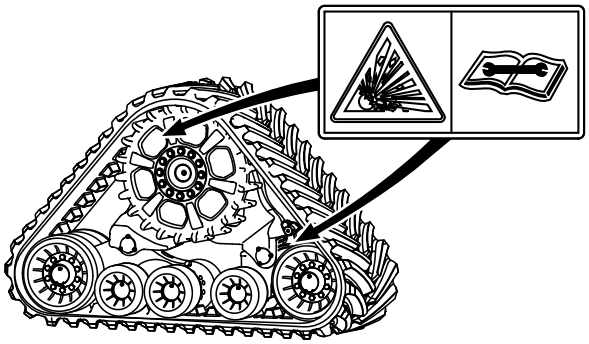
Ҳаракатланаётган пайтда гусеница яқинида ТУРМАНГ.

Гусеницада ҳаракатланадиган транспорт турларидан хавфсиз фойдаланиш амалиёти ғилдиракда юрадиган транспорт турлариникидан фарқ қилмайди.

Машинани ишлатишдан олдин ДОИМ комбайннинг оператор қўлланмаси билан танишинг ва «Хавфсизлик» бўлимини ўқиб чиқинг. Комбайн оператори қўлланмасида сиз ва бошқаларни бахтсиз ҳодиса ёки жароҳатлардан сақлаш учун амал қилиниши лозим бўлган хавфсиз фойдаланиш қоидалари батафсил ёритилган.

OUO6075,00014B9-UZ-03DEC13

Тўплагич

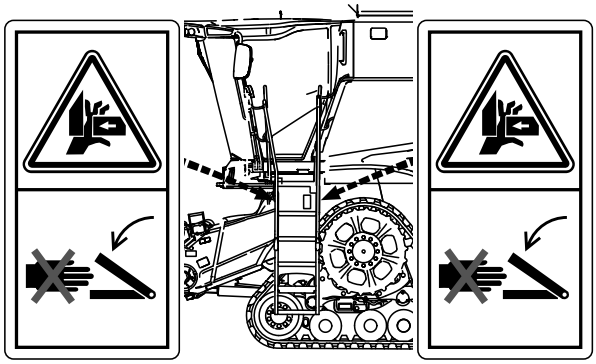


H122408—UN—03OCT17

Машина ҳаракатланиши ёки босим остидаги суюқлик сабабли жароҳат етишининг олдини олиш учун аввал гидравлик тизимида ишлашдан олдин босимни туширишга оид дилер кўрсатмалари билан танишинг.

OUO6041,0000CE5-UZ-13NOV17

Кабина/платформага кириш нарвони

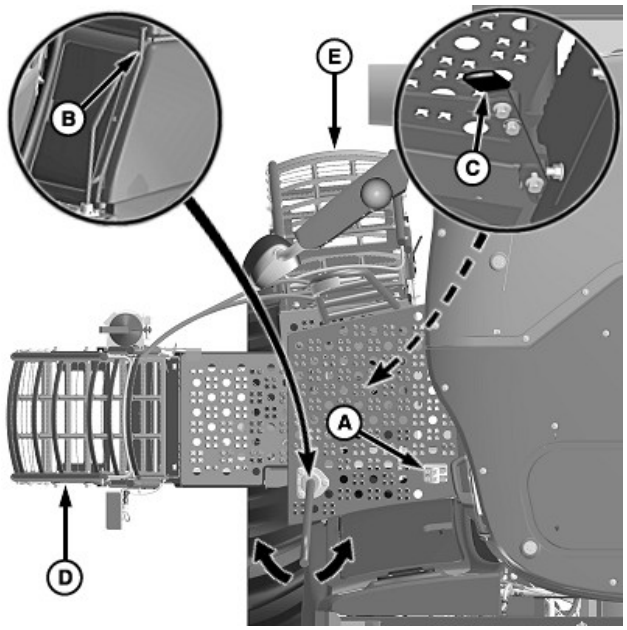


H125749—UN—19MAR19

Қўлларингиз ва бармоқларингиз мажақланмаслиги учун уларни бу жойдан узоқда тутинг.

OUO6075,0004ABE-UZ-01MAR19

Кабина нарвони ҳолатлари (60.9 см (24 дюйм) кенг гусеницалар)



H124949—UN—31AUG18

A—Педал
B—Дастак
C—Дастак
D—Ҳолат (Дала)
E—Ҳолат (Автойўлда ҳайдаш)

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланиш ёки ўлимнинг олдини олинг. Машина юраётганида олд ёки орқадаги нарвонга чиқиб олишга уринманг.

Нарвонни зинапоя майдончасидан бир вақтда педални босиб (A) ва дастакни буриб (B) жойлаштириш мумкин. Нарвон мосламасини чайқатиш учун дастакни исталган тарафга буринг.

Нарвонни ердан туриб дастакни (C) буриш орқали жойлаштириш мумкин.

Агар нарвон лўкидони бўшаб қолган бўлса, фиксатор атрофини тозаланг. Бу жойда мой ёки смазкадан фойдаланманг.

Нарвонни олдинга ёки орқага чайқатинг ва уни қуйидаги ҳолатларда маҳкамланг:

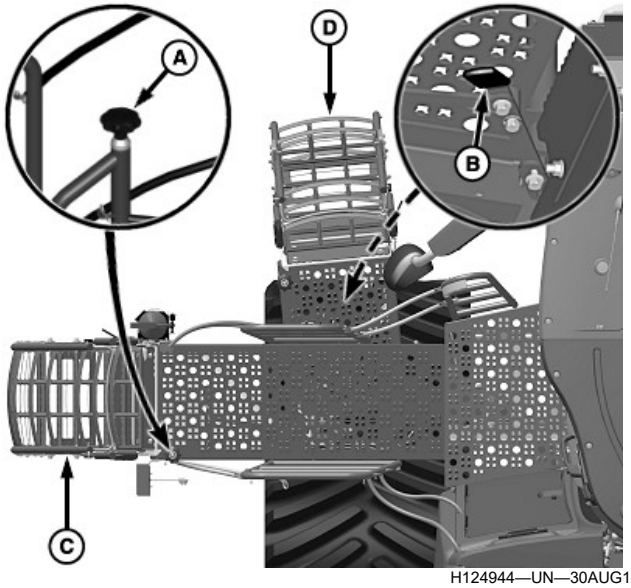
- **Ҳолат (D):** Даладаги нормал иш шароитлари учун.
- **Ҳолат (E):** Машинани умумий фойдаланишдаги автойўлларда ҳаракатлантириш учун.

⚠ ДИҚҚАТ: Кабина нарвонига зиён етказмасликка урининг. Нарвонни ҳар доим йиғилган ҳолатда қўйинг (юқори ҳолатда) ва уни даладаги нормал иш шароитларига мўлжалланган (C) ҳолатга буринг.

Бахтсиз ҳодисалардан эҳтиёт бўлинг. Нарвонни ҳар доим йиғилган ҳолатда сақланг (юқори ҳолатда) ва машинанинг кенглигини қисқартириш ва габарит/авария чироқларини қарама-қарши томондан келаётган транспорт воситаларига йўналтириш учун уни (E) ҳолатга буринг.

OUO6075,0004ABF-UZ-01MAR19

Кабина нарвони ҳолатлари 76.2 см (30 дюйм) va 91.4 см (36 дюйм) кенг гусеницалар)



H124944—UN—30AUG18

A—Дастак
B—Ричаг
C—Ҳолат (Дала)
D—Ҳолат (Автойўлда ҳайдаш)

ДИҚҚАТ: Жароҳатланиш ёки ўлимнинг олдини олинг. Машина юраётганида олд ёки орқадаги нарвонга чиқиб олишга уринманг.

Нарвонни ердан ёки зинапоя майдончасидан дастак (A) ёки педал (B) билан керакли ҳолатга созлаш мумкин.

Агар нарвон лўкидони бўшаб қолган бўлса, фиксатор атрофини тозаланг. Бу жойда мой ёки смазкадан фойдаланманг.

Нарвонни олдинга ёки орқага чайқатинг ва уни қуйидаги ҳолатларда маҳкамланг:

- **Ҳолат (C):** Даладаги нормал иш шароитлари учун.
- **Ҳолат (D):** Машинани умумий фойдаланишдаги автойўлларда ҳаракатлантириш учун.

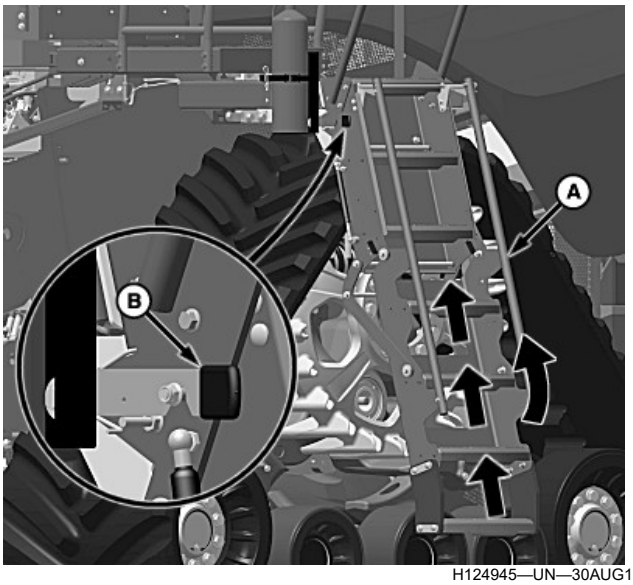
ДИҚҚАТ: Кабина нарвонига зиён етказмасликка уриниг. Нарвонни ҳар доим йиғилган ҳолатда қўйинг (юқори ҳолатда) ва уни даладаги нормал иш шароитларига мўлжалланган ҳолатга (C) буринг.

Бахтсиз ҳодисалардан эҳтиёт бўлинг. Нарвонни ҳар доим йиғилган ҳолатда сақланг (юқори ҳолатда) ва машинанинг кенглигини қисқартириш ва габарит/авария чироқларини қарама-қарши томондан келаётган транспорт воситаларига йўналтириш учун уни (D) ҳолатга буринг.

OUO6075,0004AC0-UZ-07MAR19

Кабина нарвони ҳолатлари (ердан йиғиш/ёйиш)

Нарвонни йиғиш



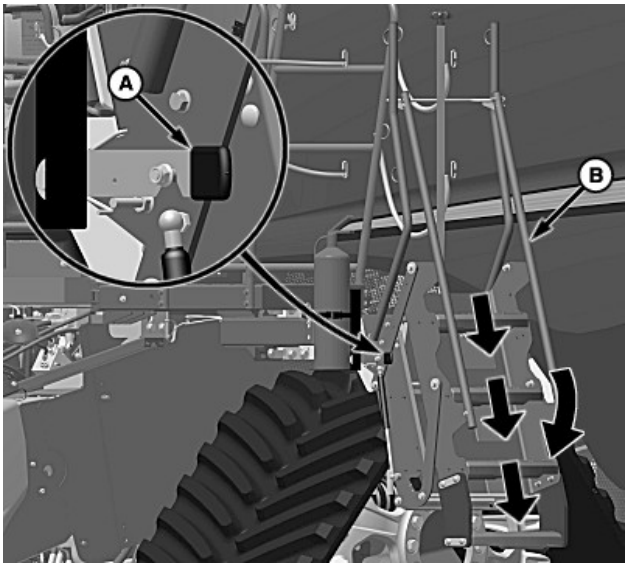
H124945—UN—30AUG18

A—Тутқич (2 та)
B—Маҳкамловчи дастак

ДИҚҚАТ: Ўзингиз ва атрофдагиларга шикаст етишидан сақланинг. Нарвонни йиғиш ёки ёйиш пайтида ҳар доим қўлингизни ҳаракатланаётган қисмлардан узоқда тутинг. Нарвонни йиғиш ёки ёйиш учун ҳар доим тутқичлардан фойдаланинг.

Нарвонни юқори ҳолатга қўйиш учун маҳкамловчи ричаг (B) қисилмагунча тутқичларни (A) тепага итаришда давом этинг.

Нарвонни ёйиш



H124946—UN—30AUG18

A—Маҳкамловчи дастак
B—Тутқич (2 та)

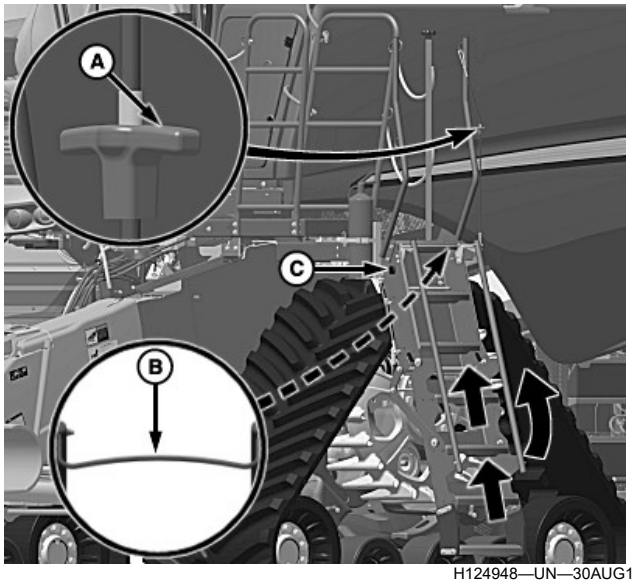
ДИҚҚАТ: Ўзингиз ва атрофдагиларга шикаст етишидан сақланинг. Нарвонни йиғиш ёки ёйиш пайтида ҳар доим қўлингизни ҳаракатланаётган қисмлардан узоқда тутинг. Нарвонни йиғиш ёки ёйиш учун ҳар доим тутқичлардан фойдаланинг.

Нарвонни пастки ҳолатга қўйиш учун маҳкамловчи ричагни тепага итаринг (A) ва тутқичларни (B) пастга тортинг.

OUO6075,0004A23-UZ-06SEP18

Кабина нарвони ҳолатлари (кабина майдонидан йиғиш/ёйиш)

Нарвонни йиғиш



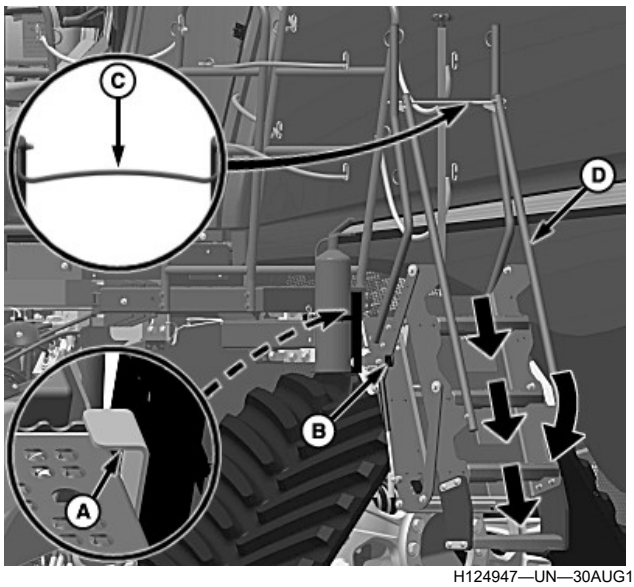
H124948—UN—30AUG18

A—Дастак
B—Кўндаланг тўсин
C—Маҳкамловчи дастак

ДИҚҚАТ: Ўзингиз ва атрофдагиларга шикаст етишидан сақланинг. Нарвонни йиғиш ёки ёйиш пайтида ҳар доим қўлингизни ҳаракатланаётган қисмлардан узоқда тутинг. Нарвонни йиғиш ёки ёйиш учун ҳар доим тутқичлардан фойдаланинг.

1. Кўндаланг тўсинга (B) етиш мумкин бўлгунча дастакни (A) тепага тортинг.
2. Нарвонни кўтариш мақсадида маҳкамловчи ричаг (C) қисилиб, уни юқори ҳолатда қотиргунча кўндаланг тўсинни тепага итаришда давом этинг.

Нарвонни ёйиш



H124947—UN—30AUG18

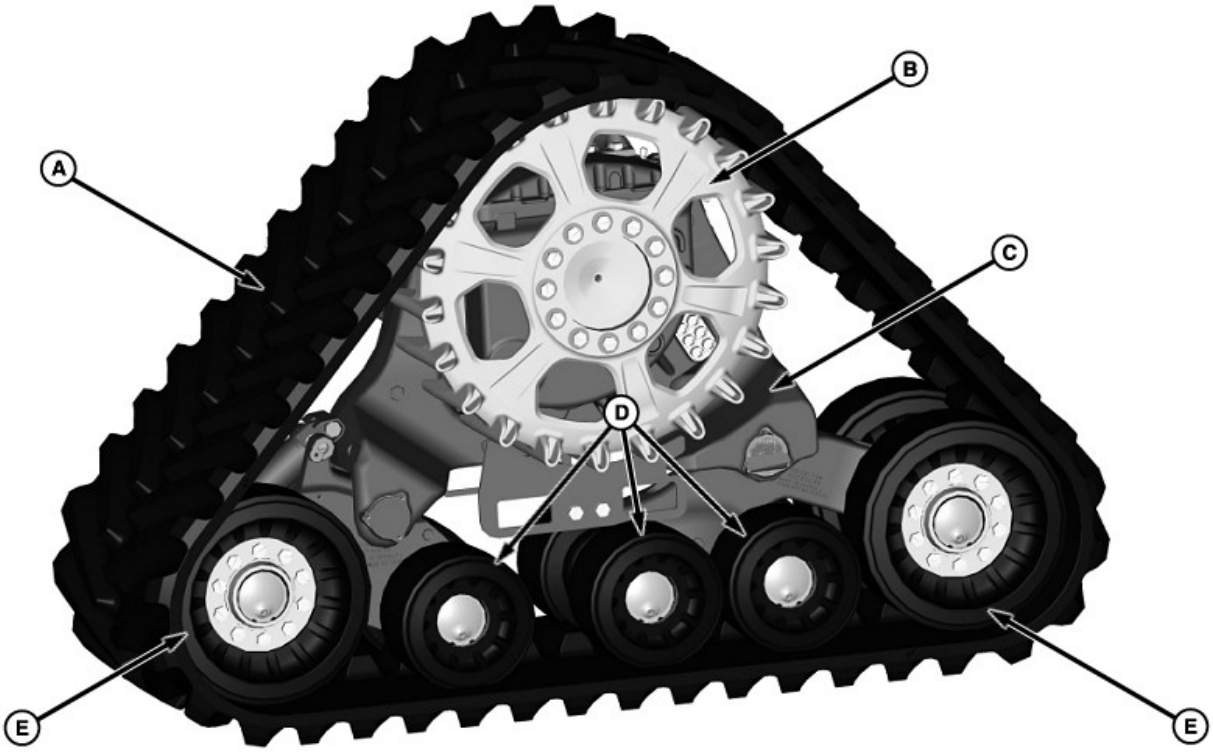
A—Педал
B—Маҳкамловчи дастак
C—Кўндаланг тўсин
D—Нарвон

ДИҚҚАТ: Ўзингиз ва атрофдагиларга шикаст етишидан сақланинг. Нарвонни йиғиш ёки ёйиш пайтида ҳар доим қўлингизни ҳаракатланаётган қисмлардан узоқда тутинг. Нарвонни йиғиш ёки ёйиш учун ҳар доим тутқичлардан фойдаланинг.

1. Маҳкамловчи ричагни бўшатиш учун педални (A) босинг.
2. Кўндаланг тўсин оёғингизга етгунча уни босишда давом этинг.
3. Нарвонни бутунлай пасайтириш учун кўндаланг тўсинни босишда давом этинг.

OUO6075,0004A24-UZ-06SEP18

Гусеница деталлари

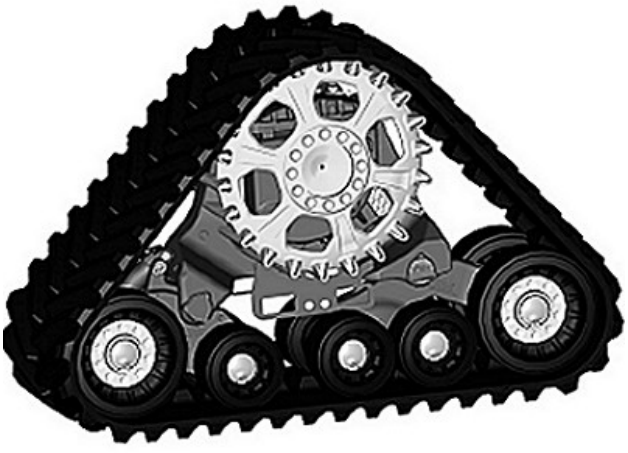


H122226—UN—10AUG17

A—Резинали гусеница ремени
B—Етакловчи ғилдирак
C—Асосий рама
D—Катокли ғилдираклар
E—Таранговчи ғилдираклар

OUO6041,0000C2E-UZ-10AUG17

Гусеницанинг хусусиятлари ва фойдали томонлари



H122227—UN—10AUG17

Гусеницаларнинг хусусиятлари ва фойдали томонлари:

- Зичлашиш – зичлашишни камайтиради
- Ўтказувчанлик – қийин шароитлардаги кучайган ўтказувчанлик
- Ҳайдаш сифати – резина таранговчилар ва катоклар ҳайдашни осонлаштиради
- Камроқ техник хизмат кўрсатиш – мойланмайдиган нуқталар
- Автоматик таранглик - зарбаларни самарали ютиш ёки қолдиқларнинг майдаланиб кетиши
- Бириктирилган гусеницалар – узлуксиз резина гусеница ер юзасига зарар етишини камайтиради
- Ижобий ҳайдаш – айланиш моментини кучсиз айланиш қаршилиги билан оҳисталик билан резина ременга тарқатади
- Тезлик – шиналар билан тенг тезлик

Гусеницалар одатий ғилдираклар ўрнига олд ўқнинг чап томони ва ўнг томонига ўрнатилади.

Вазн кучи асосий рамадан таранговчи ғилдираклар ва катокли ғилдиракларга ўтказилади.

Таранговчи ва катокли ғилдираклар осма тизим билан бирга ернинг нотекисликларини компенсация қилади. Бу гусеницанинг тўлиқ из йўлида ерга тушган босимни текис бўлишини таъминлайди.

OUO6041,0000C2F-UZ-11JAN18

Гусеницали машиналарни ишлатиш

МУҲИМ: Ташиш тартиблар фарқ қилади. Маҳаллий ташиш бўйича талаблар учун маҳаллий ташиш бўйича расмийлар билан боғланинг.

Йўлда катта тезликда юриш нотекис ейилишлар даражасини орттиради ва ортиқча иссиқлик ҳосил қилади, бу эса гусеница тирқишининг яроқлилик муддатини камайтиради. Қўшимча маълумот учун кейинроқ шу бўлимдаги Йўлдаги ташиш тезликлари мавзусига қаранг. Обкатка даврида, айниқса, йўлларда юқори тезликда ҳаракатланишдан сақланинг. Агар янги гусеницада йўлда юриш зарур бўлса, ҳаракат тезлигини камайтиринг ва камарда ҳаво айланишини яхшилашга ёрдам бериш учун гусеница тирқишларига қуруқ мой қуйинг.

ҚАЙД: Гусеницали машинани ҳайдаш ғилдиракли машинани ҳайдаш билан бир хил. Шунинг учун комбайнни ҳайдашга йўриқномалар комбайн оператори қўлланмасида берилган.

Гусеницали машиналарни ишлатиш билан ғилдиракли машиналарни ишлатиш ўртасида фарқ йўқ. Барча бошқарув ва ўтказиш функциялари ғилдиракли машинадан фарқ қилмайди.

Текис йўлларда юрганда машинанинг ҳаракатланиши ғилдиракли машиналарнинг ҳаракатланиши билан бир хил. Нотекис, ёмон йўлларда ва далада машина ғадир-будур ерга мослашади ва ғилдиракли машиналарга ўхшаб сакрамайди.

Гусеницаларга оид бўлмаган фойдаланиш маълумотлари билан комбайн оператори қўлланмасида танишинг.

Гусеницанинг ишлаш муддатини узайтириш

МУҲИМ: Гусеница ва гусеница тизими қисмларига зарар етишини олдини олиш учун гусеницаларни олдиндан текширинг.

- **Машинани биринчи марта йўлда ҳайдашдан олдин гусеницаларни текширинг. Батафсил маълумот учун Камар қарови ва текширув обкаткаси мавзусига қаранг.**
- **Янги гусеница ва ғилдираклар билан катта тезликда ҳаракатланишдан сақланинг, айниқса дастлабки 100 соат ичида.**

Ишқаланиш кучайганда қолдиқлар тўпланиши ёнғин келтириб чиқариши мумкин. Гусеница ва машина рамаси ўртасидаги йиғилиш нуқталаридан қолдиқларни тозаланг.

Гусеницани мой, солидол ёки бошқа бензини бор кимёвий моддаларда ишлатишдан сақланинг. Ушбу материалларнинг техник хизмат пайтида гусеница ва ғилдиракларга тўкилишидан эҳтиёт бўлинг.

Гусеница каркаслари нотекис ейилишларни ортиқча бўлишини олдини олишга мўлжалланган, лекин бунинг учун каркаснинг бутунлиги таъминланиши лозим. Пўлат каркасга намлик тегишидан сақлаш ва ортиқча маҳаллий кабель юкламаси юз беришини олдини олиш жуда муҳим саналади. Гусеница эгалари гусеницанинг максимал яроқлилик муддатига эришиш ва ишлатиш билан юзага келадиган муаммоларга дуч келмасликлари учун ушбу йўриқномаларга амал қилишлари маслаҳат берилади, зеро буларнинг барчаси техник хизмат харажатларининг қисқаришига олиб келади:

- **Йўлда юришни камайтиринг. Йўлда ҳаддан ташқари кўп юриш гусеницанинг далада юришга қараганда 15 мартагача кўпроқ ейилишига олиб келади**
  - Йўлда юрганда транспорт юкини камайтиринг.
  - Айниқса максимал қулай шароитларда ҳаракатланиш тезлигини камайтиринг.
- **Тўғри ишлатиш техникаларидан фойдаланинг**
  - Гусеница ейилишини камайтириш учун сирпаниш ва ерни тишлаш элементларининг ювилишини олдини олинг.
  - Ариқлардан кечиб ўтаётганда ёки бурилишларда эҳтиёткорлик билан ҳаракатланинг. Ариқлардан диагонал шаклда кечиб ўтиш гусеницанинг таянчсиз қолишига, бир лаҳзага таранглиқни йўқолишига сабаб бўлади ва бурилиш пайтида гусеницанинг изидан чиқиб кетиш хавфи катта.
  - Ён томон ишчи нишаблиги 10° дан ёки олдинга/орқага ҳаракатланиш нишаблиги 22 дан ошиб кетиши мумкин эмас.
- **Гусеницанинг тўғри таранглигини ушлаб туриш**
  - Тарангликнинг йўқолиши сирпаниш ва моддалар йиғилиб қолиши сабабли гусеницаларнинг ва камарнинг ички томонининг тез ейилишига олиб келади.
  - Ҳаддан ташқари таранглик ортиқча юкламага ва шасси подшипниклари, ички гусеница кабеллари ва гусеница рамаси зўриқишига олиб келади.
- **Ортиқча моддаларни гусеницадан ташқарида сақланг**

  Гусеницада ўткир ёки қаттиқ материалларнинг бўлиши гусеница ейилиши ва кейинчалик гусеница каркасида намлик тўпланишига олиб келади.

OUO6075,0004F5F-UZ-04NOV20

Йўлда ҳаракатланиш тезлиги

ҚАЙД: Резина ременлар/ғилдиракларнинг яроқлилик муддатини ошириш учун максимал рухсат этилган йўлдаги ҳаракатланиш вақти.

Ўроқ қўшилмаган ҳолда (Барча ремен кенгликлари)

Атрофдаги ҳарорат		Тезлик				
		25	30	35	40	км/соат
°C	°F	15	18	21	25	мил/соат
0	32	>5.0				Соат
5	41					
10	50					
15	59					
20	68	>5.0			4.5	
25	77	>5.0	4.5		4.0	
30	86	4.0		3.5		
35	95	3.5		3.0		
40	104	3.0	2.5		2.0	

Ўроқ қўшилган ҳолда (60.9 см (24 дюйм) гусеница)

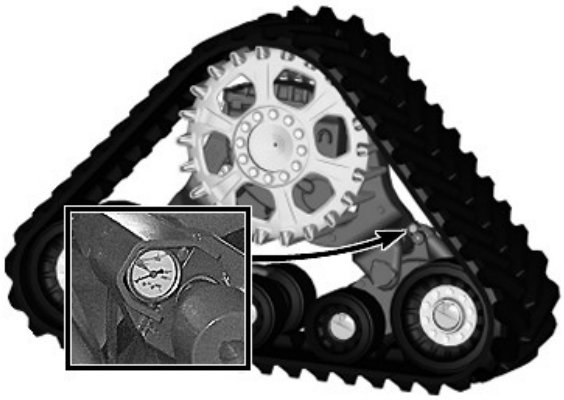
Атрофдаги ҳарорат		Тезлик				
		25	30	35	40	км/соат
°C	°F	15	18	21	25	мил/соат
0	32	>5.0			1.5	Соат
5	41					
10	50					
15	59	>5.0	4.5		1.0	
20	68	4.5	4.0			
25	77	4.0	3.5			
30	86	3.5	3.0			
35	95	3.0	2.5			
40	104	2.5	2.0	1.5		

Ўроқ қўшилган ҳолда (76.2 см (30 дюйм) гусеница) ва 91.4 см (36 дюйм) гусеница)

Атрофдаги ҳарорат		Тезлик				
		25	30	35	40	км/соат
°C	°F	15	18	21	25	мил/соат
0	32	>5.0			1.0	Соат
5	41	>5.0		4.5		
10	50			1.0		
15	59	>5.0	4.5			
20	68	4.5	4.0		.5	
25	77	4.0	3.5			
30	86	3.5	3.0			
35	95	3.0	2.5			
40	104	2.5	1.5			

OUO6075,0004872-UZ-14JUN18

Гусеницани таранглаш тизими



H122229—UN—15AUG17

МУҲИМ: Машинани ишлатишдан олдин таранглаштириш цилиндри босимини текширинг.

Азот босими

Гидравлик цилиндр ички азот аккумуляторига эга бўлиб, у заводдан тўлдирилган ҳолатда келади. Агар суюқлик оқиб кетганлик аломати йўқ ҳолатда босим кескин тушиб кетмаса босимни текшириш шарт эмас. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

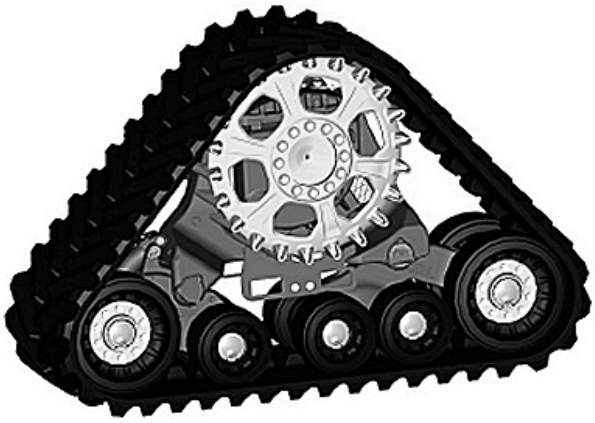
Гидравлик босим

Гидравлик босимни ўлчаш асбоби олд тарангловчи ғилдиракларнинг тепасидаги кўрсатилган жойда жойлашган. Ўлчаш асбоби босим тавсия этилган ишчи интервалда (яшил зона) эканини тезда кўздан кечириб, тасдиқлашга хизмат қилади.

Агар босим яшил зонадан ташқарида бўлса, у ростланиши лозим. Агар босим ҳаддан зиёд паст бўлса, бу гидравлик тизимнинг қаеридадир оқиб чиқаётган жой борлигидан дарак беради ва синчков текширув талаб этилади. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6041,0000C31-UZ-10MAY18

Гусеницани тозалаш



H122230—UN—15AUG17

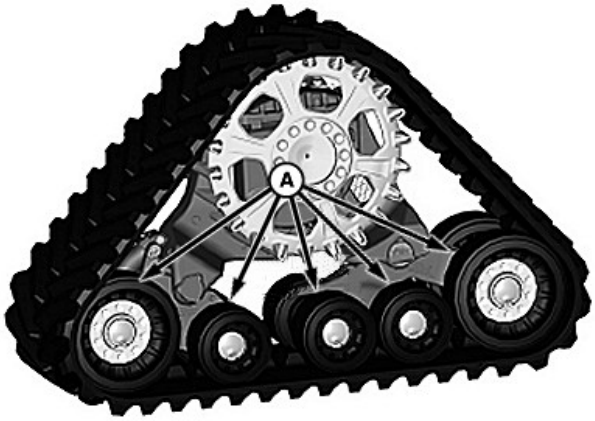
МУҲИМ: Ҳўл ва лойли шароитларда ишлагандан сўнг гусеницалар дарҳол тозаланиши лозим.

Етакчи ғилдирак ва асосий рамани доимо кирлардан ва қолдиқлардан тоза тутинг.

Асосий рама ва ғилдираклар атрофи кир ва қолдиқлар тўпланишининг олдини олиш учун вақти-вақти билан тозаланиши лозим. Ортиқча моддаларнинг йиғилиб қолиши гусеницанинг резина ремени, таянч каток ва тарангловчи ғилдиракларни муддатидан олдин ейилишига олиб келиши мумкин.

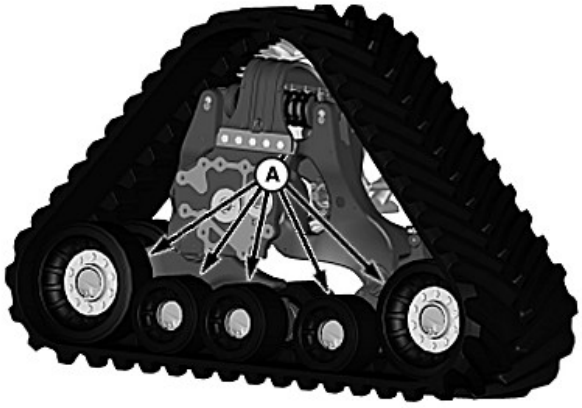
OUO6041,0000C32-UZ-15AUG17

Гусеница тозаланадиган жойлари



H122231—UN—15AUG17

Ташқи кўриниши



H122232—UN—15AUG17

Ички кўриниши

A—Асосий рама ва ғилдирак жойлари

Асосий рама ва ғилдираклар атрофи (A) кир ва қолдиқлар тўпланишининг олдини олиш учун вақти-вақти билан тозаланиши лозим. Ортиқча моддаларнинг йиғилиб қолиши гусеницанинг резина ремени, таянч каток ва тарангловчи ғилдиракларни муддатидан олдин ейилишига олиб келиши мумкин.

OUO6041,0000C33-UZ-16AUG17

Сервис оралиғи жадвали

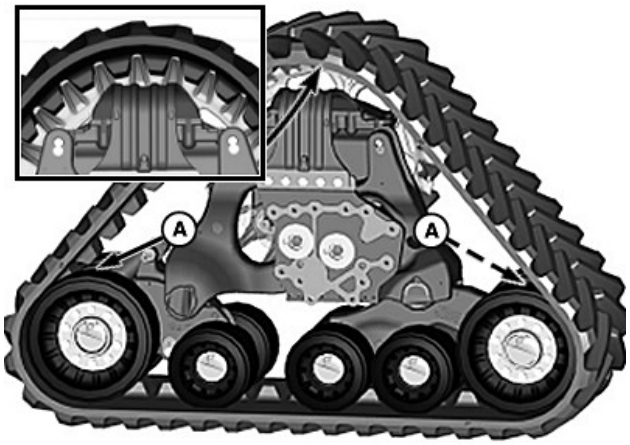
МУҲИМ: Ўртача шароитлар учун мўлжалланган сервис вақтлари. Агар машина оғир шароитда ишлатилса, тез-тез техник хизмат кўрсатиб туринг.

Сервис	Илк 10 Соат	Ҳар 10 Соат	Илк 100 Соат	Ҳар 400 Соат	Ҳар 1000 Соат	Ҳар 2000 Соат
Етакловчи ғилдираклардан кир ва қолдиқларни тозаланг		•				
Асосий рамадан кир ва қолдиқларни тозаланг		•				
Асосий узатмада мой миқдорини текширинг				•		
Аравача барабани гупчагидаги мой миқдорини текширинг				•		
Тарангловчи ғилдирак гупчагидаги мой миқдорини текширинг				•		
Босим созламаларини текширинг			•	•		
Ремен изини текширинг			•	•		
Болт моментларни текширинг	•		•	•		
Тарангловчи ғилдирак ва юлдузчали болт моментини текширинг	•		•	•		
Аравача барабанидаги мойни алмаштиринг					•	
Тарангловчи ғилдирак барабанидаги мойни алмаштиринг					•	
Асосий узатма мойини алмаштириш						•
Ременларни чап/ўнгга алмаштиринг [a]					•	

[a] *Тортувчи каллак ейилишига қараб камар алмаштирилади*

ouo6075,1684949837493-UZ-20JUN23

Ремен профилактикаси ва обкатка текшируви



H122233—UN—16AUG17

A—Олд ва орқа етакловчи ғилдираклар ҳудуди

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқаринг.

ҚАЙД: Қуйидаги обкатка жараёни янги гусеница тизими ёки янги гусеница ремени ўрнатилганида модуляр гусеница тизимида ўтказиш учун мўлжалланган. Машинани ишлатишдан олдин ременнинг тўғри текширувини таъминлаш учун резина гусеница ременининг узатма тирқишларига қуруқ мой билан ишлов берилиши лозим.

Олд ва орқа етакловчи ғилдираклар соҳасига (A) кўрсатилганидай бир пиёла қуруқ мой қуйинг.

Қуруқ мойни узатма тирқишларига ёйиш учун машинани олдинга ёки орқага юргизинг.

Йўналтирувчи/узатма тирқишларининг бутун юзаси қуруқ мой билан қопланганига ишонч ҳосил қилинг.

Янги ёки тозаланган гусеницаларни имкон бўлиши билан доимо қуруқ ва қумли тупроқ шароитларига олиб киринг.

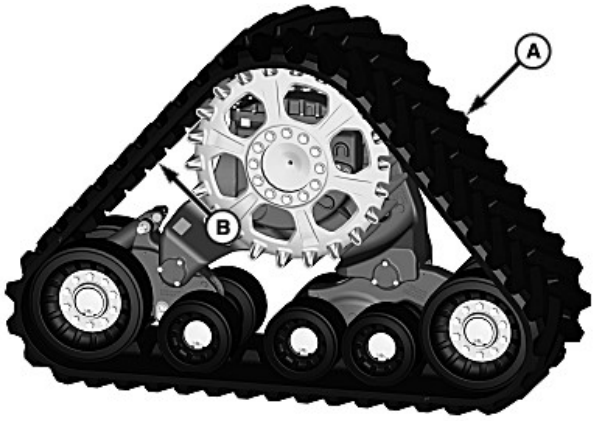
Ўрнатилгандан сўнг машинани тахминан 10 соатча ишлатинг.

Гусеницани таранглаш тизимидаги гидравлик босимни текширинг ва керагича мослаштиринг.

Гусеница модули аппаратининг айланиш моментини текширинг ва керагича қайтадан тортинг.

OUO6041,0000C34-UZ-11OCT17

Гусеницани алмаштириш мезонлари



H124521—UN—15JUN18

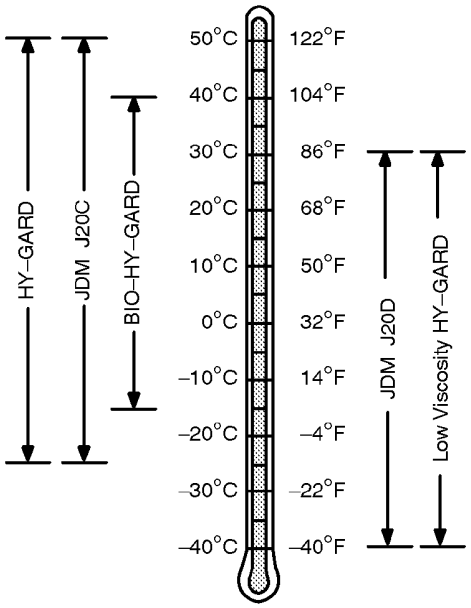
A—Протектор тиши
B—Узатма тизгинлари

Зарар етиши ва/ёки иш самарадорлиги йўқолишининг олдини олиш учун гусеницалар қуйидаги мезонлардан бирига етилганда алмаштирилиши лозим:

- Протектор тишининг баландлиги (A) тортма гусеницаларда 12 мм (0.5 дюйм) дан камайиб кетса
- Қаторасига учта протектор тиши йўқотилган бўлса
- Қаторасига учта узатма тизгинлари (B) йўқотилган бўлса
- Узатма тизгинларининг ейилиши даражаси 50% дан ошиб кетса
- Ейилган ёки йўқотилган узатма тизгинлари сабабли гусеница чиқиб кетиши юз берса
- Гусеница кенглигининг камида учдан бир қисмида (1/3) асосий кабеллар узилган бўлса
- Асосий кабеллар гусеницанинг ички юзасида кўринади
- Йўқотилган/ейилган узатма тизгинлари сабабли тишли барабан тишларни ташлаб айланса

OUO6041,0000D63-UZ-15JUN18

Гидравлик мой



TS1660—UN—10OCT97

Мойни алмаштиришлар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳароратига мос қайишқоқликдаги мой ишлатинг.

Қуйидаги мойларни ишлатган маъқул:

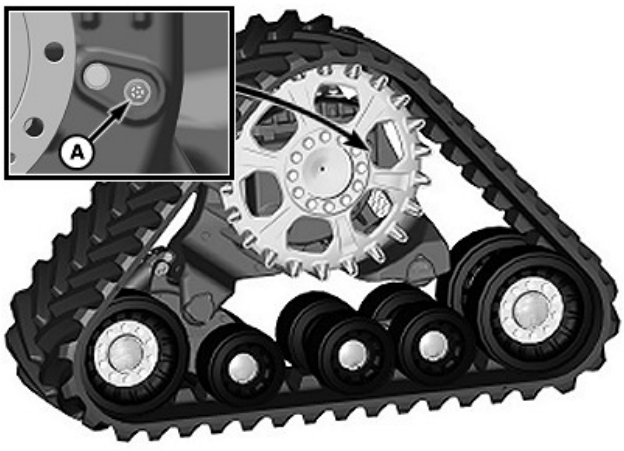
- John Deere Hy-Gard™
- John Deere Low Viscosity Hy-Gard™

Бошқа мойлар ҳам ишлатилиши мумкин, бунинг учун қуйидагилардан бирига мос келиши керак:

- Жон Дир стандарт JDM J20C
- Жон Дир стандарт JDM J20D

OUCC002,0005875-UZ-13JUN18

Асосий узатма мойини текшириш



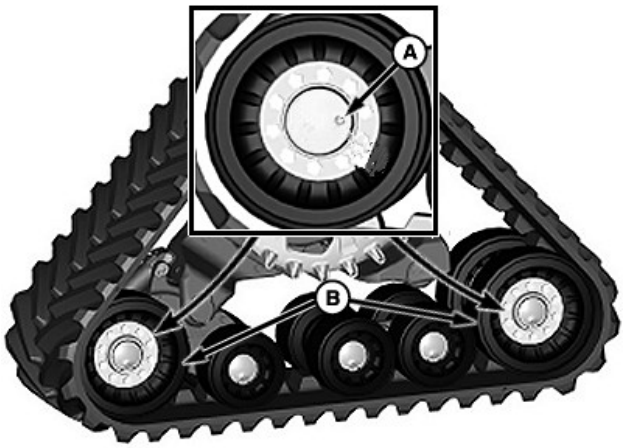
H136509—UN—24MAY23

A—Кўриш ойнаси

1. Кўриш ойнасида (A) мой миқдорни текширинг. Мой миқдори кўриш ойнасининг юқорисида бўлиши керак.
2. Зарурият бўлса, мой қуйинг.

ouo6075,1684946740954-UZ-24MAY23

Мойни текшириш



H133714—UN—16MAR21

A—Оқава тиқини
B—Таранговчи ғилдирак гупчаги (2 та)

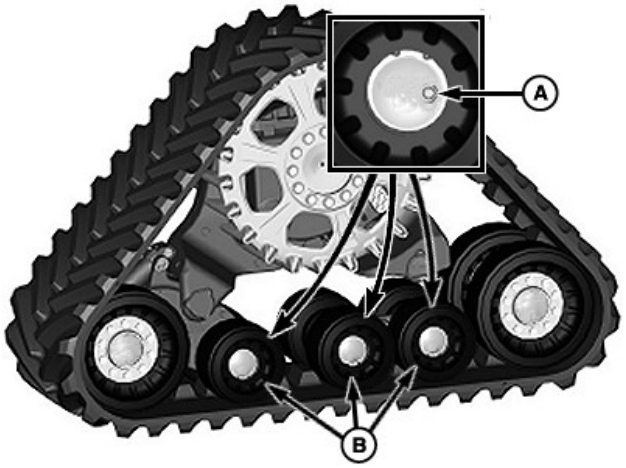
ДИҚҚАТ: Куйишдан эҳтиёт бўлинг. Ҳимоя қўлқопларини кийинг ёки компонентлар совишини кутинг. Таянч каток, таранговчи ғилдираклар ва гусеницанинг резина ремени одатда юқори ҳароратларда ишлайди ва уларни ушлаганда қўл куйиши мумкин.

ҚАЙД: ФАҚАТ ташқи таранговчи ғилдирак гупчагидаги мойни текширинг, чунки ички ва ташқи таранговчи ғилдирак гупчаклари битта мой идишидан фойдаланади.

Олиб ташлашдан олдин оқава тиқинлари атрофини тозаланг.

Тоза контейнердан мой умуман чиқмасин.

1. Таранговчи ғилдирак гупчакларидан (B) биридаги оқава тиқини (A) соат уч ёки тўққиз ҳолатида бўлгунича машинани олдинга ёки орқага ҳайданг.
2. Оқава тиқинини олиб ташланг ва мой миқдори тешик оғзидалигини текширинг. Керагича мой қуйинг.
3. Оқава тиқинини ўрнатинг.
4. Ушбу ҳаракатларни бошқа таранговчи ғилдирак гупчагида такрорланг.



H133715—UN—16MAR21

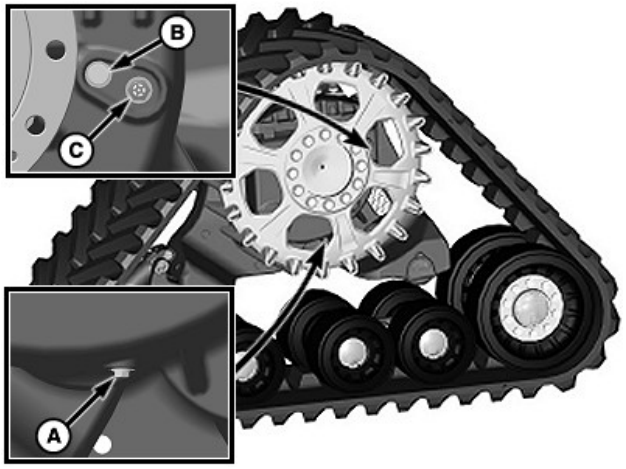
A—Оқава тиқини
B—Арава барабанлари гупчаги (3 та)

ҚАЙД: ФАҚАТ ташқи арава барабанлари гупчагидаги мойни алмаштиринг, чунки ички ва ташқи арава барабанлари гупчаги битта мой идишидан фойдаланади.

5. Арава барабанлари гупчакларидан (B) биридаги оқава тиқини (A) соат уч ёки тўққиз ҳолатида бўлгунича машинани олдинга ёки орқага ҳайданг.
6. Оқава тиқинини олиб ташланг ва мой миқдори тешик оғзидалигини текширинг. Керагича мой қуйинг.
7. Оқава тиқинини ўрнатинг.
8. Ушбу ҳаракатларни бошқа арава барабанларида такрорланг.

OUO6075,000503E-UZ-14MAY21

Асосий узатма мойини алмаштириш



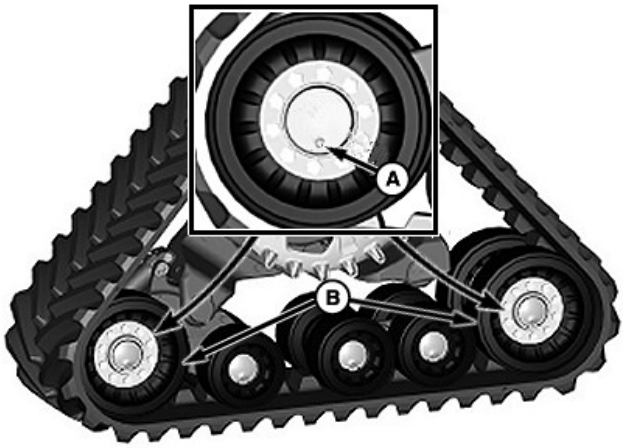
H136510—UN—24MAY23

A—Оқава тиқини
B—Тўлдириш тиқини
C—Кўриш ойнаси

1. Оқава тиқинини (A) ечиб олинг.
2. Асосий узатма мойини тўкинг.
3. Мой тўкилгандан кейин оқава тиқинини яна бир марта ўрнатинг.
4. Асосий узатмадан тўлдириш тиқинини (B) ечиб олинг.
5. Мой миқдори кўриш ойнасининг (C) юқори қисмида бўлгунча мой қўшинг.
6. Олдин ечилган тўлдириш тиқинини ўрнатинг.

ouo6075,1684946748826-UZ-24MAY23

Мой алмаштириш



H122234—UN—24OCT17

A—Оқава тиқини
B—Таранговчи ғилдирак гупчаги (2 та)

ДИҚҚАТ: Куйишдан эҳтиёт бўлинг. Ҳимоя қўлқопларини кийинг ёки компонентлар совишини кутинг. Таянч каток, таранговчи ғилдираклар ва гусеницанинг резина ремени одатда юқори ҳароратларда ишлайди ва уларни ушлаганда қўл куйиши мумкин.

ҚАЙД: ФАҚАТ ташқи таранговчи ғилдирак гупчагидаги мойни алмаштиринг, чунки ички ва ташқи таранговчи ғилдирак гупчаклари битта мой идишидан фойдаланади.

Олиб ташлашдан олдин оқава тиқинлари атрофини тозаланг.

Тоза контейнердан мой умуман чиқмасин.

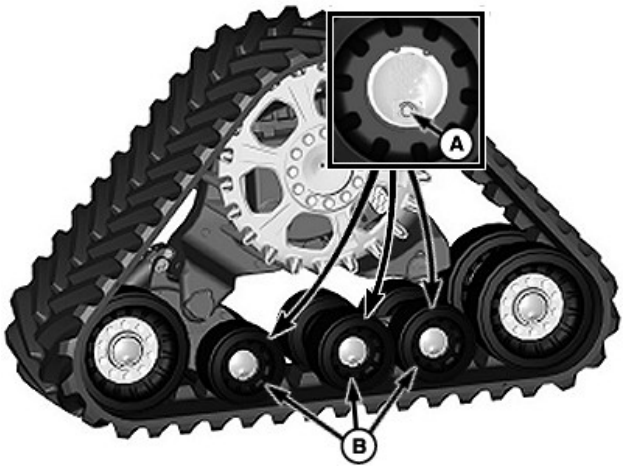
1. Таранговчи ғилдирак гупчакларининг биридаги (B) оқава тиқини (A) пастга ўтгунича машинани олдинга ёки орқага ҳайданг.
2. Оқава тиқинини олинг ва мойни оқизинг.
3. Оқава тиқини соат уч ёки тўққиз ҳолатида бўлгунича машинани олдинга ёки орқага ҳайданг.

4. Hy-Gard™ мойини белгиланган даражада қуйинг.

Характеристика

Тарангловчи ғилдирак гупчаги—Сиғими. . . . . 0,8 л (0,85 кварта)

5. Оқава тиқинини ўрнатинг.
6. Ушбу ҳаракатларни бошқа тарангловчи ғилдирак гупчагида такрорланг.



H122253—UN—24OCT17

A—Оқава тиқини

B—Арава барабанлари гупчаги (3 та)

ҚАЙД: ФАҚАТ ташқи арава барабанлари гупчагидаги мойни алмаштиринг, чунки ички ва ташқи арава барабанлари гупчаклари битта мой идишидан фойдаланади.

7. Арава барабанлари гупчакларининг биридаги (B) оқава тиқини (A) пастга ўтгунича машинани олдинга ёки орқага ҳайданг.
8. Оқава тиқинини олинг ва мойни оқизинг.
9. Оқава тиқини соат уч ёки тўққиз ҳолатида бўлгунича машинани олдинга ёки орқага ҳайданг.
10. Hy-Gard™ мойини белгиланган даражада қуйинг.

Характеристика

Арава барабанлари гупчаги—Сиғими. . . . . 0,8 л (0,85 кварта)

11. Оқава тиқинини ўрнатинг.
12. Ушбу ҳаракатларни бошқа арава барабанларида такрорланг.

OUO6075,000503F-UZ-14MAY21

Hy-Gard — Deere & Company савдо белгиси

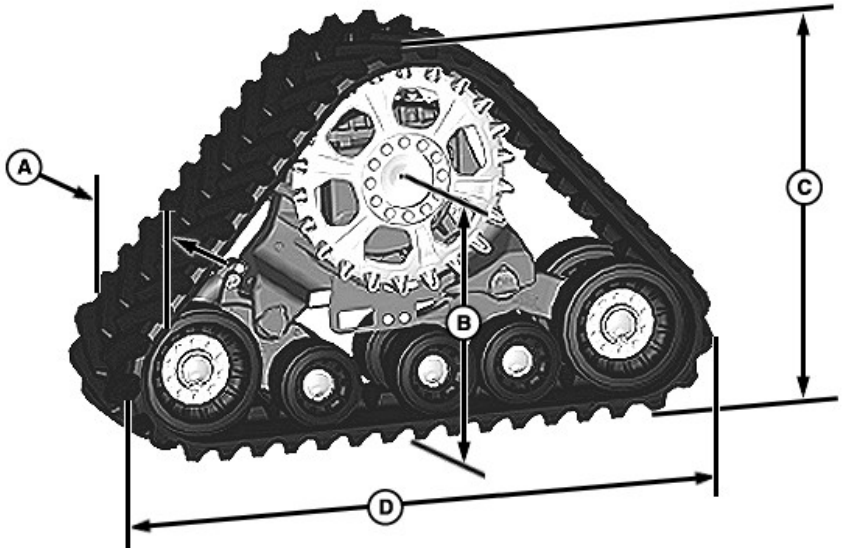
Техник хусусиятлар

Гусеница параметрлари		
Юк сиғими	22 650 кг (49 935 фунт)	
Вазни	60.9 см (24 дюйм)	2710 кг (5975 фунт)
	76.2 см (30 дюйм)	2840 кг (6262 фунт)
	91.4 см (36 дюйм)	3000 кг (6615 фунт)
Айланиш доираси	6032 mm (238 in)	

Сиғимлар	
Асосий узатмалар	19 л (20.09 qt)
Тарангловчи ғилдирак гупчаклари	0,8 л (0,85 кварта)
Арава барабанлари гупчаги	0,8 л (0.85 qt)
Мой тури (асосий узатмалар)	John Deere GL-5 узатма мойи 80W/90
Мой тури (Тарангловчи ғилдирак гупчаклари ва аравача барабани гупчаклари)	Hy-Gard JDM J20C John Deere стандартига жавоб берувчи мойлар

ouo6075,1684963869532-UZ-13JUN23

Гусеница модули ўлчамлари



H122256—UN—19OCT17

Шартли белгилар	Ўлчам
A	60.9 см (24 дюйм) 76.2 см (30 дюйм) 91.4 см (36 дюйм)
B	1165 мм (46 дюйм)
C	18 111 мм (71 дюйм)
D	2767 mm (109 in)

OUO6041,0000CF8-UZ-05DEC17

Комбайн ўлчамлари

ҚАЙД: Ўлчамлар тахминий ва огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

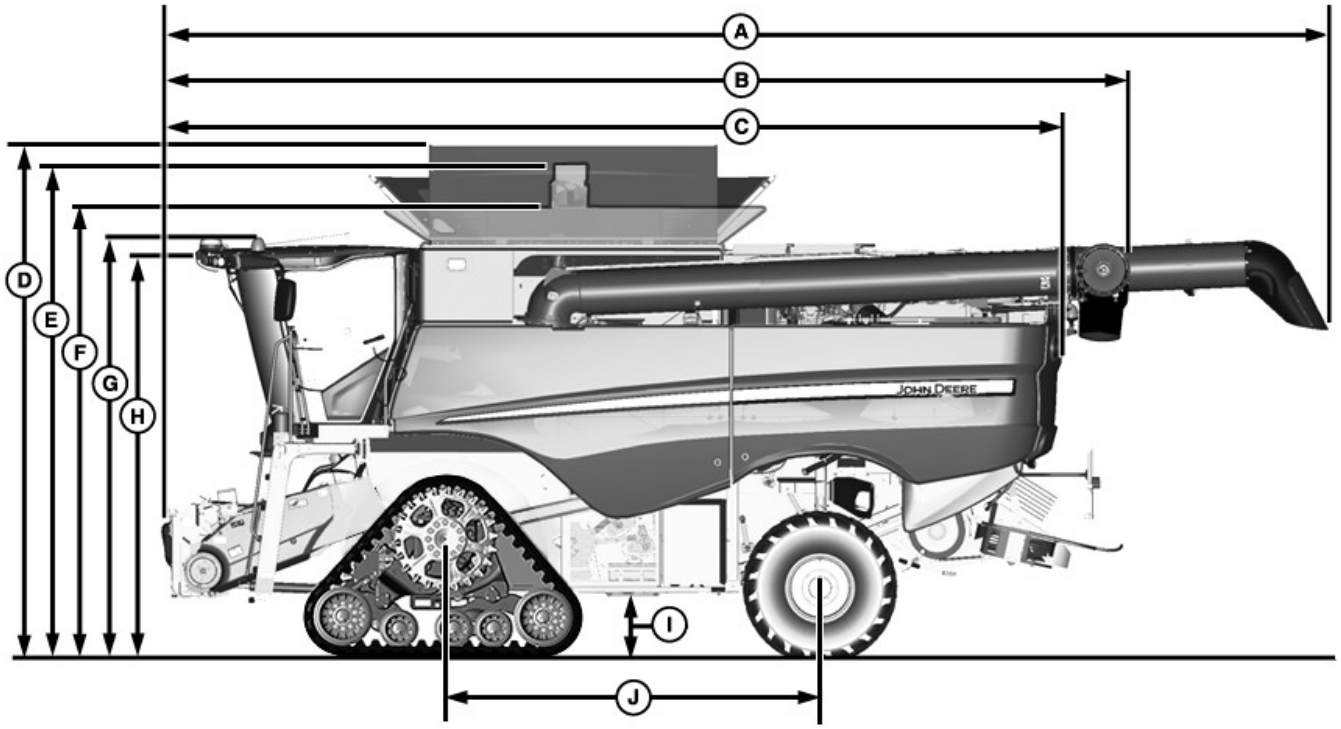
Шартли белгилар	Ўлчам
A	11.02 м (36 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) маҳкам ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 11.72 м (38 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) маҳкам бўшатиш шнеки билан 11.98 м (39 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 12.46 м (40 фут 11 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) маҳкам бўшатиш шнеки билан
B	9.14 м (30 фут 0 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 9.93 м (32 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
C	8.52 м (27 фут 11 дюйм)
D	4.91—4.99 м (16 фут 1 дюйм—16 фут 5 дюйм) 10 572 л (300 бушел) қопқоқ билан 3.92—3.99 м (12 фут 10 дюйм —13 фут 1 дюйм) 14 096 л (400 бушел) қопқоқ билан
E	4.61—4.84 м (15 фут 2 дюйм —15 фут 11 дюйм) тоза дон юкловчи шнек 10 572 л (300 бушел) узайтиргич билан 4.77—4.85 м (15 фут 8 дюйм —15 фут 11 дюйм) тоза дон юкловчи шнек 14 096 л (400 бушел) узайтиргич
F	4.30—4.39 м (14 фут1 дюйм —14 фут 5 дюйм) 10 572 л (300 бушел) узайтиргич билан 4.57—4.65 м (15 фут0 дюйм —15 фут 3 дюйм) 14 096 л (400 бушел) узайтиргич билан
G	4.04—4.13 м (13 фут 3 дюйм—13 фут 7 дюйм)
H	3.96—4.04 м (13 фут 0 дюйм—13 фут 3 дюйм)
I	0.63—0.76 м (2 фут 1 дюйм—2 фут 6 дюйм)
J	3.53 м (11 фут 7 дюйм)
K	7.66 м (25 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 7.67 м (25 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 8.97 м (29 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 8.72 м (28 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 9.42 м (30 фут 11 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
L	5.23—5.33 м (17 фут 2 дюйм — 17 фут 6 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.48—5.58 м (18 фут 0 дюйм—18 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 5.42—5.52 м (17 фут 9 дюйм—18 фут 1 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.59—5.69 м (18 фут 4 дюйм—18 фут 8 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
M	4.51—4.62 м (14 фут 10 дюйм — 15 фут 2 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.61—4.71 м (15 фут 2 дюйм—15 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.32—4.65 м (14 фут 2 дюйм—15 фут 3 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.72—4.82 м (15 фут 6 дюйм —15 фут 10 дюйм)), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) бўшатиш шнеки билан
N [a]	4.58—4.69 м (15 фут 0 дюйм — 15 фут 5 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.91—5.01 м (16 фут 1 дюйм—16 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.84—4.95 м (15 фут 11 дюйм—16 фут 3 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.02—5.12 м (16 фут 6 дюйм—16 фут 10 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
O [b]	3.70—4.14 м (12 фут 1 дюйм—13 фут 6 дюйм) орқа шиналар
P [b]	Ўқ узайтмаларисиз 3.46 м (11 фут 4 дюйм) Гусеницалар - 60.9 см (24 дюйм) 3.59 м (11 фут 7 дюйм), 65 мм (2 - 1/2 дюйм) ўқ узайтмалари билан Гусеницалар - 60.9 см (24 дюйм) Ўқ узайтмалари 3.75 м (12 фут 3 дюйм), 65 мм (2 - 1/2 дюйм) Гусеницалар - 76.2 см (30 дюйм) Ўқ узайтмалари 4.40 м (14 фут 4 дюйм), 394 мм (15 - 1/2 дюйм) Гусеницалар - 76.2 см (30 дюйм) Ўқ узайтмалари 4.54 м (14 фут 9 дюйм), 394 мм (15 - 1/2 дюйм) Гусеницалар - 91.4 см (36 дюйм)

[a] Ўлчамлар ғаллани тўкиш нуқтасидан 1.22 м (4 фут) масофада ўлчанади. Бу ғалла прицепининг маркази устида турган бўшатиш шнекини ифодалайди.

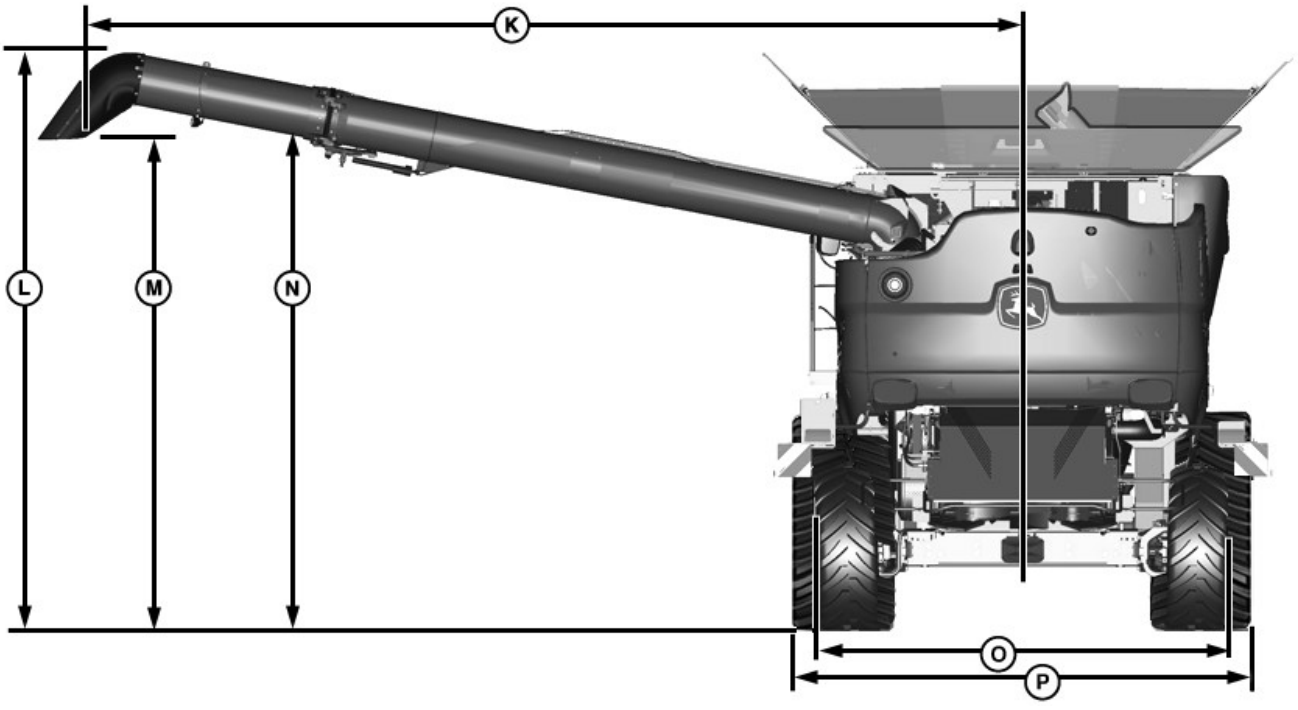
[b] Ҳар хил конфигурациядаги шиналар туфайли қатор оралиғи, ўқ конфигурациялари, ғилдирак қулочлари, ўқ ҳолатлари ва шпиндел турлари ҳамда машина кенглиги фарқланади. Жадвалда берилган ўлчамлари минимал ва максимал кенгликларга мўлжалланган. Кенгликлар ҳақида қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004EBC-UZ-07JUL20

Ўлчам учун назорат нуқталари



H122741—UN—14NOV17



H122742—UN—14NOV17

OUO6041,0000CF5-UZ-13JUN18

Қисман тугалланган машиналар компонентларининг мувофиқлигига доир ЕҲ декларацияси

ҚИСМАН ТУГАЛЛАНГАН МАШИНАЛАР КОМПОНЕНТЛАРИНИНГ МУВОФИҚЛИГИГА ДОИР ЕҲ ДЕКЛАРАЦИЯСИ

ДИРЕКТИВА 2006/42/ЕК, 2 илова, В қисми

Ишлаб чиқарувчи:
Soucy International Inc.
5450 rue St-Roch
Drummondville (Quebec) J2B 6W3
CANADA

Техник контакт:
Ryan Black
46 Heralds Close
Wildnes
WA88AS
ENGLAND

Декларация:

Soucy International Inc. ушбу билан ўзининг GTS қишлоқ хўжалиги гусеницалари тизими 2006/42/EC Машинасозлик директивасининг қисман йиғилган машиналарга оид барча тегишли талабларига жавоб беришини тасдиқлайди. Тизимдаги машина йиғилиб, у 2006/42/ЕК машинасозлик директивасининг 2 иловаси, А қисмида кўрсатилган талабларга жавоб беради деб эълон қилинмагунча тизимдан фойдаланиш мумкин эмас.

2020 йилнинг 1 июль санасида Драммондвильда имзоланди

Julie Tremblay

Julie Tremblay

H122667—UN—26OCT17

Қишлоқ хўжалиги бўйича муҳандис бошқарувчи

OUO6075,0004EB3-UZ-06JUL20

Қисман тугалланган машиналар қисмларининг мувофиқлигига доир Бирлашган Қироллик декларацияси

UK DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

MACHINERY DIRECTIVE S.I. 2008/1597

Manufacturer:

Soucy International Inc.
5450 rue St-Roch
Drummondville (Quebec) J2B 6W3
CANADA

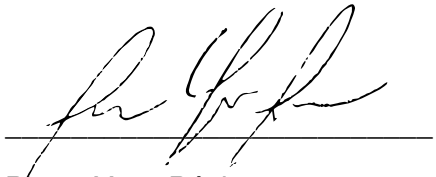
Technical Contact:

Ryan Black
46 Heralds Close
Widnes, WA88AS
ENGLAND

Declaration:

Soucy International Inc. hereby certifies that its agricultural track system GTS fulfill all the relevant provisions of the Machinery Directive S.I. 2008/1597 as a partly completed machinery. The system may not be put into service before machinery in which it will be incorporated is declared to comply to the machinery directive S.I. 2008/1597.

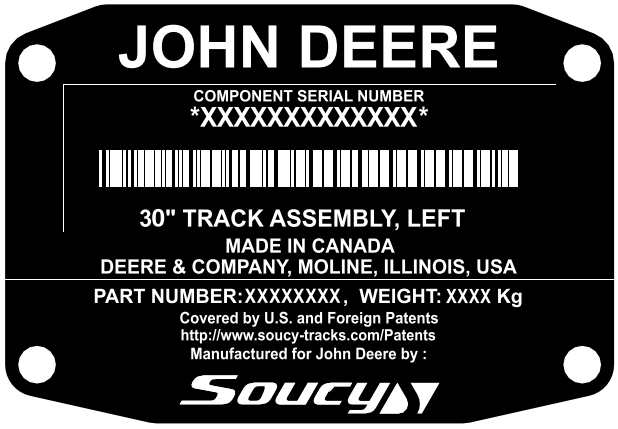
Signed at Drummondville, May 27th, 2021



Pierre-Yves Pépin
Engineering manager, Agricultural

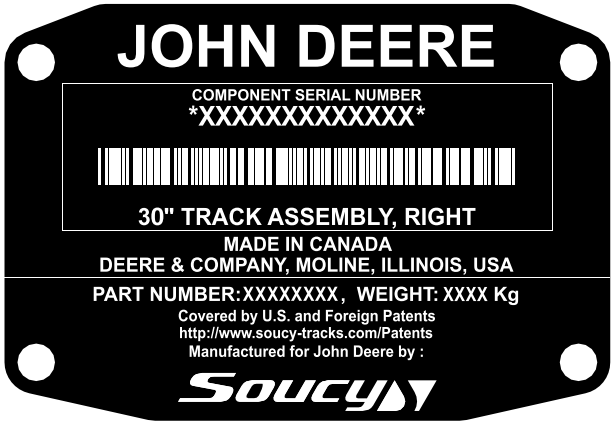
H134553—UN—27MAY21
OUO6075,0005151-UZ-27MAY21

Гусеница маълумот тахтачалари



H122614—UN—14NOV17

Намунавий маълумот тахтачаси (чап тарафдаги гусеница)



H122615—UN—14NOV17

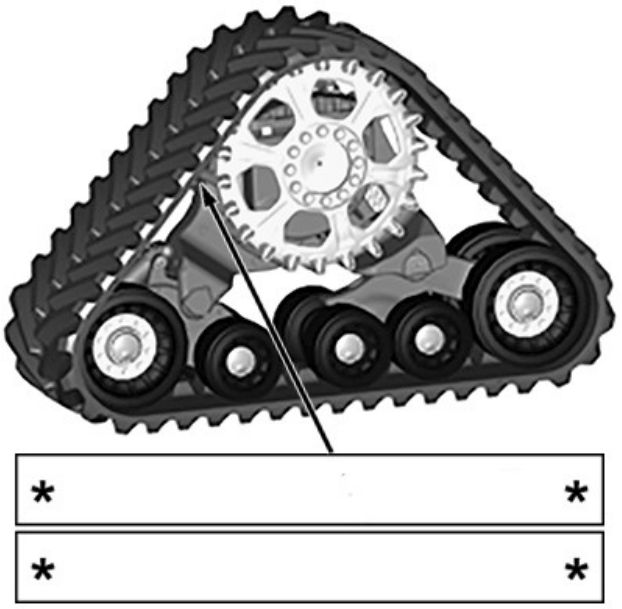
Намунавий маълумот тахтачаси (ўнг тарафдаги тахтача)

ҚАЙД: 76.2 см (30 дюйм) гусеница серия рақами тахтачаси кўрсатилган.

60.9 см (24 дюйм) ва 91.4 см (36 дюйм) гусеница серия рақами тахтачалари бир хил бўлади.

OUO6041,0000CFA-UZ-05DEC17

Маълумот тахтачасининг жойи



H122290—UN—06SEP17

Ҳар бир гусеница модулининг ичида жойлашган.

OUO6041,0000C3C-UZ-25AUG17

Ёнғиннинг олдини олиш

Тавсия этилган ёнғин хавфсизлиги чоралари

Терим кунлари давомида машинани вақти-вақти билан кўздан кечириб туринг. Машинанинг меъёрида ишлаши ҳамда ёнғиннинг хавфини камайтириш учун йиғилиб қолган поялар ва бошқа чиқиндиларни тозалаш керак.

Машинани мунтазам ва тўлиқ тозалаб туриш ҳамда оператор қўлланмасида келтирилган бошқа одатий техник хизмат амалиётларини бажариш ёнғин келиб чиқиш хавфини ва қимматга тушадиган бекор туриш эҳтимолини сезиларли даражада пасайтиради ҳамда машина ишининг самарадорлигини оширади.

Машинада ва оператор қўлланмасида келтирилган барча эҳтиёт чораларига доим амал қилинг. Кўздан кечириш ёки тозалашдан олдин доим моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Машина умумий мақсадлар учун мўлжалланган кукунли ўт ўчиргич ва босимли суюқликка эга ўт ўчиргичлари билан жиҳозланган. Ҳар куни кабинага кираётганда ва чиқаётганда ёки машина атрофида ишлаётганда ўт ўчиргични текшириб, улар иш ҳолатида эканига амин бўлиш керак. Ўт ўчиргичлар ишлатилганидан кейин алмаштирилиши ёки малакали сервис кўрсатилиши керак.

Қўшимча маълумот учун "Машинани тозалаш" бўлимига қаранг.

OUO6075,00042AA-UZ-15JUN16

Ўт ўчиргични ишлатиш

Машина умумий мақсадлар учун мўлжалланган кукунли ўт ўчиргич ва босимли суюқликка эга ўт ўчиргичлари билан жиҳозланган. Ҳар куни кабинага кираётганда ва чиқаётганда ёки машина атрофида ишлаётганда ўт ўчиргични текшириб, улар иш ҳолатида эканига амин бўлиш керак. Ўт ўчиргичлар ишлатилганидан кейин алмаштирилиши ёки малакали сервис кўрсатилиши керак.

Ёнғинни ўчириш воситаларига нисбатан тавсиялар

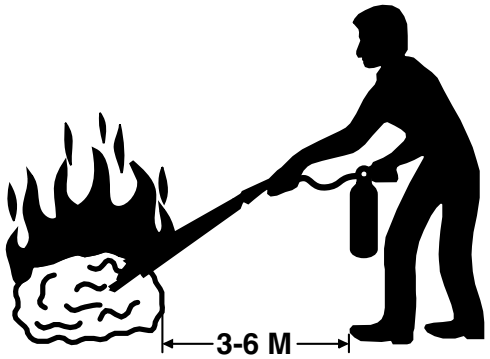
МУҲИМ: Ўт ўчиргичлардаги ёрлиқни ўқинг ва уни ишлатиш ва техник хизмат кўрсатиш бўйича чекловлар билан танишинг.

Умумий мақсадли кукунли ўт ўчиргич:

- Смазка, мой, электр ва кимёвий ёнғинлар учун ўт ўчиргичдан фойдаланинг.

Босимли суюқликка эга ўт ўчиргич:

- Ўт ўчиргичдан экин материаллари ёки экин қолдиқлари ёнганда фойдаланинг.



H132365—UN—12NOV20

Ўт ўчиргичдан фойдаланиш

Диаграммада ўт ўчиришнинг тавсия этилган усули кўрсатилган. Учликни доим аланганинг асоси томонга қаратинг.

Қуйидагилар ўт ўчиргични ишлатишнинг асосий тартиби ҳисобланади:

1. Ўт ўчиргични тутқичдан олиб, ёнғин чиққан жойга боринг.
2. Шамол орқадан эсаётган томондан ёнғинга яқинлашинг.
3. Ўт ўчиргич тепасидаги сақлагични тортинг.
4. Ўт ўчиргич дастагидан тик ҳолда тутинг ва шлангни аланганинг **асоси**га қаратинг.
5. Ўт ўчиргич сепиш учун дастагини сиқинг.
6. Учликни уёқ-буёққа қаратиб, олов устини кукун билан қопланг.

Текшириш рўйхати

Ойига камида бир марта ўт ўчиргични текширинг ва қуйидагиларга ишонч ҳосил қилинг:

1. Ўт ўчиргичлар кабина нарвони майдонида ва машина ортидаги керакли жойда жойлашганми?
2. Уларни ҳеч нарса тўсмаяптими ва атроф яхши кўринаяптими?
3. Стикердаги ишлатиш йўриқномаси тушунарли ёзилган ва ташқарига қараган ҳолатда эканига;
4. Пломбалари синган ёки тушиб қолмаганига;
5. Ўт ўчиргич тўлдирилганми? (Вазнни чамалаб кўриш билан аниқлаш мумкин)
6. Ўт ўчиргичга ҳеч қандай жисмоний зарар етмаганми, у зангламаганми, сизиб чиқмаганми ва учлиги тиқилиб қолмаганми?
7. Ўт ўчиргич кронштейни планкалари яхши ҳолатдами?
8. Ўт ўчиргич кронштейни планкаларини ўт ўчиргичда маҳкам турибдими?

Ўт ўчиргични текшириш пайтида бирор камчилик

аниқланса, уни таъмирлаш ёки алмаштириш талаб этилади.

OUO6075,0004F79-UZ-12NOV20

Суюқлик ўт ўчиргичини тўлдириш (Европа, Австралия ва Янги Зеландия) (керак бўлса)

H117901—UN—28MAR16

ҚАЙД: Суюқлик ўт ўчиргич топширилган пайтида бўш бўлади. Машинани етказиб беришдан олдин суюқ ўт ўчиргични тўлдириш керак.

Ўчиргични музлашдан ҳимоялаш учун антифриз тўлдирилса, бутунлай бўшатиб, сервис кўрсатиш керак.

Кўрсатилган ўт ўчиргич мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

⚠ ДИҚҚАТ: Тўлдиришдан олдин ўчиргичдан босимни тўлиқ чиқариб ташланг.

1. Ўт ўчиргични тўғри тўлдириш учун у билан биргаликда тақдим этилган маълумотни ўқинг.
2. Ўт ўчиргични машинага ўрнатинг.

OUO6075,0004A04-UZ-28JUN18

Ёқилғини эҳтиёт қилинг — Ёнғинга йўл қўйманг

TS202—UN—23AUG88

Ёқилғини эҳтиёт қилинг: у ўта ёнувчан. Чекаётганда ёки очиқ олов ёки учқун яқинида машинага ёқилғи қуйманг.

Ёқилғи қуйишдан олдин доим моторни ўчиринг. Ёқилғи бакини ташқарида тўлдиринг.

Йиғилиб қолган чиқинди, смазка ва қолдиқларни тозалаш орқали ёнғиннинг олдини олинг. Тўкилган ёқилғини доим тозалаб олинг.

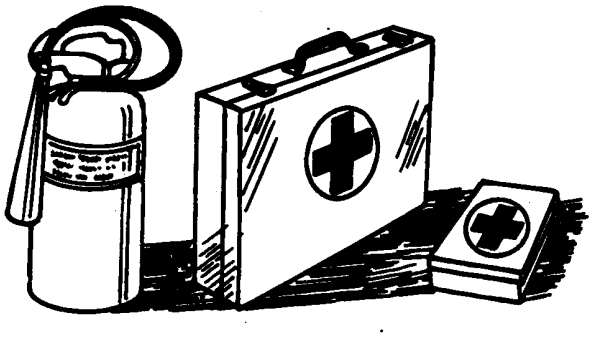
Ёнувчан суюқликларни ташиш учун фақат мос идишларни ишлатинг.

Кузовига пластик қопланган пикапларда ёқилғи бакини тўлдирманг. Ёқилғи қуйишдан олдин бакни доим ерга қўйинг. Бидон қопқоғини очишдан олдин ёқилғи қуйиш учлигини (пистолетни) бакка теккизинг. Қуйиш давомида учликни ёқилғи бакининг оғзига теккизиб туринг.

Очиқ аланга, учқун ёки сув иситкич ва бошқа жиҳозлардаги чўғланма мавжуд жойларда ёқилғи бакини сақламанг.

DX,FIRE1-UZ-12OCT11

Фавқулодда ҳолатларга тайёр туриш



TS291—UN—15APR13

Ёнғинга тайёр бўлинг.

Аптечка билан ўт ўчиргич тайёр турсин.

Шифокорлар, тез ёрдам, шифохона ва ўт ўчириш хизмати рақамлари телефон яқинида турсин.

DX,FIRE2-UZ-03MAR93

Моторни ишга тушириш суюқлигини эҳтиёт қилинг

TS1356—UN—18MAR92

Моторни ишга тушириш суюқлиги ўта ёнувчан.

Уни ишлатаётганда учқун ёки оловни яқинлаштирманг. Ишга тушириш суюқлигини батарея ва кабеллардан узоқда тутинг.

Босимли бакни сақлашда бехосдан чиқиб кетмаслиги учун идиш қопқоғини ёпинг, салқин ва бехавотир жойда сақланг.

Ишга тушириш суюқлигининг идишини ёқманг ёки тешманг.

Чўғланма свечали ёки ҳаво тортадиган иситкичли двигателда ишга тушириш суюқлигини ишлатманг.

DX,FIRE3-UZ-14MAR14

Йиғилган чиқиндиларни тозалаб ташлаш

TS227—UN—15APR13

Мотор бўлмасида, мотор устида ва ҳаракатланаётган қисмлар атрофида чори ёки поя қолдиқлари йиғилса, ёнғин хавфини келтириб чиқаради. Шу жойларни мунтазам текшириб, тозалаб туринг. Текшириш ёки сервисдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

HX,9010SA,B-UZ-23AUG97

Ўт ўчиргич (Европа)

H92841—UN—16SEP08

Умумий мақсадли кукунли/суюқ ўт ўчиргич

⚠ ДИҚҚАТ: Ўт ўчиргичлар маҳаллий ҳукумат қоидалари ва қонунларига мос келиши керак:

- **Умумий мақсадли кукунли ўт ўчиргич камида 6 кг (13 фунт) бўлади**
- **Прессланган суюқлик ўт ўчиргичи (жиҳозланган бўлса) минимал ҳажми 8 л (2.1 галлон)**

ҚАЙД: Кўрсатилган ўт ўчиргичлар мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

Умумий мақсадлар учун мўлжалланган кукунли ўт ўчиргич ва прессланган суюқ ўт ўчиргич ўрнатиш кронштейнлари билан машинага ўрнатилади.

Ўт ўчиргичдаги ёрлиқни ўқинг ва уни ишлатиш ва техник хизмат кўрсатиш бўйича кўрсатмалар билан танишинг. Ўт ўчиргич бўшатилгандан сўнг, қанча вақтда бўшатилишидан қатъи назар, уни тўлдириш ёки алмаштириш керак.

МУҲИМ: Прессланган суюқ ўт ўчиргич антифриз билан ҳимояланмагунча уни паст ҳарорат таъсиридан асранг. Батафсил маълумотни ўчиргичдаги наклейкадан ўқинг.

OUO6075,00042F6-UZ-20JUN16

Ўт ўчиргичлар (Австралия ва Янги Зеландия)

H117754—UN—17MAR16

Умумий мақсадли кукунли/суюқ ўт ўчиргич

ДИҚҚАТ: Ўт ўчиргичлар маҳаллий ҳукумат қоидалари ва қонунларига мос келиши керак:

- **Умумий мақсадли кукунли ўт ўчиргич камида 4 кг (10 фунт) бўлади**
- **Прессланган суюқлик ўт ўчиргичи минимал ҳажми 8 л (2.1 галлон)**

ҚАЙД: Кўрсатилган ўт ўчиргичлар мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

Умумий мақсадлар учун мўлжалланган кукунли ўт ўчиргич ва прессланган суюқ ўт ўчиргич ўрнатиш кронштейнлари билан машинага ўрнатилади.

Ўт ўчиргичдаги ёрлиқни ўқинг ва уни ишлатиш ва техник хизмат кўрсатиш бўйича кўрсатмалар билан танишинг. Ўт ўчиргич бўшатилгандан сўнг, қанча вақтда бўшатилишидан қатъи назар, уни тўлдириш ёки алмаштириш керак.

МУҲИМ: Прессланган суюқ ўт ўчиргич антифриз билан ҳимояланмагунча уни паст ҳарорат таъсиридан асранг. Батафсил маълумотни ўчиргичдаги наклейкадан ўқинг.

OUO6075,00042F7-UZ-20JUN16

Ўт ўчиргичлар (Евроосиё иқтисодий иттифоқи)

H117754—UN—17MAR16

Умумий мақсадли кукунли/суюқлик-кўпик бирлашмаси ўт ўчиргичи

ДИҚҚАТ: Ўт ўчиргичлар маҳаллий ҳукумат қоидалари ва қонунларига мос келиши керак:

- **Умумий мақсадли кукунли ўт ўчиргич камида 6 кг (13 фунт) бўлади**
- **Прессланган суюқлик-кўпик бирлашмаси ўт ўчиргичи минимал ҳажми 8 л (2.1 галлон)**

ҚАЙД: Кўрсатилган ўт ўчиргичлар мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

Умумий мақсадлар учун мўлжалланган кукунли ўт ўчиргич ва прессланган суюқ кўпик аралашмали ўт ўчиргич ўрнатиш кронштейнлари билан машинага ўрнатилади.

Ўт ўчиргичдаги ёрлиқни ўқинг ва уни ишлатиш ва техник хизмат кўрсатиш бўйича кўрсатмалар билан танишинг. Ўт ўчиргич бўшатилгандан сўнг, қанча вақтда бўшатилишидан қатъи назар, уни тўлдириш ёки алмаштириш керак.

МУҲИМ: Прессланган суюқ-кўпик аралашмали ўт ўчиргични паст ҳарорат таъсиридан асранг. Батафсил маълумотни ўчиргичдаги наклейкадан ўқинг.

OUO6075,00049FE-UZ-28JUN18

Ўт ўчиргич жойлари

H123653—UN—02MAR18

Олд ўт ўчиргич жойи

H123654—UN—02MAR18

Орқа ўт ўчиргич жойи

ҚАЙД: Кўрсатилган ўт ўчиргичлар мамлакат талабларига ва ўт ўчиргич ишлаб чиқарувчиларига кўра фарқ қилиши мумкин.

Умумий мақсадли ўт ўчиргич олд нарвон платформасида жойлашган.

Прессланган суюқлик ўт ўчиргичи (жиҳозланган бўлса) орқа ўнг моторга кириш эшигининг ичкарисида жойлашган.

OUO6075,0004911-UZ-02MAR18

Ёнғин чиқса

TS227—UN—15APR13

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг.

Ёнғин аломатини сезган заҳоти машинани тўхтатинг. Ёнғинни тутун ҳиди ёки аланга билан аниқлаш мумкин. Ёнғин тез кенгайиб, тез тарқалиб кетиши сабабли, дарҳол машинадан тушинг ва оловдан хавфсиз тарзда узоқлашинг. Машинага қайтманг! Энг муҳими хавфсизликдир.

Ёнғинга қарши кураш хизматига қўнғироқ қилинг. Кўчма ўт ўчиргич кичик бир оловни ўчириши ёки ёнғин бўлими келгунига қадар чеклаб туриши мумкин; аммо кўчма ўт ўчиргич чекловларга эга. Доим оператор ва атрофдагиларнинг хавфсизлигини биринчи ўринга қўйинг. Агар ёнғинни ўчиришга уринаётган бўлсангиз, тўсқинликсиз қочиш йўлида шамолга орқа тутинг, шунда оловни ўчириб бўлмаган ҳолда тезда узоқлашишингиз мумкин.

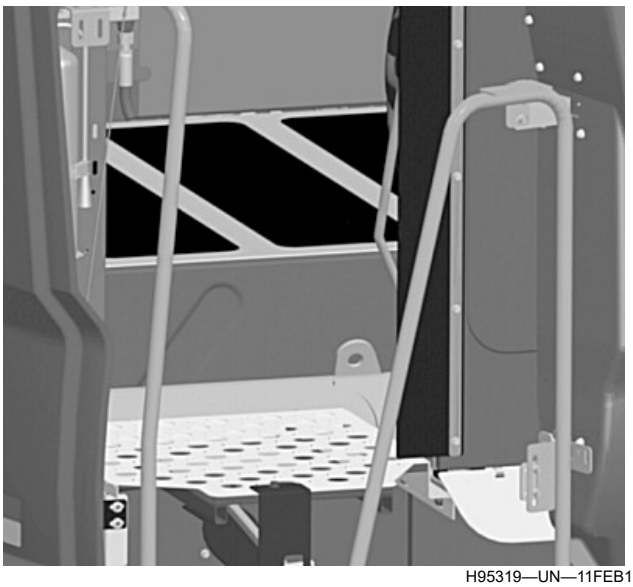
Ўт ўчиргич кўрсатмаларини ўқинг ва ёнғин бошланишидан олдин уларнинг жойлашуви, қисмлари ва ишлаши билан танишиб чиқинг. Маҳаллий ёнғин бўлинмалари ёки ёнғин ускуналарини тарқатувчилар ёнғинни ўчириш бўйича машғулотлар ва тавсияларни таклиф қилишлари мумкин.

Агар ўчиргичда қўлланма берилмаган бўлса, қуйидаги умумий йўриқномаларга амал қилинг:

1. Штифтни тортинг. Ўчиргичнинг учини ўзингизга қаратмасдан ушлаб туриб, қулфлаш механизмини бўшатинг.
2. Пастга қаратинг. Ўт ўчиргични аланганинг асосига қаратинг.
3. Дастакни секин ва равон сиқинг.
4. Учликни у ён-бу ёнга қаратинг.

DX,FIRE4-UZ-22AUG13

Мотор бўлмасини тозалаш



H95319—UN—11FEB10

ДИҚҚАТ: Мотор ишлаб турганида моторни ёки мотор бўлмасини тозаламанг. Мотор бўлмасидаги ёки мотор устидаги чанг, мой, чори ва экин қолдиқлари ёнғин хавфини келтириб чиқаради. Қаерда ва қанча чори ёки чиқинди тўпланишига шамол йўналиши, экин тури ва ундаги намлик миқдори таъсир кўрсатади. Бу жойни тез-тез текшириб, тозалаб туринг.

OUO6075,0000575-UZ-17MAR10

Машинани тозалаш

Тозалаш бўйича умумий кўрсатмалар

Терим кунлари давомида машинани вақти-вақти билан кўздан кечириб туринг. Машинанинг меъёрида ишлаши ҳамда ёнғиннинг хавфини камайтириш учун йиғилиб қолган поялар ва бошқа чиқиндиларни тозалаш керак. Кўздан кечириш ва тозалаш оралиқлари бир нечта омилларга боғлиқ: иш шароити, машина созламалари, экин шароити, ишлаш тезлиги ва об-ҳаво шароити шулар жумласидандир. Айниқса қуруқ, иссиқ ва шамол эсаётган шароитда терим куни давомида бир неча марта кўздан кечириш ва тозалаш зарур.

МУҲИМ: Машинани мунтазам ва тўлиқ тозалаб туриш ҳамда оператор қўлланмасида келтирилган бошқа одатий техник хизмат амалиётларини бажариш ёнғин келиб чиқиш хавфини ва қимматга тушадиган бекор туриш эҳтимолини сезиларли даражада пасайтиради ҳамда машина ишининг самарадорлигини оширади.

Поя материаллари ва бошқа қолдиқлар турли жойларда тўпланиб қолиши мумкин. Шамол йўналиши, экин тури, поя намлиги даражаси ҳосил материаллари ва қолдиқлар қаерда ва қандай ҳажмда тўпланишига таъсир қилиши мумкин. Терим шароитларидан бохабар бўлинг ва машинанинг меъёрида ишлаши ҳамда ёнғин хавфини камайтириш учун тозалаш жадвалини тегишлича тўғрилаб олинг. Терим куни давомида бу жойларни текширинг ва керагича тозалаб туринг.

Муайян ҳосилларни йиғиб олиш айрим муаммоларни келтириб чиқариши мумкин. Баъзи ҳосиллар жуда "ёпишқоқ" бўлади ва бундай ҳосилларни йиғиб олгандан сўнг машинани тозалаб олиш янада қийин бўлади. Бундай ҳосилларга кунгабоқар, канола ва сафсар киради. Бундай ҳосилларни йиғишда машинани тозалашга алоҳида эътибор қаратинг.

Машинада ва оператор қўлланмасида келтирилган барча эҳтиёт чораларига доим амал қилинг. Кўздан кечириш ёки тозалашдан олдин доим моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини ўрнатинг ва калитни чиқариб олинг.

OUO6075,0001167-UZ-21JUN12

QR (Quick Response) код

H129714—UN—01APR20
Инглиз тилидаги QR код

H129715—UN—01APR20
Француз тилидаги QR код

H129716—UN—01APR20
Немис тилидаги QR код

H129717—UN—01APR20
Испан тилидаги QR код

Тозалаш қўлланмасининг юқори қисмида QR (тезкор жавоб) коди жойлашган бўлиб, у қисқа тозалаш бўйича йўриқнома видеосига ҳавола орқали ўтказишга хизмат қилади. Смартфонга QR сканер иловасини юклаб олиш орқали QR код орқали контентга киринг. Иловани очинг ва медиага уланиш учун телефон камерасини кодга йўналтиринг.

OUO6075,0004DE7-UZ-01APR20

Машинани тозалаш (даврий тозалаш)

Ушбу бўлимдаги фотосуратлар даврий текшириш ва тозалашни талаб этувчи машинанинг жойларини кўрсатади. Тез-тез тозалашни талаб этадиган бошқа ўринлар ҳам бор, аммо ушбу ўринларни тез-тез тозалаб туриш ёнғиннинг олдини олишга энг катта таъсир кўрсатади.

Қуйидаги суратларда тозалашдан олдин йиғилган поялар ва бошқа чиқиндилар кўрсатилган. Бундай тўпланиш нормал ҳолат эмас; фақат кўрсатиш мақсадида бунга йўл қўйилган.

МУҲИМ: Бу жойлар тез-тез тозалаб туришни талаб қилиши мумкин бўлиб, терим шароитига қараб кунига бир неча марта тозалаш керак бўлиши мумкин. Терим шароитларидан бохабар бўлинг ва машинанинг меъёрида ишлаши ҳамда ёнғин хавфини камайтириш учун тозалаш жадвалини тегишлича тўғрилаб олинг.

Мазкур бўлимда қамраб олинмаган жойларда ҳам поя чиқиндилари тўпланиши мумкин ва бу жойлар машина меъёрида ишлаши ва тоза кўриниши учун мунтазам равишда тозалаб турилиши ШАРТ. Терим мавсуми давомида машинани тўлиқ ва мунтазам равишда текшириб туринг.

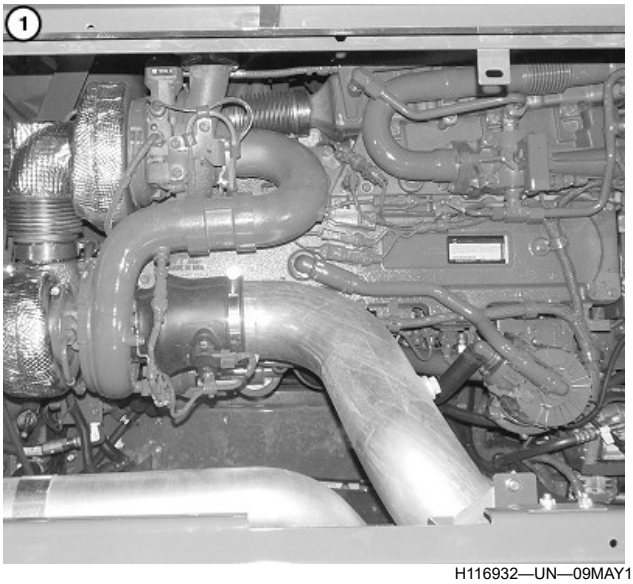
Машинада ва оператор қўлланмасида келтирилган барча эҳтиёт чораларига доим амал қилинг. Кўздан кечириш ёки тозалашдан олдин доим моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Машинанинг юқорисидан пастки қисмигача сиқилган ҳаво билан яхшилаб тозаланг. Дастлаб цилиндрлар блокидан етиш мумкин бўлган барча жойларни тозаланг. Мотор бўлмасидан бошланг, унинг атрофидан ташқарига ва соат милига қарши йўналишда мотор остидаги пол, роторнинг юқори орқа қисми ва орқа платформани, жумладан, ишланган газларни тозалаш тўсиғи (жиҳозланган бўлса) атрофидаги жойларни тозаланг. Машинанинг юқори қисмларини тозалаб бўлгач, ердан туриб тозалаш мумкин бўлган жойларини саришта қилишда давом этинг.

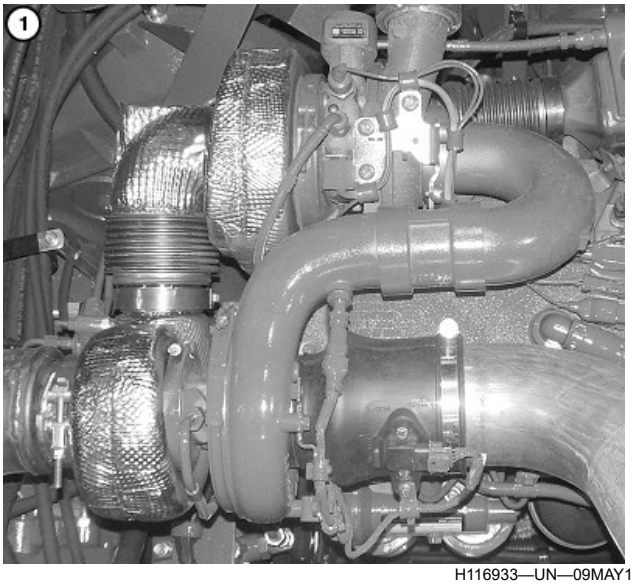
Ердан туриб ёқилғи баки орқа пастки томони ва қолдиқларни йўқ қилиш тизимининг орқа қайтарма борти юқорисини тозаланг. Чиқинди газларни тозалаш тўсиғи соҳаси ҳам (жиҳозланган бўлса) ердан туриб тозаланиши лозим. Ердан туриб тозалаш якунлангач, ердан тозалаш пайтида тасодифан тушиб қолган чиқиндининг мавжудлигини аниқлаш мақсадида мотор бўлмасини қайта текширинг.

ҚАЙД: Расмда аниқ кўриниши учун айрим ҳимоя тўсиқлари олиб ташланган.

Мотор бўлмаси (устки қисмлари)



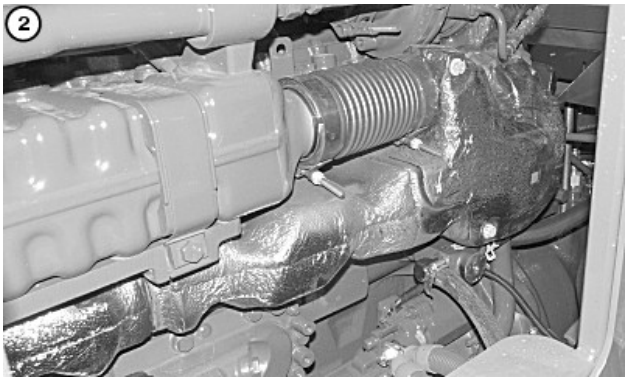
H116932—UN—09MAY16



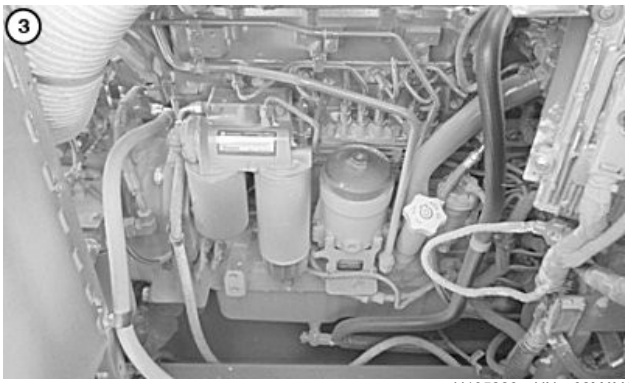
H116933—UN—09MAY16

(1) — Моторнинг устки қисми ва турбокомпрессорлар

Мотор бўлмаси (устки қисмлари)



H116934—UN—09MAY16



H105226—UN—02MAY12

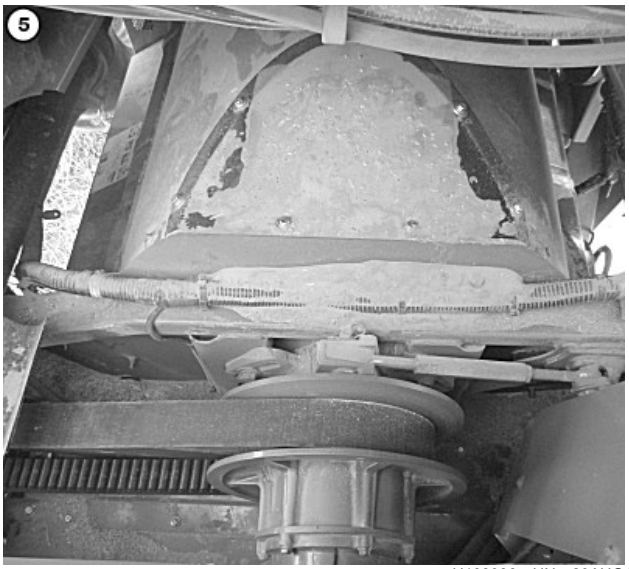
•

(2) — Чиқариш коллектори ва коллектор қалқони, турбокомпрессор оралиқ қувури, чиқувчи газлар рециркуляция (EGR) кулерининг қувури

(3) — Мотор атрофи

Мотор бўлмаси (устки қисмлари)

H108963—UN—29AUG13

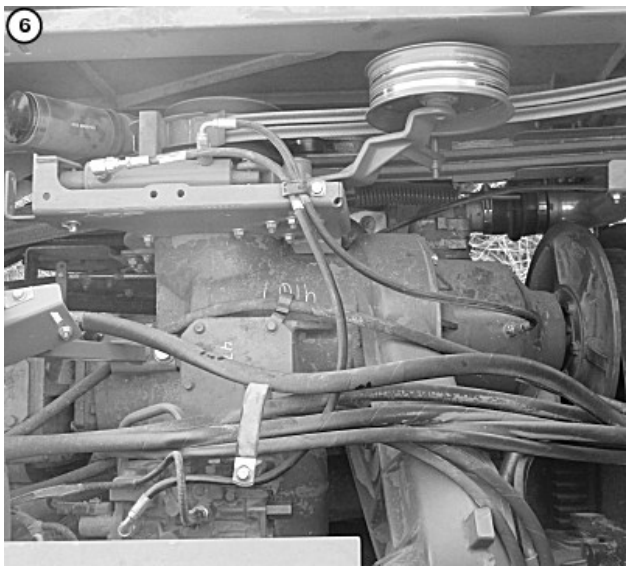


H108986—UN—29AUG13

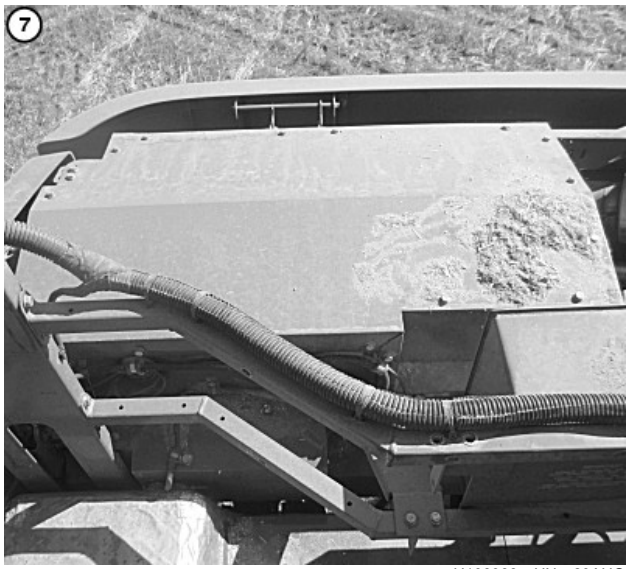
(4) — Моторнинг остки қисми

(5) — Роторнинг устки орқа қисми ва ротор узатмаси атрофидаги жойлар

Мотор бўлмаси (устки қисмлари)



H108987—UN—29AUG13



H108988—UN—29AUG13

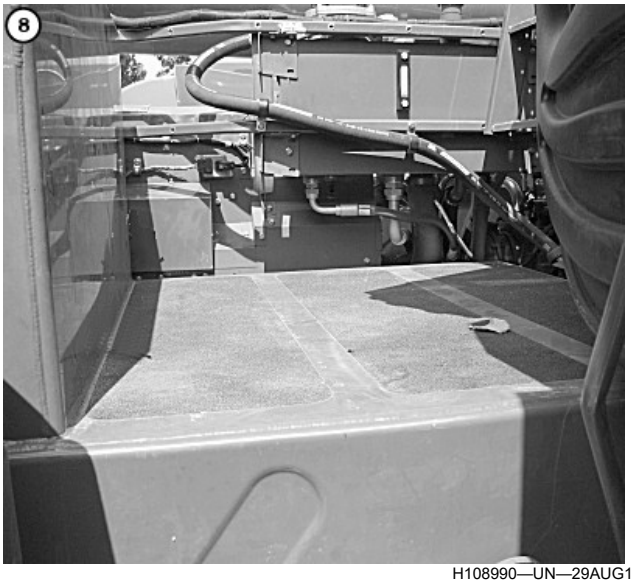
H134391—UN—12MAY21

(6) — Асосий мотор узатма қутиси

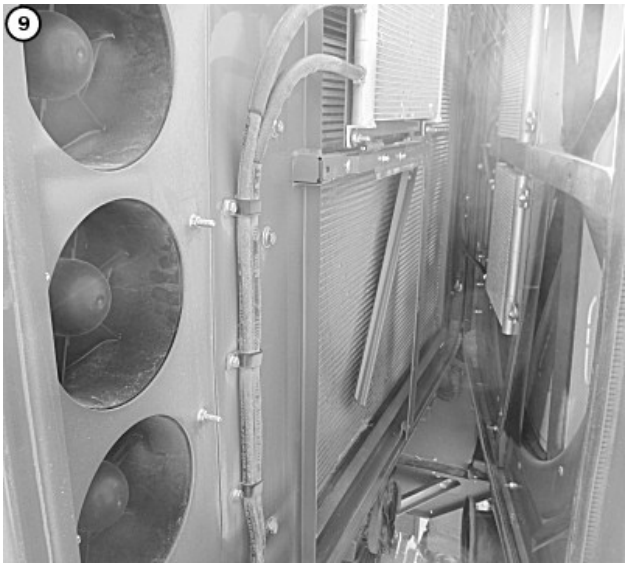
(7) — Ишланган газларни тозалаш глушители ёки

ишланган газларни тозалаш атрофи ва остидаги жойлар

Мотор бўлмаси (устки қисмлари)



H108990—UN—29AUG13



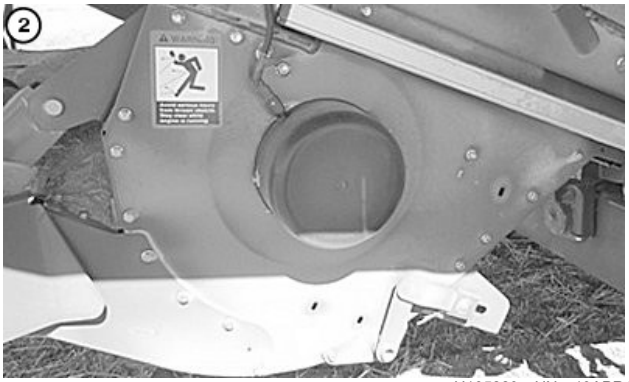
H108989—UN—29AUG13

(8) — Ёқилғи бакининг устки қисми

(9) — Моторни совитиш тўплами

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

H100574—UN—20JUN11



H105229—UN—19APR12

(1) — Ёқилғи бакининг пастки қисми

(2) — Подшипниклар ва подшипник ҳимоячилари атрофидаги жойлар (ҳар хил ўринларда)

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

H108991—UN—29AUG13

Сақлагич маркази (А услуб)

H105230—UN—02MAY12

МУҲИМ: Мойлаш наклейкалари машина атрофидаги турли мойлаш қисмларининг жойларини кўрсатади. Наклейкаларда берилган мойлаш вақтларига амал қилинг ва батафсил маълумот олиш учун "Мойлаш ва профилактика қилиш" бўлимида берилган соат оралиқларига қаранг.

Подшипник ишдан чиқса ёки қизиб кетса, ёнғин чиқиши мумкин. Подшипникнинг ишдан чиқиши ёки қизиб кетишини камайтириш учун доимо машинадаги мойлаш найлейкаларига қаранг.

(3) — Сақлагич маркази ва аккумулятор блоки жойи

(4) — Тоза дон элеватори узатмалари

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

H105336—UN—02MAY12

H105231—UN—02MAY12

(5) — Ўнг томон сервис зинапояси соҳаси

(6) — Ўнг томондаги лой қалқонлари

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

H105337—UN—02MAY12

H105338—UN—02MAY12

(7) — Ўнг томондаги узатиш камераси қалқонлари

(8) — Чап томондаги узатиш камераси қалқонлари

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

H105232—UN—02MAY12

H134392—UN—12MAY21

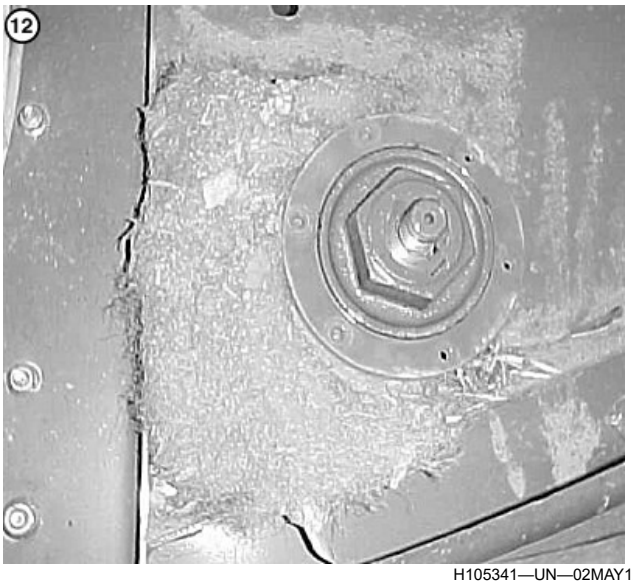
(9) — Трансмиссия

(10) — Сервис зинапояси, электр жгутлар, ён листлар ва сепаратор соҳалари

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

H114749—UN—18JUN15

Сақлагич маркази (Б услуб)



H105341—UN—02MAY12

(11) — Сақлагич маркази ва аккумулятор блоки жойи

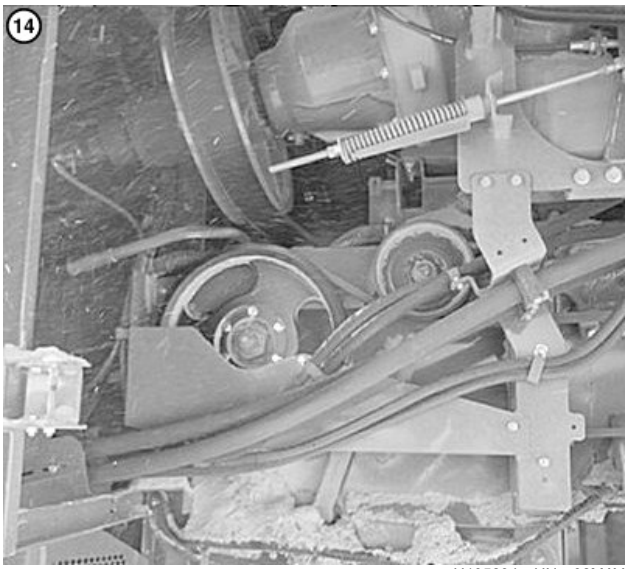
(12) — Чиқариш тўқмоғи узатмалари

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

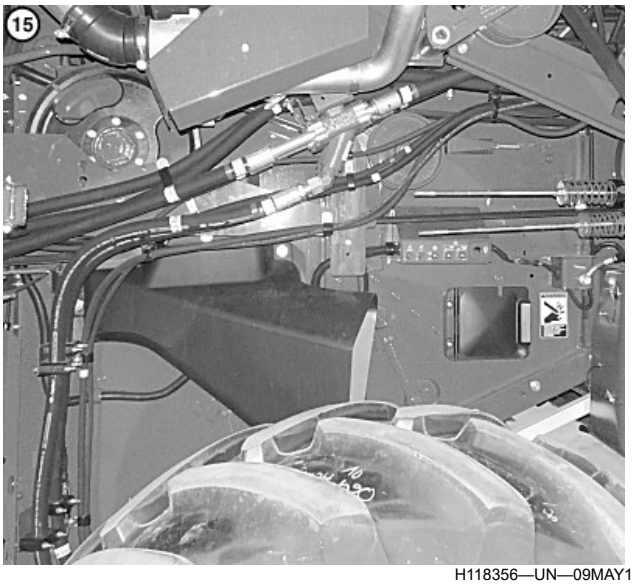
H105233—UN—02MAY12

(13) — Чап томондаги ротор ўрни

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)



H105234—UN—02MAY12



H118356—UN—09MAY16

(14) — Ротор узатмалари

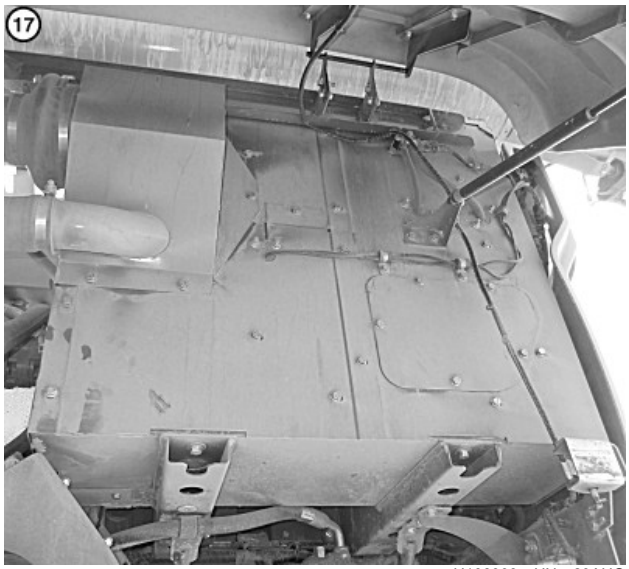
(15) — Чап ён лист соҳалари

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

H108951—UN—28AUG13

(16) — Қолдиқларни чиқитга чиқариш узатмалари

Ердан тозалаш мумкин бўлган жойлар (пастки жойлар)

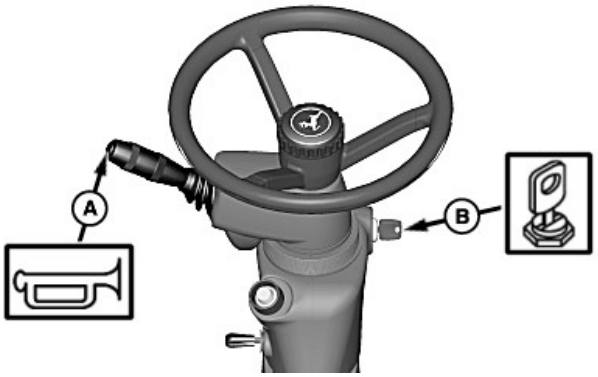


H108993—UN—29AUG13

(17) — Ишланган газларни тозалаш тўсиғи атрофи ва остидаги жойлар (жиҳозланган бўлса)

OUO6075,0005121-UZ-19MAY21

Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари)



H97186—UN—02NOV10

A—Сигнал
B—Ўт олдиргич

ДИҚҚАТ: Жароҳатланишнинг олдини олиш учун ҳеч қачон мотор ишлаётганда ва сепаратор ёқилганда машинани тозаламанг. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Сертификатланган ҳосил уруғларидан машинани тозалашда ёки машинани давлатлар орасида ташиётганда қуйидаги кўрсатмаларга амал қилиш тавсия этилади.

ДИҚҚАТ: Ҳаракатланмаслиги учун ўроқни хавфсиз блокланг. Паррак хавфсизлик тиргагини туширинг.

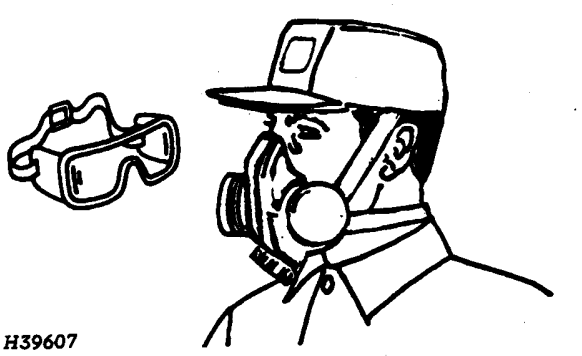
1. Машинадан ўроқни олиб ташланг.
2. Чангни тебратиб, қоқиб ташлаш учун машинани қатор охирлари ёки дўнгликларда ҳайданг.
3. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
4. Барча эшиклар ва бўшатиш тирқишларини очинг ёки ечиб олинг.

ДИҚҚАТ: Ҳаммани узоқлаштириш учун сигнал (A) чалинг. Сомонни ажратаётганда машинадан узоқроқ туринг.

5. Моторни ўт олдириш учун тегишли калитни (A) буранг.
6. Сомон машинанинг орқа томонидан чиқиб келишни тўхтатгунича сепараторни ёқинг.
7. Мотор айланиш тезлигиниа пасайтиринг ва сепараторни бир неча марта қўшинг. Сепараторни секин тезликда юргизиш ротор ичидаги чангни чиқариб ташлайди.

ДИҚҚАТ: Сомонни ажратаётганда атрофдагиларни машинадан узоқроқ тутинг.

8. Дросселни юқори айланиш тезлигига ўтказинг ва бир неча дақиқа ишлатинг. Сомон машинанинг орқасидан чиқиб келишни тўхтатгунича жараённи такрорланг.

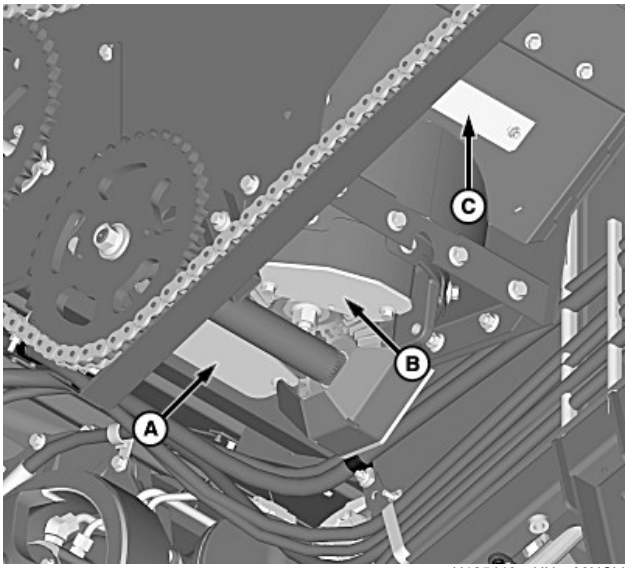


H39607—UN—11OCT88

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тормозни босинг, калитни олинг, ғилдиракларни блокланг ва узатиш камераси хавфсизлик тиргагини пасайтиринг.

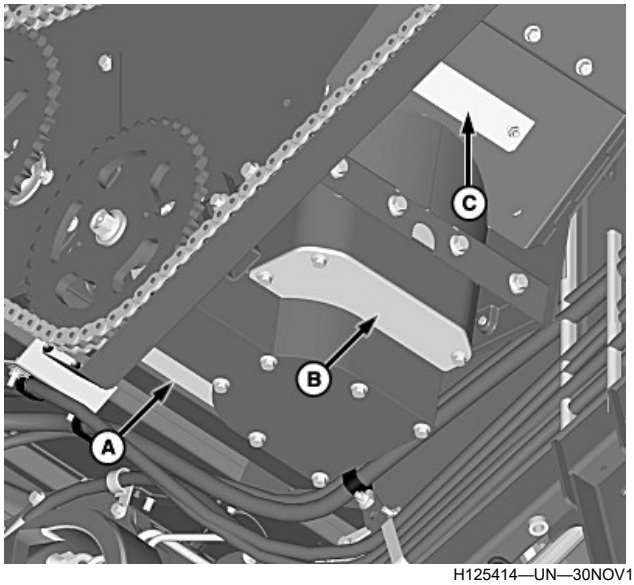
Чангли шароитларда сиқилган ҳаво билан ишлаётганда шахсий ҳимоя учун кўзойнак ва чанг ниқобини кийишингиз керак.

9. Машинанинг тепасидан бошланг ва пастга қараб тушиб боринг.



H125413—UN—30NOV18

A стиль

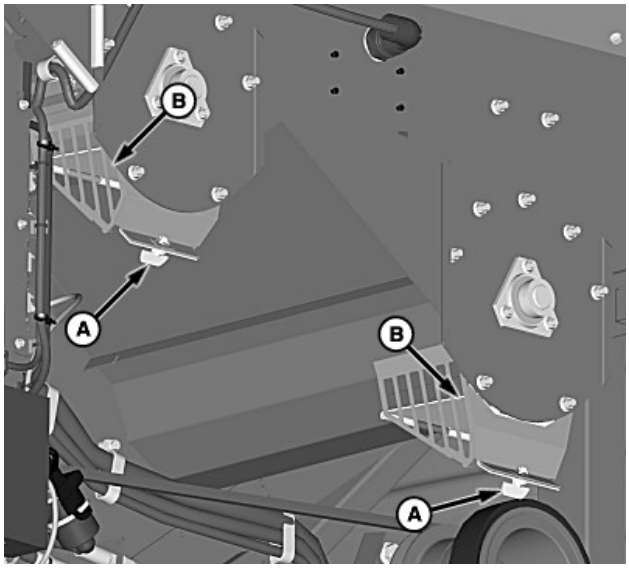


H125414—UN—30NOV18

В стиль

A—Тозалаш туйнуги
B—Тозалаш туйнуги
C—Тозалаш туйнуги

10. Машинанинг чоп ёнидаги тозалаш эшикларини (A-C) очинг.

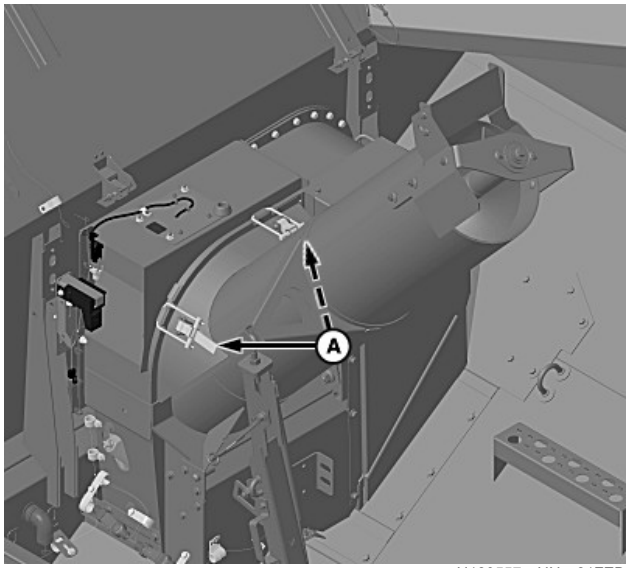


H125415—UN—30NOV18

A—Лўкидон (2 та)
B—Тозалаш туйнуги (2 та)

11. Лўкидонни (A) бўшатинг ва тозалаш эшиклари (B) иккала бункер кесишма шнекининг ўнг томонида бўлади.
12. Бункернинг кесишма шнеклари остида жойлашган тагликдаги донни тозаланг.
13. Бўшатиш шнеклари таглигининг қиррасидан тубигача донни тозаланг. Дон ерда турган ҳолатда эшиклардан тозаланиши керак.
14. Машина турига қараб, дон юклаш шнекини тозаланг.

Дон бункерининг юклаш шнеки (Дон бункерининг кенгайтмалари)

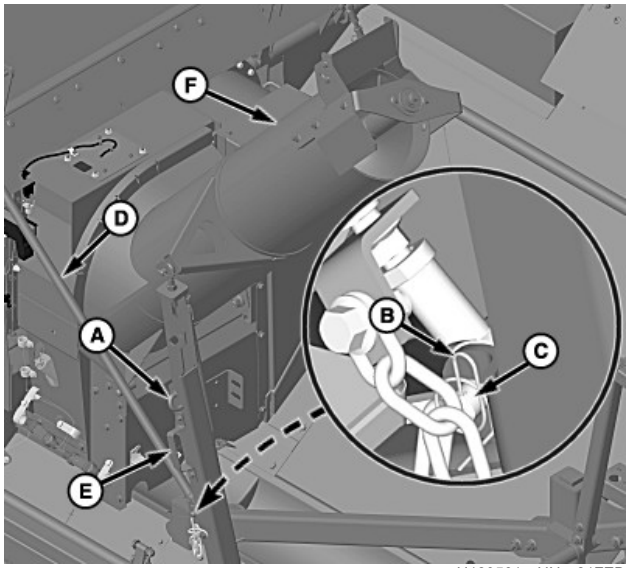


H123557—UN—21FEB18

A—Хомут

1. Хомутларни (A) бўшатинг ва шнекни туширинг.
2. Тоза дон элеватори занжирига тозалаш учун тоза дон элеваторини юқоридан пастга қараб тозаланг. Барча томонларни тозаланг.

Дон бункерининг юклаш шнеки (Дон бункерининг қопқоқлари)



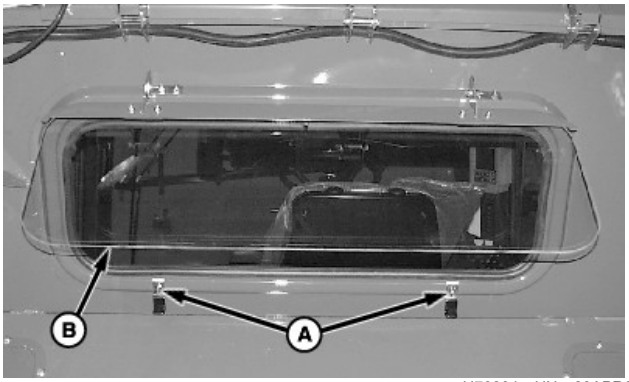
H123561—UN—21FEB18

A—Штифт
B—Тез ёпилувчи штифт
C—Штифт
D—Тортувчи муфта
E—Дастак
F—Шнек

ДИҚҚАТ: Дон бункерининг юклаш шнекини тушириш учун штифтни (A) тортманг ёки уни чиқариб ташламанг. Акс ҳолда жароҳат олиш ёки машинага шикаст етказиш мумкин.

Тоза дон юклаш шнеки оғир вазнга эга. Шнекни кўтариш ёки тушириш пайтида эҳтиёт ва диққатли бўлинг.

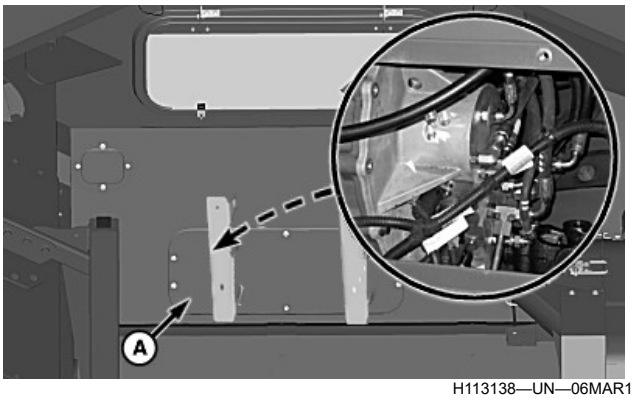
1. Тез ёпилувчи штифт (B) ва таянч штифтни (C) винтли муфтадан чиқаринг.
2. Тоза дон юклаш шнекини (F) тушириш учун тутқичдан (E) фойдаланинг.
3. Тоза дон элеватори занжирига тозалаш учун тоза дон элеваторини юқоридан пастга қараб тозаланг. Барча томонларни тозаланг.



H76204—UN—28APR03

A—Хомут (2 та)
B—Бункер ойнаси

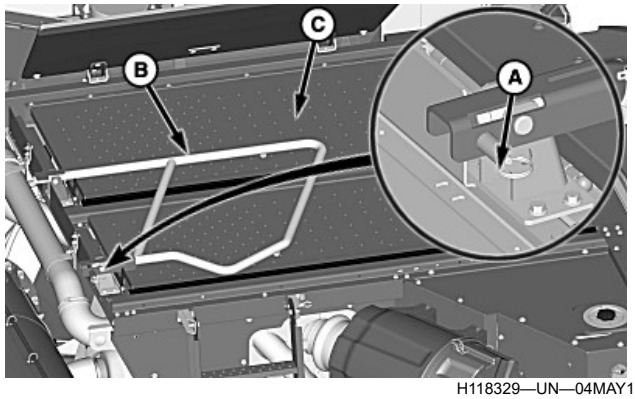
15. Хомутларни (A) бўшатинг ва бункер ойнасини (B) юқорига буранг.
16. Кабина орқаси, бирламчи оралиқ вал атрофидаги ва сепаратор устидаги жойни тозаланг.



H113138—UN—06MAR15

A—Кириш эшиги

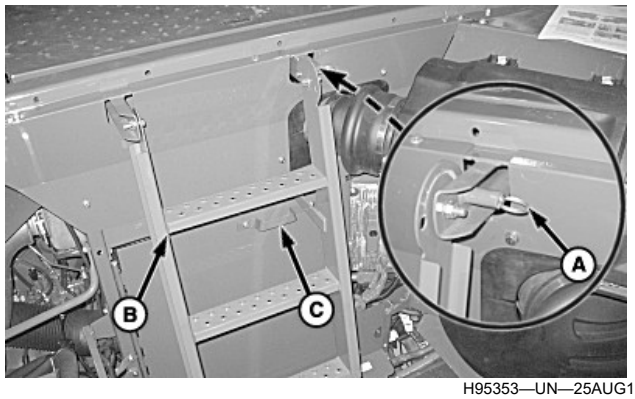
17. Бункернинг олд қисмида жойлашган кириш эшигини (A) олиб қўйинг.
18. Кўп тезликли узати камераси редуктори узатма қутиси атрофидаги материалларни тозаланг (агар жиҳозланган бўлса).



H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Моторга кириш қопламаси

19. Блоклаш штифтини (A) тортиб, суянчиқ (B) жойига ўрнашгунича айлантиринг.
20. Моторга кириш қопламаларини (C) очинг ва моторга кириш бўлмасининг юқори қисмини ва сепаратор атрофини (моторнинг олд қисмида) тозаланг.
21. Бутун мотор бўлмаси ҳудуди, айниқса мотор остини тозаланг.
22. Мотор ҳудудида топилган ҳар қандай мой ёки смазкани артинг.

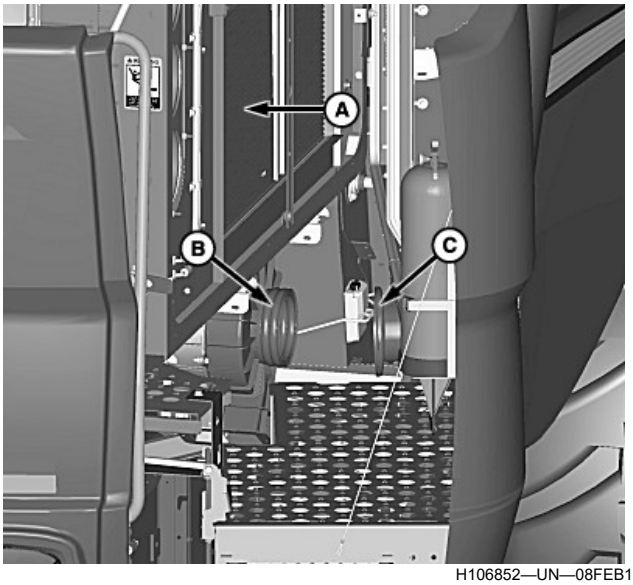


H95353—UN—25AUG10

A—Блоклаш штифти
B—Нарвон
C—Қоплама

23. Блоклаш штифтини (A) тортиб, нарвонни (B) жойига ўрнашгунича айлантиринг.
24. Фильтрга кириш қопқоғини (C) тортиб очиб, магнитдан бўшатинг.
25. Мотор бўлмасининг орқа томонини тозаланг.
26. Бутун мотор бўлмаси ҳудуди, айниқса мотор остини тозаланг.
27. Мотор ҳудудида топилган ҳар қандай мой ёки смазкани артинг.
28. Машина турига қараб, радиатор ва бошқа турли ўринларни тозаланг.

Tier 2/Stage II (Style A)



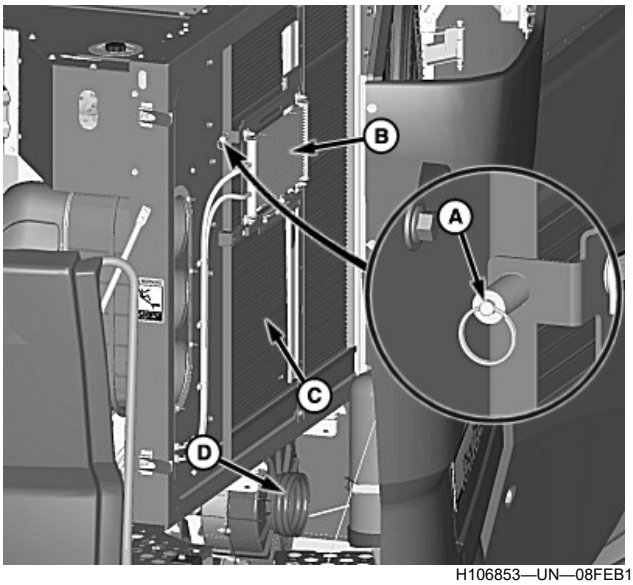
H106852—UN—08FEB13

A—Радиатор
B—Вакуум мўриси
C—Кўчириш мўриси

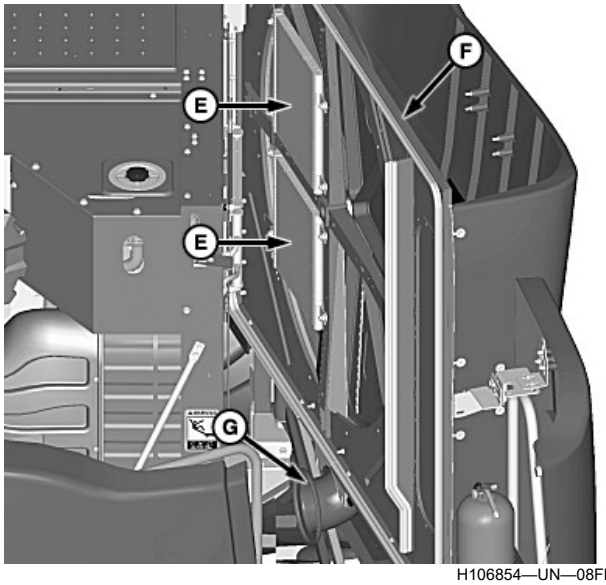
ҚАЙД: Ичкаридан ташқарига пуфлаш орқали сиқилган ҳаво билан жойларни тозаланг.

1. Айланувчи панжара эшигини очинг.
2. Қуйидаги жойларни ичкаридан ташқарига қараб тозаланг:
   - Радиатор (A)
   - Конденсатор
   - Мой совиткич
   - Ҳаво олиш кулери
3. Пастки вакуум мўриси (B) ва кўчириш мўрисидан (C) ахлатни тозаланг.

Tier 2/Stage II (B усул) ва Final Tier 4/Stage V



H106853—UN—08FEB13



H106854—UN—08FEB13

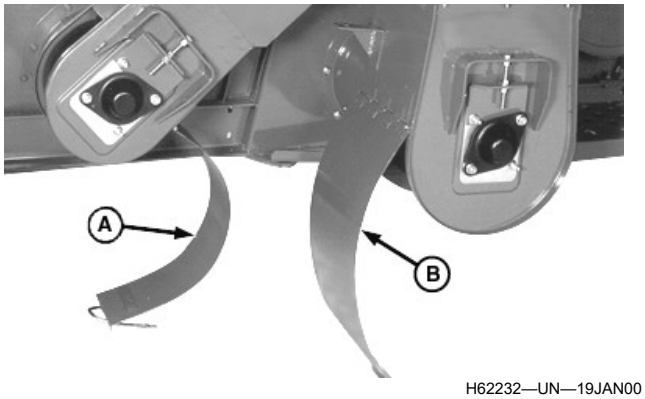
A—Блоклаш штифти
B—Ёқилғи кулери
C—Радиатор
D—Вакуум мўриси
E—Конденсатор
F—Айланувчи панжара эшиги
G—Кўчириш мўриси

ҚАЙД: Ичкаридан ташқарига пуфлаш орқали сиқилган ҳаво билан жойларни тозаланг.

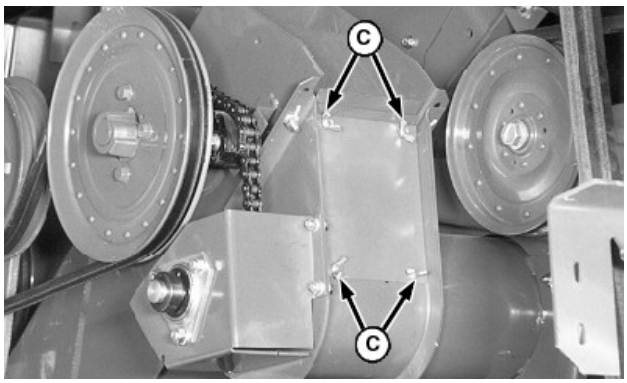
1. Айланувчи панжара эшигини очинг.
2. Блоклаш штифтини (A) тортинг ва ёқилғи кулерини (B) тозалаш учун айлантиринг.
3. Қуйидаги жойларни ичкаридан ташқарига қараб тозаланг:
   - Радиатор (C)
   - Мой совиткич
   - Ҳаво олиш кулери
4. Пастки вакуум мўрисидан (D) лойни тозаланг.
5. Айланувчи панжара эшигидаги (F) конденсаторларни (E) тозаланг.
6. Кўчириш мўрисидан (G) лойни тозаланг.

29. Машина турига қараб, тоза дон элеватори ва қипиқ элеватори атрофидаги жойларни тозаланг.

Тоза дон элеватори ва қипиқ элеватори (A усул)



H62232—UN—19JAN00

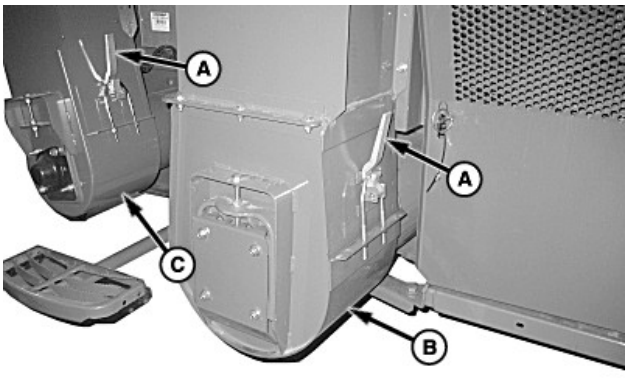


H62233—UN—19JAN00

A—Қипиқ элеватори эшиги
B—Тоза дон элеватори эшиги
C—Қулоқли гайка

1. Тоза дон элеватори (A) ва пастки қипиқ элеваторини (B) тозаланг.
2. Қисқич гайкани (C) олиб ташлаб, қипиқ элеваторининг юқори қисмидаги эшикни ечиб ташланг.
3. Экинни керакли тартибда олиб ташланг ва элеваторнинг барча томонларини тозаланг.

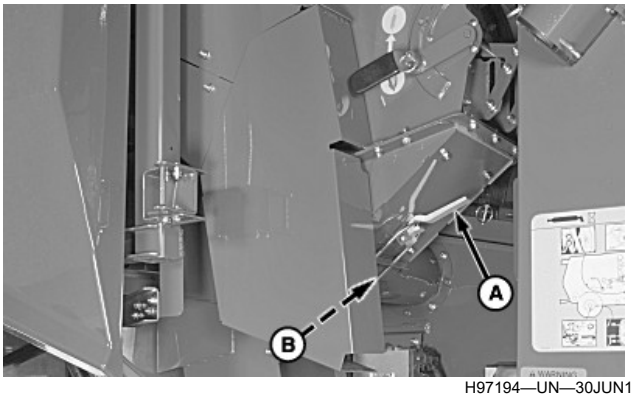
Тоза дон элеватори ва қипиқ элеватори (B усул)



H97193—UN—30JUN10

A—Дастак
B—Тоза дон элеватори эшиги
C—Қипиқ тизими элеватори эшиги

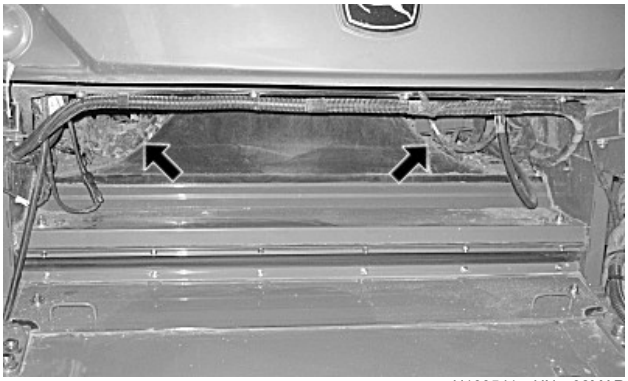
1. Тоза дон элеватори эшигини (B) ва қипиқ тизими элеватори эшигини (C) очиш учун тутқичлардан (A) фойдаланинг.
2. Экинни керакли тартибда олиб ташланг ва элеваторнинг барча томонларини тозаланг.



H97194—UN—30JUN10

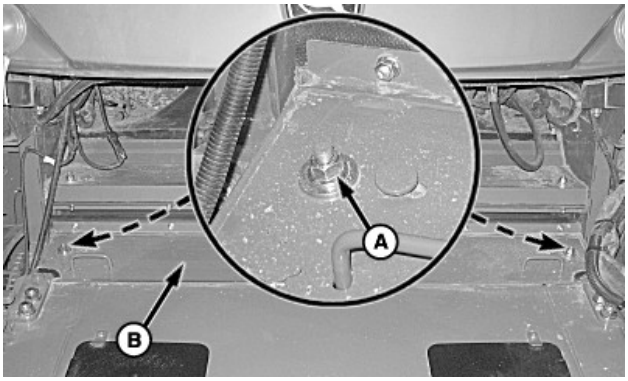
A—Дастак
B—Қипиқ тизими шнекининг эшиги

3. Қипиқ тизими шнекининг эшигини (B) очиш учун тутқичдан (A) фойдаланинг.
4. Экинни керакли тартибда олиб ташланг ва элеваторнинг барча томонларини тозаланг.

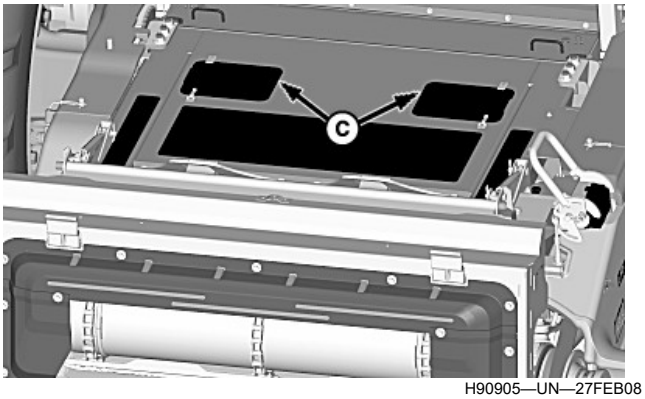


H100541—UN—02MAR11

30. Сепаратор ва машина деворлари орасидаги сомонни тозаланг.



H100486—UN—28FEB11

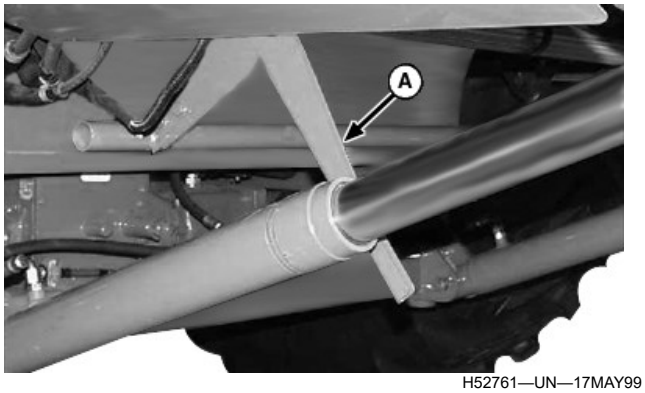


H90905—UN—27FEB08

A—Гайка
B—Қабул камераси эшиги
C—Қабул камераси эшиги

31. Узатиш камераси эшигининг ҳар битта томонидаги гайкаларни (A) бўшатинг ва уларни узатиш камераси маркази томон босинг.
32. Эшикни олиб ташлаш учун уни олдинга тортинг.
33. Узатиш камерасини устки эшиклар (B) ва (C) орқали тозаланг.
34. Конвейер занжирини кўтаринг ва тозалаш пайтида уни бир неча марта қоқинг.
35. Машина турига қараб, узатиш плитаси тегишли ўринларни тозаланг.

Узатиш плитаси (A усул)

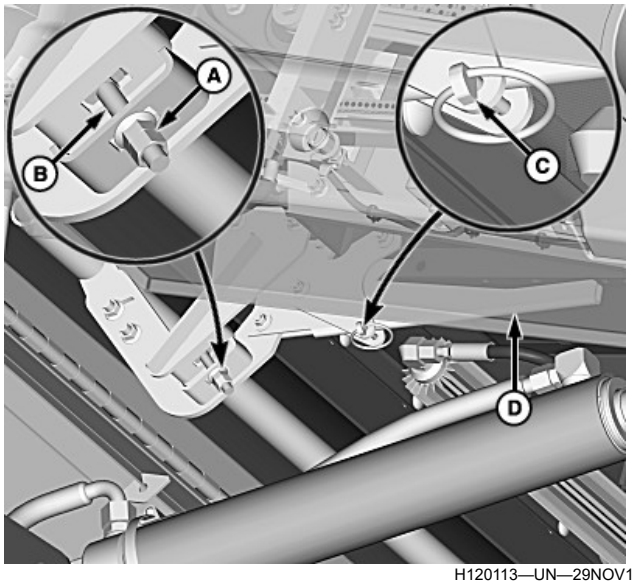


H52761—UN—17MAY99

A—Дастак

1. Узатиш плитасини очиш учун тез ёпилувчи штифтни олиб ташланг ва дастакни (A) пастга ва орқага тортинг.
2. Узатиш плитаси соҳасини тозаланг.
3. Плитани ёпиш учун дастакни олдинга ва тепага итаринг. Аввалроқ ечилган тез ёпилувчи штифт билан қотириб қўйинг.

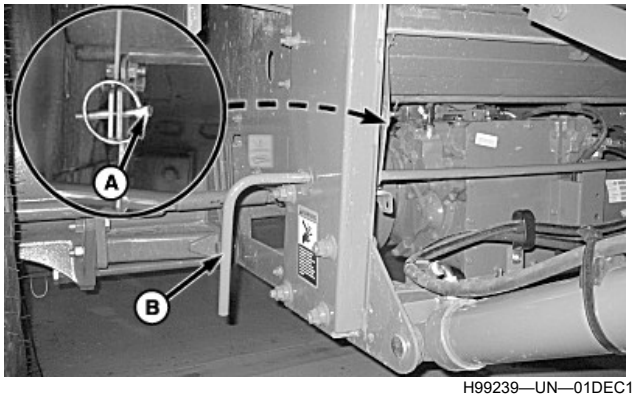
Узатиш плитаси (B усул)



H120113—UN—29NOV16

A—Гайка
B—Думалоқ каллакли болт
C—Тез ёпилувчи штифт
D—Дастак

1. Машинанинг ҳар икки томонидаги гайкалар (A) ва думалоқ каллакли болтларни (B) ечинг.
2. Узатиш плитасини очиш учун тез ёпилувчи штифтни (C) олиб ташланг ва дастакни (D) пастга ва орқага тортинг.
3. Узатиш плитаси соҳасини тозаланг.
4. Плитани ёпиш учун дастакни олдинга ва тепага итаринг. Аввалроқ ечилган тез ёпилувчи штифт билан қотириб қўйинг.
5. Аввалроқ ечилган думалоқ каллакли болт (B) ва гайкаларни (A) машинанинг ҳар иккала томонига қотиринг.



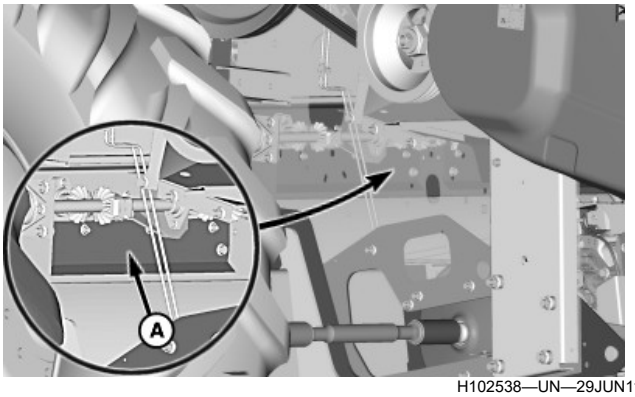
H99239—UN—01DEC10

A—Тез ёпилувчи штифт
B—Дастак

36. Тез ёпилувчи штифтни (A) ечинг ва дастакни (B) тош ажраткични очиш учун тепага суринг.
37. Тош ажраткични тозаланг.
38. Тош ажраткични ёпиш учун дастакни пастга суринг. Тез ёпилувчи штифт билан қотириб қўйинг.

39. Машина турига қараб, тозалоувчи бошмоқ шнекини тозаланг.

Бошмоқ шнеки узатмалари тозалаш (А усул)

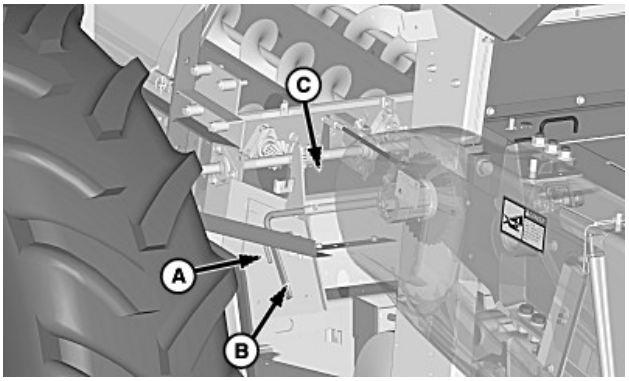


H102538—UN—29JUN11

A—Тозалаш туйнуги

1. Соҳани тозалаш учунб тозалаш эшикчасидан маҳкамлаш болтларини (A) чиқаринг.
2. Тозалаш якунлангач, тозалаш эшикчалари ва маҳкамлаш болтларини ўрнатинг.

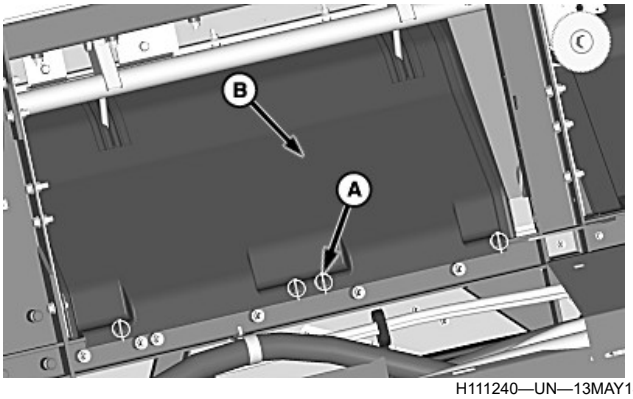
Бошмоқ шнеки узатмалари тозалаш (В усул)



H91139—UN—15APR08

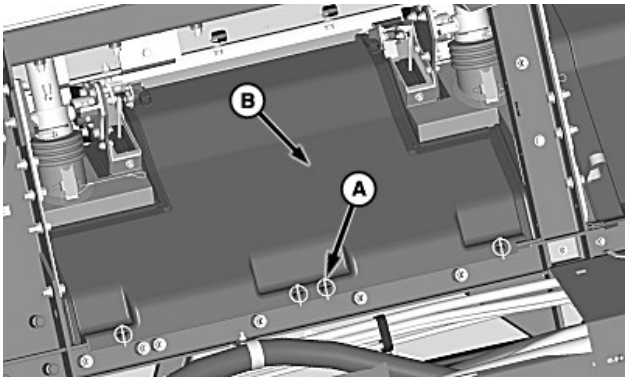
A—Блоклаш штифти
B—Дастак
C—Тозалаш туйнуги

1. Тозалаш эшикчасини ечиш учун очиш штифтини тортинг (A) ва тутқични буранг (B).
2. Тозалаш эшикчасини ёпиш ва қулфлаш учун тутқични пастга буранг.



H111240—UN—13MAY14

Текшириш қопқоғи (А усул)



H111241—UN—13MAY14

Текшириш қопқоғи (В усул)

H52708—UN—23MAR99

A—Тез ёпилувчи штифт
B—Текшириш қопқоғи

40. Тез ёпилувчи штифтлар (A) ва текшириш қопқоғини (B) олиб ташланг. Материални бўшатиш учун куракдан фойдаланинг ва машина томонлари бўйлаб тозаланг.

H99165—UN—22NOV10

Узатмаларни ўзгартириш тугмасини кўрсатилганидай босинг

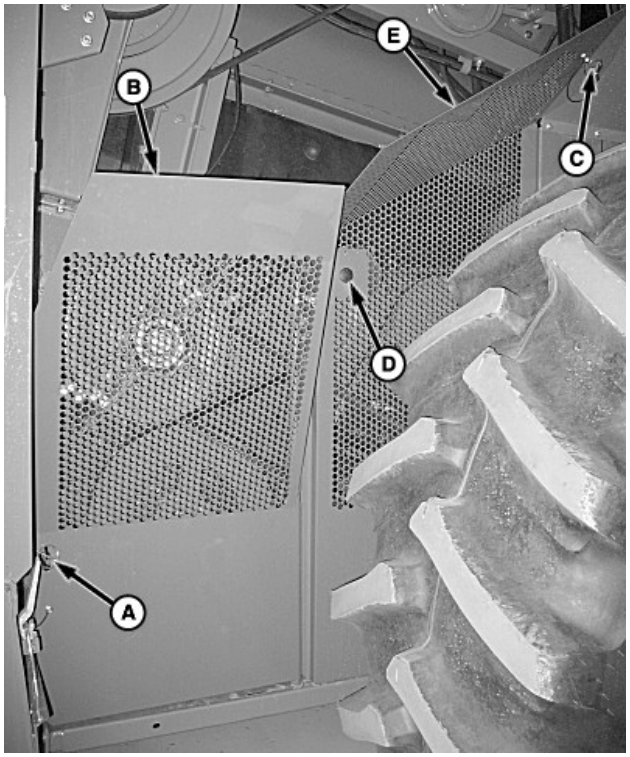
41. Ўқ ва трансмиссиянинг устини тозаланг.

H115550—UN—20AUG15

42. Имкони борича элак ва ғалвирни узоқроқдан очинг ва тозаланг.

H115551—UN—20AUG15

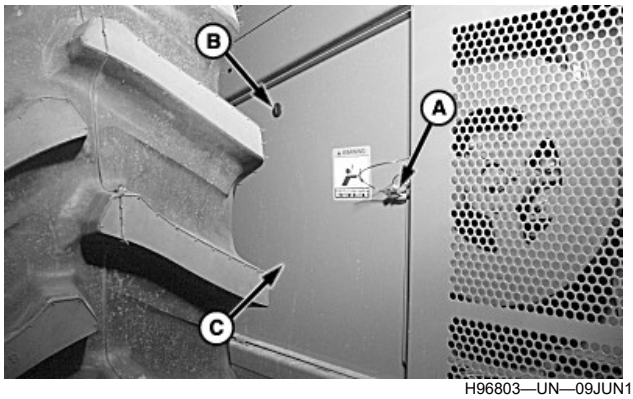
43. Орқа ўқ соҳасини тозаланг.



H96806—UN—09JUN10

A—Тез ёпилувчи штифт
B—Қалқон
C—Тез ёпилувчи штифт
D—Лўкидон
E—Қалқон

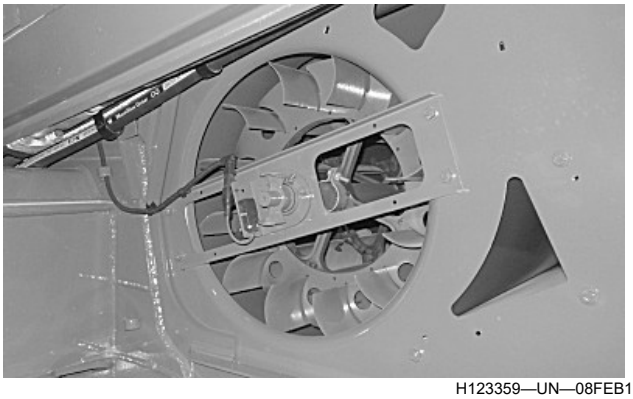
44. Тез ёпилувчи штифтни (A) ечинг ва қалқонни (B) очинг.
45. Тез ёпилувчи штифтни (C) ечинг ва қулфдан очиш учун лўкидонни (D) буринг.
46. Орқа қалқонни (B) ва ўрта вентилятор қалқонини (E) кўтаринг ва ечинг.
47. Вентилятор соҳасини тозаланг.



H96803—UN—09JUN10

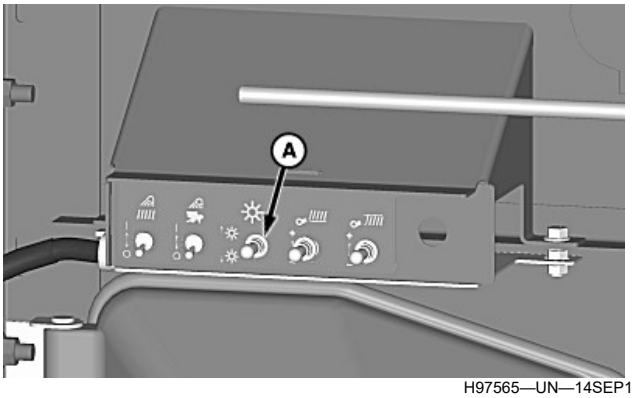
A—Тез ёпилувчи штифт
B—Лўкидон
C—Қалқон

48. Тез ёпилувчи штифтни (A) ечинг ва қалқонни (C) олиб ташлаш учун лўкидонни (B) буринг.
49. Сохани тозаланг.



H123359—UN—08FEB18

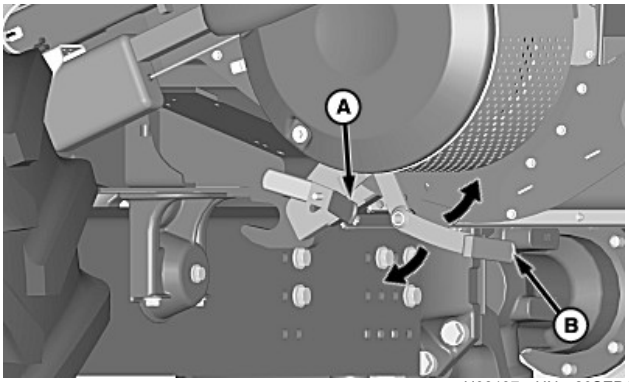
50. Вентилятор атрофини тозаланг.



H97565—UN—14SEP10

A—Тугма

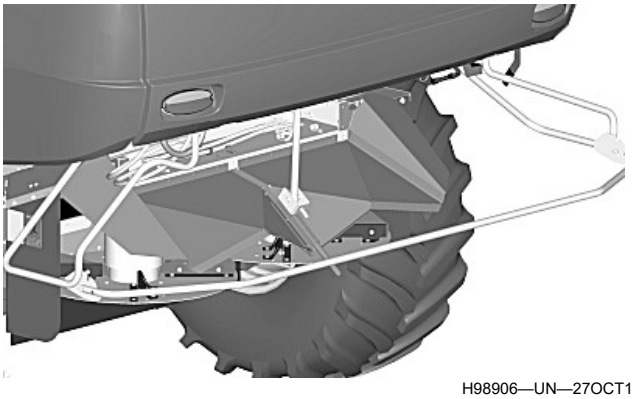
51. Кескични тугма билан кўтаринг (жиҳозланган бўлса).



H98137—UN—20SEP10

A—Қулоқли гайка
B—Дастак

52. Пичоқ блокини қўлда ростлаш Қисқич гайкани (A) бўшатинг ва пичоқ блокини ажратиш ва кескични тозалаш учун тутқичдан (B) фойдаланинг.



H98906—UN—27OCT10

53. Сочгич (жиҳозланган бўлса) узатма майдони ва сочгич капотидан сомонни тозаланг.

54. Машинани ишга туширишдан олдин олдин ечилган барча қалқонларни ўрнатинг ва очилган барча эшикларни ёпинг.

OUO6075,0004D3C-UZ-29JUN20

Ёқилғини эҳтиёт қилинг — Ёнғинга йўл қўйманг

TS202—UN—23AUG88

Ёқилғини эҳтиёт қилинг: у ўта ёнувчан. Чекаётганда ёки очиқ олов ёки учқун яқинида машинага ёқилғи қуйманг.

Ёқилғи қуйишдан олдин доим моторни ўчиринг. Ёқилғи бакини ташқарида тўлдиринг.

Йиғилиб қолган чиқинди, смазка ва қолдиқларни тозалаш орқали ёнғиннинг олдини олинг. Тўкилган ёқилғини доим тозалаб олинг.

Ёнувчан суюқликларни ташиш учун фақат мос идишларни ишлатинг.

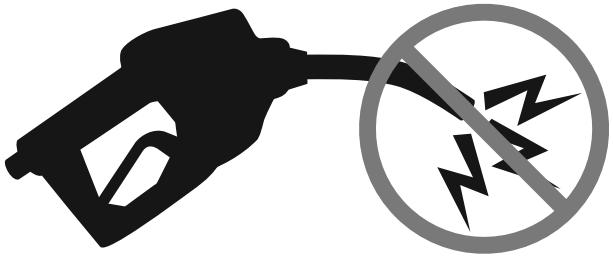
Кузовига пластик қопланган пикапларда ёқилғи бакини тўлдирманг. Ёқилғи қуйишдан олдин бакни доим ерга қўйинг. Бидон қопқоғини очишдан олдин ёқилғи қуйиш учлигини (пистолетни) бакка теккизинг. Қуйиш давомида учликни ёқилғи бакининг оғзига теккизиб туринг.

Очиқ аланга, учқун ёки сув иситкич ва бошқа жиҳозлардаги чўғланма мавжуд жойларда ёқилғи бакини сақламанг.

DX,FIRE1-UZ-12OCT11

Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг

RG22142—UN—17MAR14



RG21992—UN—21AUG13

Ултра кам олтингугуртли дизель (ULSD) ёқилғисидаги олтингугурт ва бошқа бирикмаларнинг олиб ташланиши туфайли ўтказувчанлиги камаяди ва статик зарядни сақлаш имконияти ошади.

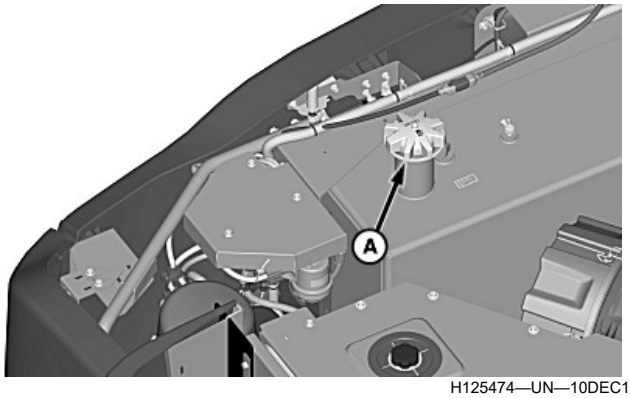
Нефть заводларида ёқилғига токни тарқатиб юборувчи қўшимча қўшилган бўлиши мумкин. Аммо вақт ўтиши билан қўшимчанинг кучини камайтирадиган омиллар бир талай.

ULSD ёқилғиси тизимда айланиши давомида унда статик заряд тўпланиб қолиши мумкин. Ёнувчан буғлар бор жойда статик электр разряди чиқса, ёнғин ёки портлаш ҳосил бўлиши мумкин.

Шу сабабли, машинага ёқилғи қуйишнинг бутун тизими (ёқилғи таъминоти баки, ўтказиш насоси, ўтказиш шланги, пистолет ва бошқалар) тегишли тарзда ерга уланган ва металлизация қилинган бўлиши керак. Ёқилғини етказиш тизими тегишлича ерга улаш ва металлизация қоидаларига мувофиқлигини билиш учун ёқилғи ёки ёқилғи тизимини етказиб берувчи компания билан маслаҳатлашинг.

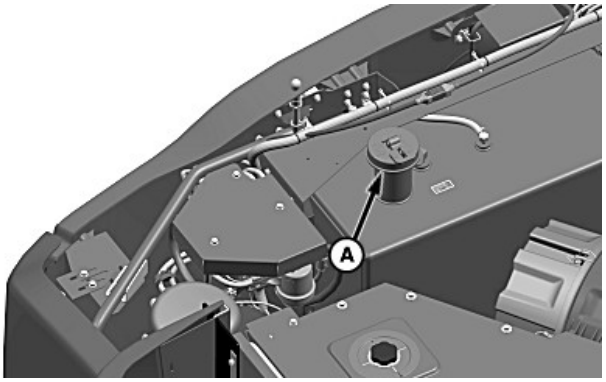
DX,FUEL,STATIC,ELEC-UZ-12JUL13

Ёқилғи баки - Тўлдириш



H125474—UN—10DEC18

Қулфланмайдиган бак қопқоғи



H130126—UN—30APR20

Қулфланадиган бак қопқоғи

A—Ёқилғи баки

⚠ ДИҚҚАТ: Ёқилғини эҳтиёт бўлиб ташинг. Чекаётган вақтда машинага ёқилғи қуйманг. Бакни тўлдиришдан олдин моторни ўчиринг, калитни чиқариб олинг ва тўхтаб туриш тормозини босинг.

Ёқилғи бакини ортиқча тўлдириб юборманг. Ёқилғининг ортга сачраши танани жароҳатлаши мумкин. Ёқилғи кенгайиган сабабли ташқрига сизиб оқиб чиқиши мумкин. Бак жуда тўла бўлса, қуёш нури бевосита тушиши ёки ҳарорат жуда қизиб кетиши натижасида, бак ёқилғи тошиб, оқиб кетиши мумкин.

МУҲИМ: Final Tier 4/Stage V моторлари: ФАҚАТ таркибида жуда кам миқдорда олтингугурт бўлган дизель ёқилғисидан фойдаланинг. Қўшимча маълумот олиш учун шу бўлимдаги дизель ёқилғиси ва биодизель ёқилғисига қаранг.

Ёқилғи бакини ҳар бир куннинг якунида тўлдиринг. Бу нам ҳаво совиганида кузатиладиган бакдаги конденсациянинг олдини олади.

OUO6075,0004E1B-UZ-30APR20

Дизель ёқилғисини ташиш ва сақлаш

⚠ ДИҚҚАТ: Ёнғин хатарини камайтиринг. Ёқилғини эҳтиёт бўлиб ташинг. Мотор ишлаб турганида ёқилғи бакини тўлдирманг. Бакка ёқилғи қуяётганда ёки ёқилғи тизимига сервис кўрсатаётганда ЧЕКМАНГ.

Ҳар куни иш тугаганидан кейин ёқилғи бакини тўлдиринг, шунда сув конденсатланмайди ва совуқ ҳавода музламайди.

Конденсацияга йўл қўймаслик учун барча бакларни тўлдирилган ҳолда сақланг.

Намлик кирмаслиги учун барча ёқилғи бак қопқоқлари ва қопламалари тўғри ўрнатилганига амин бўлинг. Ёқилғи таркибидаги сувни мунтазам текшириб туринг.

Биодизель ёқилғиси ишлатилганида ёқилғи фильтри эртароқ тўлиб тиқилиб қолади, шунинг учун фильтрни тез-тез алмаштириб туриш керак.

Ҳар куни моторни ишга туширишдан олдин мой миқдорини текширинг. Мотор мойи кўпайса, ёқилғи билан суюлтирилаётганини билдириши мумкин.

Агар ёқилғи узоқ вақт сақланса ёки ёқилғи айланиши секин бўлса, барқарорлаштириш ва конденсациянинг олдини олиш учун ёқилғи кондиционерини қўшинг. Тавсияларни ёқилғи таъминотчиси ёки Жон Дир дилеридан олинг.

OUO6075,000163E-UZ-06SEP13

Дизель ёқилғиси

Сиз яшайдиган ҳудуддаги дизель ёқилғисининг хоссаларини маҳаллий ёқилғи таъминотчисидан билинг.

Умуман олганда, дизель ёқилғилари сотиладиган географик ҳудуддаги паст ҳарорат талабларига жавоб берадиган бўлади.

EN 590 ёки ASTM D975 стандартидаги дизель ёқилғилари тавсия этилади. Ҳайвон ва сабзавот ёғларини гидротозалаш орқали ишлаб чиқарилган дизель ёқилғиси одатда нефтники билан бир хил бўлади. EN 590, ASTM D975 ёки EN 15940 стандартларига жавоб берадиган тикланувчи дизель ҳар қандай фоизли аралашмада тўғри келади.

Ёқилғининг талаб қилинадиган хоссалари

Ҳар қандай ҳолатда ҳам ёқилғи қуйидаги хоссаларга эга бўлиши керак:

Цетан миқдори камида 40 бўлиши керак. Цетан миқдори 47 дан ортиқ бўлгани маъқул, айниқса –20 °C (–4 °F) дан паст ҳароратда ёки 1675 м (5500 фут) дан тепа баландликларда.

Хиралашиш ҳарорати кутилган энг паст об-ҳаводан пастроқ бўлиши керак ёки **Фильтрга тиқилиш ҳарорати** (CFPP) ёқилғи хиралашиш ҳароратидан максимум 10°C (18°F) паст бўлиши керак.

Ёқилғи мойлилиги кертикнинг максимум 0,52 мм диаметридан ўтиши керак, бу ASTM D6079 ёки ISO 12156-1 стандартларида белгиланган. Кертикнинг максимум 0,45 мм диаметри маъқулроқ.

Дизель ёқилғиси сифати ва олтингугурт миқдори мотор ишлатиладиган ҳудуддаги барча зарарли модда чиқариш қоидаларига риоя қилиши керак. Таркибидаги олтингугурт миқдори 10 000 мг/кг (10 000 г/т) дан ошадиган дизель ёқилғисини ИШЛАТМАНГ.

Ёқилғи билан ишлаш, уни тақсимлаш ва сақлаш мосламаларида мис, қўрғошин, рух, жез ва бронза каби **материаллардан** сақланиш лозим, чунки бу металлар ёқилғи тизимида чўкмалар ҳосил бўлиши ва ёқилғи фильтрларини тўлиб қолишига олиб келиши мумкин бўлган ёқилғининг оксидланиш реакцияларини тезлаштириши мумкин.

Э-дизель ёқилғиси

Э-дизель ишлатманг (дизель билан этанол аралашмаси). Жон Дир машиналарида э-дизель ишлатилса, кафолат йўққа чиқиши мумкин.

ДИҚҚАТ: Э-дизель ёнилғисини ишлатиш натижасидаги ёнғин ва портлаш оқибатида жиддий жароҳат ва ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг.

Қуввати 560 кВт дан юқори Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V моторлар учун олтингугурт миқдори

- ФАҚАТ таркибида максимум 500 мг/кг (500 г/т) олтингугурт бўлган дизель ёнилғисини ишлатинг.

Оралиқ 4-гуруҳ, асосий 4-гуруҳ, синфи III B, синфи IV ва синфи V моторлар учун олтингугурт миқдори

- ФАҚАТ таркибида олтингугурт жуда кам бўлган (ULSD) ёқилғи ишлатинг, максимум 15 мг/кг (15 ppm) олтингугурт бўлсин.

3-гуруҳ ва синфи III A моторлар учун олтингугурт миқдори

- Таркибида олтингугурт 1000 мг/кг (1000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ.
- Таркибида олтингугурт 1000-2000 мг/кг (1000-2000 ppm) бўлган дизель ёқилғиси ишлатилса, мой ва фильтрни алмаштириш муддати ҚИСҚАРАДИ.
- Таркибидаги олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ишлатишдан олдин Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

2-гуруҳ ва синфи II моторлар учун олтингугурт миқдори

- Таркибида олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ.
- Таркибида олтингугурт 2000-5000 мг/кг (2000-5000 ppm) бўлган дизель ёқилғиси ишлатилса, мой ва фильтрни алмаштириш муддати ҚИСҚАРАДИ.[1]
- Таркибидаги олтингугурт 5000 мг/кг (5000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ишлатишдан олдин Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Бошқа моторлар учун олтингугурт миқдори

- Таркибида олтингугурт 5000 мг/кг (5000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ.
- Таркибида олтингугурт 5000 мг/кг (5000 ppm) миқдоридан кўп бўлган дизель ёқилғиси ишлатилса, мой ва фильтрни алмаштириш муддати ҚИСҚАРАДИ.

МУҲИМ: Дизель ёқилғисига ишлатилган мотор мойи ёки бошқа смазка мойини аралаштирманг.

Ёқилғига нотўғри қўшимча ишлатилса, дизелли моторнинг ёқилғи пуркаш мосламаси шикастланиши мумкин.

DX,FUEL1-UZ-01NOV22

Биодизель ёқилғиси

Биодизель ёқилғиси узун занжирли ёғ кислоталарининг моноалкил эфирларидан таркиб топган бўлиб, ўсимлик мойлари ва ҳайвонлар ёғларидан олинади. Биодизел аралашмалари ҳажм бирликларида нефт дизель ёқилғиси билан аралаштирилган биодизель саналади.

Таркибида биодизель бўлган ёқилғини ишлатишдан олдин ушбу фойдаланиш йўриқномасидаги Биодизель ёқилғидан фойдаланиш талаблари ва тавсиялари бўлимини кўриб чиқинг.

Экологик қонун ва қоидалар биоёқилғидан фойдаланишни маъқуллаши ёки тақиқлаши мумкин. Биоёқилғидан фойдаланишдан олдин операторлар тегишли ҳукумат органлари билан маслаҳатлашишлари шарт.

Европа Иттифоқида ишлатиладиган V синфга оид Жон Дир моторлари

Мотор Иттифоқ доирасида дизель ёки йўл танламас газойль билан ишлатилса, таркибида FAME 8% ҳажм (B8)дан кўп бўлмаган ёқилғи ишлатилиши керак.

Европа Иттифоқида ишлатиладиган V синфдан ташқари газ фильтрли Жон Дир моторлари

B20 гача бўлган биодизель аралашмалари ФАҚАТ биодизель (100% ёки B100) ASTM D6751, EN 14214 ёки муқобил даражалар талабига жавоб берсагина ишлатилиши мумкин. B20 ишлатилганда қувват 2% га ва ёқилғи тежаш 3% га камаяди.

B20 дан юқори биодизель концентрациялари моторнинг ишланган газ ажратишни бошқариш тизимига шикаст етказади ва у ишлатилмаслиги лозим. Хавфлар шундан иборатки, у янада кўпроқ стационар регенерацияни талаб қилади, қурум

[1] *Мотор мойи ва фильтри сервиси интерваллари учун DX, ENOIL12,OEM, DX,ENOIL12,T2,STD, ёки DX,ENOIL12,T2,EXT қисмларига қаранг.*

тўпланиши ва кулни олиб ташлаш интервалини оширади, аммо бу билан чекланиб қолмайди.

B10 дан B20 гача биодизель аралашмаларидан фойдаланганда, таркибида ювувчи ва дисперсант қўшимчалар бўлган Жон Дир ёқилғи кондиционерлари ёки унинг муқобиллари талаб этилади ва камроқ биодизель аралашмаларидан фойдаланганда тавсия этилади.

Ишланган газ фильтрисиз Жон Дир моторлари

B20 гача бўлган биодизель аралашмалари ФАҚАТ биодизель (100% ёки B100) ASTM D6751, EN 14214 ёки муқобил даражалар талабига жавоб берсагина ишлатилиши мумкин. B20 ишлатилганда қувват 2% га ва ёқилғи тежаш 3% га камаяди.

Жон Дир моторлари B20 дан юқори (100 % гача биодизель) биодизель аралашмаларида ишлай олади. Биодизелга қонунан рухсат этилган ва EN 14214 спецификацияга (асосан Европада) мос ҲОЛАТЛАРДАГИНА B20 дан юқори даражаларда ишлатинг. B20 дан юқори биодизель аралашмаларида ишлайдиган моторлар ишланган газ чиқариш қоидаларига мос келмаслиги ёки рухсат этилмаслиги мумкин. 100 % биодизель (B100) ишлатилганда қувват 12% гача ва ёқилғи тежаш 18% гача камаяди.

B10 дан B100 гача биодизель аралашмаларидан фойдаланганда, таркибида ювувчи ва дисперсант қўшимчалар бўлган Жон Дир ёқилғи кондиционерлари ёки унинг муқобиллари талаб этилади ва камроқ биодизель аралашмаларидан фойдаланганда тавсия этилади.

Биодизель ёқилғисидан фойдаланиш талаблари ва тавсиялари

Барча биодизель аралашмаларининг нефт дизель қисми ASTM D975 (АҚШ) or EN 590 (ЕИ) тижорий стандарти талабларига жавоб бериши керак.

АҚШда биодизелдан фойдаланувчиларга биодизель аралашмаларини сертификатланган BQ-9000 маркетолог ва аккредитланган BQ-9000 ишлаб чиқарувчисидан (биодизел бўйича Миллий Кенгаш томонидан сертификатланган) харид қилиш тавсия этилади. Сертификатланган маркетологлар ва аккредитланган ишлаб чиқарувчилар ҳақидаги маълумотни қуйидаги вебсайтдан олиш мумкин: http://www.bq9000.org.

Биодизель таркибида қолдиқ кул мавжуд. ASTM D6751 ёки EN14214 да рухсат этилган максимал миқдордан ошувчи кулчанлик кулнинг тез юкланиб қолишига сабаб бўлиши ва ишланган газ фильтрини (жиҳозланган бўлса) тез-тез тозалашни талаб қилиши мумкин.

Биодизел ёқилғи ишлатилганда, асосан дизель билан ёқилса, ёқилғи фильтрини тез-тез алмаштириш талаб этилиши мумкин. Ҳар куни моторни ишга туширишдан олдин мой миқдорини текширинг. Мотор мойи кўпайса, ёқилғи билан суюлтирилаётганини билдириши мумкин. B20 гача бўлган биодизел аралашмалари биодизель ишлаб чиқарилган санадан 90 кун ичида ишлатилиши керак. B20 дан юқори бўлган биодизел аралашмалари биодизель ишлаб чиқарилган санадан 45 кун ичида ишлатилиши керак.

B20 гача бўлган биодизель аралашмалари ишлатилганда қуйидагилар ҳисобга олиниши керак:

- Совуқ ҳавода оқимнинг ёмонлашуви
- Барқарорлик ва сақлаш муаммолари (нам тортиш, микробларнинг кўпайиши)
- Фильтрнинг беркилиб қолиши ва эскириши (одатда ишлатилган моторларда учрайдиган биодизелга илк марта ўтиш муаммоси)
- Зичлагичлар ва шланглар орқали ёқилғи сизиб чиқиши мумкинлиги (асосан эскироқ моторлар билан боғлиқ муаммо)
- Мотор қисмларининг хизмат кўрсатиш муддатини камайиш эҳтимоли

Ёқилғи ушбу йўриқномада келтирилган тавсифларга мос келишига ишонч ҳосил қилиш учун ёқилғи тақсимловчингиздан таҳлил ҳужжатини сўранг.

Биодизель ёқилғисини сақланишини ва хизмат кўрсатишини яхшилаш учун Жон Дир ёқилғи маҳсулотлари ҳақида Жон Дир дилерингиз билан маслаҳатлашинг.

B20 дан юқори биодизел аралашмалари ишлатилганда қуйидагилар ҳам ҳисобга олиниши керак:

- Жон Дир ёқилғи қўшимчалари ва кондиционерлари ёки таркибида ювувчи модда/ диспергаторлар бўлган муқобиллари ишлатилмаса, мотор қувватининг камайиши ва ўт олишида носозликка олиб келувчи кокслаш ёки форсунка соплосининг ёпилиш эҳтимоли
- Мотор картери мойнинг суюлиб кетиш эҳтимоли (мойни тез-тез алмаштиришни талаб этади)
- Ички қисмларнинг лак билан қопланиш ёки қадалиш эҳтимоли
- Қолдиқ ва чўкмаларнинг ҳосил бўлиш эҳтимоли
- Ошган ҳароратларда ёқилғининг термал оксидланиш эҳтимоли
- Ёқилғи билан ишлаш, тақсимлаш ва сақлаш ускуналарида ишлатиладиган бошқа моддалар билан (жумладан мис, қўрғошин, рух, қалайи, жез ва бронза) мувофиқлик муаммолари
- Сув ажратиш самарадорлигида пасайиш
- Биодизель таъсирида бўёқнинг шикастланиш эҳтимоли
- Ёқилғи пуркаш ускуналарида коррозия эҳтимоли
- Эластомерик зичлаш ва қистирма материалларда

деградация эҳтимоли (асосан эски моторлар билан боғлиқ муаммо)

- Ёқилғи тизими ичида юқори кислоталилик
- B20 дан юқори биодизел аралашмалари таркибида кул кўпроқ бўлганлиги учун, ундан фойдаланиш кулнинг тез юкланиб қолишига сабаб бўлиши ва ишланган газ фильтрини (жиҳозланган бўлса) тез-тез тозалашни талаб қилиши мумкин.

МУҲИМ: Хом сиқилган сабзавот мойларини Жон Дир моторлари учун ҳар қандай концентрацияда бўлса ҳам ишлатиш мумкин эмас. Улардан фойдаланиш мотор носозлигини келтириб чиқаради.

DX,FUEL7-UZ-13JAN18

Дизель ёқилғисининг мойлилиги

АҚШ, Канада ва Европа Иттифоқида ишлаб чиқарилган аксарият дизель ёқилғиларининг мойлилиги етарли бўлиб, ёқилғи пуркаш тизимининг компонентлари тўғри ишлаши ва чидамлилигига ёрдам беради. Аммо айрим мамлакатларда ишлаб чиқарилган дизель ёқилғисининг мойлилиги етарли бўлмаслиги мумкин.

МУҲИМ: Машинангизда ишлатилган дизель ёқилғисининг мойлилик характеристикалари яхшилигига амин бўлинг.

Ёқилғи мойлилиги кертикнинг максимум 0,52 мм диаметридан ўтиши керак, бу ASTM D6079 ёки ISO 12156-1 стандартларида белгиланган. Кертикнинг максимум 0,45 мм диаметри маъқулроқ.

Агар мойлилиги паст ёки номаълум ёқилғи ишлатилса, белгиланган концентрацияда Жон Дир ёқилғини ҳимояловчи дизель ёқилғиси кондиционери (ёки муқобилини) қўшинг.

Биодизель ёқилғисининг мойлилиги

B20 даражагача (20% биодизел) бўлган биодизел аралашмаларида ёқилғи мойлилиги сезиларли ошиши мумкин. B20 даражадан ортиқ аралашмаларда ёқилғи мойлилиги унчалик ошмайди.

DX,FUEL5-UZ-07FEB14

Ёрдамчи дизель ёқилғиси қўшимчалари

Дизел ёқилғиси хизмат кўрсатиш манбаси ёки моторда бир қанча операцион муаммолар сабаби бўлиши мумкин. Смазкалаш хусусияти ёмонлиги, ифлослантирувчи моддалар, цетан рақами пастлиги, ёқилғи тизимидаги чўкмаларга сабаб бўлувчи омиллар шулар жумласидан. Ушбу ва бошқалар ҳақида мазкур йўриқноманинг бошқа бўлимида келтирилган.

Мотор иш самарадорлиги ва ишончлилигини оптималлаштириш учун ёқилғи сифати, сақлаш ва ишлатиш бўйича тавсияларга қатъий амал қилинг ва бу маълумотлар йўриқноманинг тегишли қисмларида келтирилган.

Моторнинг ёқилғи тизимини иш самарадорлиги ва ишончлигига ёрдам бериш мақсадида Жон Дир кўпчилик глобал бозорлар учун ёқилғига қўшимча маҳсулотлар оиласини ишлаб чиқди. Fuel-Protect дизель ёқилғи кондиционери (қиш ва ёзги параметрларга эга тўлиқ функционал кондиционер) ва Fuel-Protect Keep Clean (ёқилғи форсункаси қолдиқларини олиб ташлаш ва олдини олиш) асосий маҳсулотлар саналади. Уларнинг ва бошқа маҳсулотларнинг сотувда мавжудлиги бозорга қараб фарқ қилади. Сизнинг талабларингизга мос келувчи ёқилғи қўшимчалари ҳақида батафсил маълумот олиш ва уларни қаерда харид қилишш мумкинлигини билиш учун маҳаллий Жон Дир дилерингиз билан маслаҳатлашинг.

DX,FUEL13-UZ-07FEB14

Дизель ёқилғисини синаш

Ёқилғини таҳлил қилиш дастури дизел ёқилғиси сифатини кузатишга ёрдам беради. Ёқилғи таҳлили ҳисобланган цетан индекси, ёқилғи тури, олтингугурт миқдори, сув таркиби, ташқи кўриниши, совуқ об-ҳаво шароитларига яроқлилиги, бактериялар, хиралашиш ҳарорати, кислота сони, заррача ифлосланиши ва ёқилғининг ASTM Д975 ёки унга тенг характеристикага жавоб бериши каби муҳим маълумотларни тақдим этиши мумкин.

Дизель ёқилғисини таҳлил қилиш борасида маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

DX,FUEL6-UZ-13JAN18

Дизель моторларида совуқ ҳаво таъсирини минималлаштириш

Жон Дир дизель моторлари совуқ ҳавода самарали ишлашга мўлжалланган.

Бироқ, ўт олдириб олиш ва совуқ ҳавода ишлатиш учун озгина эҳтиёткорлик талаб этилади. Қуйида мотор ёқилиши ва ишлашига совуқ ҳаво таъсирини минималлаштирувчи босқичлар келтирилган. Қўшимча маълумот олиш ва совуқ ҳаво воситаларининг маҳаллий мавжудлиги ҳақида билиш учун Жон Дир дилерига учрашинг.

Қишки ёқилғидан фойдаланиш

Ҳарорат 0°C (32°F) дан тушиб кетса, қишки ёқилғи (№. 1-D Шимолий Америкада) совуқ ҳавода ишлаш учун энг мос келадиган восита. Қишки ёқилғида

лойқаланиш ва қуйқаланиш ҳарорати кўрсаткичи анча яхши.

Хиралашиш ҳарорати ёқилғида парафин ҳосил бўлишни бошлайдиган ҳарорат. Ушбу парафин ёқилғи фильтрини тўсилиб қолишига сабаб бўлади. **Қуйқаланиш ҳарорати** ёқилғи ҳаракати кузатиладиган энг қуйи ҳарорат.

ҚАЙД: Ўртача олганда, қишки дизель ёқилғи маркаси анча пастроқ Btu (иссиқлик таркиби) кўрсаткичга эга. Қишки ёқилғи маркасидан фойдаланиш қувват ва самарадорликни пасайтириши мумкин, бироқ моторнинг бошқа параметрларига таъсир қилмайди. Совуқ ҳавода ишлаганда қувват камлиги бўйича муаммоларни ҳал қилишдан олдин ишлатиладиган ёқилғи маркасини текширинг.

Ҳавони тортадиган иситкич

Ҳаво тортадиган иситкич айрим моторлар учун совуқ ҳавода ишга туширишда ёрдам берувчи яхши восита саналади.

Эфир

Киришда эфир порти совуқ ҳавода ўт олдиришга ёрдам беради.

ДИҚҚАТ: Эфир осон алангаланади. Чўғланма свечали ёки ҳаво тортадиган иситкичли моторда ишга тушириш пайтида эфир ишлатманг.

Совитиш моддасини иситкич

Мотор блоки иситкичи (совитувчи суюқлик иситкичи) совуқ ҳавода ўт олдиришга ёрдам берувчи мавжуд опция саналади.

Мойнинг мавсумий ёпишқоқлиги ва тўғри танланган совитувчи концентрацияси

Тавсия этилганидек, мой алмаштиришлар ва таркибида силикат антифриз камроқ бўлган концентрация орасида кутилган ҳаво ҳарорати доирасига асосланиб мавсумий ёпишқоқлик даражаси билан мотор мойини ишлатинг. (Шу бўлимдаги ДИЗЕЛЛИ МОТОР МОЙИ ВА СОВИТГИЧИга қаранг.)

Дизел ёқилғиси совуқ оқим қўшимчаси

Йилнинг совуқ мавсуми давомида қишки марка саналмайдиган ёқилғига (№ 2-D Шимолий Америкада) ишлов бериш учун таркибида антигель кимёвий моддаси ёки муқобил ёқилғи кондиционери бўлган Жон Дир Fuel-Protect дизель ёқилғи кондиционеридан фойдаланинг. Бу одатда ёқилғини лойқаланиш ҳароратидан паст тахминан 10°C (18°F) ҳароратда ишлаш салоҳиятини оширади. Жуда қуйи ҳароратда ҳам иш самарадорлигини сақлаш учун қишқи ёқилғи маркасидан фойдаланинг.

МУҲИМ: Ташқи ҳарорат 0°C (32°F) дан тушиб кетса ёқилғига ишлов беринг. Энг яхши натижага эришиш учун ишлов берилмаган ёқилғидан фойдаланинг. Ёрлиқдаги барча тавсия этилган кўрсатмаларга амал қилинг.

Биодизель

Биодизель аралашмалар билан ишлаганда иссиқроқ ҳароратда парафин пайдо бўлиши мумкин. Йилнинг совуқ пайтида биодизель ёқилғиларга ишлов бериш учун Жон Дир Fuel-Protect дизел ёқилғи кондиционери (қишки формула) ёки 5°C (41°F) ҳароратдаги унинг муқобилидан фойдаланишни бошланг. 0°C (32°F) дан паст ҳароратда B5 ёки ундан қуйироқ аралашмалардан фойдаланинг. -10°C (14°F) дан паст ҳароратда фақат нефтнинг қишки дизель маркасини ишлатинг.

Иситувчи чехоллар

Ҳар қандай турдаги Жон Дир моторларида газламалар, картон ёки иситувчи чехоллардан фойдаланиш тавсия этилмайди. Улардан фойдаланиш моторнинг совитгичи, мойи ва ҳавосининг ўта қизишига сабаб бўлиши мумкин. Бу моторнинг хизмат кўрсатиш муддатини қисқаришига, қувват ва ёқилғи сарфи пасайишига олиб келади. Иситувчи чехоллар, шунингдек, вақтидан илгари носозликка олиб келиши мумкин бўлган вентилятор ва унинг узатма қисмларига ортиқча юклама ҳосил қилиш эҳтимоли мавжуд.

Агар иситувчи чехоллар ишлатилса, улар ҳеч қачон олд вентиляцион тирқишларни тўлиқ ёпиб қолмаслиги керак. Вентиляцион тирқишларнинг марказидаги ҳудуднинг тахминан 25 %и ҳар доим очиқ қолиши керак. Ҳар қандай ҳолатда ҳам радиатор марказига ёпиб қолувчи ускуна бевосита қўлланилмасин.

Радиатор жалюзалари

Тизим термостатик назорат этиладиган радиаторнинг жалюза тизими билан жиҳозланган бўлса, ушбу тизими киритиш коллекторининг ўта қизиб кетишини олдини олиш учун совитгич 93°C (200°F) ҳароратга етган пайтда жалюзалар тўлиқ очиқ бўладиган қилиб созланиши керак. Қўлда назорат қилинадиган тизимлар тавсия этилмайди.

Ҳаводан ҳавога босқичли совитиш тизимидан фойдаланилса, жалюзалар киритиш коллектори ҳаво ҳарорати наддувли ҳаво совиткичидан ташқарида максимал йўл қўйиладиган ҳароратга етганда тўлиқ очиқ бўлиши керак.

Батафсил маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

DX,FUEL10-UZ-13JAN18

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) — Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш тизими (SCR) билан жиҳозланган моторларда ишлатиш

Моторнинг ишланган газ чиқариш кўрсаткичини сақлаш учун спецификацияга мувофиқ DEF тўлдириш ва ундан фойдаланиш жуда муҳим.

DEF юқори даражада тоза суюқлик бўлиб, SCR тизимлари билан жиҳозланган моторларнинг ишланган газларни чиқариш тизимига чиқарилади. SCR тизимда носозликни олдини олиш учун DEF суюқлиги тозалигини сақлаш жуда муҳим. DEF талаб қилувчи моторлар ISO 22241-1 стандартига кўра сувли мочевина эритмаси 32 (AUS 32) учун талабларга мос келувчи маҳсулотдан фойдаланиши керак.

Жон Дир дизель газини тозалаш суюқлиги тавсия этилади. John Deere дизель газини тозалаш суюқлигини сизнинг операцион талабларингизга мос келувчи турли ўлчамлардаги қадоқларда John Deere дилерингизда топишингиз мумкин.

Агарда John Deere дизель газини тозалаш суюқлигини топиш имкони бўлмаса, Америка нефт ташкилоти (API) дизель газини тозалаш суюқлиги сертификати дастури ёки AdBlue дизел газини тозалаш суюқлиги сертификат дастури томонидан сертификатланган DEF дан фойдаланинг. Контейнерда API сертификати белгиси ёки AdBlue номини қидиринг.

RG30211—UN—08MAR18

Айрим ҳолатларда DEF қуйидаги номлардан бирида ёки бир нечтасида берилади:

- Urea
- Aqueous Urea Solution 32
- AUS 32
- AdBlue
- NOx Reduction Agent
- Catalyst Solution

DX,DEF(T)-UZ-08APR22

Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) текшириш

МУҲИМ: Тўғри концентрацияли DEFдан фойдаланиш моторнинг иш самарадорлиги ва кейинги ишлов бериш учун ҳал қилувчи аҳамиятга эга. Узоқ муддат сақлаш ва бошқа шароитлар DEF концентрациясига салбий таъсир қилиши мумкин.

DEF сифатига шубҳангиз бўлса, шаффоф контейнерга ундан намуна олинг. DEF енгил аммиак ҳидли ва сувдек шаффоф бўлиши лозим. Агар DEF шаффоф бўлмаса, ранг олган бўлса ва ундан аммиак ҳиди анқиб турса, унинг техник кўрсаткичлари талабга жавоб бермайди. Ушбу ҳолатдаги DEFдан фойдаланманг. Бакни тўкиб ташланг, дистилланган сув билан ювинг ва янги ҳамда яхши сифатдаги DEF билан қайта тўлдиринг. Бакни тўлдиргач, DEF концентрациясини текширинг.

Агар DEF визуал ва ҳид тестидан ўтса, уни DEFни ўлчаш учун калибрланган қўлда ишловчи рефрактометр билан текширинг.

Мотор узоқ муддат давомида ишлатилмаганда ёки қуйилган ва мотор сув билан ифлосланган деган шубҳангиз бўлса, DEF концентрацияси текширилиши лозим.

Жон Дир дилери орқали иккита маъқулланган асбобдан фойдаланишингиз мумкин:

- JDG11594 рақамли DEF рефрактометри—концентрация ўлчамини осон аниқлаш имконини берувчи рақамли асбоб
- JDG11684 DEF рефрактометр—аналог ўқиш имконини берувчи асбобнинг арзон муқобили

Иккала асбоб билан ҳам ўлчаш учун келтирилган кўрсатмаларга амал қилинг.

Тўғри DEF концентрацияси 31.8—33.2% мочевина. DEF концентрацияси келтириб ўтилган кўрсаткич доирасида бўлмаса, DEF бакини бўшатинг, тоза дистилланган сув билан ювинг ва янги ёки яхши сифатдаги DEF билан тўлдиринг. Қадоқдаги DEF тегишли кўрсаткич доирасида бўлмаса, DEF қадоғини йўқ қилинг ва янгиси ёки яхшироғи билан алмаштиринг.

DX,DEF,TEST-UZ-13JUN13

Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

DEF суюқлигини ичга ютманг. Агар ютиб юборсангиз, дарҳол шифокорга учрашинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Қўшимча ишлов беришнинг бирор бир қисмини олиб ташлаш ёки алмаштириш қонунга зид. Тегишли талабларга жавоб бермайдиган DEF суюқлигини ишлатманг ёки мотордан DEF суюқлигисиз фойдаланманг.

Қишлоқ хўжалиги суви билан мочевинани аралаштириб DEF ҳосил қилишга ҳеч қачон уринманг. Қишлоқ хўжалиги мочевина даражаси зарурий талабларга жавоб бермайди ва қўшимча ишлов бериш тизимига шикаст етказиши мумкин.

Музламаслиги учун DEF га бирор бир кимёвий модда ёки қўшимча қўшманг. DEF га қўшилган ҳар қандай кимёвий моддалар ёки қўшимчалар қўшимча ишлов бериш тизимига шикаст етказиши мумкин.

Ҳеч қачон DEF ўрнига ёки унга қўшимча тарзда сув ёки бошқа суюқликдан фойдаланманг. Ўзгартирилган DEF билан ишлаш ёки маъқулланмаган DEF дан фойдаланиш қўшимча ишлов бериш тизимига шикаст етказиши мумкин.

Сақлаш бўйича маълумотлар қуйида қўшимча маълумот учун тақдим этилади ва фақат йўл-йўриқ сифатида фойдаланиш мумкин.

DEFни кескин ташқи муҳит ҳароратидан ташқарида сақлаш тавсия этилади. DEF –11 °C (12 °F) ҳароратда музлайди. 30 °C (86 °F) дан юқори ҳарорат таъсири вақт ўтиши билан DEF ҳолатини ёмонлаштиради. Бевосита қуёш нури тушадиган жойда DEF суюқлигини сақламанг.

Махсус DEF сақлаш контейнерлари буғланиш ва ифлосланишни олдини олиш мақсадида фойдаланишлар оралиғида зич беркитилиши керак. DEFни сақлаш ва кўчириш учун полиэтилен, полипропилен ёки зангламайдиган пўлатдан қилинган контейнерлар тавсия этилади.

DEF сақланадиган энг мос шароитлар:

- –5 °C ва 30 °C (23 °F ва 86 °F) ҳароратлари оралиғида сақланг
- Ифлосланиш ва буғланишнинг олдини олиш учун зич беркитилган махсус контейнерларда сақланг.

Бу шароитларда DEF дан камида 18 ой фойдаланиш мумкин. DEF юқори ҳароратларда сақланса, 30 °C (86 °F) дан юқори ҳар 5 °C (9 °F) ҳарорат тахминан 6 ойга унинг фойдалилик даражасини қисқартиради.

DEF қанча вақт давомида ёки қандай ҳолатларда сақланганлигига ишончингиз комил бўлмаса, уни текширинг. Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш

DEF бакида узоқ (12 ойдан юқори) муддат сақлаш тавсия этилмайди. Узоқ муддат сақлаш лозим бўлса, моторни ишлатишдан олдин DEFни текширинг. Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш

DEF суюқлигини 12 ой ичида ишлатиладиган миқдорларда харид қилиш тавсия этилади.

DX,DEF,STORE-UZ-15JUL20

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тўлдириш

TS1731—UN—23AUG13

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

DEF суюқлигини ичга ютманг. Агар ютиб юборсангиз, дарҳол шифокорга учрашинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: DEF етказиладиган деталларни чайиш учун фақат дистилланган сув ишлатинг. Ичимлик суви DEF суюқлигини ифлослаши мумкин. Агар дистилланган сув топилмаса, тоза ичимлик суви билан чайинг, кейин кўп миқдордаги DEF билан чайиб ташланг.

Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Агар DEF мотор ёқилғиси бакига ёки бошқа суюқлик бўлмасига қуйиб юборилса, тизимни DEF суюқлигидан бутунлай тозаламасдан туриб, моторни ишга туширманг. Тизимни қандай қилиб бўшатиш ва тозалаш юзасидан дарҳол Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

DEF бакини тўлдиришда эҳтиёт бўлиш лозим. DEF бакининг қопқоғини очишдан олдин унинг атрофи

чиқиндидан холи эканлигига амин бўлинг. DEF идишлари ишлатилмай турганида ифлосланмаслиги ва буғ чиқармаслиги учун зич ёпиб қўйинг.

DEF чайқалмасин ва терига, кўзга ёки оғизга тушишига йўл қўйманг.

DEF билан ишлаш пайтида зарарли эмас, аммо у пўлат, темир, рух, никель, мис, алюмин ва магний каби материалларни коррозияга учратиши мумкин. DEF суюқлигини ташиш ва сақлаш учун мос келадиган контейнерларни ишлатинг. Полиэтилен, полипропилен ёки зангламайдиган пўлатдан қилинган контейнерлар тавсия этилади.

Терига узоқ вақт тегиб турмасин. Тасодифан тегиб кетса, терини дарҳол совунлаб ювиб ташланг.

DEF сақлаш ва чиқитга чиқаришда ишлатилган нарсаларга лой ёки чанг тегмасин. Контейнер ёки воронкаларни тозалаш учун дистилланган сув билан яхшилаб ювинг ва чайинг.

Агар DEF бакига бошқа суюқлик, масалан, дизель ёқилғиси ёки совитиш моддаси қуйиб юборилса, тизимни қандай қилиб бўшатиш ва тозалаш юзасидан дарҳол Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Агар DEF бакига сув қуйиб юборилса, бакни тозалаш зарур. Шу қўлланмадаги DEF бакини тозалаш бўлимига қаранг. Бакни тўлдиргач, DEF концентрациясини текширинг. Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш

Оператор доимий равишда тегишли DEF миқдорини таъминлаши керак. DEF миқдорини ҳар куни текшириб, керак бўлганида қуйиб туринг. Қуйиш портининг қопқоғи кўк рангда бўлиб, қуйидагича DEF белгиси туширилган.

DX,DEF,REFILL-UZ-15JUL20

Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) йўқ қилиш

DEF суюқлигини оз миқдорда ерга тўкишда муаммо бўлмаса ҳам, унинг катта миқдори сақланиши керак. У катта миқдорда тўкиладиган бўлса, тозалашда ёрдам учун маҳаллий эгология органларига мурожаат қилинг.

DEF суюқлигининг катта миқдори спецификация доирасида бўлмаса, йўқ қилишда ёрдам учун DEF таъминотчингиз билан боғланинг. Катта миқдордаги DEFни ерга тўкманг ёки оқава сувни тозалаш қурилмаларига юборманг.

DX,DEF,DISPOSE-UZ-13JUN13

Дизель мотор совиткичи (нам дастакли цилиндр гильзалари билан жиҳозланган мотор)

Тегишли совитгич стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун Жон Дир совитгичлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Тавсия этиладиган совитгичлар

Қуйидаги тайёр совитгичлар тавсия этилади:

- **John Deere Cool-Gard II**
- **John Deere Cool-Gard II PG**

Cool-Gard II тайёр совиткичлари музлашдан турли ҳимоя даражаларига эга ҳар хил концентрацияларда мавжуд бўлиб, улар қуйидаги жадвалда кўрсатилган.

Cool-Gard II тайёр аралашмаси	Музлашдан ҳимоя лимити
Cool-Gard II 20/80	-9°C (16°F)
Cool-Gard II 30/70	-16°C (3°F)
Cool-Gard II 50/50	-37°C (-34°F)
Cool-Gard II 55/45	-45°C (-49°F)
Cool-Gard II PG 60/40	-49°C (-56°F)
Cool-Gard II 60/40	-52°C (-62°F)

Cool-Gard II тайёр маҳсулотларининг ҳаммасини ҳам барча мамлакатлардан топиб бўлмайди.

Совиткичнинг заҳарли бўлмаган таркибли тури талаб этилса, Cool-Gard II PG ишлатинг.

Қўшимча тавсия этиладиган совитгичлар

Қуйидаги мотор совитгичлари ҳам тавсия этилади:

- Сифатли сув билан концентратнинг 40-60% аралашмасидаги John Deere Cool-Gard II концентрати

МУҲИМ: Совитгични сув билан аралаштирганда, концентрация улушини 40 % дан кам ва 60 % дан кўп олманг. Концентрациянинг 40% дан кам бўлиши коррозиядан ҳимоя учун мос эмас. 60% дан кўп бўлиши совитгичнинг қуюқлашувига ва совитиш тизими муаммоларига сабаб бўлади.

Бошқа совитгичлар

Қуйидаги талабларга жавоб берса, этиленгликол ёки пропиленгликол асосли совитгичлар ишлатилиши мумкин:

- ASTM D6210 талабларига мос келувчи тайёр совитгич
- 2 этилгексан кислотасиз (2-EHA) қўшимча мажмуа билан ҳосил қилинган
- Сифатли сув билан концентрациянинг 40-60 % аралашмасида ASTM D6210 талабларга мос келувчи совиткич концентрати

Совиткич юқоридаги талаблардан бирортасига жавоб бермаса, минимум физик ва кимёвий хусусиятларга эга совиткич концентрати ёки тайёр совиткичдан фойдаланинг:

- John Deere кавитация тести услуби ёки 60 % ва ундан юқорига юклаш билан синов юришига мувофиқ цилиндр гильзаси кавитациясидан ҳимоя билан таъминлайди
- Нитритсиз қўшимча мажмуа билан ҳосил қилинган
- 2 этилгексан кислотасиз (2-EHA) қўшимча мажмуа билан ҳосил қилинган
- Совитиш тизими металларини (чўян, алюминий қотишмалари, мис қотишмалари, масалан жез) коррозиядан ҳимоялайди

Сув сифати

Совитиш тизимининг ишлашида сув сифати муҳим рол ўйнайди. Этиленгликол ва пропиленгликол асосидаги совитгич концентратларига аралаштириш учун дистилланган, ионсизлаштирилган ёки тузсизланган сув керак.

Совитгични чиқариб ташлаш интерваллари

Ишлатиладиган совитгич билан ўзгарадиган кўрсатилган интервалда совитиш тизимини сиздиринг ва тозаланг ҳамда янги совитгич билан қайта тўлдиринг.

Cool-Gard II ёки Cool-Gard II PG ишлатилганда, алмаштириш оралиғи 6 йил ёки 6000 соат.

Агар Cool-Gard II ёки Cool-Gard II PG дан бошқа совиткич ишлатилса, алмаштириш оралиғини 2 йил ёки 2000 соатга қисқартиринг.[2]

МУҲИМ: Совитиш тизими учун зичлагич қўшимчани ёки таркибида зичлагич қўшимча бор антифризни ишлатманг.

Этиленгликол ва пропиленгликол асосидаги совитгичларни бир-бирига аралаштирманг.

Таркибида нитрит бор моддаларни ишлатманг.

DX,COOL3(T)-UZ-04APR22

John Deere Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси

Айрим қўшимчалар ишлаш жараёнида кучсизланади. Cool-Gard II тайёр ва Cool-Gard II концентрат учун Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчисини қўшиш орқали алмаштириш оралиқлари орасида совитиш моддаси қўшимчасини янгиланг.

Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси Cool-Gard II тест тасмаларида кўрсатилмагунча қўшилмасин. Бу синов тасмалари ёрдамида мотор совитгичининг музлаш нуқтаси ва қўшимчалар миқдорини, совитгич pH даражасини осон ва самарали текшириш мумкин.

Совитгич эритмасини узоғи билан ҳар 12 ойда ёки сизиб чиқиш ёки қизиб кетиш туфайли камайиб кетганида синаб туринг.

МУҲИМ: Cool-Gard II тест тасмаларини Cool-Gard II PG билан ишлатманг.

Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси барча турдаги Cool-Gard II совитиш моддалари билан фойдаланиш учун кимёвий жиҳатдан мос қўшимчадир. Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси нитрит таркибли совитувчи моддалар билан ишлатишга мўлжалланмаган.

МУҲИМ: Совитиш тизими бўшатилиб, қуйидагилардан бири билан тўлдирилганида, унга қўшимча қўшманг:

- **John Deere Cool-Gard II**
- **John Deere Cool-Gard II PG**

Тавсия этилмаган ёрдамчи совитувчи қўшимчалардан фойдаланиш қўшимча чўкмаларга, совитувчининг қуюқлашувига ёки совитиш тизими қисмлари коррозиясига сабаб бўлиши мумкин.

Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчисини фақат тавсия этилган концентрацияда қуйиш керак. Тавсия қилинган миқдордан кўп ҚЎШМАНГ.

DX,COOL16(T)-UZ-11APR22

Иссиқ иқлимда ишлатиш

Жон Дир моторлари тавсия этилган совитгичлар билан ишлашга мўлжалланган.

Музлашдан ҳимоя шарт бўлмаган ҳудудларда

[2] Совитгич таҳлили бошқа “Совитгичлар” сервис оралиғини максимумга узайтириши мумкин, аммо Cool-Gard II совитгичлари оралиғидан ошмайди. Совиткич таҳлилида одатдаги сервис муддатидан ўтгандан кейин ҳар 1000 соатда совиткичдан намуна олинади, бунда совиткичнинг максимал ишлаш муддати ёки Cool-Gard II максимал сервис оралиғи ўтганлиги ҳисобга олинади.

ишлатсангиз ҳам, доим тавсия этилган мотор совитгичларини ишлатинг.

МУҲИМ: Сувни совитгич сифатида *фақат фавқулодда ҳолатларда ишлатиш мумкин.*

Агар совитгич сифатида сув ишлатилса, ҳатто совитгич кондиционерлари қўшилган тақдирда ҳам, кўпикланиши, алюмин сиртининг қизиши, темир коррозияга учраши, қасмоқ йиғилиши ва коваклар пайдо бўлиши мумкин.

Имкони туғилиши биланоқ совитиш тизимини бўшатиб, тавсия этилган мотор совитгичини қуйинг.

DX,COOL6-UZ-15MAY13

Совитувчи концентрат билан аралаштириш учун сув сифати

Мотор совитгичлари учта кимёвий компонентнинг бирикмасидир: этиленгликол (EG) ёки пропиленгликол (PG) антифриз, секинлаштирувчи совитгич қўшимчалари ва сифатли сув.

Совитиш тизимининг ишлашида сув сифати муҳим рол ўйнайди. Этиленгликол ва пропиленгликол асосидаги совитгич концентратларига аралаштириш учун дистилланган, ионсизлаштирилган ёки тузсизланган сув керак.

Совитиш тизимида ишлатиладиган сув сифати қуйидаги минимал талабларга жавоб бериши керак:

Хлоридлар	<40 мг/л
Сульфатлар	<100 мг/л
Жами моддалар	<340 мг/л
Жами эритилган I қаттиқлик	<170 мг/л
pH	5.5—9.0

МУҲИМ: Бутилкаланган ичимлик сувидан фойдаланманг, чунки унда кўпинча эритилган жами моддаларнинг юқори концентрацияси бор бўлади.

Музлашдан ҳимоя

Мотор совитгичидаги гликол ва сувнинг нисбий концентрациялари унинг музлашдан ҳимоя лимитини белгилайди.

Этиленгликол	Музлашдан ҳимоя лимити
40%	-24°C (-12°F)
50%	-37°C (-34°F)
60%	-52°C (-62°F)
Пропиленгликол	**Музлашдан ҳимоя лимити**
40%	-21°C (-6°F)
50%	-33°C (-27°F)

Этиленгликол	Музлашдан ҳимоя лимити
60%	-49°C (-56°F)

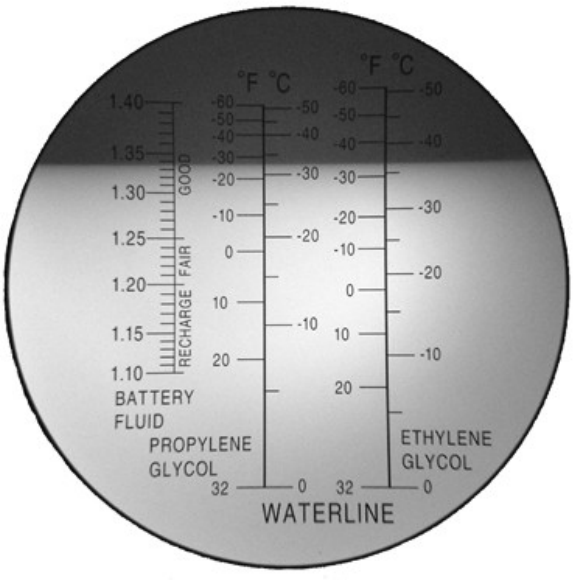
Совитгич-сув аралашмасида 60% дан ортиқ этиленгликол ёки 60% дан ортиқ пропиленгликол БЎЛМАСИН.

DX,COOL19-UZ-13JAN18

Совитиш моддасининг музлаш нуқтасини синаш

TS1732—UN—04SEP13

SERVICEGARD қисм рақами 75240



TS1733—UN—04SEP13

Рефрактометр ойнасига қўйилган 50/50 совитиш моддаси билан олинган тасвир

Совитиш моддасининг музлаш нуқтасини аниқлашда оддий совитиш моддаси рефрактометридан фойдаланиш энг осон, тез ва аниқдир. Ушбу усул натижаси унчалик талабга жавоб бермайдиган тест тасма ёки пўкакли гидрометр услубидан аниқроқ.

Совитиш моддаси рефрактометри John Deere дилери орқали SERVICEGARD асбоблар дастурида

мавжуд. 75240 қисм рақами дала шароитларида аниқ музлаш нуқтасини аниқлаш учун иқтисодий ечим билан таъминлайди.

Ушбу асбобдан фойдаланиш учун:

1. Совитиш тизими ташқи ҳароратга тенглашгунча кутинг.
2. Совитгични текшириш учун радиатор қопқоғини очинг.
3. Тақдим этилган томчилаткич билан совитгичдан озгина намуна олинг.
4. Рефрактометр қопқоғини очинг, бир томчи совитиш моддасини ойнага томизинг ва қопқоқни ёпинг.
5. Окулярга қаранг ва тегишлича фокусни жамланг.
6. Текширилаётган совитиш моддасининг (этиленгликол совитувчи моддаси ёки пропилгликол) тури учун кўрсатилган музлаш кўрсаткичини ёзинг.

DX,COOL,TEST(T)-UZ-04APR22

Дизель мотор обкатка мойи — Зарарли газ чиқармаслик сертификатланган ва сертификатланган Tier 1, Tier 2, Tier 3, Stage I, Stage II ва Stage III

Янги моторга заводда John Deere Break-In ёки John Deere Break-In Plus мотор мойи қуйилади. Обкатка даврида керакли миқдорда ушлаб туриш учун зарур бўлса John Deere Break-In ёки Break-In Plus мотор мойидан бирини қуйинг.

Моторни турли шароитларда ишлатинг, айниқса битта жойда турмасдан, оғир юкланиш билан ишлатинг, шунда мотор деталлари жой-жойига тушади.

Агар янги ёки қайта қурилган моторни дастлабки ишлатишда Жон Дир Break-In мотор мойи ишлатилса, максимум 100 соатдан кейин мой билан фильтрни алмаштиринг.

Агар John Deere Break-In Plus мотор мойи ишлатилса, минимум 100 соатдан кейин, максимум John Deere Plus-50 II ёки Plus-50 мойи учун белгиланган вақтдан кейин мой билан фильтрни алмаштиринг.

Мотор тўлиқ таъмирдан чиқса, унга John Deere Break-In ёки Break-In Plus мотор мойини қуйинг.

Агар John Deere Break-In ёки Break-In Plus мотор мойи топилмаса, қайишқоқлик даражаси SAE 10W-30 бўлган, қуйидагилардан бирига мос келадиган дизель мотор мойини ишлатинг, мой билан фильтрни максимум 100 соатда алмаштиринг:

- API ишлатиш классификацияси: CE
- API ишлатиш классификацияси: CD
- API ишлатиш классификацияси: CC
- ACEA мой тартиби: E2
- ACEA мой тартиби: E1

МУҲИМ: Янги ёки қайта таъмирланган моторнинг бирламчи обкаткаси учун Plus-50 II, Plus-50 ёки қуйидагилардан бирига мос келадиган мотор мойларини ишлатманг:

API CK-4	**ACEA E9**
API CJ-4	**ACEA E7**
API CI-4 PLUS	**ACEA E6**
API CI-4	**ACEA E5**
API CH-4	**ACEA E4**
API CG-4	**ACEA E3**
API CF-4	
API CF-2	
API CF	

Бу мойлар моторни керакли даражада обкаткадан чиқармайди.

John Deere Break-In Plus мотор мойини барча газ чиқариш сертификацияси даражаларидаги барча John Deere дизель моторлари учун ишлатиш мумкин.

Обкатка даври тугаганидан кейин John Deere Plus-50™ II, John Deere Plus-50™ ёки шу қўлланмада тавсия этилган бошқа мойларни ишлатинг.

DX,ENOIL4(T)-UZ-04APR22

John Deere Break-In Plus мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V

Янги моторга заводда John Deere Break-In Plus мотор мойи қуйилади. Обкатка даврида зарур бўлганда мойни керакли миқдорда ушлаб туриш учун John Deere Break-In Plus мотор мойини қуйинг.

Моторни турли шароитларда ишлатинг, айниқса битта жойда турмасдан, оғир юкланиш билан ишлатинг, шунда мотор деталлари жой-жойига тушади.

Янги ёки янгиланган моторни дастлабки ишлатишда минимум 100 соат ва максимум Deere Plus-50 II мойи учун белгиланган муддатда мой билан фильтрни алмаштиринг.

Мотор тўлиқ таъмирдан чиқса, унга John Deere Break-In Plus мотор мойини қуйинг.

Агар John Deere Break-In Plus мотор мойи топилмаса, қайишқоқлик даражаси SAE 10W-30 бўлган, қуйидаги талабларга жавоб берадиган дизель мотор мойини ишлатинг:

- API хизмат тоифаси: CK-4

- API хизмат тоифаси: CJ-4
- ACEA мой тартиби: E9
- ACEA мой тартиби: E6

Янги ёки янгиланган моторни дастлабки ишлатишда бу мойлардан бири ишлатилса, минимум 100 соат ва максимум 250 соат оралиғида мой ва фильтрни алмаштиринг.

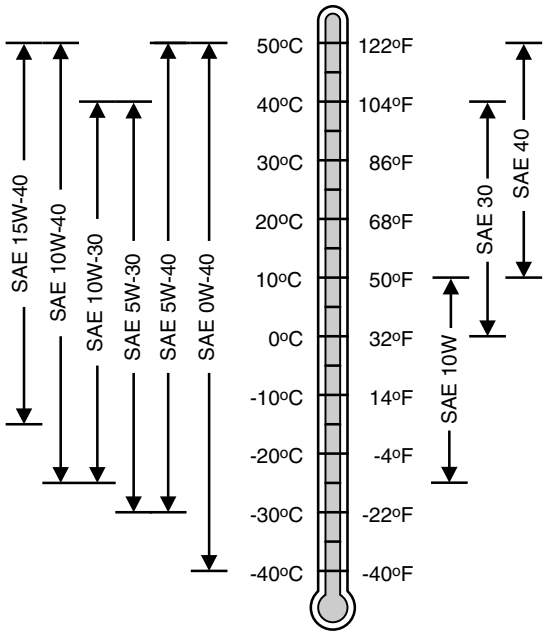
МУҲИМ: Янги ёки янгиланган моторнинг обкатка даврида бошқа турдаги мотор мойларидан фойдаланманг.

John Deere Break-In Plus мотор мойини барча газ чиқариш сертификацияси даражаларидаги барча John Deere дизель моторлари учун ишлатиш мумкин.

Обкатка давридан кейин ушбу қўлланмада тавсия қилинган John Deere Plus-50 II ёки бошқа дизель мотор мойидан фойдаланинг.

DX,ENOIL16(T)-UZ-05APR22

Дизель мотор мойи — Tier 2 ва Stage II



TS1743—UN—25APR19

Ҳаво ҳарорати диапазонлари учун мой қайишқоқлиги

Тегишли мой стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун John Deere мойлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Мойни алмаштиришлар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳарорати диапазонига мос қайишқоқликка эга мой ишлатинг.

John Deere Plus-50 II мойини ишлатиш тавсия этилади.

John Deere Plus-50 ҳам тавсия этилади.

John Deere Torq-Gard ҳам мумкин.

Бошқа мойлар ҳам ишлатилиши мумкин, бунинг учун қуйидаги стандартлардан бирига ёки бир нечтасига мос келиши керак:

- API хизмат тоифаси: CK-4
- API хизмат тоифаси: CJ-4
- API хизмат тоифаси: CI-4 PLUS
- API хизмат тоифаси: CI-4
- API хизмат тоифаси: CH-4
- ACEA мой тартиби: E9
- ACEA мой тартиби: E7
- ACEA мой тартиби: E6
- ACEA мой тартиби: E5
- ACEA мой тартиби: E4

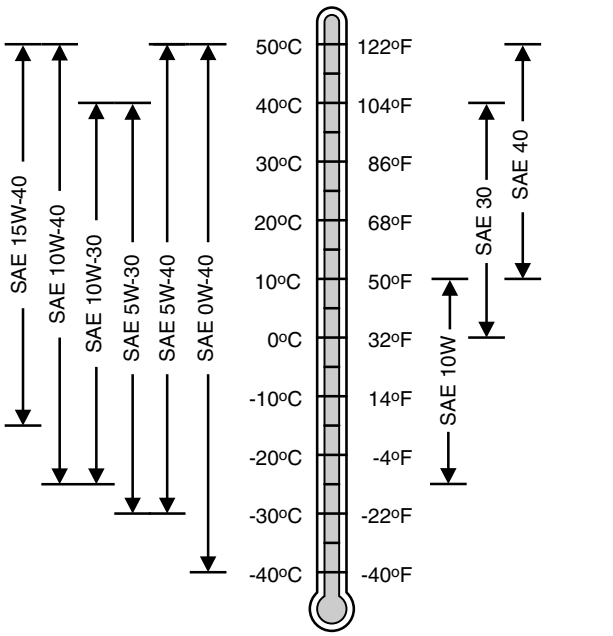
Дизелли мотор учун мултиқайишқоқ мойлар ишлатган маъқул.

Дизель ёқилғичи сифати ва таркибидаги олтингугурт миқдри мотор ишлатиладиган ҳудуддаги барча зарарли модда чиқариш қоидаларига риоя қилиши керак.

МУҲИМ: Таркибидаги олтингугурт 10 000 мг/кг (10 000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ИШЛАТМАНГ.

DX,ENOIL7(T)-UZ-04APR22

Дизель мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V



TS1743—UN—25APR19

Ҳаво ҳарорати диапазонлари учун мой қайишқоқлиги

Тегишли мой стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун John Deere мойлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Мойни алмаштиришлар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳарорати диапазонига мос қайишқоқликка эга мой ишлатинг.

John Deere Plus-50 II мотор мойи тавсия этилади.

John Deere Plus-50 II мотор мойидан фойдаланилганда, сервис оралиғи узайиши мумкин. Батафсил маълумот учун мотор мойини чиқариб ташлаш оралиқлари жадвалига қаранг ва John Deere дилерингиз билан маслаҳатлашинг.

John Deere Plus-50 II мотор мойи топилмаса, қуйидаги талабларга жавоб берадиган мотор мойи ишлатилиши мумкин:

- API хизмат тоифаси: CK-4
- API хизмат тоифаси: CJ-4
- ACEA мой тартиби: E9
- ACEA мой тартиби: E6

Таркиби 1.0 % сульфат кули, .12 % фосфор ёки .4 % олтингугурт кўрсаткичларидан юқори бўлса, бундай мотор мойидан ФОЙДАЛАНМАНГ.

Дизелли мотор учун мултиқайишқоқ мойлар ишлатган маъқул.

Дизель ёқилғичи сифати ва таркибидаги олтингугурт миқдри мотор ишлатиладиган ҳудуддаги барча зарарли модда чиқариш қоидаларига риоя қилиши керак.

МУҲИМ: Фақат таркибида олтингугурт жуда кам, кўпи билан 15 мг/кг (15 г/т) бўлган (ULSD) ёқилғидан фойдаланинг.

DX,ENOIL14(T)-UZ-05APR22

Юқори баландликда ишлатиш учун дизелли мотор мойининг сервис интервали

Моторлар **1675 м (5500 фут)** дан юқори баландликда ишласа, мой тезда эскирмаслиги ва моторга шикаст етмаслиги учун мой ва фильтрни алмаштириш интерваллари тавсия этилганидан 50% га қисқартиринг.

Мой таҳлили натижасида сервис оралиғини узайтириш мумкин.

Фақат тасдиқланган турдаги мойларни ишлатинг.

Оригинал соатларга мисол	Тегишли юқори баландлик соатлари
125	60
150	75
175	85
200	100
250	125
275	135
300	150
350	175
375	185
400	200
500	250

DX,ENOIL,SERV,HIALT-UZ-11NOV14

Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Tier 2 ва Stage II моторлар

Тавсия этиладиган мой ва фильтр сервиси интерваллари қўлланиладиган вентилятор мойи сиғими, мотор мойи тури ва фильтр комбинацияларига ва дизель ёқилғининг олтингугурт таркибига боғлиқ. Аниқ сервис интерваллари ҳам ишлатиш ва хизмат кўрсатиш амалиётларига боғлиқ.

Маъқулланган мой турлари:

- "Plus-50 мойлари" John Deere Plus-50 II ва John Deere Plus-50 мойларини ўз ичига олади

- "Бошқа мойлар" ичига John Deere Torq-Gard, API CK-4, API CJ-4, API CI-4 PLUS, API CI-4, API CH-4, ACEA E9, ACEA E7, ACEA E6, ACEA E5 ва ACEA E4 киради

Мойни таҳлил қилиш орқали ҳолатига баҳо беринг ва мой билан фильтрни алмаштириш вақтини аниқланг. Мотор мойини таҳлил қилиш борасида маълумот учун Жон Дир дилерига ёки бошқа малакали техникларга мурожаат қилинг.

Мой ва фильтрни камида ҳар 12 ойда алмаштиринг, ишлаган соати белгиланганидан кам бўлса ҳам.

Дизел ёқилғининг олтингугурт таркиби мотор мойи ва фильтрнинг сервис интерваллариға таъсир қилади.

- Таркибида олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ
- Таркибида олтингугурт 2000-5000 мг/кг (2000-5000 ppm) бўлган дизель ёқилғиси ишлатилса, мой ва фильтрни алмаштириш муддати ҚИСҚАРАДИ
- Таркибидаги олтингугурт миқдори 5000 мг/кг (5000 ppm) дан ошадиган дизель ёқилғисини ишлатишдан олдин John Deere дилери ёки ваколатли сервис кўрсатувчига мурожаат қилинг

Мотор мойи ва филтри сервиси интерваллари	
Ёқилғидаги олтингугурт	2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам
Plus-50 мойлари	375 соат
Бошқа мойлар	250 соат
Ёқилғидаги олтингугурт	2000-5000 мг/кг (2000-5000 ppm)
Plus-50 мойлари	275 соат
Бошқа мойлар	150 соат
Ёқилғидаги олтингугурт	5000-10 000 мг/кг (5000-10 000 ppm)
Plus-50 мойлари	187 соат (Жон Дир дилерига мурожаат қилинг)
Бошқа мойлар	125 соат (Жон Дир дилерига мурожаат қилинг)
Мой таҳлили “Бошқа мойлар”нинг сервис оралиғини узайтириши мумкин, максимуми Plus-50 мойларининг оралиғидан ошмайди. Мой таҳлилида одатдаги сервис муддатидан ўтгандан кейин ҳар 50 соатда мойдан намуна олинади, бунда Жон Дир Plus-50 мойларнинг максимал ишлаш муддати ёки максимал сервис оралиғи ўтганлиги ҳисобга олинади.	

МУҲИМ: Моторга зарар етмаслиги учун:

- **B20 дан юқори биодизель аралашмаси ишлатилса, мой ва фильтр алмаштириш оралиқларини 50 % га қисқартиринг**
- **Мой таҳлили натижасида сервис оралиғини узайтириш мумкин**
- **Фақат тасдиқланган турдаги мойларни ишлатинг**

DX,ENOIL12,T2,STD(T)-UZ-08APR22

Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V моторлари

Тегишли мой стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун John Deere мойлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Тавсия этиладиган мой ва фильтр сервиси интерваллари қўлланиладиган вентилятор мойи сиғими, мотор мойи тури ва фильтр комбинацияларига ва дизель ёқилғининг олтингугурт таркибига боғлиқ. Аниқ сервис оралиқлари ҳам ишлатиш ва хизмат кўрсатиш амалиётларига боғлиқ.

Маъқулланган мой турлари:

- John Deere Plus-50 II
- “Бошқа мойлар”га API CK-4, API CJ-4, ACEA E9 ва ACEA E6 киради

Мойни таҳлил қилиш орқали ҳолатига баҳо беринг ва мой билан фильтрни алмаштириш вақтини аниқланг. Мотор мойини таҳлил қилиш борасида маълумот учун Жон Дир дилерига ёки бошқа малакали техникларга мурожаат қилинг.

Мой ва фильтрни камида ҳар 12 ойда алмаштиринг, ишлаган соати белгиланганидан кам бўлса ҳам.

Дизел ёқилғининг олтингугурт таркиби мотор мойи ва фильтрнинг сервис интерваллариға таъсир қилади. Ёнилғида олтингугурт даражасининг юқорилиги мой ва фильтрнинг сервис оралиқларига таъсир қилади.

МУҲИМ: Таркибида олтингугурт 15 мг/кг (15 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғисидан фойдаланиш ТАЛАБ ЭТИЛАДИ.

Мотор юқори баландликда ишлатилса, мой алмаштириш оралиғи қисқаради. Батафсил маълумотни Юқори баландликда ишлатиш учун дизель мотор мойининг сервис оралиғи бўлимидан олинг.

Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари	
John Deere Plus-50 II	400 соат
Бошқа мойлар	250 соат
Мой таҳлили “Бошқа мойлар”нинг сервис оралиғини узайтириши	

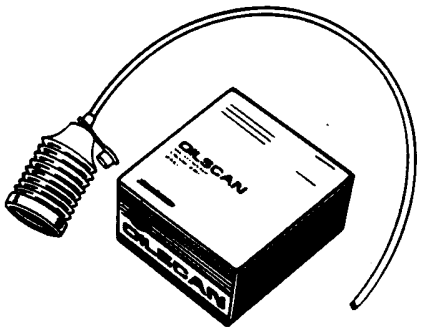
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари
мумкин, максимуми Plus-50 II мойларининг оралиғидан ошмайди. Мой таҳлилида одатдаги сервис муддатидан ўтгандан кейин ҳар 50 соатда мойдан намуна олинади, бунда John Deere Plus-50 II мойларнинг максимал ишлаш муддати ёки максимал сервис оралиғи ўтганлиги ҳисобга олинади.

МУҲИМ: Моторга зарар етмаслиги учун:

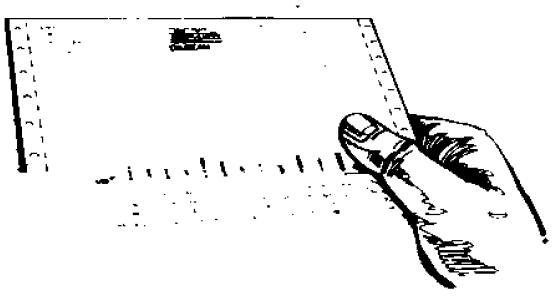
- **B20 дан юқори биодизель аралашмаси ишлатилса, мой ва фильтр алмаштириш муддатини 50 % га қисқартиринг**
- **Мой таҳлили натижасида сервис оралиғини узайтириш мумкин**
- **Фақат тасдиқланган турдаги мойларни ишлатинг**

ouo6075,1683581426282-UZ-08MAY23

Oilscan ва CoolScan



T6828AB—UN—15JUN89



T6829AB—UN—26AUG11

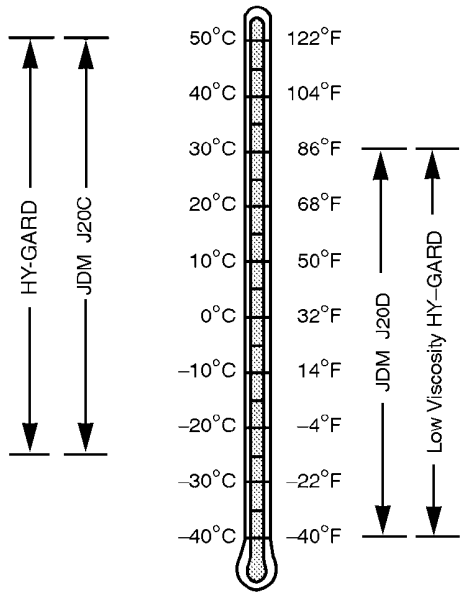
Oilscan ва CoolScan бу John Deere намуна олиш дастурлари бўлиб, улар машинанинг ишлашини назорат қилиш ва эҳтимолий муаммоларни юзага чиқишидан олдин аниқлашга мўлжалланган.

Тавсия этилган алмаштириш оралиғидан олдин ҳар бир тизимдан мой ва совитиш моддаси намуналарини олиш керак.

Oilscan ва CoolScan тўпламларини John Deere дилеридан сўранг.

DX,OILSCAN(T)-UZ-06APR22

ProDrive узатиш қутиси, CommandTouch, Кўп тезликли ўргични ҳайдаш механизми, Гидростатик ҳайдаш тизими, Асосий гидравлик тизим, узатма қутиси мойлари



ZX1030848—UN—15SEP02

ҚАЙД: Машиналар заводдан John Deere Hy-Gard билан тўлдирилган ҳолда келади.

Фақат қуйидаги мойлар тавсия қилинади:

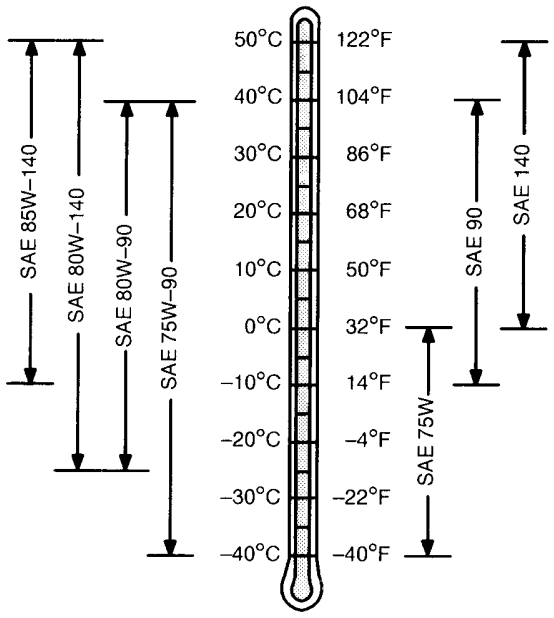
- John Deere Hy-Gard
- JDM J20C John Deere стандартига жавоб берувчи мойлар

ҚАЙД: Ўта паст ҳароратларда ишлатиш учун қуйидаги мойлар алмаштирилиши мумкин:

- *Қайишқоқлиги паст Hy-Gard*
- *JDM J20D John Deere стандартига жавоб берувчи мойлар*

ouo6075,1683582120123-UZ-13JUN23

Трансмиссия (механик ва тугмали ўтказиш), Асосий узатмалар, Юклаш шнеки, Бирламчи оралиқ вал, Икки тезликли сепаратор узатма қутиси мойлари



TS1653—UN—14MAR96

Мойни алмаштиришлар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳарорати диапазонига мос қайишқоқликка эга мой ишлатинг.

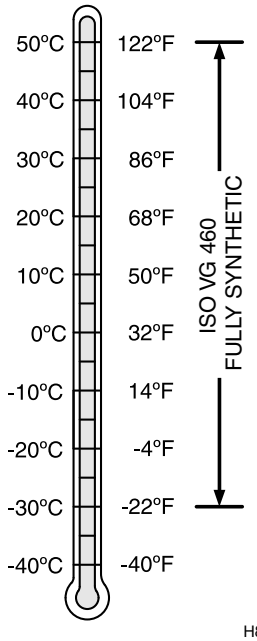
Қуйидаги мойларни ишлатган маъқул:

- John Deere GL-5 Gear Lubricant
- John Deere Extreme-Gard

Агар бошқа мойлар API Service Category GL-5 талабига жавоб берса, ишлатилиши мумкин.

ouo6075,1683581665364-UZ-26JUN23

Қабул камераси реверсори узатма қутиси



H87702—UN—25JUL07

Ҳаво ҳарорати диапазонлари учун мой қайишқоқлиги

Қуйидаги мойлар тавсия этилади:

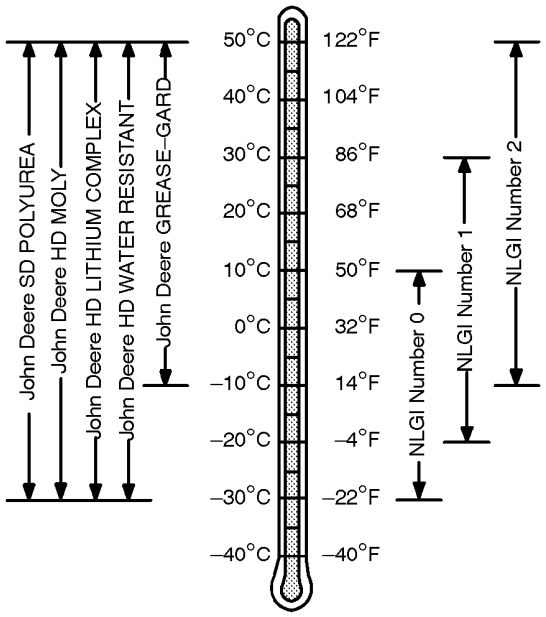
- John Deere ISO VG 460 синтетик мойи

Бошқа мойлар ҳам ишлатилиши мумкин, бунинг учун улар қуйидагиларга мос келиши керак:

- ISO VG 460 узатма мойи ISO12925-1, CKD тури
- ANSI/AGMA 9005-E02 (EP)
- US Steel 224
- DIN 51517-3 (CLP)

OUO6075,00046CD-UZ-28MAR17

Солидол



TS1667—UN—30JUN99

Сервислар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳарорати ҳамда NLGI (Смазка материаллари миллий институти) қуюқлик қийматларига асосланган холда Солидол танланг.

Қуйидаги солидоллар тавсия этилади:

- John Deere SD полиера солидоли (TY6341)

Бошқа солидоллар ҳам ишлатилиши мумкин бўлиб, бунинг учун улар қуйидагиларга мос келиши керак:

- NLGI хизмат таснифи: GC-LB

МУҲИМ: John Deere SD POLYUREA GREASE (TY6341) қабул камераси учун зарур бўлган солидолдир.

Баъзи турдаги солидоллар қуюшқоқ ва бошқаларига мос келмайди.

Агар суриш мосламаси йўқ бўлса, дарҳол алмаштиринг. Суриш мосламасидан фойдаланишдан олдин мосламани тўлиқ тозаланг.

Маҳсулот рақами	Тавсифи
TY6341	Универсал, юқори ҳароратга мўлжалланган қаттиқ босим солидоли, роликли контактларда қўллаганда янада самарали.

HX,AG,SF7350-UZ-26OCT99

Тормоз суюқлиги (жиҳозланган бўлса)

МУҲИМ: Резервуар қопқоғини ечиб олишда ифлослантирувчи моддаларнинг резервуарга киришидан сақланинг.

Суюқлик юқорисидан 6 мм (1/4 дюйм) бўлиши керак.

Резервуарни SAE J1703d, DOT-3 ёки DOT-4 гидравлик тормоз суюқлиги билан тўлдиринг.

OUO6075,0000AE9-UZ-10DEC10

Мой фильтрлари

Тўғри ишлатиш ва смазкалаш учун мойларни фильтрлаш жуда зарур. Жон Дир брендидаги мой фильтрлари Жон Дир ускуналари учун махсус тайёрланган ва ишлаб чиқарилган.

Жон Дир фильтрлари фильтр тўлдиргичининг сифати, фильтр самарадорлик рейтинги, фильтр тўлдиргичи ва элемент қалпоқчаси орасидаги бириктириш кучи, канистранинг ишлаш муддати (тегишли ҳолларда) ва фильтр зичлагичининг босим сиғими борасидаги техник талабларга жавоб беради. Жон Дирдан бошқа мой фильтрлари ушбу асосий Жон Дир характеристикаларига жавоб бермаслиги мумкин.

Мой фильтрларини доим шу қўлланмада кўрсатилгандек мунтазам алмаштиринг.

DX,FILT1-UZ-11APR11

Ёқилғи фильтрлари

Замонавий ёқилғи тизимларида ёқилғини фильтрлашнинг аҳамияти катта. Ишланган газ чиқариш чекловлари кўпайиб бориши ва самаралироқ моторлар чиқарилиши ёқилғи тизимининг жуда катта босим остида ишлашини талаб этмоқда. Юқори босимга эришиш учун ёқилғи пуркаш компонентлари жуда аниқ бўлиши лозим. Бу технологик чегаралар оқибатида чиқинди ва сувга ўрин қолмаган.

Жон Дир брендидаги ёқилғи фильтрлари Жон Дир моторлари учун махсус тайёрланган ва ишлаб чиқарилган.

Моторни чиқинди ва сувдан ҳимоялаш учун доим ёқилғи фильтрларини шу қўлланмада кўрсатилганидек алмаштиринг.

DX,FILT2-UZ-14APR11

Алтернатив ва синтетик смазкалар

Айрим географик ҳудуддаги шароитларда смазкага оид тавсиялар бу қўлланмадагидан бошқача бўлиши талаб этилиши мумкин.

Айрим Жон Дир брендидаги совитгичлар ва смазкалар сизнинг ҳудудингизда бўлмаслиги мумкин.

Маълумот ва тавсиялар олиш учун Жон Дир дилерингизга мурожаат қилинг.

Шу қўлланмадаги талабларга мос келадиган синтетик смазкаларни ҳам ишлатиш мумкин.

Бу қўлланмада кўрсатилган ҳарорат лимитлари ва сервис оралиқлари Жон Дир брендидаги суюқликлар ёки Жон Дир машиналарида ишлатишга синалган ва/ёки маъқулланган суюқликларга тааллуқлидир.

Талабларга мос келса, қайта тозаланган асосдан ишлаб чиқарилган маҳсулотларни ҳам ишлатиш мумкин.

DX,ALTER-UZ-13JAN18

Смазкани сақлаш

Фақат тоза смазкалар ишлатилганидагина машинангиз юқори самарадорликда ишлаши мумкин.

Ҳар қандай смазкани сақлаш учун тоза идишларни ишлатинг.

Смазкалар ва идишларни чанг, намлик ва бошқа ифлосланишлардан ҳимояланган жойда сақланг. Сув ва чанг йиғилмаслиги учун идишларни ётқизиб сақланг.

Идишларнинг ичидагини билиш учун ҳаммасига тегишли белгилар қўйилсин.

Барча эски идишларни ичидаги қолдиқлари билан тегишли тарзда чиқитга чиқаринг.

DX,LUBST-UZ-11APR11

Смазкаларни аралаштириш

Умуман олганда, турли бренддаги ёки турдаги мойларни аралаштирманг. Мой ишлаб чиқарувчилари маълум техник хусусиятлар ва ишлаш талабларига жавоб бериши учун мойларига қўшимча аралаштиради.

Турли мойларни аралаштириш бу қўшимчаларнинг тўғри ишлашига халақит бериши ва смазка самарадорлигини пасайтириши мумкин.

Тегишли маълумот ва тавсиялар олиш учун Жон Дир дилерингизга мурожаат қилинг.

DX,LUBMIX-UZ-18MAR96

Сервис интервали—созлаш ёки тозалаш

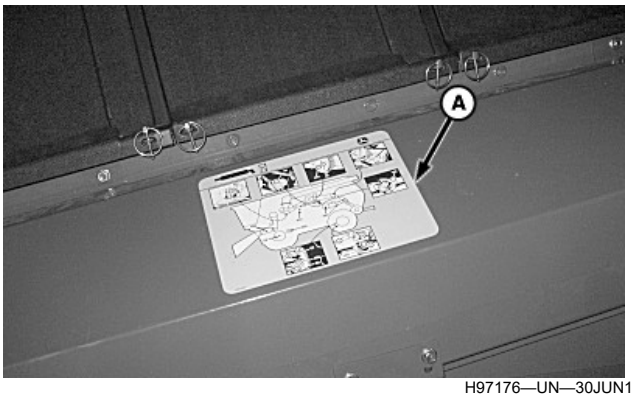
ДИҚҚАТ: Жароҳатланишнинг олдини олиш учун ҳеч қачон ишлаб турган машина, ўроқ ёки моторни смазкаламанг ёки сервис кўрсатманг. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

МУҲИМ: Ўртача шароитлар учун мўлжалланган сервис вақтлари. Агар машина оғир шароитда ишлатилса, тез-тез техник хизмат кўрсатиб туринг.

Созлаш ёки тозалаш сервис интервалларини ҳақида батафсил маълумотга эга бўлиш учун Калибрлаш бўйича қўлланмага ва Бошқарув панели бўйича қўлланмага қаранг.

OUO6075,0004552-UZ-20DEC16

Мойлаш наклейкаси жойлари



H97176—UN—30JUN10

Чап томон смазкалаш наклейкаси

H97177—UN—30JUN10

Ўнг томон смазкалаш наклейкаси

A—Смазкалаш наклейкалари

МУҲИМ: HillMaster машиналари: Босиб қолиб, жароҳат олишдан сақланинг. Сервис, ростлашлар ёки тузатишлар учун остига киришдан аввал доим машина текислаш тизимини бутунлай туширинг. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Смазкалаш наклейкалари (A) машина атрофидаги турли смазкалаш қисмларининг жойларини кўрсатади. Наклейкаларда берилган смазкалаш вақтларига амал қилинг ва кўпроқ маълумот олиш учун ушбу бўлимда берилган соат оралиқларига қаранг.

Подшипник ишдан чиқса ёки қизиб кетса, ёнғин чиқиши мумкин. Подшипниклар носозликлари ёки қизиб кетишни камайтириш ҳақида кўпроқ маълумот учун ушбу бўлимда берилган соат оралиқларига амал қилинг.

Подшипниклар атрофида ва қопламаларида поя материаллари ва бошқа қолдиқлар тўпланиб қолиши мумкин. Терим давомида бу жойларни текширинг ва керагича тозалаб туринг.

OUO6075,00044AF-UZ-14NOV16

Гидравлик шлангни алмаштириш

Гидравлик шлангларни сизиб чиқиш, тугун, кесилган жой, ёриқ, ейилиш, коррозия, сим ўрамаси чиқиб қолган ва бошқа турдаги ейилиш ёки шикаст бўлмаслиги учун текширилиши керак. Ейилган ёки шикастланган шланг тўпламлари иш вақтида ишламай қолиши мумкин ва уларни дарҳол алмаштириш керак. Алмаштирилувчи шланглар учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

ДИҚҚАТ: Агар нотўғри шаклдаги шлангдан ишлатилса, машина шикастланиши, жароҳатланиш ёки ўлимга олиб келиши мумкин.

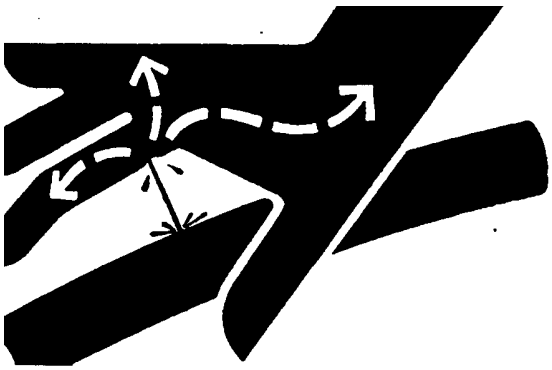
Агар шлангларни тайёрлаш зарур бўлса, алмаштирилган шланглар билан бир хил бўлишини таъминланг. Шланг номиналларини алмаштириш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Нотўғри шланг узунлиги ёки йўналтириши шланг емирилиши ёки шикастланиши эҳтимолини оширади. Эски шлангни узунлик ва шланг йўналиши учун кўрсатма сифатида фойдаланинг.

Нотўғри фитинглар бирикувчи қисмларни шикастлаши ёки сизишларга сабаб бўлиши мумкин. Фойдаланиш учун қабул қилинган пўлат фитинглардан фойдаланишни шланг ишлаб чиқарувчисидан аниқлаштиринг. Тўғри ўлчам ва протектор туридан алмашувчи шланг сифатида фойдаланинг.

OUO6075,00043CC-UZ-12OCT16

Гидравлик тизим тозалиги



X9811—UN—23AUG88

ДИҚҚАТ: 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 теккан ҳар қандай суюқлик жарроҳлик йўли билан бир неча соат ичида олиб ташланиши керак, акс ҳолда бу қорасонга олиб келиши мумкин. Бунақа жароҳатни тушунмайдиган шифокорлар Deere & Company тиббий департаментига (Moline, Illinois) қўнғироқ қилиши ёки бошқа тушунадиганига юбориши лозим.

Тозалик

Агар гидравлик тизим сервис учун узиладиган бўлса, шлангнинг учлари, қувурлар ва қисм портларини ифлосланмаслиги учун тоза қилсиз сочиқлар ёки тоза пластик халталар билан ҳимояланг.

Ҳар қандай янги шлангни ўрнатишдан аввал ичини ишлатилмаган дизель ёқилғиси ёки ишлатилмаган нефт тозалаш эритмаси билан камида 10 сония чайинг. Сув, сувда эрувчи тозалагичлар ёки сиқилган ҳаводан фойдаланманг.

МУҲИМ: Гидравлик система кирланишининг олдини олиш учун гидравлик қисм юзасини электрик контакт тозалаш воситаси билан тозаланг.

Кўп элементли разъёмдан қопламани олинг ва ўроқдаги док станциясига бириктиринг. Ўроқни кўп элементли разъём сиртларига улаётганда чанг ва қолдиқларни тозаланг.

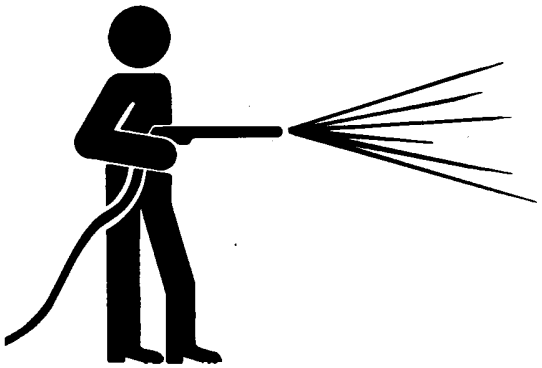
OUO6075,0004897-UZ-12APR18

Тўплагич босими

ҚАЙД: Ҳароратдаги фарқлар сабабли тўплагич босимлари сезиларли фарқ қилиши ва ростланиши зарур бўлиши мумкин. Қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,00043CE-UZ-12OCT16

Юқори босимли ювгичлардан фойдаланиш



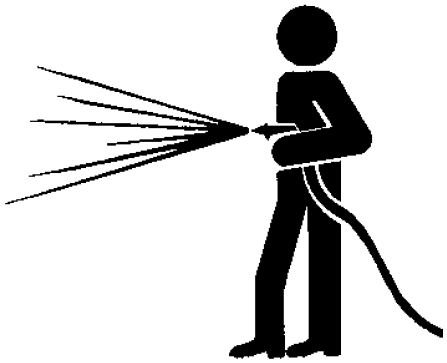
T6642EJ—UN—18OCT88

МУҲИМ: Юқори босимли ювгичлар машинани тозалашнинг жуда самарали воситаси саналади. Машинага шикаст етмаслиги учун зичлагичлар, уларнинг юзалари ва наклейкаларни тозалашда 1 м (39 дюйм) дан ортиқ яқин борманг 45 ва 90 даража бурчак оралиғида сепинг. Максимум босим 12000 кПа (120 бар) (1740 фунт/кв.дюйм) дан ошмаслиги керак.

Машина қизиб турган ҳолатларда унинг қисмларига (масалан моторига) совуқ сув сепманг ёки ювманг. Айланувчи учликлардан ёки 50°C (122°F) дан юқори ҳароратдаги сувдан фойдаланманг ва зичлагичларга йўналтирманг. Сув форсункасини доимо ҳаракатлантириб туринг. Совитиш блоклари, подшипниклар ва электрон/электрик мосламаларни тозалашда юқори босимли ювгичлардан фойдаланаётганда босимни пасайтиринг. Босимли сувни электроника/ электр қисмларга ёки симларга, подшипникларга ва гидравлик зичлагичлар, ёқилғи қуйиш насосларига ёки бошқа нозик қисмларга ва компонентларга йўналтириш қисмларни ишдан чиқишига олиб келиши мумкин. Юқори босимли ювгич оператор қўлланмаси ва бириктирилган мосламалар қўлланмаларидаги кўрсатмаларга риоя қилинг.

OUO6075,0004977-UZ-17MAY18

Босим остидаги ҳаводан фойдаланиш



RW56455—UN—30JUN97

МУҲИМ: Электрон / электр компонентларга ёки улагичларга босим остида ҳавони йўналтириш статик электр тўпланиши ва қурилманинг носозлигига олиб келиши мумкин.

OUO6075,0004976-UZ-17MAY18

Мойлаш белгилари

ДИҚҚАТ: Машина мотори ишлаётган пайтда асло мойламанг ёки хизмат кўрсатманг.

Жон Дир универсал SD Polyurea смазкаси юқори ҳароратга мўлжалланган/ қаттиқ босим смазкаси ёки тенг SAE универсал қаттиқ босим (EP) юқори ҳароратга мўлжалланган смазка билан мойлаш белгисида соатбай фаолияти кўрсатилган.

John Deere SAE 30 мойи ёки қаттиқроқ мой билан белгиларда кўрсатилган соатлик интерваллarда смазкаланг.

МУҲИМ: Тавсия қилинган сервис оралиқлари ўртача шароитлар учун мўлжалланган. Агар машина оғир шароитларда ишлатилса, унга тез-тез сервис кўрсатилишини таъминланг.

OUO6075,0004F7E-UZ-12NOV20

Машинангизга белгиланган интерваллarда сервис кўрсатинг

Смазкалаш, текшириш ва ростлашни қуйидаги жадвалларда берилган интерваллarга кўра амалга оширинг. Оригинал талабга кўра мосламаларга сервисни амалга оширинг. Масалан 1000 ишлаш соатида хизмат кўрсатганда ҳар 500 ишлаш соатида, 250 ишлаш соатида, ҳар 100 ишлаш соатида ва ҳар 25 ишлаш соатида хизмат кўрсатиладиган мосламаларга сервисни амалга оширинг.

SS43267,00006D2-UZ-12AUG15

Муҳим тавсиялар

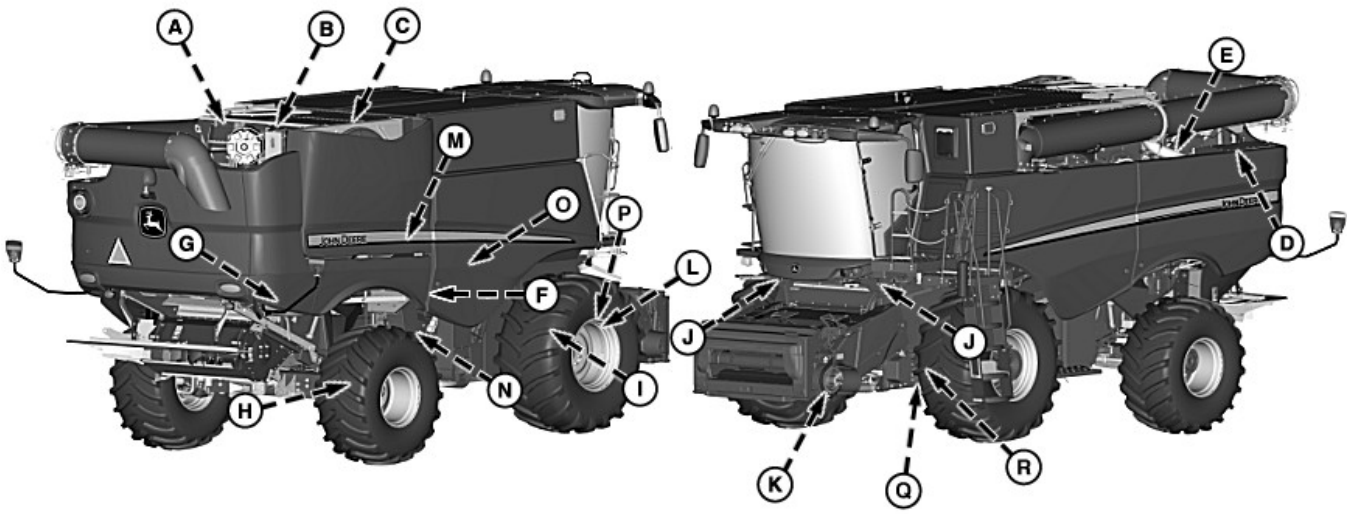
МУҲИМ: Смазка моддасини қўллашдан аввал ва кейин смазка фитингларини тозаланг. Шикастланган ёки етишмаётган мосламаларини зудлик билан алмаштиринг.

Смазкалаш ва сервис интерваллари ушбу бўлимда кўрсатилган.

Бу интервал учун жойлар ва тартиблар ушбу бўлимда берилган.

OUO6075,00045A8-UZ-25JAN17

Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 10 соатда



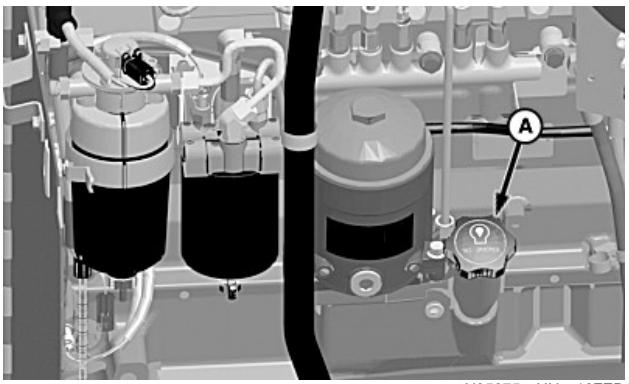
H132951—UN—18JAN21

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 10 соатда
A	Мотор мойи миқдорини текшириng	•
B	Мотор совитгич миқдорини текшириш	•
C	Айланувчи панжара, мой совитгичи, конденсатор, радиатор ҳамда ҳаво олиш кулерини тозаланг	•
D	Гидростатик/гидравлик мой миқдорини текшириng	•
E	Асосий мотор трансмиссия корпуси мой миқдорини текшириng	•
F	Ҳаво компрессори бакидан сувни қуритинг (жиҳозланган бўлса)	•
G	Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини текшириш	•
H	Иккита тезликка эга тўрт ғилдиракли механизм двигатели ўқларини мойлаш Иккита ғилдиракли узатмали оғир шароитлар ва ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтларини мойланг (лойли шароитлар)	•
I	Асосий узатма ташқи подшипникларини мойлаш (лойли шароит)	•
J	Кондиционернинг қуритиш шлангини тозалаш	•
K	Ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси реверсори редуктор узатма қутисини мойланг (S760 ва S770 машиналари) (оғир шароитлар)	•
L	Тош ажраткични текшириng	•
M	Қипиқ элеваторининг фрикцион муфтасини мойланг (қаттиқ экин шароитларида) (S780, S785, ва S790 машиналари)	•
N	ActiveVision™ қипиқ тизими камерасини тозалаш (жиҳозланган бўлса)	•
O	ActiveVision™ тоза дон элеватори камерасини тозалаш (жиҳозланган бўлса)	•
P	Марказий мойлаш блоки (жиҳозланган бўлса) (HillMaster™ машиналар) • Асосий узатма шарнирини мойлаш • Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри шарнири штифтини мойланг • Текисловчи цилиндрли стволни мойланг	•
Q	Марказий мойлаш блокисиз (HillMaster™ машиналари) • Асосий узатма шарнири	•
R	Марказий мойлаш блокисиз (HillMaster™ машиналари) • Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри шарнири штифтини мойланг • Текисловчи цилиндрли стволни мойланг	•

ActiveVision — Deere & Company савдо белгиси
HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

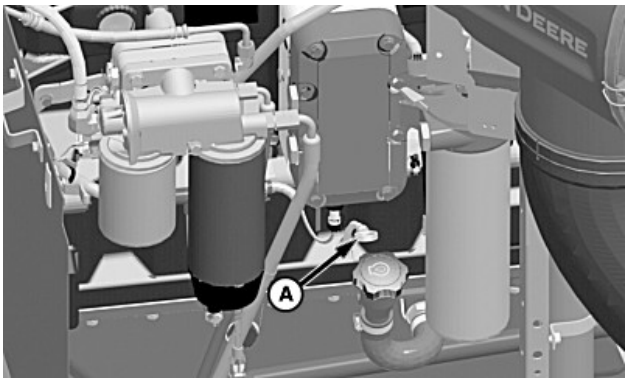
OUO6075,0004FB2-UZ-14MAY21

Мотор мойи миқдорир



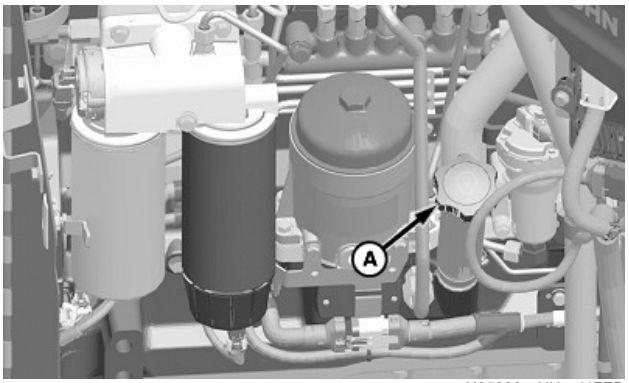
H95375—UN—16FEB10

Tier 2/Stage II (A услуб)



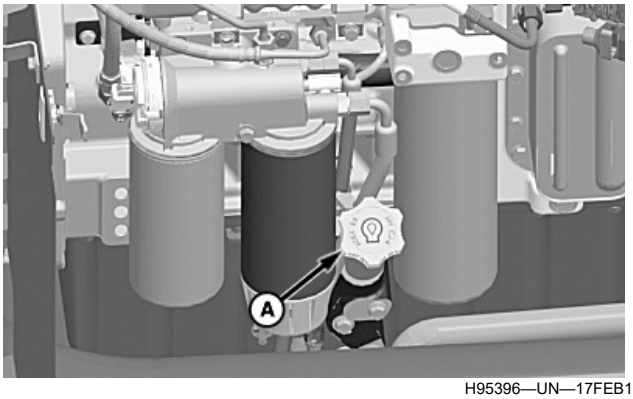
H95419—UN—19FEB10

Tier 2/Stage II (B услуб)



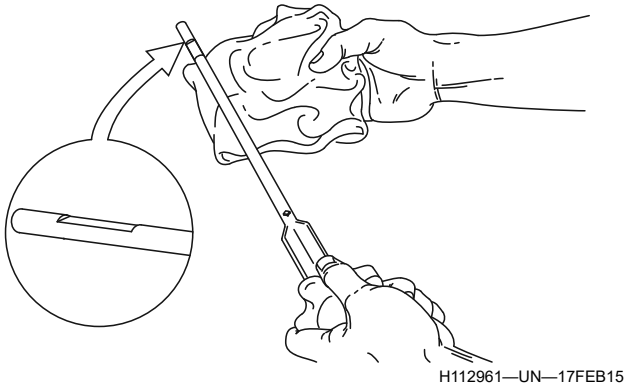
H95306—UN—11FEB10

Final Tier 4/Stage V (A услуб)



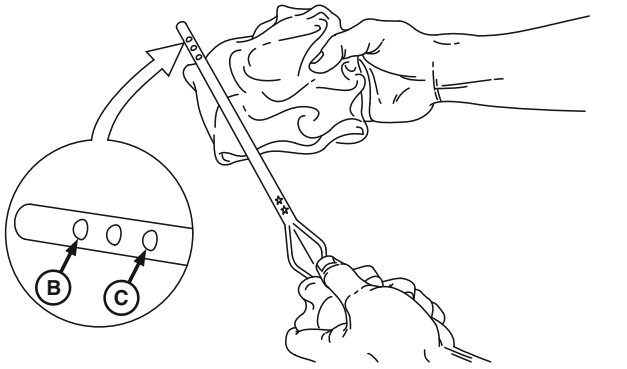
H95396—UN—17FEB10

Final Tier 4/Stage V (B услуб)



H112961—UN—17FEB15

Tier 2/Stage II



H113142—UN—11MAR15

Final Tier 4/Stage V

A—Шчуп
B—ҚЎШИШ белгиси
C—"FULL" белгиси

МУҲИМ: Машина узоқ вақт хизмат кўрсатишини таъминлаш учун мотор мойини керакли миқдорларда сақлаш жуда муҳим саналади. Машина текис жойда тўхтаб турганида мой миқдорини текширинг.

ҚАЙД: Мой миқдорини текшириш учун шчупни олишдан олдин у корпусга тўлиқ буралгани ёки тиқилганини текширинг.

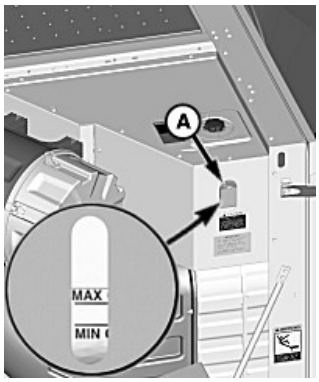
Мотор мойи миқдорини шчуп (A) билан ҳар куни текширинг. Шчупдаги мой миқдори "ADD" (қўшиш)

даражасидан пастда бўлса, моторни ишга туширманг.

Шчупни чиқаринг ва мой миқдорини текширинг. Мой миқдори шчупдаги “ADD” (қўшиш) ва штрихланган қисми орасида бўлиши керак. Агар мой миқдори ADD (“қўшиш”) белгисидан паст бўлса, мойни керагича қўшинг. Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

OUO6075,00047E7-UZ-13NOV17

Мотор совитиш суюқлиги



H115495—UN—19AUG15

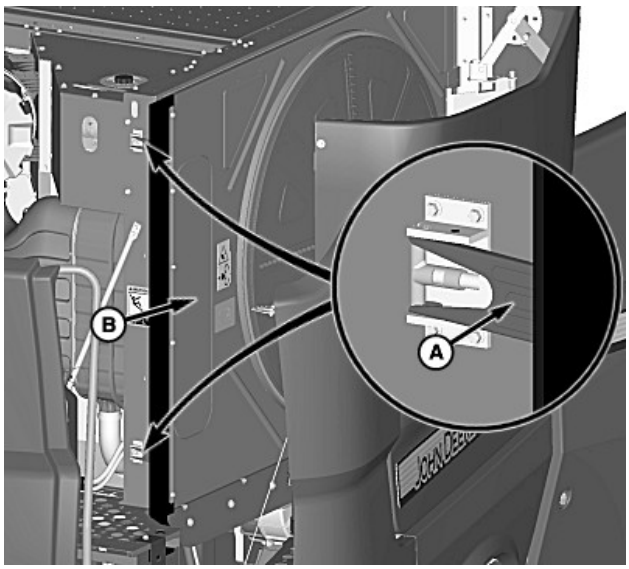
A—Мувозанатловчи бак

Совитиш моддаси даражаси "Максимал совуқ" ва "Минимал совуқ" чизиқлари орасида бўлиши керак. Агар совитиш воситаси “Мин Совуқ” даражасидан паст бўлса, совитиш воситасини қўшинг.

Мувозанатловчи бакдаги (A) совутиш суюқлиги миқдорини мотор совуқлигида текширинг. Миқдор "максимал совуқлик" чизиғигача бўлиши керак.

OUO6075,00043FB-UZ-21DEC16

Айланувчи панжара, мой совитгичи, конденсатор, радиатор ҳамда ҳаво олиш кулери



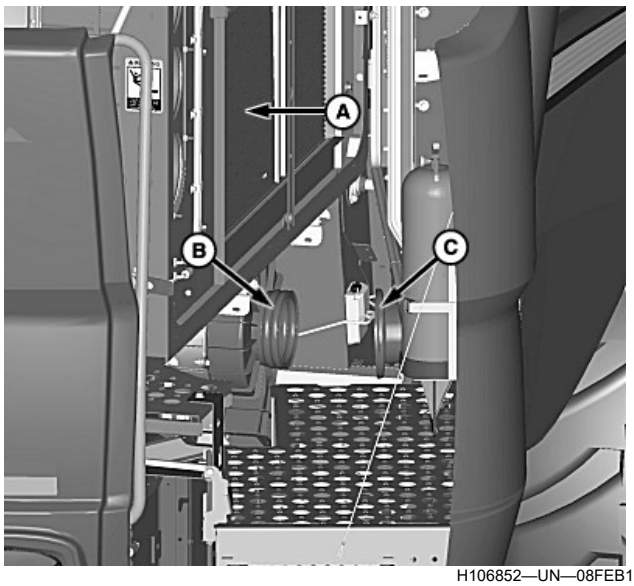
H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.

Tier 2/Stage II (A услуб)



H106852—UN—08FEB13

A—Конденсатор
B—Вакуум мўриси
C—Кўчириш мўриси

ҚАЙД: Ичкаридан ташқарига пуфлаш орқали сиқилган ҳаво билан жойларни тозаланг.

Айланувчи панжара эркин айланишига ишонч ҳосил қилиш учун текширинг.

Устида ва панжара орқасида чанг ва похол йиғилиб қолса, чўтка ва сиқилган ҳаво билан айланувчи панжарани тозаланг.

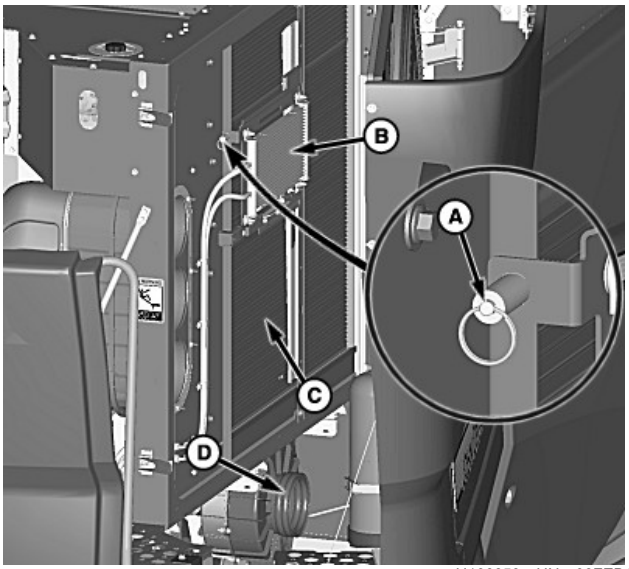
Конденсатор (A), мойни совитиш мосламаси, ҳайдалган ҳавони совитиш мосламаси ва радиаторни тозаланг.

Пастки вакуум мўриси (B) ва кўчириш мўрисидан (C) ахлатни тозаланг.

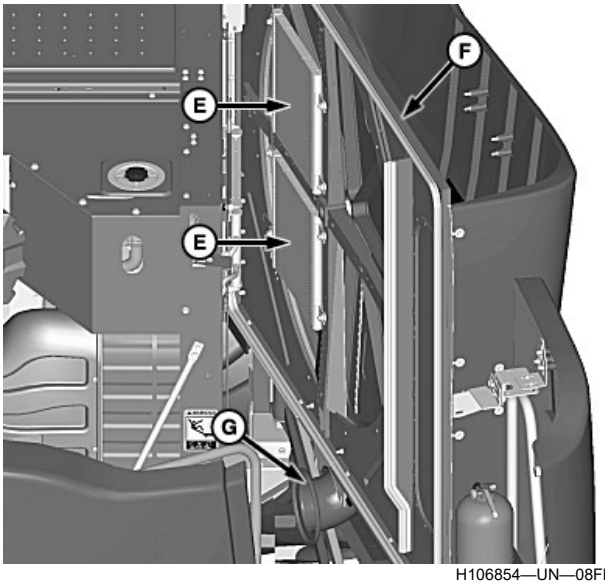
МУҲИМ: Совитгичларни тозалаётганда юқори босимли ювувчи ёки сиқилган ҳавони камайтиринг. Пластиналар шикастланишининг олдини олиш учун сув ёки ҳавони пластиналар бўйлаб егиб қўймаслик учун йўналтиринг. Ремен ғадир-будурларини тўғрилаш учун қиррали тароқдан фойдаланинг. Ремен ғадир-будурлари кулер самарадорлигини пасайтиради.

Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

Tier 2/Stage II (B усул) ва Final Tier 4/Stage V



H106853—UN—08FEB13



H106854—UN—08FEB13

A—Блокировка контакти
B—Ёқилғи кулери
C—Радиатор
D—Вакуум мўриси
E—Конденсаторлар
F—Айланувчи панжара эшиги
G—Кўчириш мўриси

ҚАЙД: Ичкаридан ташқарига пуфлаш орқали сиқилган ҳаво билан жойларни тозаланг.

Айланувчи панжара эркин айланишига ишонч ҳосил қилиш учун текширинг.

Устида ва панжара орқасида чанг ва похол йиғилиб қолса, чўтка ва сиқилган ҳаво билан айланувчи панжарани тозаланг.

Блокировка штифтини (A) тортинг ва ёқилғи кулерини (B) тозалаш учун айлантиринг.

Радиатор (C), мойни совитиш мосламаси ва ҳайдалган ҳавони совитиш мосламасини тозаланг.

Пастки вакуум мўрисидан (D) ахлатни тозаланг.

Айланувчи панжара эшигидаги (F) конденсаторларни (E) тозаланг.

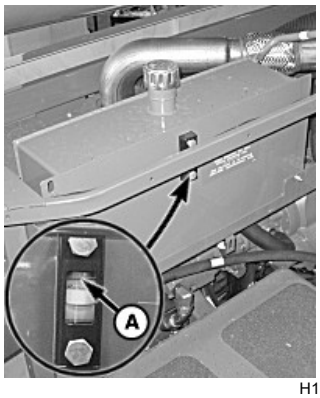
Кўчириш мўрисидан (G) ахлатни тозаланг.

МУҲИМ: Совитгичларни тозалаётганда юқори босимли ювувчи ёки сиқилган ҳавони камайтиринг. Пластиналар шикастланишининг олдини олиш учун сув ёки ҳавони пластиналар бўйлаб егиб қўймаслик учун йўналтиринг. Ремен ғадир-будурларини тўғрилаш учун қиррали тароқдан фойдаланинг. Ремен ғадир-будурлари кулер самарадорлигини пасайтиради.

Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

OUO6075,0004975-UZ-17MAY18

Гидростатик/гидравлик мой



H115659—UN—28AUG15

А—Кўриш ойнаси

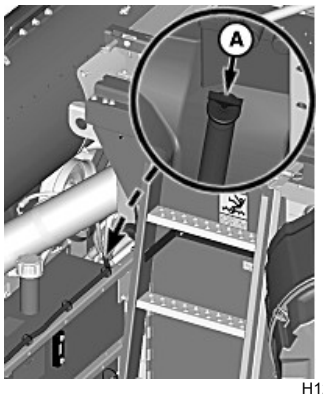
Ўроқ ерда бўлганда текширинг.

Қабул камераси тўлиқ туширилганда мой миқдори кўриш ойнасининг (А) юқори қисмида бўлиши керак.

Зарурият бўлса, мой қуйинг.

OUO6075,0004413-UZ-21DEC16

Асосий мотор узатма қутиси мойи



H121743—UN—12JUN17

А—Шчуп

Мотор узатиш қутиси гидравлик мойини текширишдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

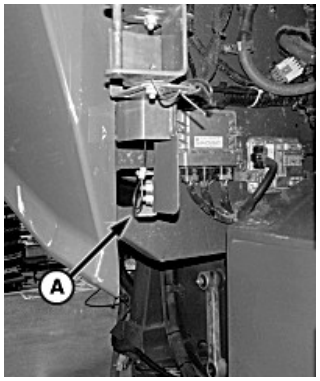
Машина 5 дақиқа туриб мойдан ҳаво ажралишига имкон беринг.

Мой миқдори шчупдаги (А) “ADD” (қўшиш) белгисидан паст бўлмаслиги керак.

Зарурият бўлса, мой қуйинг.

OUO6075,000493D-UZ-12APR18

Ҳаво компрессори баки (жиҳозланган бўлса)



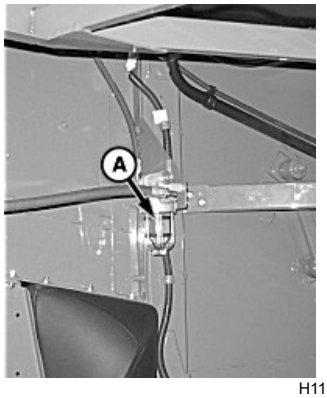
H115497—UN—19AUG15

А—Ҳаво баки оқава кабели

Ҳаво баки оқава кабелини (А) тортинг ва бакдан сувни чиқаринг.

OUO6075,00043FD-UZ-21DEC16

Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтри



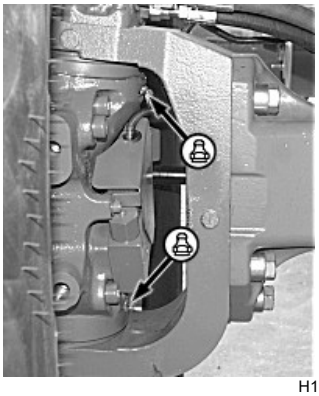
H117746—UN—17MAR16

А—Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтри

Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини (А) ахлат тўпланишига текширинг ва керак бўлса тозаланг.

OUO6075,00043FE-UZ-21DEC16

Иккита тезликка эга тўрт ғилдиракли механизм двигатели ўқлари (лойли шароитлар)



H115499—UN—19AUG15

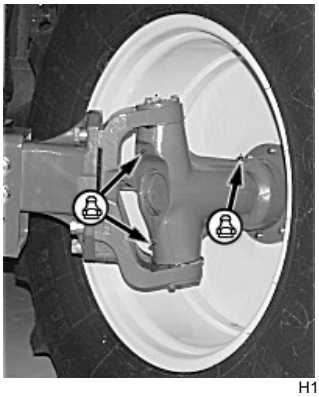
ҚАЙД: Лойда ва сувда ишлатганда, двигатель ўқларини ҳар 10 соатда мойланг. Одатий шароитда, ҳар 50 соатда мойланг.

Таркибий қисмларни двигатель ўқининг юқори ва пастки герматикаси орқали мой тозалангунича мойланг.

Иккала таркибий қисмни мойланг (иккала томондаги).

OUO6075,0004687-UZ-22MAR17

Иккита ғилдиракли узатмали оғир шароитлар ва ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтлари (лойли шароитлар)



H115500—UN—19AUG15

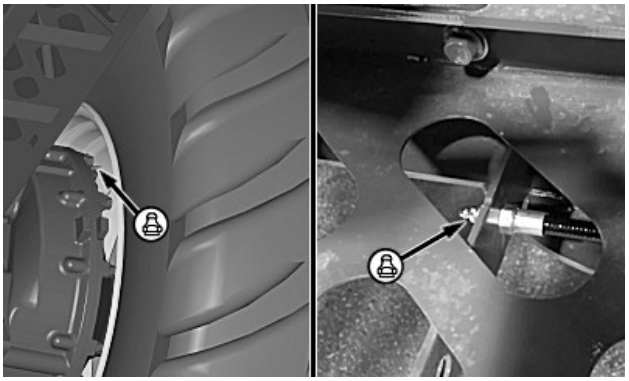
ҚАЙД: Лойда ва сувда ишлатганда, орқа ўқнинг шпиндель подшипниклари ва двигатель ўқларини ҳар 10 соатда мойланг. Одатий шароитда, ҳар 50 соатда мойланг.

Таркибий қисмларни двигатель ўқининг юқори ва пастки герматикаси орқали мой тозалангунича мойланг.

Лойли ва сув шароитида ишлатганда таркибий қисмларни (иккала томондаги) ҳар 10 соатда мойланг.

OUO6075,0004688-UZ-22MAR17

Асосий узатма ташқи подшипниклари (лойли шароитлар)



H135707—UN—10JUN22

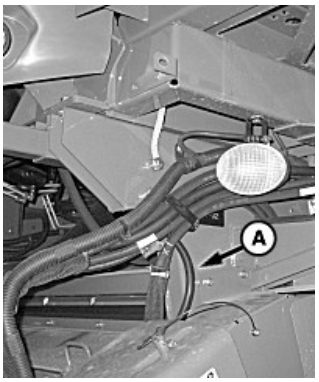
А услуб/В услуб

ҚАЙД: Лойда ёки сувда ишлатганда асосий узатманинг ташқи подшипникларини ҳар 10 соатда мойланг. Одатий шароитда, ҳар 50 соатда мойланг.

Лойли ва сув шароитида ишлатганда фитингни (иккала томондаги) ҳар 10 соатда мойланг.

mh69740,1654887775821-UZ-13JUN22

Кондиционернинг қуритиш шланги



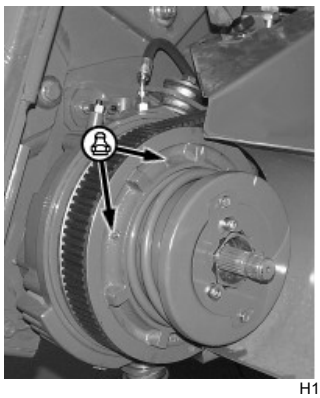
H115502—UN—19AUG15

А—Оқава шланги

Кабинанинг икки томонида кондиционер оқава шлангини (А) тозаланг.

OUO6075,0004402-UZ-21DEC16

Ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси реверсори редуктор узатма қутиси (S760 ва S770 машиналари) (оғир шароитлар)



H115503—UN—19AUG15

ҚАЙД: Узатиш корпуси реверсор механизмининг узатма қутисини мойлаганда John Deere TY6341 кўп мақсадли SD Polyurea мойидан ёки Deere TY25744 синтетик мойидан фойдаланинг.

Ўта мойлаб юбориш тасмадаги мойнинг оқиб кетишига олиб келиши ва тасманинг ишламай қолишига сабаб бўлиши мумкин.

Таркибий қисмлар ўн икки соат ва икки соат ҳолатларига келгунча роликларни буринг.

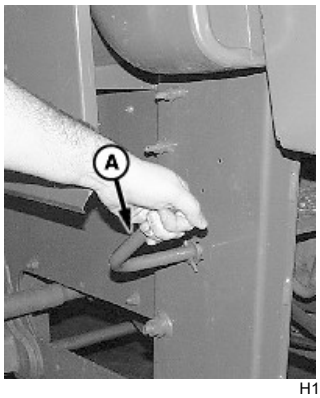
Оғир шароитларда ёки мўл ҳосилли жўхорида ишлатганда ўн икки соат ҳолатидаги фитингни ҳар 10 соатда 5-8 марта мойланг.

Ортиқча мой пружина остидан оқиб чиқади.

Фитингни соат икки жойлашувида ҳар 10 соатда 2-3 марта мойланг.

OUO6075,000493E-UZ-12APR18

Тош ажраткич



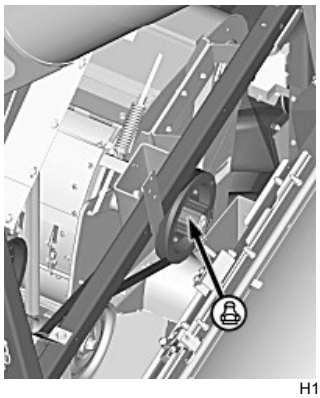
H115496—UN—19AUG15

A—Дастак

Тез ёпилувчи штифтни ечинг ва тош ажраткични дастак (A) билан олинг. Тош ажраткични ёпинг ва тез ёпилувчи штифт билан қотиринг.

OUO6075,0004404-UZ-21DEC16

Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтаси (қаттиқ экин шароитида) (S780, S785 ва S790 агрегатлари)



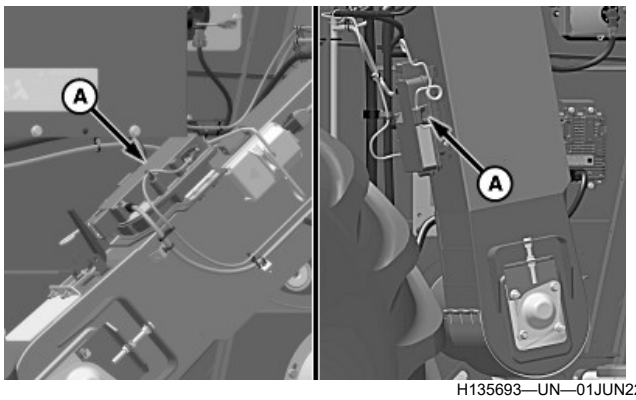
H115504—UN—19AUG15

ҚАЙД: Дағал экин шароитларида ишлаганда, қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтасини ҳар 10 соатда мойланг. Одатий шароитда, ҳар 50 соатда мойланг.

Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтасидаги таркибий қисмларни мойланг.

OUO6075,00048A0-UZ-08FEB18

ActiveVision қипиқ тизими камераси (жиҳозланган бўлса)



H135693—UN—01JUN22

A услуб/B услуб

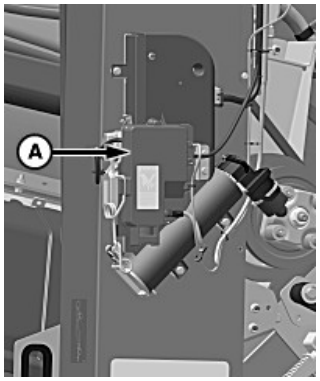
A—Қипиқ тизими ActiveVision камераси

ҚАЙД: Тозалаш тезлиги бир неча омилга, жумладан, ишлаш шароитлари, об-ҳаво ва экин шароитларига боғлиқ равишда ўзгариб туради. Камера линзасини тоза, юмшоқ, намланган мато билан тозаланг.

Лўкидонни очинг ва ActiveVision қипиқ тизими камерасини (A) тозаланг.

ouo6075,1654096491928-UZ-02JUN22

ActiveVision тоза дон элеватори камераси (жиҳозланган бўлса)



H135694—UN—01JUN22

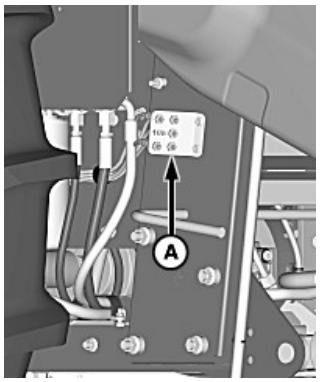
A—ActiveVision тоза дон элеватори камераси

ҚАЙД: Тозалаш тезлиги бир неча омилга, жумладан, ишлаш шароитлари, об-ҳаво ва экин шароитларига боғлиқ равишда ўзгариб туради. Камера линзасини тоза, юмшоқ, намланган мато билан тозаланг.

Лўкидонни очинг ва ActiveVision тоза дон элеватори камерасини (A) тозаланг.

ouo6075,1654096515768-UZ-02JUN22

Марказий мойлаш блоки (жиҳозланган бўлса) (HillMaster™ машиналар)



H123115—UN—19JAN18

A—Кронштейн

Кронштейндаги (A) смазка мосламалари қуйидаги жойларга мой етказиб беради:

- Асосий узатма шарнирлари (икки томон)
- Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри шарнири штифти
- Текисловчи цилиндр гильзалари (икки томон)

Махсус жойлардан мой оққунича таркибий қисмларни мойланг.

OUO6075,0004B3F-UZ-07JUN19

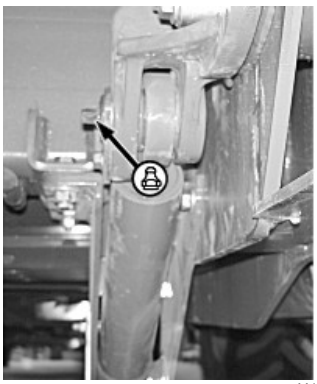
Асосий узатма шарнири (Марказий мойлаш блокисиз) (HillMaster™ машиналари)

H120022—UN—14NOV16

Мой оққунича (икки томон) таркибий қисмларни мойланг.

OUO6075,000488F-UZ-07FEB18

Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри шарнири штифти (Марказий мойлаш блокисиз) (HillMaster™ машиналари)

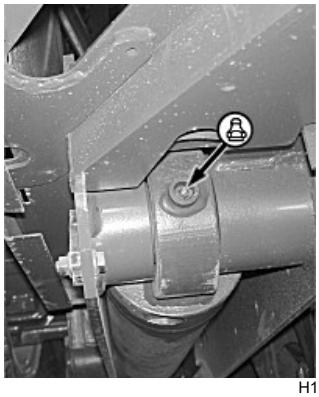


H120023—UN—14NOV16

Мой оққунича (икки томон) таркибий қисмларни мойланг.

OUO6075,0004B41-UZ-09APR19

Текисловчи цилиндрли стволи (марказий мойлаш блокисиз) (HillMaster™ машиналари)

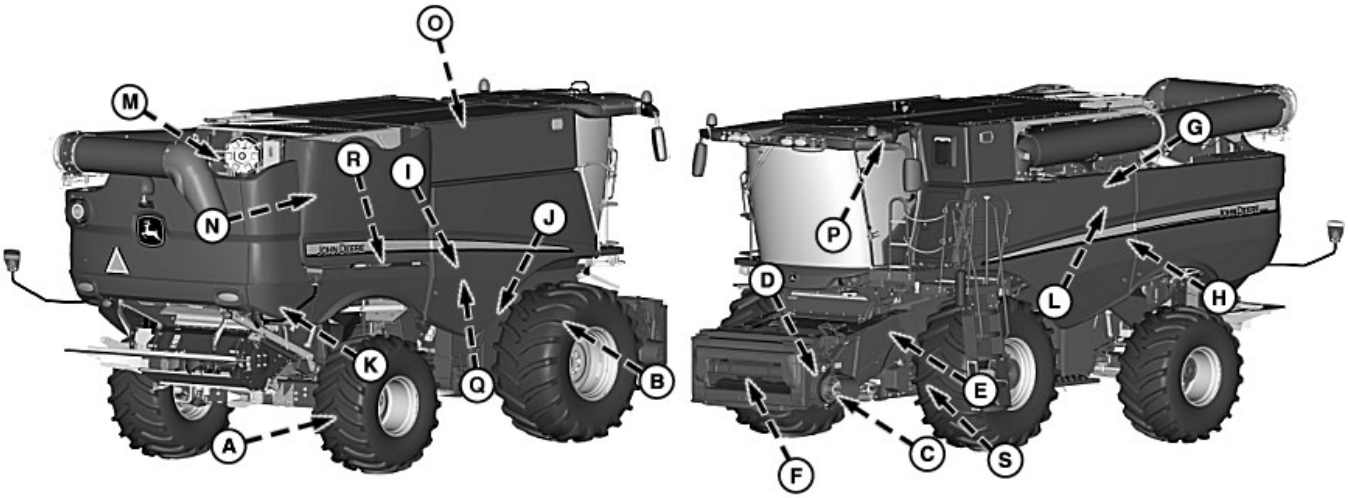


H120024—UN—14NOV16

Мой оққунича (икки томон) таркибий қисмларни мойланг.

OUO6075,0004891-UZ-07FEB18

Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 50 соатда

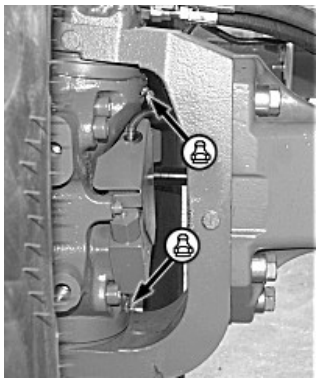


H136410—UN—09MAY23

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 50 соатда
A	Иккита тезликка эга тўрт ғилдиракли механизм двигатели ўқларини мойлаш Иккита ғилдиракли механизмнинг оғир шароитлар ва ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқидаги шпиндель подшипниклари/бурилиш ўқларини мойлаш (одатий шароитлар)	•
B	Асосий узатма ташқи подшипникларини мойлаш (оддий шароит)	•
C	Ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси реверсори редуктор узатма қутисини мойланг (S760 ва S770 машиналари) (оддий шароитлар)	•
D	Қабул камераси реверсори узатма мойини текширинг	•
E	Ўзгарувчи тезликдаги қабул камерасининг юқори шкивларини мойланг (S760 ва S770 машиналари)	•
F	Ёнга оғувчи қабул камерасини текширинг/тозаланг	•
G	Сепараторнинг ўзгарувчи тезликдаги етакловчи/етакланувчи шкивларини айлантиринг	•
H	Сепараторнинг ўзгарувчи тезликдаги етакловчи/етакланувчи шкивларини мойланг (S770 ихтиёрий, S780, S785, ва S790 машиналари)	•
I	Тозаловчи вентилятор ўзгарувчи юқори шкивларини мойланг	•
J	Тозаловчи вентилятор ўзгарувчи қуйи шкивларини мойланг	•
K	Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини текшириш	•
L	Иккита тезликли сепаратор узатмаси мойини текширинг	•
M	Сув ажраткичи ёқилғи йирик фильтрини текшириш	•
N	Радиатор, ҳаво олиш кулери, мой совитгичи ва конденсаторни текширинг	•
O	Умумий оқим сенсорини тозалаш	•
P	Кабинанинг тоза ҳаво фильтрини тозалаш/алмаштириш	•
Q	Намлик датчигини тозаланг Намлик датчигининг четловчи шнекини тозаланг (зарур бўлса)	•
R	Қипиқ элеваторининг фрикцион муфтасини мойланг (одатий экин шароитларида) (S780, S785, ва S790 машиналари)	•
S	Асосий узатма муфталарини мойлаш	•

ouo6075,1683663228139-UZ-09MAY23

Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор ўқлари (оддий шароит)



H115499—UN—19AUG15

ҚАЙД: Лойда ва сувда ишлатганда, двигатель ўқларини ҳар 10 соатда мойланг. Одатий шароитда, ҳар 50 соатда мойланг.

Двигатель ўқининг юқори ва пастки герматикасидан мой оққунича таркибий қисмларни мойланг.

Иккала фитингни мойланг (иккала томондаги).

OUO6075,000468A-UZ-22MAR17

Иккита ғилдиракли узатмали оғир шароитлар ва ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтлари (оддий шароит)

H115500—UN—19AUG15

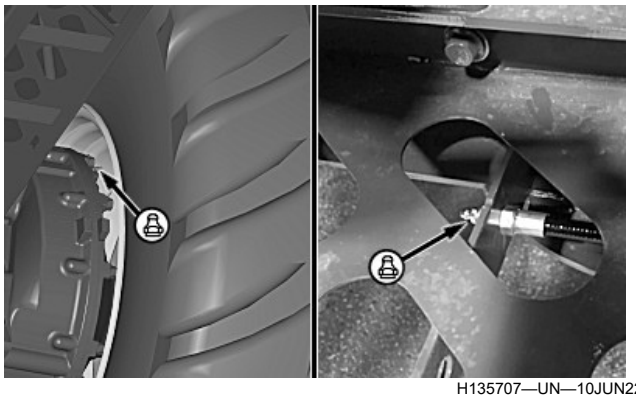
ҚАЙД: Лойда ва сувда ишлатганда, орқа ўқнинг шпиндель подшипниклари ва двигатель ўқларини ҳар 10 соатда мойланг. Одатий шароитда, ҳар 50 соатда мойланг.

Ўқнинг юқори ва пастки герматикасидан мой оққунича таркибий қисмларни мойланг.

Одатий шароитда ишлатганда таркибий қисмларни (иккала томондаги) ҳар 50 соатда мойланг.

OUO6075,000468B-UZ-22MAR17

Асосий узатма ташқи подшипниклари (оддий шароит)



H135707—UN—10JUN22

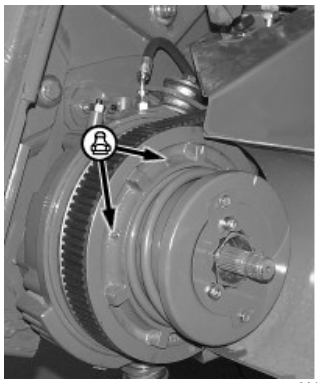
А услуб/В услуб

ҚАЙД: Лойда ёки сувда ишлатганда асосий узатманинг ташқи подшипникларини ҳар 10 соатда мойланг. Одатий шароитда, ҳар 50 соатда мойланг.

Одатий шароитда ишлатганда таркибий қисмларни (иккала томондаги) ҳар 50 соатда мойланг.

mh69740,1654890255263-UZ-13JUN22

Ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси реверсори редуктор узатма қутиси (S760 ва S770 машиналари) (оддий шароитлар)



H115503—UN—19AUG15

ҚАЙД: Қабул камераси реверсор механизмининг узатма қутисини мойлаганда John Deere TY6341 кўп мақсадли SD Polyurea мойидан ёки Deere TY25744 синтетик мойидан фойдаланинг.

Ўта мойлаб юбориш ремендаги мойнинг оқиб кетишига олиб келиши ва ременнинг ишламай қолишига сабаб бўлиши мумкин.

Таркибий қисмлар ўн икки соат ва икки соат ҳолатларига келгунча шкивларни буринг.

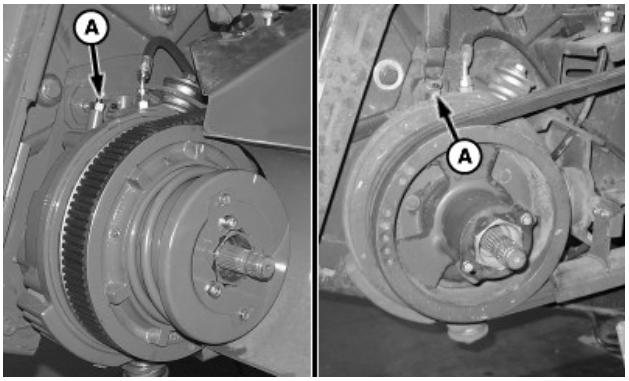
Одатий шароитда ишлатганда ўн икки соат ҳолатидаги таркибий қисмни (10-15 марта) ва икки

соат ҳолатидаги таркибий қисмни (5-8 марта) ҳар 50 соатда мойланг.

Мойлагандан кейин мой камера юзасига бир текис ёйилишини таъминлаш учун ўзгарувчан шкивларни тезлик диапазони орқали бир неча марта айлантиринг.

OUO6075,000493F-UZ-12APR18

Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойи



H115651—UN—27AUG15

Ўзгарувчан тезлик/Кўп тезликка эга реверсор узатиш қутиси

A—Шчуп

Қабул камерасини кўтаринг ва хавфсизлик штопорини туширинг.

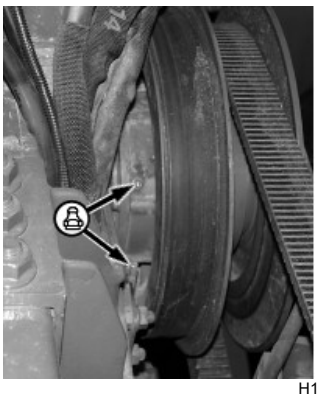
ҚАЙД: Мойни совитиш воситасига эга узатма қутилари узатма қутиси бир неча дақиқа давомида ишлатишни талаб қилади. Бу совитиш воситаси мой билан тўлдирилишини таъминлайди.

Мой миқдори шчупнинг тарамланган қисмида кўриниши керак.

Шчупни (A) олинг ва мой миқдорини текширинг.

OUO6075,00046D1-UZ-28MAR17

Ўзгарувчи тезликдаги қабул камерасининг юқори шкивлари (S760 ва S770 машиналари)



H115652—UN—27AUG15

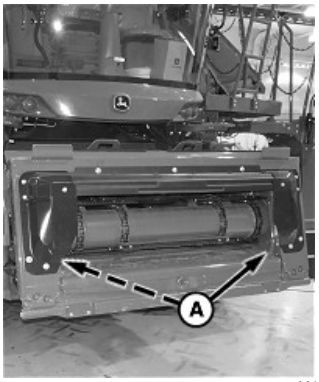
ҚАЙД: Бу таркибий қисмлардан фойдаланишда шкивларни айлантириш учун зарур бўлиши мумкин.

Қабул камерасини кўтаринг ва хавфсизлик штопорини туширинг.

Таркибий қисмларни қабул камерасининг остки томонидан бошлаб мойланг.

OUO6075,000440C-UZ-21DEC16

Ёнга оғувчи қабул камераси



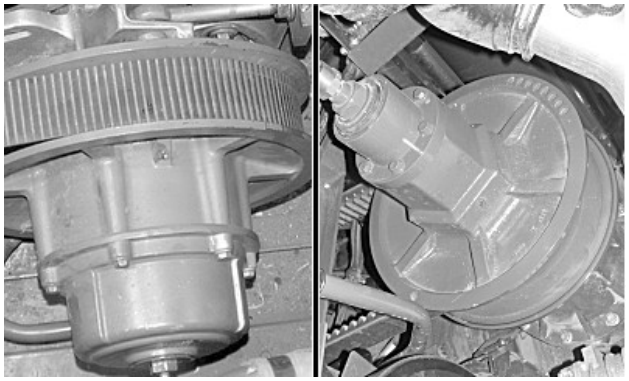
H115653—UN—28AUG15

A—Тозаланган ҳудудлар

Тозаланган ҳудудларда (A) ўроқни оғишдан ҳимоялай оладиган қадоқланган материал мавжудлигини текширинг. Агар керак бўлса, тозалаб олинг.

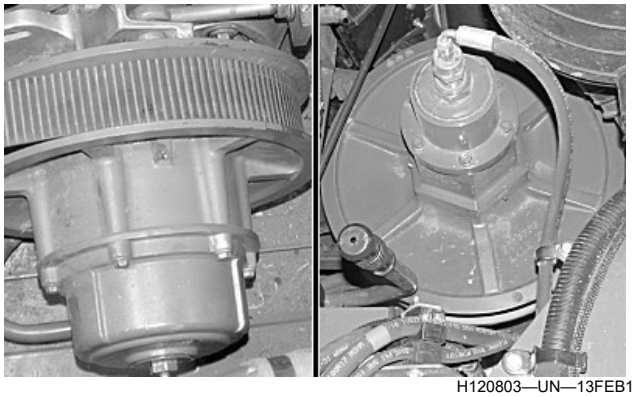
OUO6075,000440D-UZ-21DEC16

Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи шкивлари



H120802—UN—13FEB17

Етакланувчи шкивлар/Етакловчи шкивлар (кичик диаметрли)



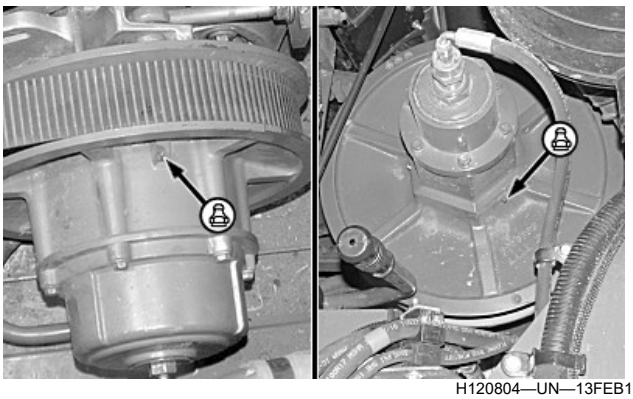
H120803—UN—13FEB17

Етакланувчи шкивлар/Етакловчи шкивлар (катта диаметрли)

Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги шкивлари Агар ҳар доим юқори тезликда ишлатилган бўлса, машинани ўт олдиринг ва шкивларни тезлик диапазони орқали айлантиринг. Роликларни айлантириш аллақачон шкивнинг ичидаги мойланган ўтказгичларни тўлдиришга ёрдам беради.

OUO6075,00045D9-UZ-13FEB17

Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи шкивлари (S770 ихтиёрий, S780, S785 ва S790 машиналари)



H120804—UN—13FEB17

Етакланувчи шкивлар/Етакловчи шкивлар

ҚАЙД: Ихтиёрий катта диаметрли ҳаракатлантирувчи шкивка эга S770 машиналарда таркибий қисм ҳар 50 соатда мойланиши КЕРАК.

МУҲИМ: Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи ва етакловчи шкивлари Таркибий қисмга 20-25 марта мой ҳайданг. ОРТИҚЧА МОЙЛАБ ЮБОРМАНГ.

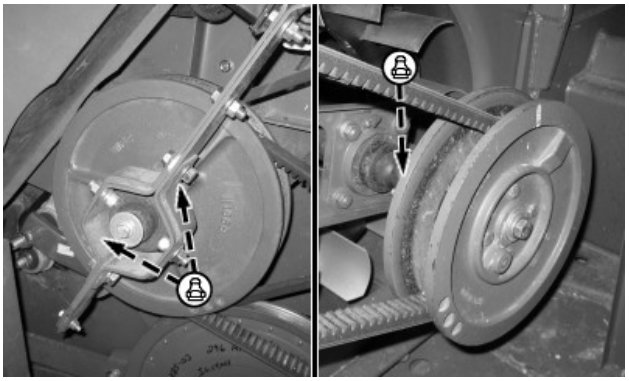
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи шкивлари: Таркибий қисмдан фойдаланиш учун шкивларни айлантиринг.

ҚАЙД: Машинани ўт олдиринг ва мойни бир текисда тақсимлаш учун сепараторни тўлиқ тезлик диапазони орқали икки марта айлантиринг.

Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда етакловчи шкивлари: Ташқи шкив тақсимлагичидаги таркибий қисмни мойлашдан олдин шкивларни (юқори тезликдаги) ёпинг. Таркибий қисмдан фойдаланиш учун шкивни айлантиринг. Доим юқори тезликда ишласа, мойни тақсимлаш учун цилиндр тезлигини айлантиринг.

OUO6075,00045DA-UZ-20MAR17

Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан юқори ва қуйи шкивлари



H115656—UN—28AUG15

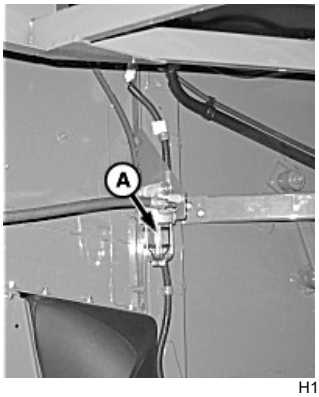
Юқори шкивлар/Қуйи шкивлар

Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан юқори шкивлари: Ташқи шкив тақсимлагичидаги ҳар иккала таркибий қисмни мойланг. Таркибий қисмдан фойдаланиш учун шкивларни айлантиринг.

Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан қуйи шкивлари: Ички шкивда жойлашган тақсимлагичдаги таркибий қисмни мойланг. Таркибий қисмдан фойдаланиш учун шкивларни айлантиринг.

OUO6075,0004410-UZ-21DEC16

Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтри



H115657—UN—28AUG15

A—Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтри

Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини (A) кўздан кечиринг ва панжарада қуйқум кўринса, тозалаб ташланг.

Ёқилғи бакининг беркитиш клапанини ёпинг.

Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини ечиб олинг ва панжарани тозаланг.

Панжара ва фильтрни ўрнатинг. Тўлдириш учун ёқилғи бакининг беркитиш клапанини очинг. Қўшимча маълумот учун техник хизмат кўрсатиш – заруратга кўра (двигател суюқликлари ва фильтрлари) бўлимига қаранг.

OUO6075,0004411-UZ-21DEC16

Иккита тезликли сепаратор узатмаси мойи

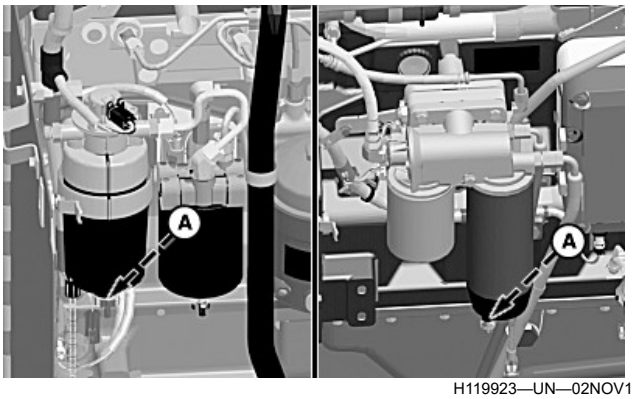
H115658—UN—28AUG15

A—Шчуп

Шчупни (A) олинг ва мой миқдорини текширинг. Шчупдаги даражани тўғрилаш учун керагича мой қўшинг.

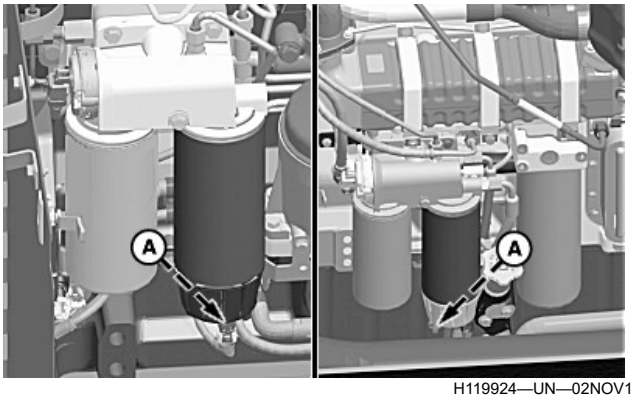
OUO6075,0004412-UZ-21DEC16

Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтри



H119923—UN—02NOV16

Tier 2/Stage II (A услуб/B услуб)



H119924—UN—02NOV16

Final Tier 4/Stage V (A услуб / B услуб)

A—Тўкиш

Сепаратор стаканида сув мавжудлигини текширинг.

Оқавани (A) очинг ва сепаратор стаканидан сувни тўкиб ташланг.

OUO6075,00047EA-UZ-13NOV17

Радиатор, ҳаво олиш кулери, мой совитгичи ва конденсатор

H115662—UN—28AUG15

Ичкаридан чиқувчи сиқилган ҳавони пуркаш орқали радиаторни тозаланг.

Соҳалардаги сомон қуйқумларини текширинг ва агар керак бўлса, тозалаб ташланг.

OUO6075,0004415-UZ-21DEC16

Умумий оқим сенсори

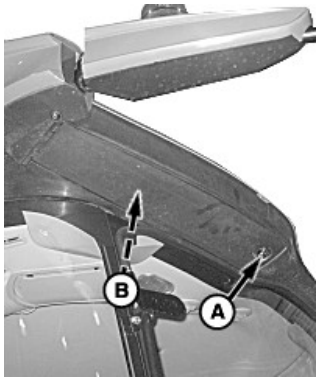
H123564—UN—22FEB18

ҚАЙД: Агар машина дон бункери қопқоқлари билан жиҳозланган бўлса, дон бункерининг юклаш шнекини тушириш учун пастки таянч тиргак қурилмасини олиб қўйиш зарур бўлади.

Дон бункерининг юклаш шнекини туширинг ва умумий оқим сенсори таглигини тозаланг.

OUO6075,0004882-UZ-22FEB18

Кабинанинг тоза ҳаво фильтри



H115664—UN—28AUG15

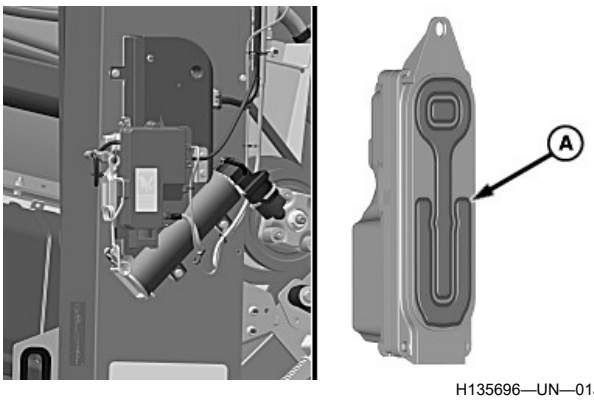
A—Даста
B—Тоза ҳаво фильтри

ҚАЙД: Чанг шароитларда кабинанинг тоза ҳаво фильтрни тез-тез тозалаш талаб этилиши мумкин.

Дастани (A) буранг ва кириш қопқоғини (B) туширинг. Тозалаш ёки алмаштириш учун тоза ҳаво фильтрини (B) ечиб олинг.

OUO6075,0004417-UZ-21DEC16

Намлик датчиги (Жиҳозланган бўлса)



H135696—UN—01JUN22

A—Намлик датчиги

МУҲИМ: Статик электр токи намлик датчиги модулига шикаст етказиши мумкин. Шикастланишнинг олдини олиш учун машинада ишлашдан ёки уни тозалашдан олдин унинг металл юзасини камида битта қўл теккизилганига ишонч ҳосил қилинг.

Намлик датчигида ички эҳтиёт қисмлар мавжуд, датчик қуласа, улар бўшаб қолиши мумкин, бу эса дарҳол билинмаслиги мумкин. Машинада ишлаганда ёки уни тозалаганда намлик датчигидан эҳтиёткорлик билан фойдаланинг.

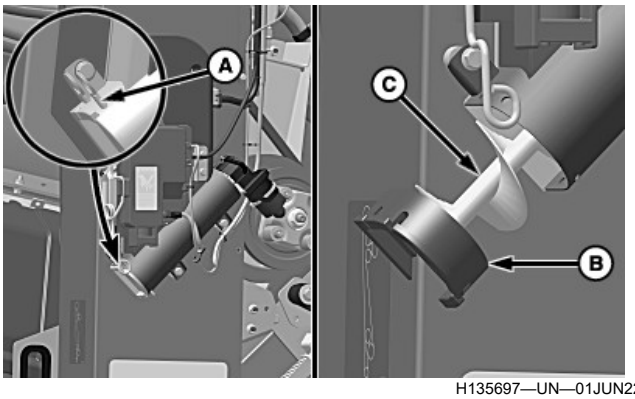
Бегона ўтлар, яшил экинлар ёки майда донлар (канола) билан ишлаганда намлик датчигини (A) ечинг ва тозаланг.

- Датчикнинг олд қисмига эритувчилар ва бошқа тозаловчи воситаларни суртманг.
- Датчикни тозалаш учун қуруқ матодан фойдаланиш тавсия этилади. Агар бу ёрдам бермаса, шунчаки сув ва мато билан ишқаланг.
- Намлик датчигининг олд қисмини ювманг.

Намлик датчигини ўрнатинг ва уни калибрланг. Батафсил маълумот учун Калибрлаш бўйича қўлланмага ва Оператор иш жойи ёрдамига қаранг.

ouo6075,1654107157374-UZ-02JUN22

Намлик датчигининг четловчи шнеки (зарур бўлса)



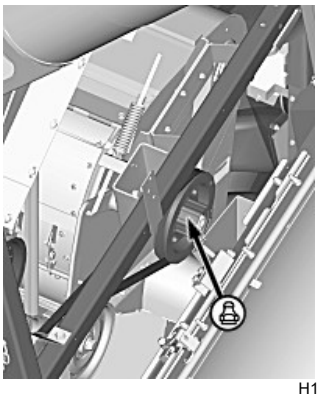
H135697—UN—01JUN22

A—Штифт (2 та)
B—Четки қопқок
C—Шнек

1. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Штифтларни (A) ва уч қопқоғини (B) олиб қўйинг.
3. Намлик датчигининг четловчисидан шнекни (C) олиб ташланг.
4. Шнек ва намлик датчиги четловчисининг ичидаги майдонни тозаланг.
5. Шнекни ўрнатинг ва текисланг.
6. Уч қопқоқни ўрнатинг ва штифтлар билан қотиринг.

ouo6075,1654107181772-UZ-09JUN22

Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтаси (одатий экин шароитида) (S780, S785 ва S790 машиналари)



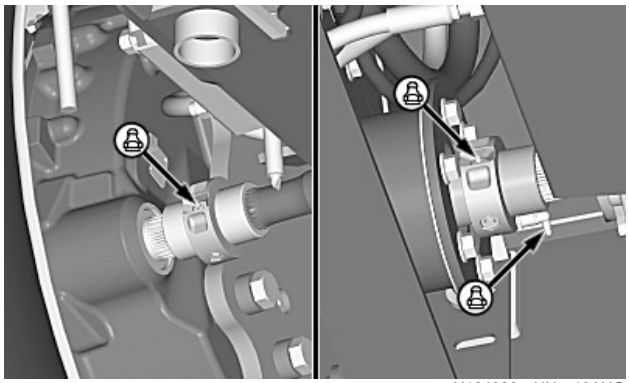
H115504—UN—19AUG15

ҚАЙД: Дағал экин шароитларида ишлаганда, қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтасини ҳар 10 соатда мойланг. Одатий шароитда, ҳар 50 соатда мойланг.

Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтасидаги таркибий қисмларни мойланг.

OUO6075,00048A1-UZ-08FEB18

Асосий узатма муфталари



H124886—UN—10AUG18

HillMaster™ компаниясига мансуб машиналар/ HillMaster™ компаниясига мансуб машиналар

ҚАЙД: Букилган қирралардан мой оққунича таркибий қисмларни мойланг.

HillMaster™ компаниясига мансуб бўлмаган машиналарнинг ҳар бир асосий узатма муфтасида битта таркибий қисм мойланади.

HillMaster™ машиналарнинг ҳар бир асосий узатма муфтасида иккита таркибий қисм мойланади.

Асосий узатма муфтасининг таркибий қисмларини мойланг (иккала томондаги).

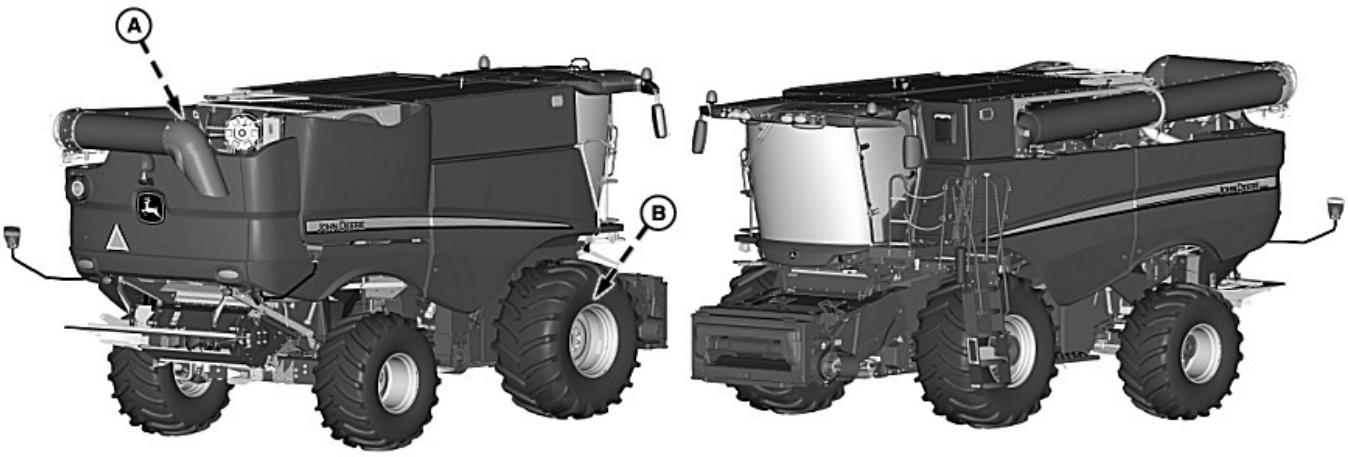
Олти каллакли винтни асосий узатма муфтасига белгиланган даражада қотиринг (иккала томонига).

Характеристика	
Олти каллакли винт—Айланиш моменти	10 N m (89 фунт-дюйм)

OUO6075,0004ECC-UZ-09JUL20

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

Хизмат кўрсатиш интервали графиги - дастлабки 100 соатда



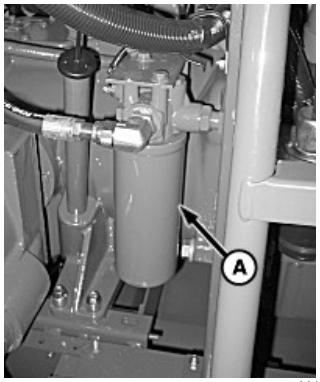
H119631—UN—13OCT16

Шартли белгилар	Сервис	Дастлабки 100 соат
A	Асосий мотор узатиш қутиси фильтрини алмаштириш (S760 ва S770 ProDrive™ машиналар)	•
B	Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтрини алмаштиринг (ProDrive™ машиналари)	•

ProDrive – Deere & Company савдо белгиси ҳисобланади

OUO6075,00046D2-UZ-28MAR17

Асосий мотор узатиш қутиси фильтри (S760 ва S770 ProDrive™ машиналар)



H115506—UN—27AUG15

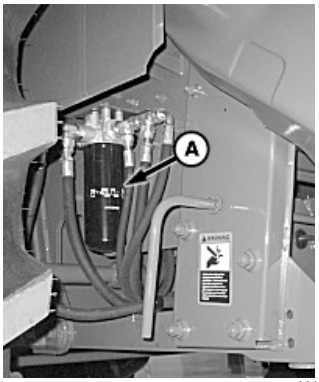
A—Фильтр

ҚАЙД: Фильтрни алмаштирганда тизимдан суюқликларни тўкиш талаб этилмайди.

Фильтрни (A) олиб ташланг ва алмаштиринг. Фильтрдаги зичлагични мойланг. Қўл билан қотиринг, кейин эса 1/2 айланага қотиринг.

OUO6075,00046D3-UZ-28MAR17

Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтри (ProDrive™ машиналари)



H115507—UN—27AUG15

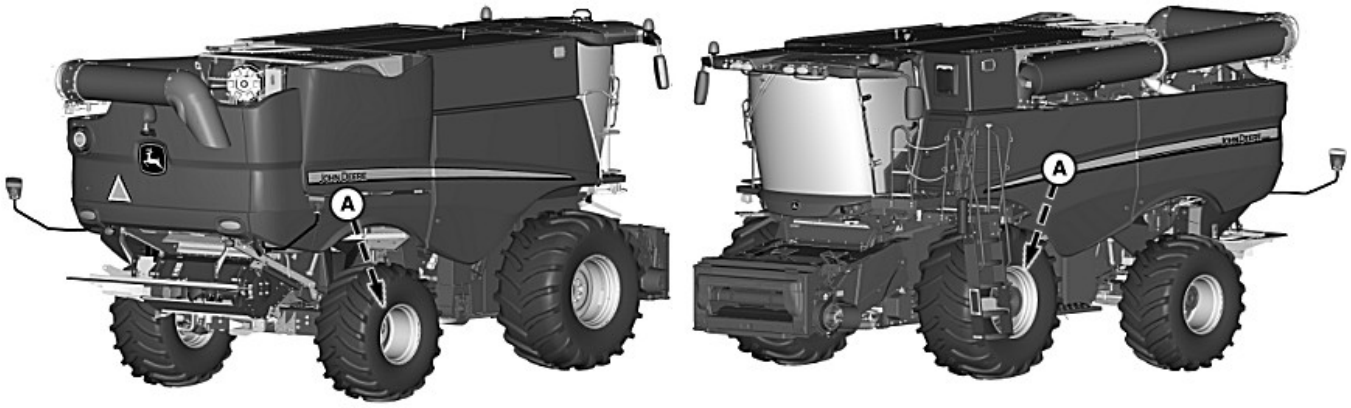
A—Фильтр

ҚАЙД: Фильтрни алмаштирганда тизимдан суюқликларни тўкиш талаб этилмайди.

Фильтрни (A) олиб ташланг ва алмаштиринг. Фильтрдаги зичлагични мойланг. Қўл билан қотиринг, кейин эса 1/2 айланага қотиринг.

OUO6075,00046D4-UZ-28MAR17

Хизмат кўрсатиш интервали графиги - Ҳар 100 соатда



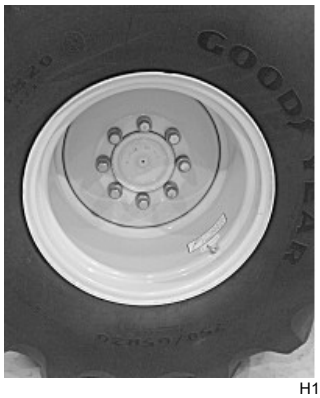
H119634—UN—13OCT16

A—Шиналарнинг босими ва болт жойлари

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 100 соатда
A	Шиналарнинг босими ва болт моментларини текшириш	•

OUO6075,000441C-UZ-20DEC16

Шиналарнинг босими ва болт моментлари



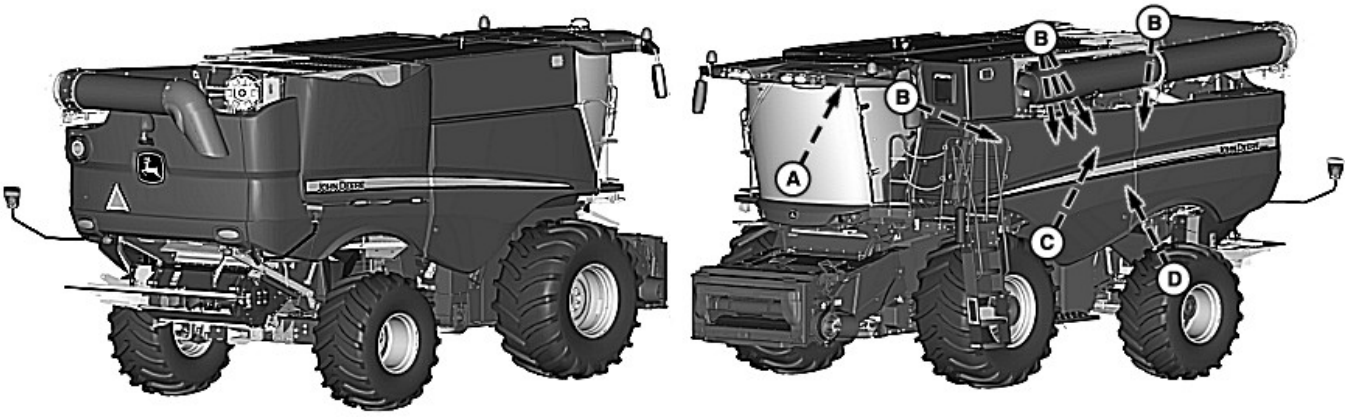
H115666—UN—28AUG15

Олд ва орқа шина босимини ва ғилдирак болти моментини текширинг. Қўшимча маълумот учун ҳаракатлантирувчи узатма ва машина орқа ўқи бўлимига қаранг.

OUO6075,000441D-UZ-21DEC16

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 200 соатда

Хизмат кўрсатиш интервали графиги - Ҳар 200 соатда



H119635—UN—13OCT16

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 200 соатда
A	Циркуляция фильтрини тозалаш ёки алмаштириш	•
B	Бирламчи оралиқ валини мойланг (кўп тезликли қабул камераси, S770, S780, S785 ва S790 машиналарида)	•
C ва D	Сепараторнинг ўзгарувчи тезликдаги етакловчи/етакланувчи шкивларини мойланг (S760 ва S770 машиналари)	•

OUO6075,00045E0-UZ-13FEB17

Циркуляция фильтри

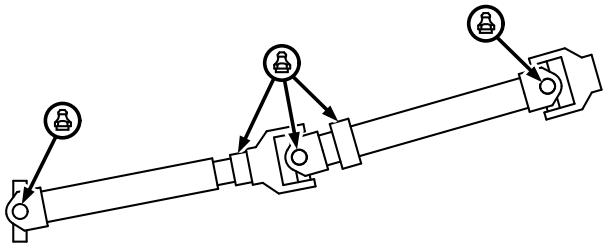
H115668—UN—28AUG15

A—Циркуляция фильтри

Циркуляция фильтрини (A) тозалаш ёки алмаштириш учун қопламани ечиб олинг.

OUO6075,000441F-UZ-21DEC16

Бирламчи оралиқ вали (кўп тезликли қабул камераси, S770, S780, S785 ва S790 машиналарида)



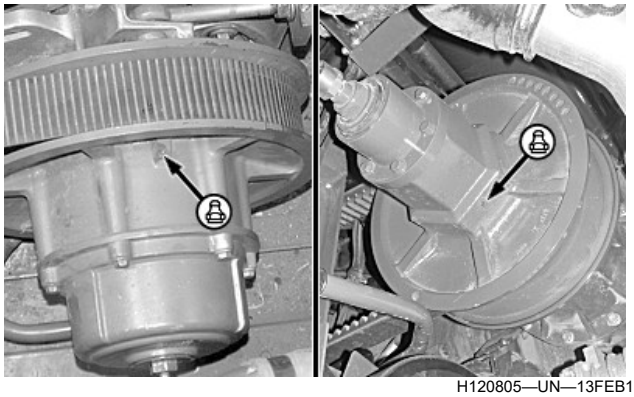
H119656—UN—17OCT16

ҚАЙД: Кўп тезликли қабул камераси узатмаси билан жиҳозланмаган машиналар битта фитинг билан таъминланган ва ҳар 400 соатда мойланиши керак.

Бешта фитингга етиш учун айлантиринг ва мойланг.

OUO6075,00044B8-UZ-21DEC16

Сепараторнинг ўзгарувчи тезликдаги етакловчи/етакланувчи шкивлари (S760 ва S770 машиналари)



H120805—UN—13FEB17

Ҳаракатланувчи роликлар/Ҳаракатлантирувчи роликлар

ҚАЙД: Ихтиёрий катта диаметрли ҳаракатлантирувчи роликка эга S770 агрегатларда таркибий қисм ҳар 50 соатда мойланиши КЕРАК.

МУҲИМ: Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги ҳаракатланувчи ва ҳаракатлантирувчи роликлари: Таркибий қисмга 20-25 марта мой ҳайданг. ОРТИҚЧА МОЙЛАБ ЮБОРМАНГ.

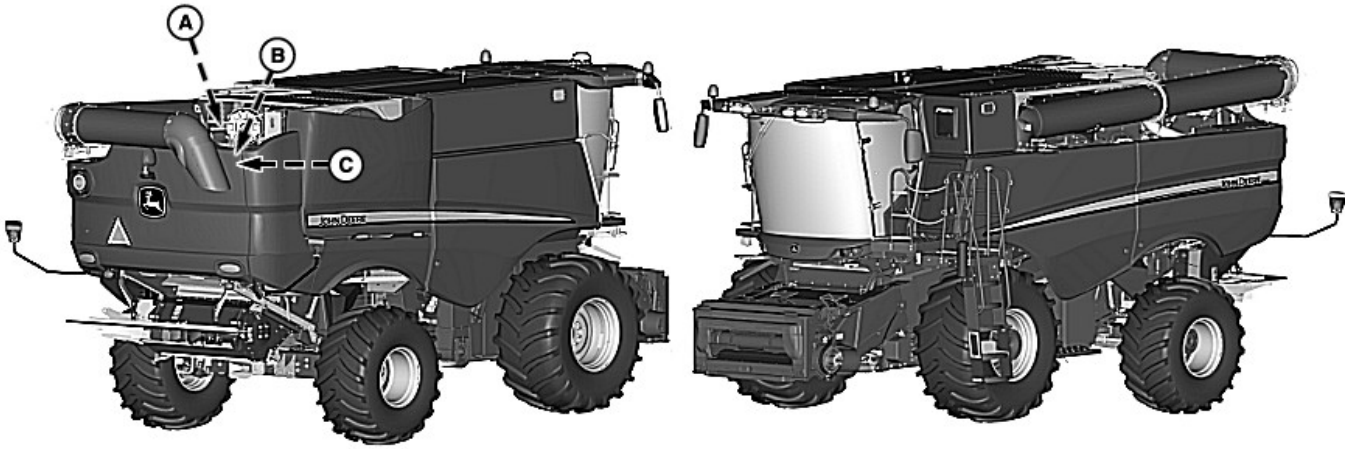
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги ҳаракатланувчи роликлари: Таркибий қисмдан фойдаланиш учун роликларни айлантиринг.

ҚАЙД: Агрегатни ўт олдиринг ва мойни бир текисда тақсимлаш учун сепараторни тўлиқ тезлик диапазони орқали икки марта айлантиринг.

Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда ҳаракатлантирувчи роликлари: Ташқи ролик тақсимлагичидаги таркибий қисмни мойлашдан олдин роликларни (юқори тезликдаги) ёпинг. Таркибий қисмдан фойдаланиш учун роликни айлантиринг. Доим юқори тезликда ишласа, мойни тақсимлаш учун цилиндр тезлигини айлантиринг.

OUO6075,00045DB-UZ-20MAR17

Сервис интервали жадвали - Ҳар 250 соатда

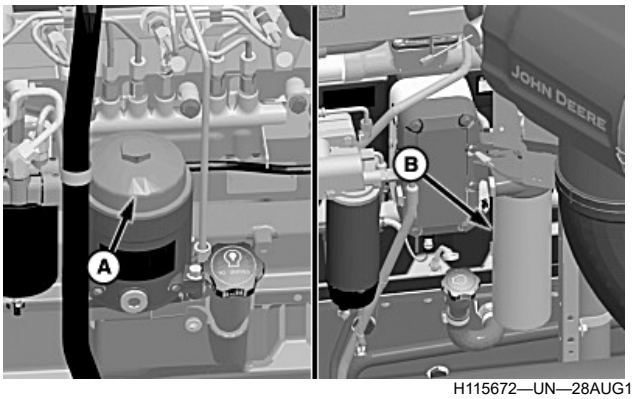


H119636—UN—14OCT16

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 250 соатда
A	Мотор мойи ва фильтрини ўзгартириш (Tier 2/Stage II) Мотор мойи ва фильтрини ўзгартириш (Final Tier 4/Stage V)	•
B	Ёқилғи баки сапунини текшириш	•
C	Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапунини текшириш (Final Tier 4/Stage V учун)	•

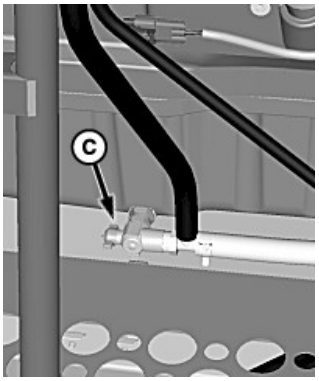
OUO6075,00047ED-UZ-15NOV17

Мотор мойи ва фильтри (Tier 2/Stage II)

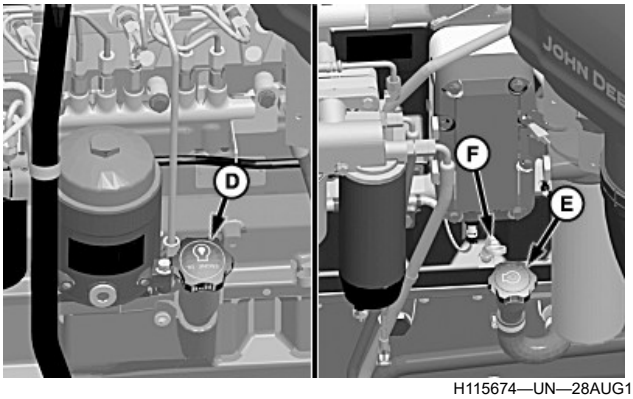


H115672—UN—28AUG15

A услуб/B услуб



H115673—UN—28AUG15



H115674—UN—28AUG15

A услуб/B услуб

A—Қопқоқ
B—Мой фильтри
C—Тўкиш
D—Шчуп
E—Қопқоқ
F—Шчуп

МУҲИМ: Агар юқори олтингугурт таркибига эга ёқилғи ишлатилса, мойни ҳар 100 соатда алмаштиринг. Олтингугурт таркиби ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

Цилиндр блокини мавсумга мос қайишқоқлик даражасидаги мой ёки Torq-Gard™ билан тўлдиринг (250 соатлик хизмат кўрсатиш интверали). Агар John Deere Plus-50™ ёки Plus-50™ II мотор мойи ва Жон Дир фильтри ишлатилса, сервис интервалини 50 фоизга узайтириш мумкин. Масалан: 250 соат 375 соатга узаяди.

1. **A услуб:** Мотор цилиндр блоки устки юкламасининг мой фильтри: Қопқоқни (A) ечиб олинг ва фильтрни чиқариб олинг. Фильтрни алмаштиринг ва қопқоқни ўрнатинг. Белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Мой фильтри қопқоғи—Айланиш моменти	40 N m (30 фунт/фут)

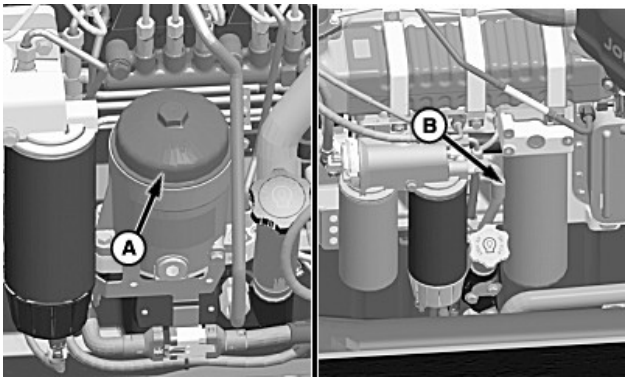
B услуб: Мотор цилиндр блокининг мой фильтри: Мой фильтрини (B) олиб ташланг ва алмаштиринг.

2. Мойни чиқариб ташлаш учун оқавани (C) очинг.
3. **A услуб:** Мотор цилиндр блоки устки юкламасининг мой фильтри: Тўлдириш учун шчупни (D) олинг ва тўлдиргандан кейин мой миқдорини текширинг.

   B услуб: Мотор цилиндр блокининг мой фильтри: Тўлдириш учун қопқоқни (E) очинг ва тўлдиргандан кейин мойни шчуп (F) билан текширинг.

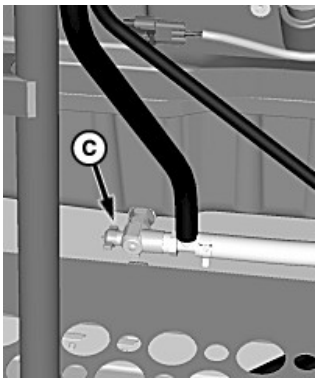
OUO6075,00044BA-UZ-25JAN17

Мотор мойи ва фильтри (Final Tier 4/ Stage V)

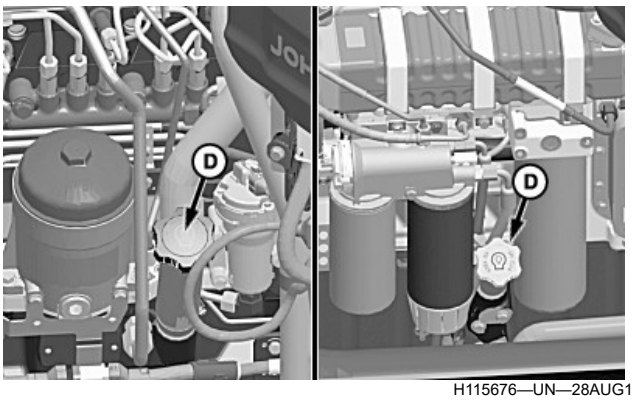


H115675—UN—28AUG15

A услуб/B услуб



H115673—UN—28AUG15



H115676—UN—28AUG15

A—Қопқоқ
B—Мой фильтри
C—Тўкиш
D—Шчуп

МУҲИМ: Ёқилғи ва мойлаш воситалари бўлимида кўрсатилгандан бошқа мотор мойларидан фойдаланганда мойни ҳар 250 соатда алмаштиринг.

Torq-Gard – Deere & Company савдо белгиси
Plus-50 – Deere & Company савдо белгиси

John Deere Plus-50™ II мотор мойи ва Жон Дир фильтри ишлатилса, мойни ҳар 400 соатда алмаштиринг. Кўпроқ маълумот олиш учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

Final Tier 4/Stage V моторлари Plus-50™ II мотор мойи ёки сертификатланган API CK-4, API CJ-4, ACEA E9, ACEA E6 мойларини талаб қилади.

Фақат таркибида олтингугурт жуда кам, кўпи билан 15 мг/кг (15 ppm) бўлган (ULSD) ёқилғидан фойдаланинг.

1. **A услуб:** Мотор цилиндр блоки устки юкламасининг мой фильтри: Қопқоқни (A) ечиб олинг ва фильтрни чиқариб олинг. Фильтрни алмаштиринг ва қопқоқни ўрнатинг. Белгиланган даражада қотиринг.

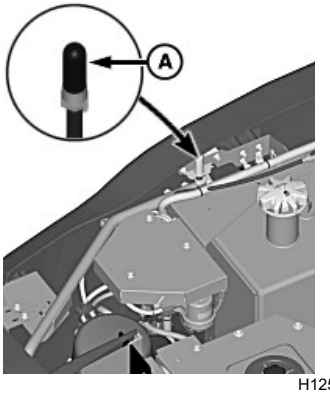
Характеристика	
Мой фильтри қопқоғи—Айланиш моменти	40 N m (30 фунт/фут)

B услуб: Мотор цилиндр блокининг мой фильтри: Мой фильтрини (B) олиб ташланг ва алмаштиринг.

2. Мойни чиқариб ташлаш учун оқавани (C) очинг.
3. Тўлдириш учун шчупни (D) олинг ва тўлдиргандан кейин мой миқдорини текширинг.

OUO6075,00047EE-UZ-13NOV17

Ёқилғи баки сапуни



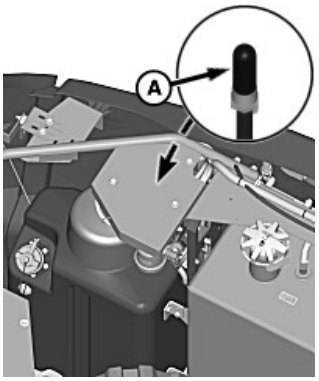
H125430—UN—04DEC18

A—Ёқилғи баки сапуни

Ёқилғи баки сапунини (A) кўздан кечиринг. Сапунда чиқинди тўпланиб қолишига йўл қўйманг. Сапунни шлангдан чиқариб олинг ва тозаланг.

OUO6075,0004A5E-UZ-04DEC18

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Final Tier 4/Stage V)



H125431—UN—04DEC18

A—Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни

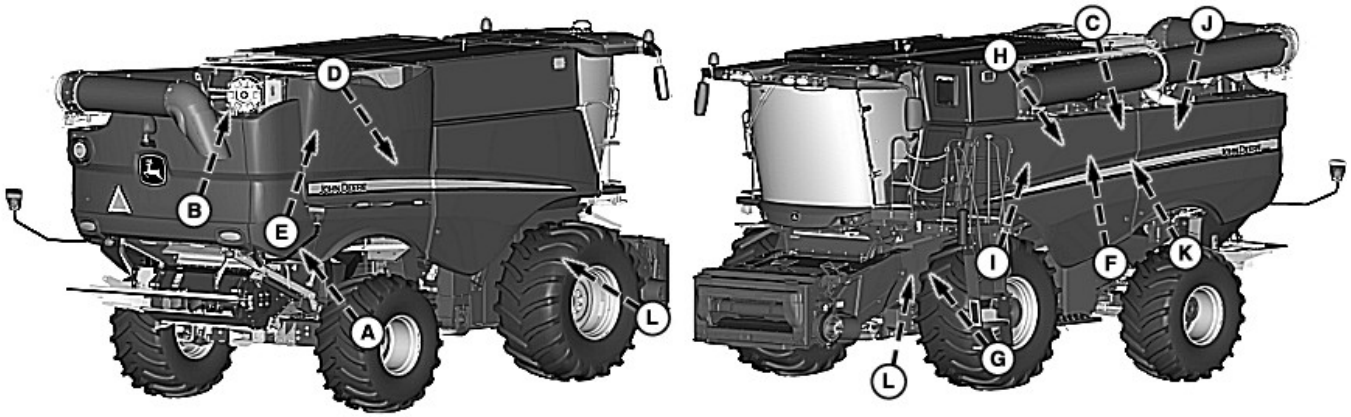
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапунини (A) кўздан кечиринг. Сапунда чиқинди тўпланиб қолишига йўл қўйманг. Сапунни шлангдан чиқариб олинг ва тозаланг.

OUO6075,0004A5F-UZ-04DEC18

Plus-50 – Deere & Company савдо белгиси

Техник хизмат кўрсатиш—Ҳар 400 соатда

Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 400 соатда

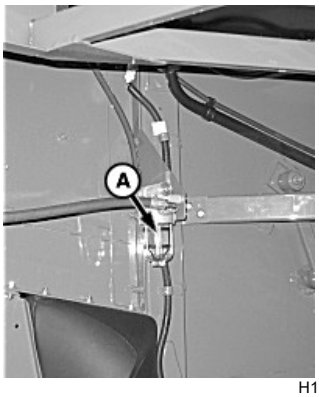


H119653—UN—17OCT16

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 400 соатда
A	Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтрини тозаланг	•
B	Сув ажраткични текширинг (S780, S785 ва S790 машиналари) Бирламчи ва иккиламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг	•
C, D, E	Ўзгарувчи тезликдаги етакловчи/етакланувчи шкивларини мойланг (Якуний Tier 4/ Stage V S760 ва S770 машиналари)	•
F	Бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг	•
G	Ўроқ/парракнинг насос узатмаси шкиви подшипникларини мойланг	•
H	Бирламчи оралиқ валининг универсал шарнири планкасини мойланг (кўп тезликли қабул камераси бўлмаган машиналарда)	•
I	Вертикал бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг (S780, S785 ва S790 машиналари)	•
J	Қирққич/бўшатиш узатма вали подшипнигини мойланг	•
K	Ўзгарувчи тезлик етакловчи шкивини мойланг	•
L	Узатишни тезлаштиргичнинг подшипникларини мойланг	•

OUO6075,00047F1-UZ-13NOV17

Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтри



H115657—UN—28AUG15

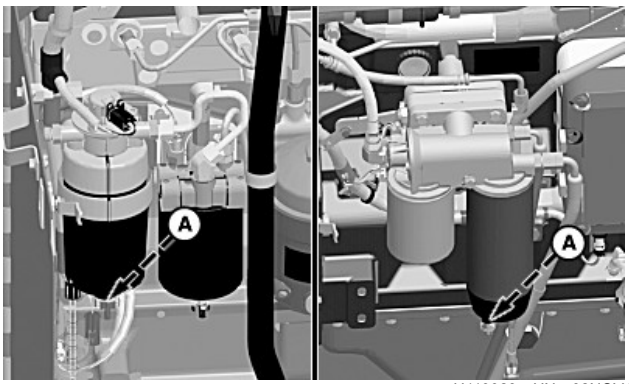
A—Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтри

ДИҚҚАТ: Ёқилғи фильтрига техник хизмат кўрсатиш ишларини бажаришдан олдин моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ўрнатинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Ёқилғи бакининг беркитиш клапанини ёпинг.
2. Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтрини (A) ечиб олинг ва панжарани тозаланг.
3. Панжара ва фильтрни ўрнатинг. Тўлдириш учун ёқилғи бакининг беркитиш клапанини очинг. Батафсил маълумот учун "Техник хизмат кўрсатиш - заруратга кўра (Мотор суюқликлари ва фильтрлари)" бўлимига қаранг.

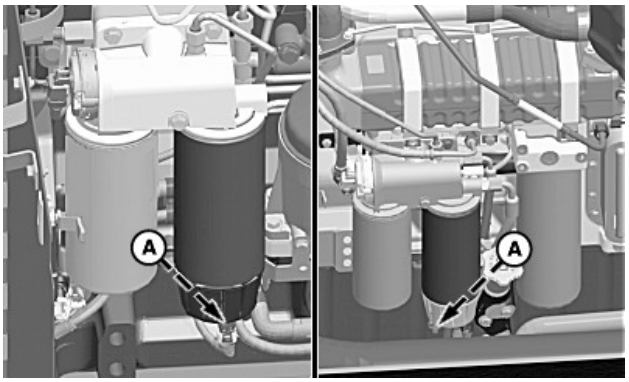
OUO6075,0004428-UZ-17JAN17

Сув ажраткич



H119923—UN—02NOV16

Tier 2/Stage II (A услуб / B услуб)



H119924—UN—02NOV16

Якуний Tier 4/Stage V (A услуб / B услуб)

A—Тўкиш

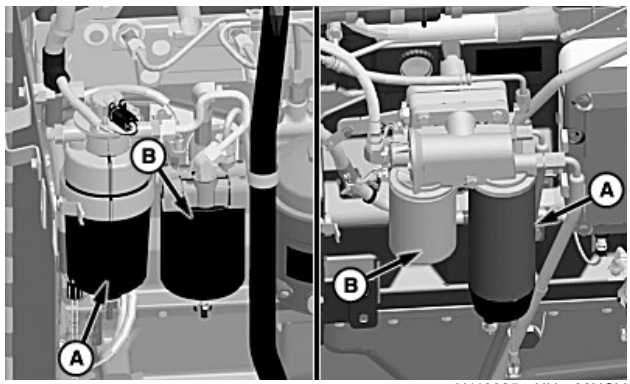
Сув қолдиғини аниқлаш учун ёки диагностик хатолик коди пайдо бўлганда сув ажраткични (A) текширинг.

Сув ажраткичидан сувни тўкиб ташлаш учун дренаж қувурини очинг. Батафсил маълумот учун "Техник хизмат кўрсатиш - заруратга кўра (Мотор суюқликлари ва фильтрлари)" бўлимига қаранг.

Сув ажраткичини ечиб олинг ва сақлаб қолинг.

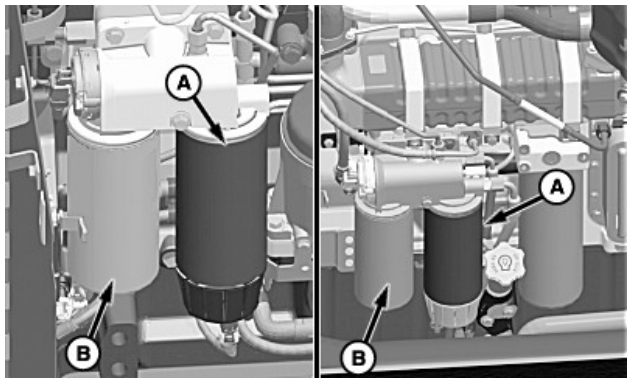
OUO6075,00047F3-UZ-13NOV17

Бирламчи ва иккиламчи ёқилғи фильтри



H119925—UN—02NOV16

Tier 2/Stage II (A услуб / B услуб)



H119926—UN—02NOV16

Якуний Tier 4/Stage V (A услуб / B услуб)

A—Бирламчи ёқилғи фильтри
B—Иккиламчи ёқилғи фильтри

ДИҚҚАТ: Ёқилғи қувурларида қолган юқори босимли суюқлик жиддий жароҳат етказиши мумкин. Юқори Босимли Умумий Ёқилғи Магистрали (HPCR) тизимида ишлайдиган моторларда ёқилғи қувурларини, датчикларни ёки ёқилғи насоси ва учликлар ўртасидаги компонентларни ажратишдан олдин, мотор ўчирилгач камида 15 дақиқа кутинг.

Ёқилғи фильтрига техник хизмат кўрсатиш ишларини бажаришдан олдин моторни ўчиринг, тўхташ тормозини ўрнатинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Бирламчи ёқилғи фильтри:
   a. Ёқилғи бакининг беркитиш клапанини ёпинг.
   b. Ишлаш самарадорлиги пасайгани сезилганда ёки диагностик хатолик коди пайдо бўлганда бирламчи ёқилғи фильтрини (A) ечинг ва алмаштиринг.
   c. Сув датчигини ажратинг (агар жиҳозланган бўлса)

d. Фильтрдан ёқилғини чиқаринг ва ташлаб юборинг.

e. Янги бирламчи ёқилғи фильтрини ўрнатинг.

f. Ёқилғини бакининг беркитиш клапанини очиб, ёқилғи тизимини тўлдириш учун переключательни "ON" ҳолатига ўрнатинг. Батафсил маълумот учун "Техник хизмат кўрсатиш - заруратга кўра (Мотор суюқликлари ва фильтрлари)" бўлимига қаранг.

2. Иккиламчи ёқилғи фильтри:

a. Ёқилғи бакининг беркитиш клапанини ёпинг.

b. Ишлаш самарадорлиги пасайгани сезилганда ёки диагностик носозлик коди пайдо бўлганда иккиламчи ёқилғи фильтрини (B) ечинг ва алмаштиринг.

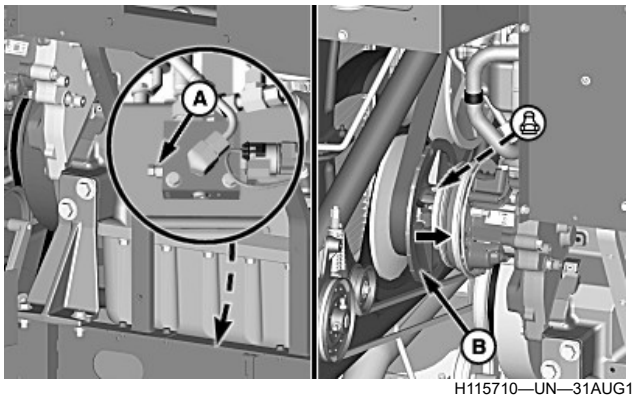
c. Фильтрдан ёқилғини чиқаринг ва ташлаб юборинг.

d. Янги иккиламчи ёқилғи фильтрини ўрнатинг.

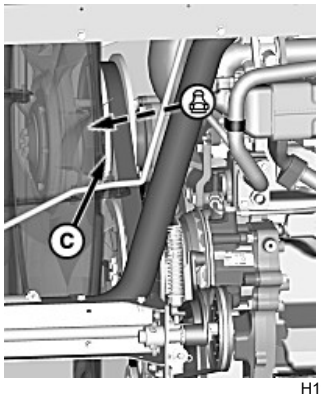
e. Ёқилғини бакининг беркитиш клапанини очиб, ёқилғи тизимини тўлдириш учун переключательни "ON" ҳолатига ўрнатинг. Батафсил маълумот учун "Техник хизмат кўрсатиш - заруратга кўра (Мотор суюқликлари ва фильтрлари)" бўлимига қаранг.

OUO6075,00047F5-UZ-13NOV17

Ўзгарувчи тезликдаги етакловчи/ етакланувчи шкивлар (Якуний Tier 4/ Stage V) (S760 ва S770 машиналари)



H115710—UN—31AUG15



H115711—UN—31AUG15

A—Ковак винт
B—Етакловчи шкив
C—Етакланувчи шкив

ҚАЙД: Ўзгарувчи тезликли узатма бўшатиш клапанига ва шкивларга ажраткичнинг кириш қопқоғини очиш орқали етиб борилади.

1. Ўзгарувчи тезликли узатма бўшатиш клапани - шкивлардан босимни чиқариш учун бўшатиш винтини (A) бўшатинг.

МУҲИМ: Мойлашнинг етарли миқдорини таъминлаш учун ички етакловчи шкив орқага тўлиқ тортилган бўлиши керак.

Агар шкивлар тўлиқ ажратилмаса, шкивнинг ҳаракатланиш доираси бузилиши мумкин.

2. Ўзгарувчи тезликли етакловчи шкив - Етакловчи шкивдаги (B) смазка фитингини топинг. Етакловчи шкивни тўлиқ очилгунича мотор томонга тортинг. Фитингга 10-12 марта смазка пурканг. Ортиқча смазка етакловчи шкивнинг олд томонидан оқиб чиқади.

МУҲИМ: Мойлашнинг етарли миқдорини таъминлаш учун етакланувчи шкивлар тўлиқ ёпилган бўлиши керак.

Агар шкивлар тўлиқ ёпилмаган бўлса, шкивнинг ҳаракатланиш доираси бузилиши мумкин.

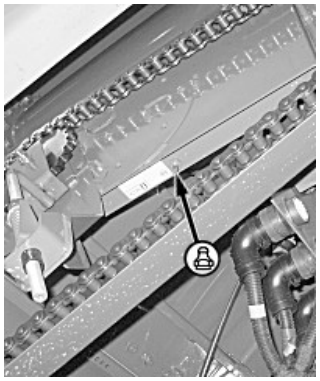
3. Ўзгарувчи тезликли етакланувчи шкив - Етакланувчи шкивдаги (C) смазка фитингини топинг. Етакланувчи шкивлар тўлиқ ёпилмагунига қадар уларни бирга босинг. Фитингга 10-12 марта смазка пурканг. Ортиқча смазка етакланувчи шкивнинг олд томонидан оқиб чиқади.

Бўшатиш винтини ва гайкани белгиланган даражада қотиринг.

Характеристика	
Ковак винт ва гайка—Айланиш моменти	23 N m (17 фунт/фут)

OUO6075,00047F6-UZ-13NOV17

Бўшатиш шнекининг юқори узатма қутиси

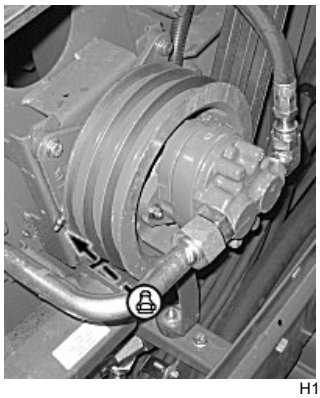


H115712—UN—31AUG15

Фитингни смазкаланг.

OUO6075,000468D-UZ-28MAR17

Ўроқ/парракнинг насос узатмаси шкиви подшипниги



H115713—UN—31AUG15

Фитингни смазкаланг.

OUO6075,000468E-UZ-20MAR17

Бирламчи оралиқ валининг универсал шарнири планкаси (кўп тезликли қабул камераси бўлмаган машиналарда)

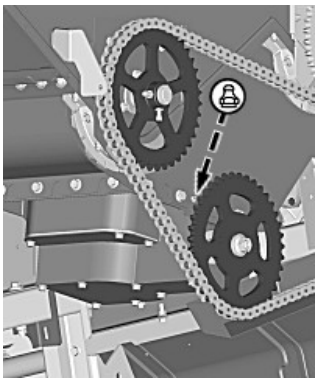
H115714—UN—31AUG15

ҚАЙД: Кўп тезликли қабул камераси узатмаси билан жиҳозланган машиналарда бешта фитинг билан таъминланган.

Фитингга етиб бориш учун айлантиринг ва мойланг.

OUO6075,000442F-UZ-17JAN17

Вертикал бўшатиш шнекининг юқори узатма қутиси (S780, S785 ва S790 машиналари)



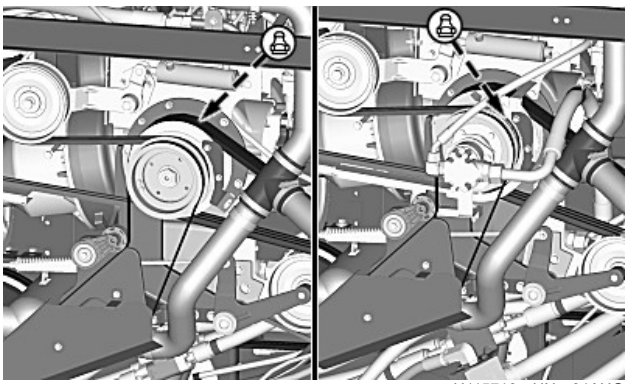
H115715—UN—31AUG15

МУҲИМ: Фитингга 10 марта смазка пурканг.

Фитингни смазкаланг.

OUO6075,000468F-UZ-28MAR17

Қирққич/бўшатиш узатма вали подшипниги



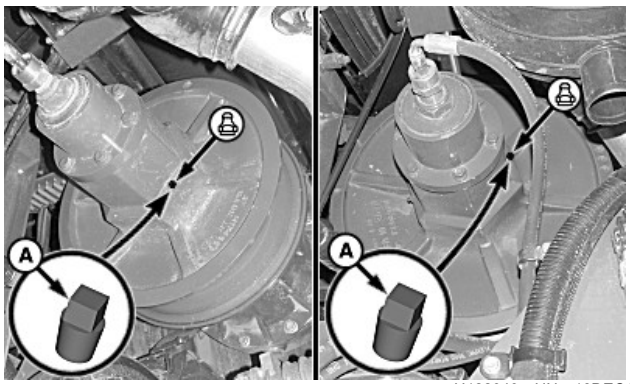
H115716—UN—31AUG15

A услуб / B услуб

Шкив ариқчасининг пастки қисмидаги фитингга етиб бориш учун шкивни айлантиринг ва фитингни мойланг.

OUO6075,0004690-UZ-20MAR17

Ўзгарувчи тезлик етакловчи шкиви



H122949—UN—18DEC17

Етакловчи шкивлар (Кичик диаметрли) / Етакловчи шкивлар (Катта диаметрли)

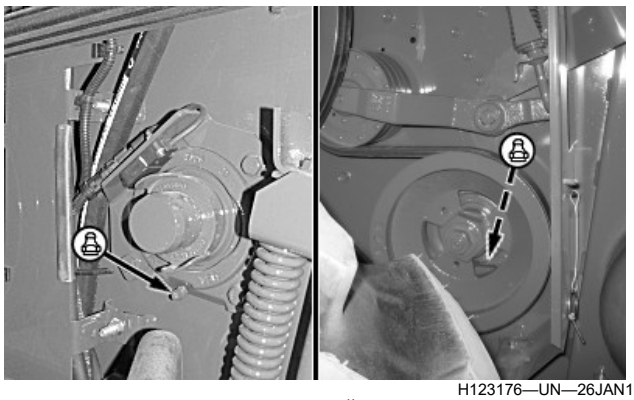
A—Қувур тиқини

МУҲИМ: Қувур тиқинини (A) ечиб олинг ва фитингни ўрнатинг. Фитингга 40—45 марта смазка пурканг. ОРТИҚЧА МОЙЛАБ ЮБОРМАНГ. Фитингни ечиб олинг ва қувур тиқинини ўрнатинг.

1. Ташқи шкив гупчагидаги қувур тиқинини мойлашдан олдин (юқори тезликли) шкивларни ёпинг.
2. Қувур тиқинидан фойдаланиш учун шкивни айлантиринг.
3. Доим юқори тезликда ишласа, мойни тўғри тақсимлаш учун цилиндр тезлигини ўзгартиринг.

OUO6075,0004862-UZ-18DEC17

Узатишни тезлаштиргичнинг подшипниклари



H123176—UN—26JAN18

Чап томон / Ўнг томон

Фитингдан фойдаланиш ва унга мой қуйиш учун шкивларни айлантиринг.

OUO6075,000488A-UZ-26JAN18

Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 400 соатда (давоми)

H119654—UN—17OCT16

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 400 соатда
A	Қипиқ шнеки узатмасининг фрикцион муфтасини мойланг (S760 ва S770 машиналари)	•
B	Конвейер шнеки узатмасининг фрикцион муфтасини мойланг	•
C	Ўнг томон мойлаш блокини мойланг	•
D	Устидан ўтказувчи тўқмоқнинг подшипникларини мойланг (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналар)	•
E	Чиқариш тўқмоғининг подшипникларини мойланг	•
F	Тозаловчи вентилятор вали подшипникларини мойланг	•
G	Орқа ўқ тяга штангасини мойланг	•
H	Сочувчи дискни мойланг (жиҳозланган бўлса)	•
I	Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойини текширинг (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналари)	•
J	Ажраткич узатмаси мойини текширинг	•
K	Асосий узатмада мойни текширинг	•

OUO6075,00049BA-UZ-30MAY18

Қипиқ шнеки узатмасининг фрикцион муфтаси (S760 ва S770 машиналари)

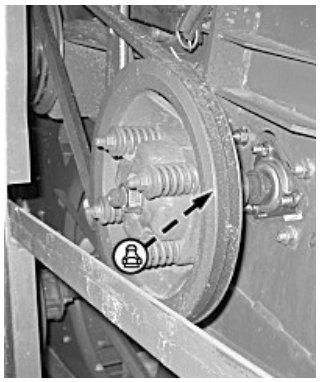
H115720—UN—31AUG15

МУҲИМ: Ортиқча мойлаб юборманг.

Фитингдан фойдаланиш учун шкив қисмларини айлантиринг.

OUO6075,0004433-UZ-17JAN17

Конвейер шнеки узатмасининг фрикцион муфтаси



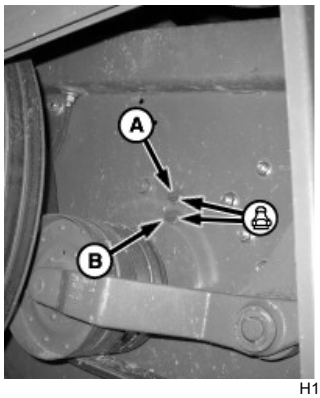
H115721—UN—31AUG15

МУҲИМ: Ортиқча мойлаб юборманг.

Фитингдан фойдаланиш учун шкив қисмларини айлантиринг.

OUO6075,0004434-UZ-17JAN17

Ўнг томон мойлаш блоки



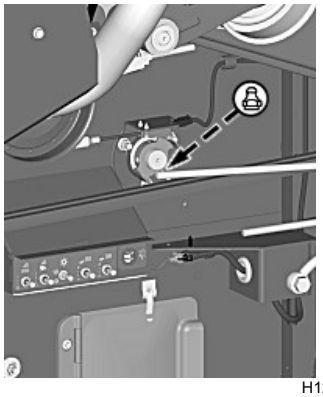
H115722—UN—31AUG15

A—Бирламчи оралиқ валининг подшипниги
B—Ажраткич подшипниги

Бирламчи оралиқ валининг подшипнигини (A) ва ажраткич подшипнигини (B) мойлаш учун фитингни смазкаланг.

OUO6075,0004435-UZ-17JAN17

Устидан ўтказувчи тўқмоқнинг подшипниклари (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналар)

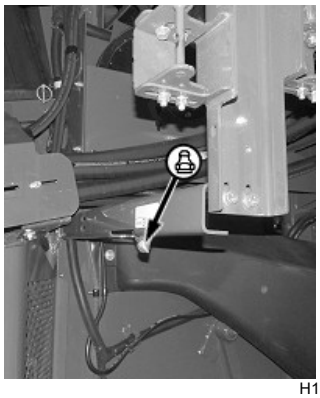


H123397—UN—09FEB18

Фитингни смазкаланг (иккала томонини).

OUO6075,00048A7-UZ-09FEB18

Чиқариш тўқмоғининг подшипниклари



H115724—UN—31AUG15

Фитингни смазкаланг (иккала томонини).

OUO6075,0004693-UZ-21MAR17

Тозаловчи вентилятор подшипниклари

H123398—UN—09FEB18

Фитингни смазкаланг (иккала томонини).

OUO6075,00048A8-UZ-09FEB18

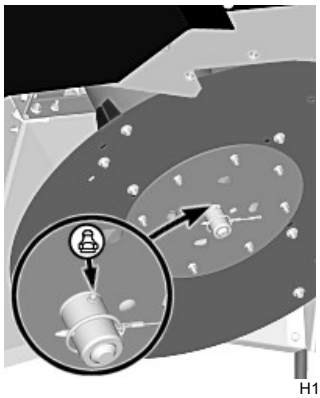
Орқа ўқ тяга штангаси

H115726—UN—31AUG15

Гидрокучайтиргич тягаси охиридаги шарсимон шарниридаги фитингни мойланг.

OUO6075,0004695-UZ-21MAR17

Сочувчи диск (жиҳозланган бўлса)

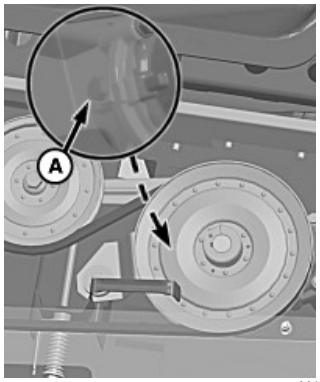


H115727—UN—31AUG15

Валлар гупчагклари зангламаслиги учун фитингни (иккала томонини) мойланг.

OUO6075,0004696-UZ-21MAR17

Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойи (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналари)



H115728—UN—31AUG15

A—Тиқин

Тиқинни (A) чиқариб, мой миқдорини текширинг. Зарурият бўлса, мой қуйинг.

OUO6075,00046D6-UZ-28MAR17

Ажраткич узатмаси мойи

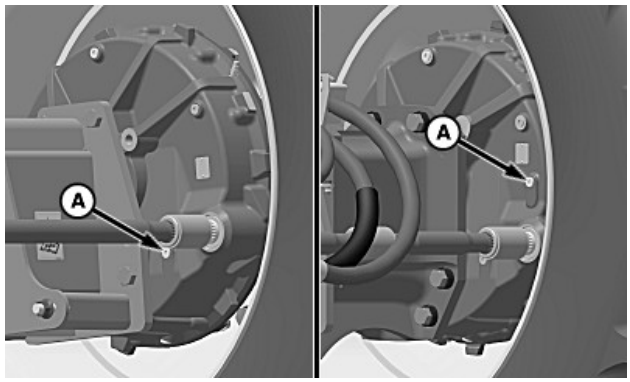
H115729—UN—31AUG15

A—Шчуп

Шчупни (A) олинг ва мой миқдорини текширинг. Мой миқдори шчупдаги ариқчалар орасида бўлиши керак. Зарурият бўлса, мой қуйинг.

OUO6075,000443C-UZ-17JAN17

Асосий узатма мойи



H136506—UN—23MAY23

Бир шинали конфигурация ва HillMaster™ (чап) / Икки шинали конфигурация (ўнг)

A—Тиқин

ДИҚҚАТ: HillMaster машиналари: Асосий узатма мойи миқдорини текширганда, атрофида турган шахсларни машинадан узоқроқ туриши ҳақида огоҳлантиринг.

МУҲИМ: HillMaster машиналари: Мой миқдорини аниқ ўлчаш учун асосий узатманинг кирувчи вали ўқнинг кардан вали билан битта даражада қилиб созлаш лозим.

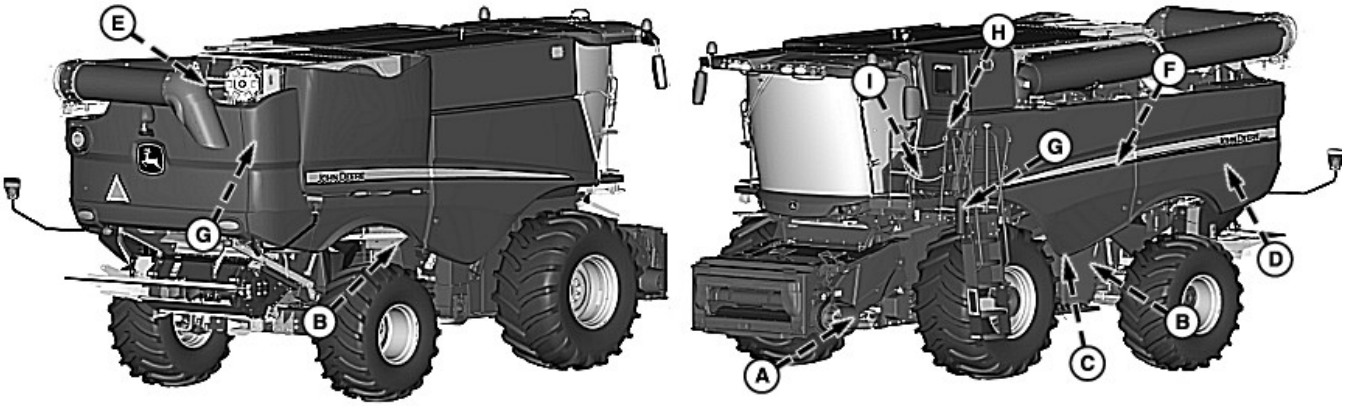
1. Тиқинни (A) чиқариб, мой миқдорини текширинг.

Мой миқдори қуйиш тиқини тешигининг тубидан 12 мм (1/2 in) доирасида бўлиши керак.

2. Зарурият бўлса, мой қуйинг.
3. Олдин ечилган тиқинини ўрнатинг.
4. Машинанинг бошқа томони учун шу жараённи такрорланг.

ouo6075,1684871965770-UZ-26JUN23

Сервис оралиғи жадвали — Ҳар 400 соатда (давоми)



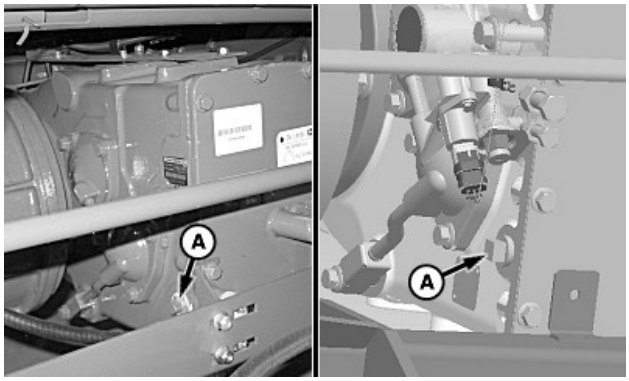
H132992—UN—19JAN21

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 400 соатда
A	Трансмиссия мойини текшириng (S760 ва S770 ProDrive™ бўлмаган машиналар) Тўхтаб туриш тормозидаги цилиндри кабелларининг узунлигини текшириng (S760 ва S770 узатиш тугмада ўтказиладиган машиналар)	•
B	Аккумуляторга хизмат кўрсатинг/тозаланг	•
C	Гидравлик/гидростатик фильтрни алмаштириng (S760 ва S770 машиналари)	•
D	Гидростатик таъминот фильтрини алмаштириng (S760 ва S770 ProDrive™ бўлмаган машиналар) Гидростатик таъминот фильтрини алмаштириng (S760 ва S770 ProDrive™ машиналари)	•
E	Гидростатик таъминот фильтрини алмаштириng (S780, S785 ва S790 ProDrive™ машиналари) Асосий мотор узатиш қутиси фильтрини алмаштириng (S760 ва S770 ProDrive™ бўлмаган машиналар) Асосий мотор узатиш қутиси фильтрини алмаштириng (S760 ва S770 ProDrive™ машиналар)	•
F	Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтрини текшириng (Якуний Tier 4/Stage V учун)	•
G	Ўт ўчиргичларни текшириng/тўлдириng/алмаштириng	•
H	Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини текшириng (ўзгармас ва ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси узатмаси)	•
I	Тормоз суюқлигини текшириng (S760 ва S770 ProDrive™ бўлмаган машиналар)	•

ProDrive — Deere & Company савдо белгиси

OUO6075,0004FC8-UZ-19JAN21

Трансмиссия мойи (S760 ва S770 ProDrive™ бўлмаган машиналар)



H115752—UN—02SEP15

Механик узатмали трансмиссия / Тугма узатмали трансмиссия

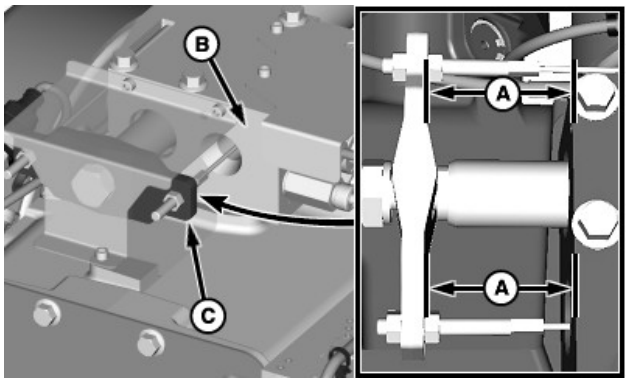
A—Тиқин

Тиқинни (A) чиқариб, мой миқдорини текширинг.

Мойни етарлича тўлдириш тешигининг тубидан 12 мм (1/2 дюйм) доирасида қуйинг.

OUO6075,000443F-UZ-17JAN17

Тўхтаб туриш тормозидаги цилиндр кабеллари (S760 ва S770 тугма узатмали трансмиссия билан жиҳозланган машиналар)



H115764—UN—02SEP15

A—Масофа
B—Редуктор корпуси
C—Тенгловчи

ҚАЙД: Тўхтаб туриш тормозини ёқинг (поршень чиқарилган - пружина фаоллаштирилган).

Узатма қутиси (B) ва тенгловчининг (C) иккала томони ўртасидаги масофани (A) ўлчанг ва у белгиланган узунликдалигидан ишонч ҳосил қилинг.

Характеристика

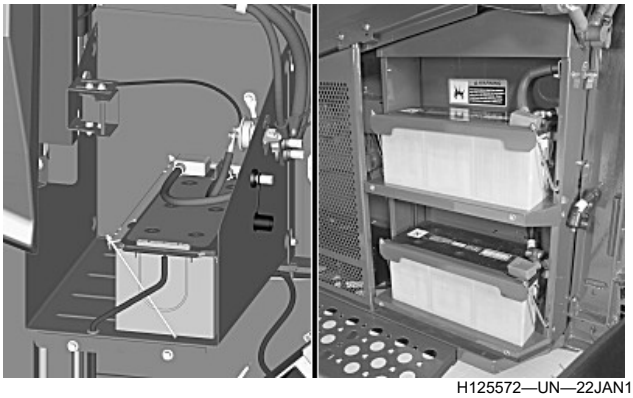
Тўхтаб туриш тормози кабели—Айланиш моменти. . . . . 37-1/2 ± 2-1/2 мм (1-31/64 ± 3/32 дюйм)

ДИҚҚАТ: Тўхтаб туриш тормозидаги цилиндр кабеллари ўта кучли босими остида. Кабеллар Жон Дир дилери томонидан ростланиши ШАРТ.

Агар кабелларни ростлаш керак бўлса, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004440-UZ-17JAN17

Аккумуляторлар



H125572—UN—22JAN19

A услуб / B услуб

ҚАЙД: Аккумуляторлар чап қўл томонда ва ўнг қўл томонда бир хил.

1. Аккумулятор ёки аккумуляторларнинг тепа қисмини тозаланг ва ҳар бир ячейкаларидаги электролит миқдорини текширинг.
2. Керак бўлса, қуйиш бўғзи тубигача дистирланган сув билан тўлдиринг.
3. Аккумулятор клеммаларини, кабелларини тозаланг ва уланган жойларни тегишлича қотиринг.

OUO6075,0004A99-UZ-11JAN19

Гидравлик/гидростатик фильтр (S760 ва S770 машиналари)

H115753—UN—02SEP15

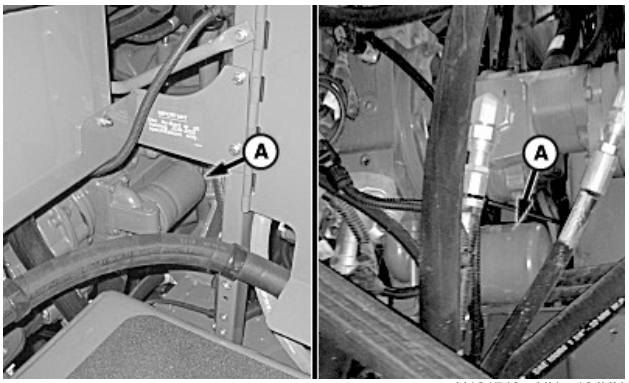
А—Фильтр

ҚАЙД: Фильтрларни алмаштирганда тизимдан суюқликларни тўкиш талаб этилмайди.

1. Фильтрни (А) олиб ташланг ва алмаштиринг.
2. Янги фильтрдаги зичлагични мойланг.
3. Фильтрни ўрнатинг. Қўл билан қотиринг, кейин эса 1/2 айланага қотиринг.

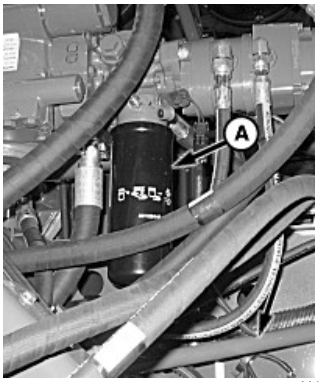
OUO6075,0004E01-UZ-13APR20

Гидростатик таъминот фильтри



H121740—UN—12JUN17

А услуб / В услуб



H121741—UN—12JUN17

С услуб

А—Фильтр

ҚАЙД: Машина созламаларидан келиб чиққан ҳолда, гидростатик зарядлаш фильтрининг услуби ва жойлашуви ўзгариши мумкин.

Фильтрларни алмаштирганда тизимдан суюқликларни тўкиш талаб этилмайди.

1. Фильтрни (А) олиб ташланг.
2. Фильтрни алмаштиринг ва янги зичлагични мойланг.
3. **А услуб ва В услуб:** Қўл билан қотиринг, кейин эса қўлланмага мувофиқ қотиринг.

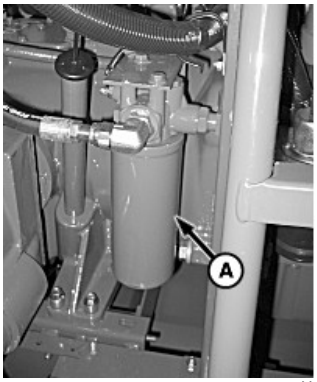
Характеристика

Гидростатик таъминот фильтри—Айланиш моменти. . . . . 45 Нм (33 фунт/фут)

С услуб: Қўл билан қотиринг, кейин эса 1/2 айланага қотиринг.

OUO6075,0004E02-UZ-26JUN20

Асосий мотор узатиш қутиси фильтри



H115762—UN—02SEP15

А—Фильтр

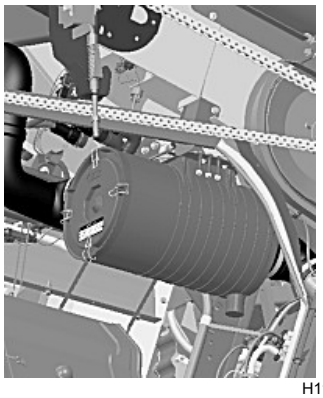
ҚАЙД: Машина созламаларидан келиб чиққан ҳолда асосий мотор узатиш қутиси фильтри машинанинг турли жойларида ўрнатилган бўлади. Батафсил маълумотга эга бўлиш учун Сервис оралиғи жадвали - Ҳар 400 соатда (давоми) қисмига қаранг.

Фильтрларни алмаштирганда тизимдан суюқликларни тўкиш талаб этилмайди.

1. Фильтрни (А) олиб ташланг ва алмаштиринг.
2. Фильтрдаги янги зичлагични мойланг.
3. Фильтрни қўлда қотирган ҳолда ўрнатинг, кейин уни яна 1/2 айлантириб қотиринг.

OUO6075,00046D8-UZ-28MAR17

Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри (Якуний Tier 4/Stage V учун)



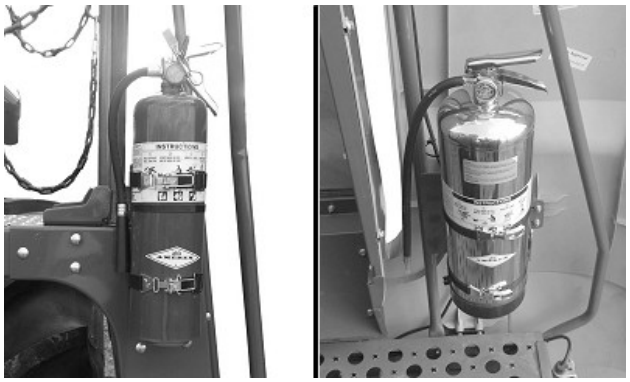
H115760—UN—02SEP15

МУҲИМ: Агар дисплейда ҳаво фильтри ифлосланган ҳақида хабар кўрсатилса, бирламчи ҳаво фильтрини текширинг.

Хавфсизлик фильтри тиқилганини текширинг.

OUO6075,00047F9-UZ-15NOV17

Ўт ўчиргичлар



H123657—UN—02MAR18

ДИҚҚАТ: Ўт ўчиргич хавфсизлик камарларини ва маҳкамловчи қисмларни йилига камида бир марта текширинг. Агар ўт ўчиргич хавфсизлик камарларида ёки маҳкамлагич қисмларида қандайдир шикастланиш ёки ноодатий ейилиш, рангининг ўчиши ёки ейилиш каби белгилари пайдо бўлса, дарҳол бутун хавфсизлик камар тизимини янгиланг. Хавфсизлигингиз учун ўт ўчириш қисмларини машинангиз учун рухсат этилган эҳтиёт қисмлар билан алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Ўт ўчиргич ёрлиғидаги қўлланмага асосан (олд ва орқадаги) ўт ўчиргичларни текширинг.

Зарурият бўлса қайта зарядланг ёки алмаштиринг.

OUO6075,000490D-UZ-02MAR18

Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойи (ўзгармас ва ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси узатмаси)

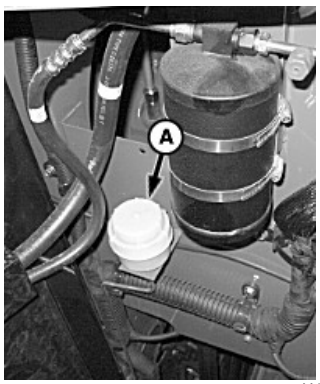
H115761—UN—02SEP15

A—Шчуп

Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мой миқдорини шчуп (A) ёрдамида текширинг. Зарурият бўлса, мой қуйинг.

OUO6075,00046D9-UZ-29MAR17

Тормоз суюқлиги (S760 ва S770 ProDrive™ бўлмаган машиналар)



H115754—UN—02SEP15

A—Резервуар қопқоғи

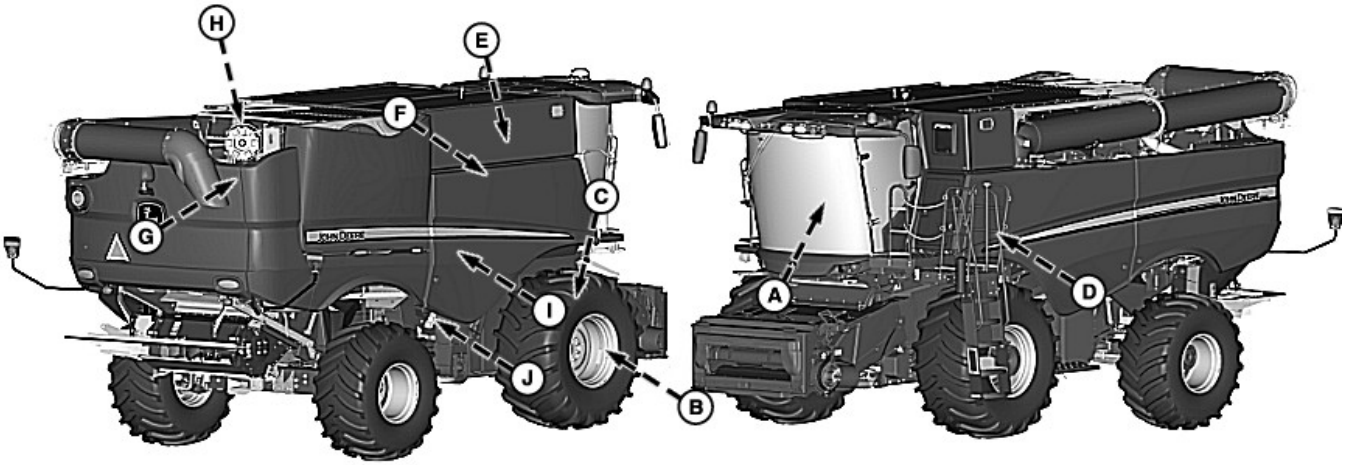
1. Резервуар қопқоғи (A) орқали қаранг ва тормоз суюқлигини текширинг.

ҚАЙД: Тормоз суюқлигига кирлар тушмаслигини таъминланг.

2. Тормоз суюқлигини қопқоққа 6 мм (1/4 дюйм) етмаган ҳолда қуйинг.

OUO6075,0004449-UZ-16JAN17

Сервис оралиғи жадвали—Ҳар 400 соатда (давоми)



H134411—UN—17MAY21

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 400 соатда
A	Хавфсизлик камарларини кўздан кечиринг	•
B	ProDrive/Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтри (S760 ва S770 ProDrive машиналари) ProDrive/Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтри (S780, S785 ва S790 ProDrive машиналари)	•
C	Қабул камераси фрикцион муфтасига мой суринг	•
D	Ўроқнинг электромагнит муфта гайкасини қотиринг (ўзгармас тезлик ва ўзгарувчан тезликли қабул камераси)	•
E	Кўп тезликли қабул камераси редуктори узатма қутисини тозаланг (S770, S780, S785 ва S790 машиналари)	•
F	Юкловчи шнеки узатма қутисидаги мойни текширинг	•
G	Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакидаги сапунни алмаштиринг (Якуний Tier 4/ Stage V учун) Ёқилғи бакидаги сапунни алмаштиринг	•
H	Ҳаво фильтри элементларини текширинг	•
I	Намлик датчигини тозалаш (жиҳозланган бўлса) Намлик датчигининг четловчи шнекини тозаланг (зарур бўлса) ActiveVision тоза дон элеватори камерасининг қуритиш картрижини алмаштириш/ тозалаш (жиҳозланган бўлса)[a]	•
J	ActiveVision чиқиндилар тизими камерасининг қуритиш картрижини алмаштириш/ тозалаш (жиҳозланган бўлса)[a]	•

[a]Агар ҳосил йиғиш мавсуми якунланган бўлса, қуритиш картрижининг яроқлилик муддатини узайтириш учун кейинги ҳосил йиғиш мавсуми бошланишини кутинг.

ouo6075,1683664421155-UZ-13JUN23

Хавфсизлик камарлари

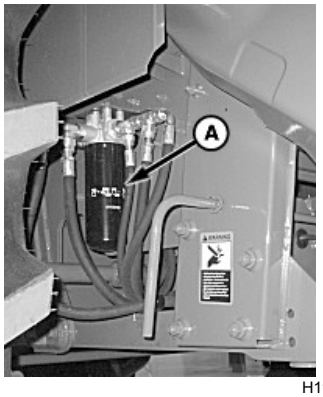
H115757—UN—02SEP15

ДИҚҚАТ: Хавфсизлик камари ва маҳкамловчи болтларини йилига камида бир марта текширинг. Агар хавфсизлик камар тизими, шу жумладан, маҳкамлагичлар, қисқичлар, камар ёки тортиш мосламаларида қандайдир эскирганлик ёки ноодатий ейилиш, рангининг ўчиши каби белгилари бўлса, дарҳол бутун хавфсизлик камар тизимини янгиланг. Хавфсизлигингиз учун хавфсизлик камар тизимини фақат машинангиз учун рухсат этилган эҳтиёт қисмлар билан алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Хавфсизлик камари шикастланмаганини текширинг.

OUO6075,0004698-UZ-21MAR17

ProDrive™/Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтри (ProDrive™ машиналар)



H115763—UN—02SEP15

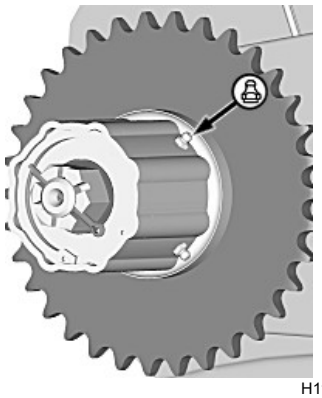
A—Фильтр

ҚАЙД: Фильтрларни алмаштирганда тизимдан суюқликларни тўкиш талаб этилмайди.

1. Фильтрни (A) олиб ташланг ва алмаштиринг.
2. Фильтрдаги янги зичлагични мойланг.
3. Фильтрни қўлда қотирган ҳолда ўрнатинг, кейин уни яна 1/2 айлантириб қотиринг.

OUO6075,00046DA-UZ-28MAR17

Қабул камераси фрикцион муфтаси

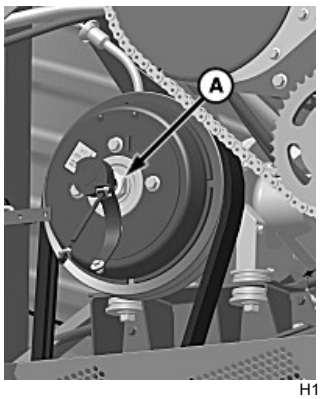


H115747—UN—01SEP15

Мой зичлагичга оқиб чиқмагунга қадар юқори қабул камераси фрикцион муфтасидаги фитингга мой қуйинг.

OUO6075,000444C-UZ-16JAN17

Ўроқнинг электромагнит муфта гайкаси (ўзгармас тезлик ва ўзгарувчан тезликли қабул камераси)



H134413—UN—17MAY21

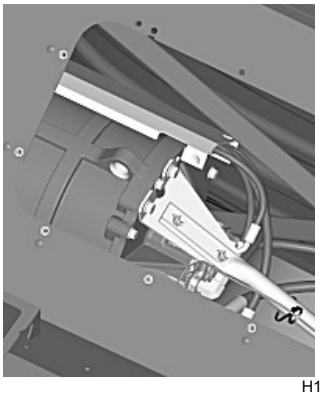
A—Ўроқнинг электромагнит муфта гайкаси

Ўроқнинг электромагнит муфта гайкасини (A) техник хусусиятга кўра қотиринг.

Характеристика	
Ўроқнинг электромагнит муфта гайкаси—Айланиш моменти	328 Н·м (242 фунт/фут)

OUO6075,0005144-UZ-18MAY21

Кўп тезликли қабул камераси редуктори узатма қутиси (S770, S780, S785 ва S790 машиналари)



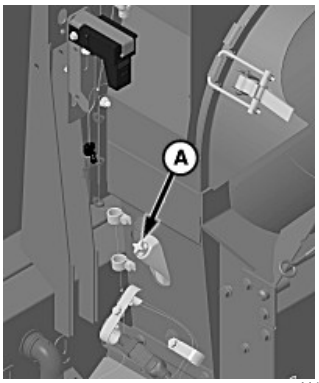
H125585—UN—17JAN19

ДИҚҚАТ: Бу ҳудуддаги лойлар, мойлар, чўплар ва ҳосил қолдиқлари ёнғин хавфини туғдиради. Шамолнинг йўналиши, ҳосил тури ва унинг намлик даражаси сомон ва чиқиндиларнинг қаерда ва қанча тўпланишига таъсир қилиши мумкин. Мотор ишлаб турганида майдонни тозаламанг.

1. Дон бункерининг олд қисмида жойлашган сақлаш жавонни (жиҳозланган бўлса) олиб қўйинг.
2. Дон бункерининг олд қисмида жойлашган кириш эшигини олиб қўйинг.
3. Кўп тезликли қабул камераси редуктори узатма қутиси атрофидаги материалларни тозаланг.
4. Кириш эшигини ва сақлаш жавонини (жиҳозланган бўлса) ўрнатинг.

OUO6075,0004E94-UZ-17JUN20

Юкловчи шнеки узатма қутисидаги мой



H123565—UN—22FEB18

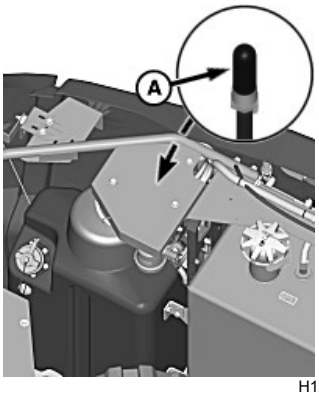
A—Шчуп

ҚАЙД: Юкловчи шнеки узатма қутиси суюкликдан тозаланиши шарт эмас.

Мой миқдорини шчуп (A) ёрдамида текширинг ва зарур бўлса мой қўшинг.

OUO6075,00048BF-UZ-22FEB18

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Якуний Tier 4/Stage V учун)



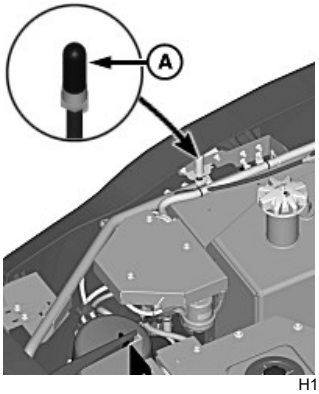
H125431—UN—04DEC18

A—Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакидаги сапунни (A) чиқариб олинг ва алмаштиринг.

OUO6075,0004A60-UZ-04DEC18

Ёқилғи баки сапуни



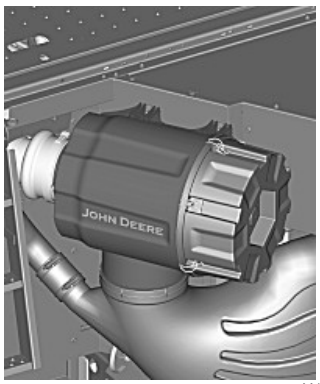
H125430—UN—04DEC18

A—Ҳаво кириш мосламаси

Ёқилғи баки сапунини (A) ечиб олинг ва алмаштиринг.

OUO6075,0004A61-UZ-04DEC18

Ҳаво фильтри элементлари



H115759—UN—02SEP15

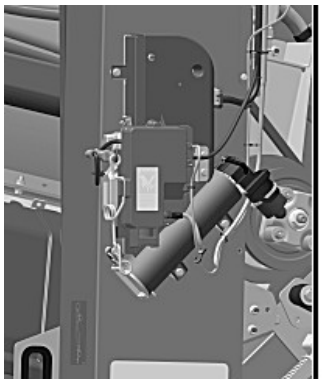
МУҲИМ: Агар дисплейда моторнинг ҳаво фильтри ифлосланган ҳақида хабар кўрсатилса, бирламчи ҳаво фильтрини текширинг.

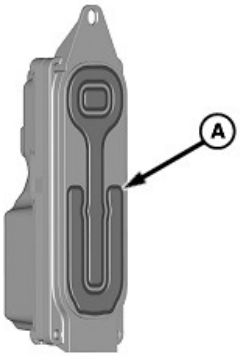
Хавфсизлик фильтри тиқилганини текширинг.

Аспиратор трубкасида сизиб чиқишлар ва шикастланишлар бор ёки йўқлигини текширинг.

OUO6075,0004451-UZ-16JAN17

Намлик датчиги (Жиҳозланган бўлса)





H135696—UN—01JUN22

A—Намлик датчиги

МУҲИМ: Статик электр токи намлик датчиги модулига шикаст етказиши мумкин. Шикастланишнинг олдини олиш учун машинада ишлашдан ёки уни тозалашдан олдин унинг металл юзасини камида битта қўл теккизилганига ишонч ҳосил қилинг.

Намлик датчигида ички эҳтиёт қисмлар мавжуд, датчик қуласа, улар бўшаб қолиши мумкин, бу эса дарҳол билинмаслиги мумкин. Машинада ишлаганда ёки уни тозалаганда намлик датчигидан эҳтиёткорлик билан фойдаланинг.

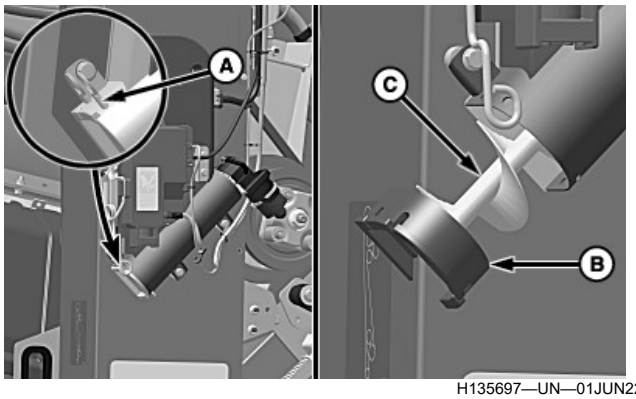
Бегона ўтлар, яшил экинлар ёки майда донлар (канола) билан ишлаганда намлик датчигини (A) ечинг ва тозаланг.

- Датчикнинг олд қисмига эритувчилар ва бошқа тозаловчи воситаларни суртманг.
- Датчикни тозалаш учун қуруқ матодан фойдаланиш тавсия этилади. Агар бу ёрдам бермаса, шунчаки сув ва мато билан ишқаланг.
- Намлик датчигининг олд қисмини ювманг.

Намлик датчигини ўрнатинг ва уни калибрланг. Батафсил маълумот учун Калибрлаш бўйича қўлланмага ва Оператор иш жойи ёрдамига қаранг.

ouo6075,1654101266385-UZ-02JUN22

Намлик датчигининг четловчи шнеки (зарур бўлса)



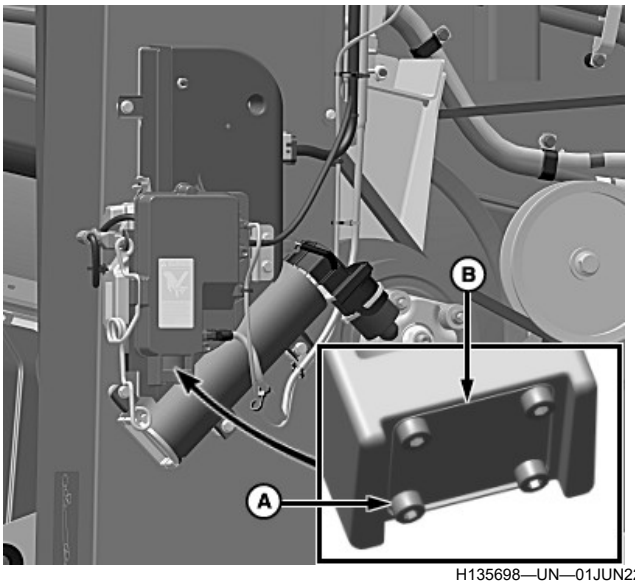
H135697—UN—01JUN22

A—Штифт (2 та)
B—Четки қопқок
C—Шнек

1. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Штифтларни (A) ва уч қопқоғини (B) олиб қўйинг.
3. Намлик датчигининг четловчисидан шнекни (C) олиб ташланг.
4. Шнек ва намлик датчиги четловчисининг ичидаги майдонни тозаланг.
5. Шнекни ўрнатинг ва текисланг.
6. Уч қопқоқни ўрнатинг ва штифтлар билан қотиринг.

ouo6075,1654101328258-UZ-09JUN22

ActiveVision камеранинг қуритиш картрижи (жиҳозланган бўлса)



H135698—UN—01JUN22

A—Олтиёқли ўйиқ винт (4 та)
B—Қоплама пластинаси

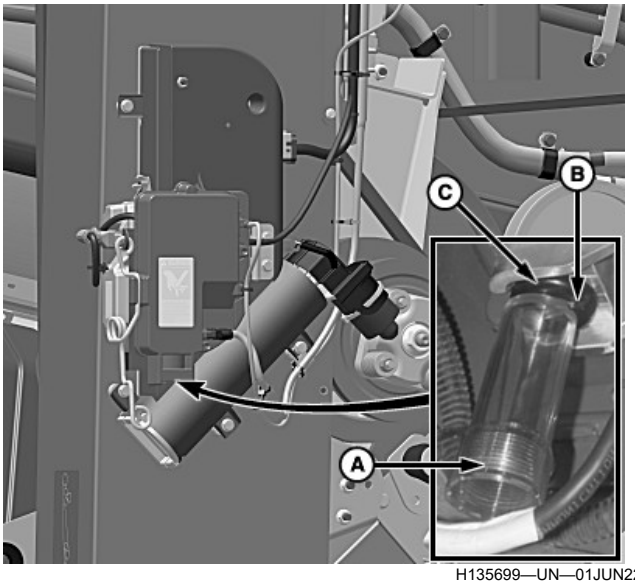
МУҲИМ: Қуриткич картрижи атрофида поя материаллари ва бошқа қолдиқлар тўпланиб қолиши мумкин. Олиб ташлашдан олдин қуритгич картрижи атрофини текширинг ва тозаланг.

ҚАЙД: ActiveVision тоза дон элеватори камераси кўрсатилган. ActiveVision қипиқ тизими камераси ўхшаш.

Камера объективининг ички томонида намлик тўпланган кўринса, зарур ҳолда қуриткич картриджини алмаштиринг.

Агар ҳосил йиғиш мавсуми якунланган бўлса, қуритиш картрижининг яроқлилик муддатини узайтириш учун кейинги ҳосил йиғиш мавсуми бошланишини кутинг.

1. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Олтиёқли винтлар (A) ва қоплама плитани (B) ечинг.



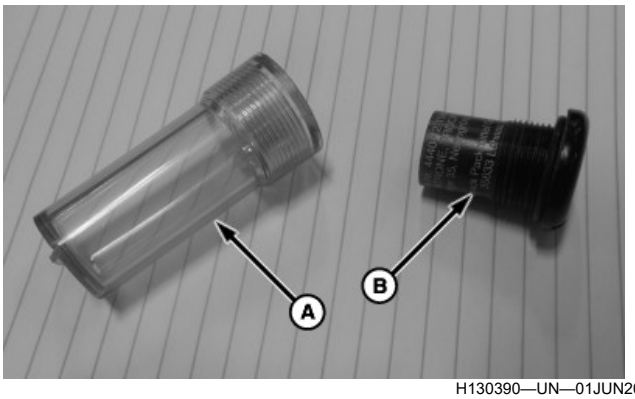
H135699—UN—01JUN22

A—Қуриткичли контейнер (асбоб)
B—Ариқча
C—Қуриткичли картриж

3. Қуриткичли картриж таркибидаги алмаштириладиган қуриткич контейнерини (A) ариқча (B) билан тенглаштиринг.

МУҲИМ: Қуриткичли картрижни алмаштиришда ActiveVision камерасига кириш учун ҳосил материали киришига имкон берманг.

4. Қуриткичли картрижни (C) ActiveVision камерасидан чиқариб олинг.
5. Қуриткичли картрижни олиб ташланг.



H130390—UN—01JUN20

Қуритгичли контейнер (асбоб) ва Қуритгичли картриж

A—Қуриткичли контейнер (асбоб)
B—Қуриткичли картриж

6. Қуриткичли контейнерни (A) алмаштириладиган қуриткичли картриждан (B) чиқариб олинг.
7. Қуриткичли картрижни ActiveVision камерасига ўрнатинг.
8. Қуриткич асбобни ариқча билан текисланг.

9. Қуриткичли картрижни охиргача тортиб ёки хусусиятларга кўра маҳкамланг.

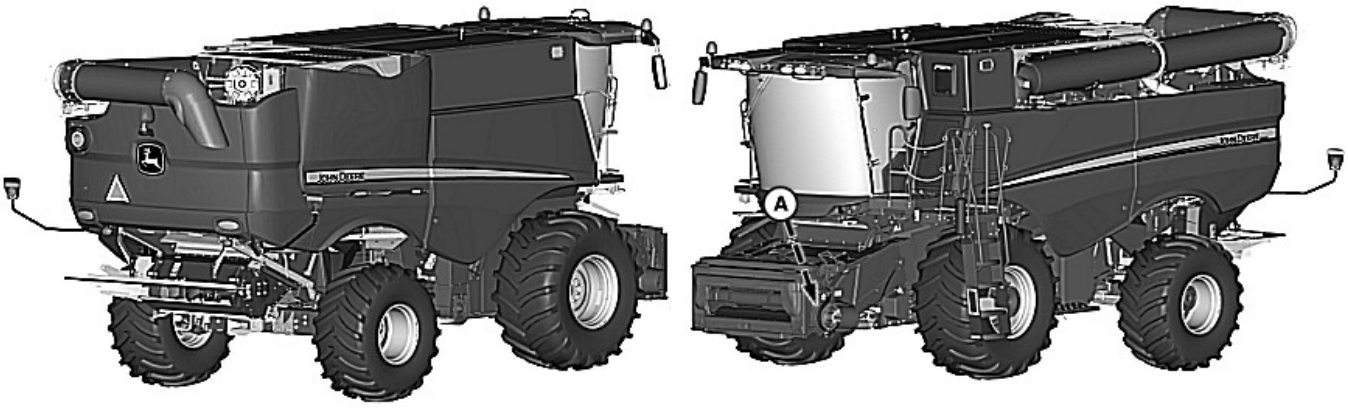
Характеристика	
Қуриткичли картриж—Айланиш моменти	5 Н·м (44 lb·in)

10. Қоплама пластинасини қуриткичли картриджга ўрнатинг.
11. Олтиёқли винтларга резьба фиксатори ва зичлагич (ўртача мустаҳкамлик) суринг.
12. Олтиёқли ўйиқ каллакли винтларни хусусиятларга қараб қотиринг.

Характеристика	
Олтиёқли ўйиқ винтлар—Айланиш моменти	2,5 Н·м (22 lb·in)

ouo6075,1654102766892-UZ-09JUN22

Хизмат кўрсатиш интервали графиги - Ҳар 800 соатда

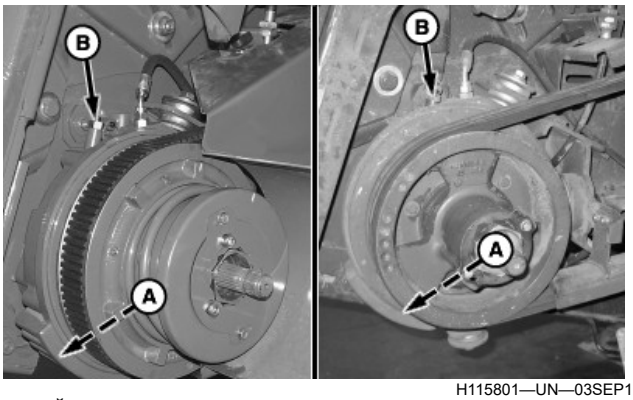


H119640—UN—13OCT16

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 800 соатда
A	Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойини алмаштириш	•

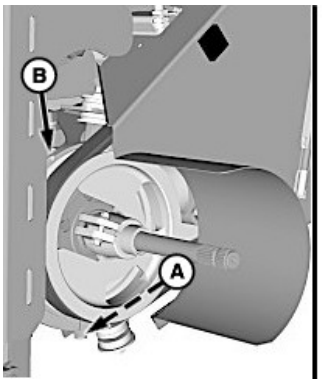
OUO6075,00046DD-UZ-28MAR17

Қабул камераси реверсори узатма қутиси



H115801—UN—03SEP15

Ўзгарувчан тезлик/Кўп тезликка эга реверсор узатиш қутиси



H115802—UN—03SEP15

Ўзгармас тезлик

A—Тиқин
B—Шчуп

1. Қабул камерасини кўтаринг ва хавфсизлик тиргагини туширинг.

ҚАЙД: Мойни танлаш бўйича тавсиялар учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

2. Тиқиндан (A) мойни чиқаринг, тиқинни тозалаб артинг ва шчуп оғзини (B) қайта тўлдиринг.

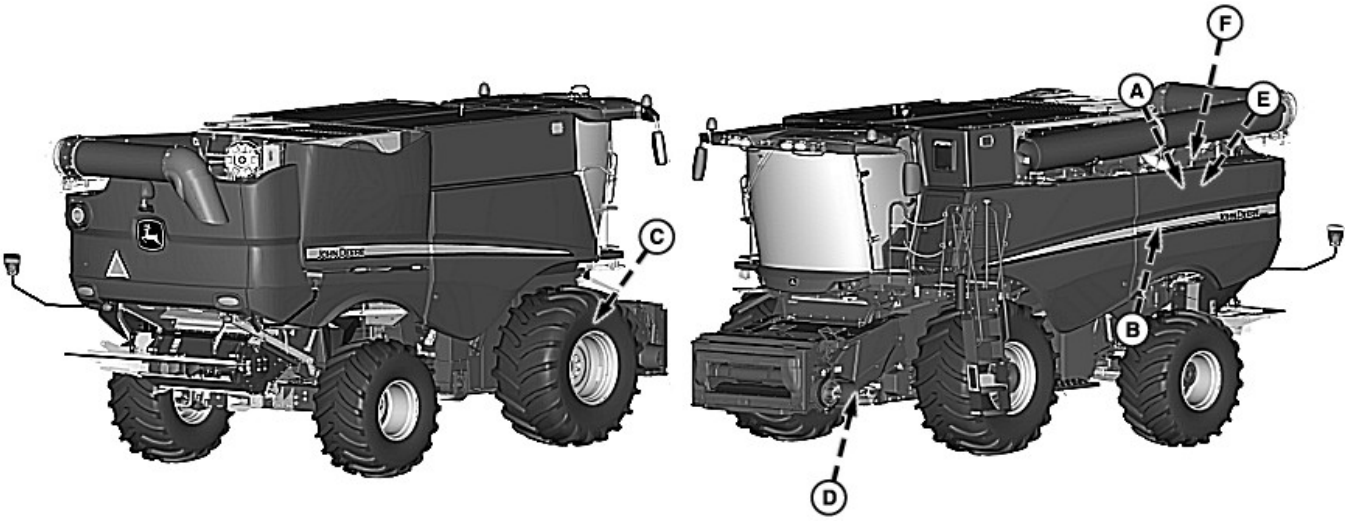
ҚАЙД: Мойни совитиш воситасига эга узатма қутилари узатма қутиси бир неча дақиқа давомида ишлатишни талаб қилади. Бу совитиш воситаси мой билан тўлдирилишини таъминлайди.

Мой даражаси мой ўлчагичнинг тарамланган қисмида кўриниши керак.

3. Қабул камераси тўлиқ кўтарилган ҳолда мой миқдорини текширинг.

OUO6075,00046DE-UZ-28MAR17

Сервис интервали жадвали - Ҳар 1000 соатда (ProDrive™ машиналари)

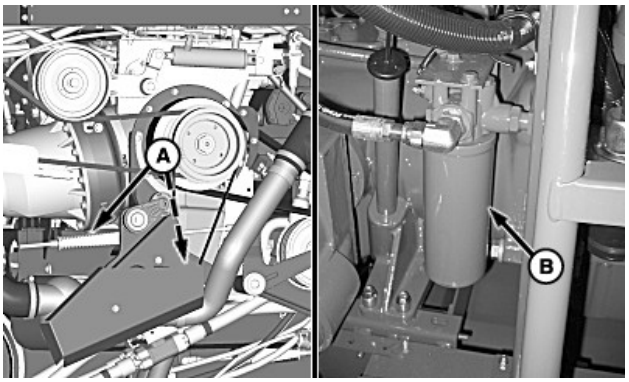


H119641—UN—13OCT16

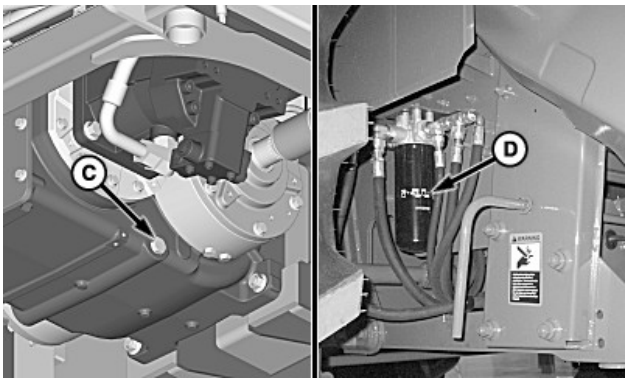
Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 1000 соатда
A, B, C, D, E	Асосий мотор мотор корпуси мойини алмаштириш	•
F	Гидравлик бак фильтрни алмаштириш (S780, S785 ва S790 машиналари)	•

OUO6075,00046DF-UZ-28MAR17

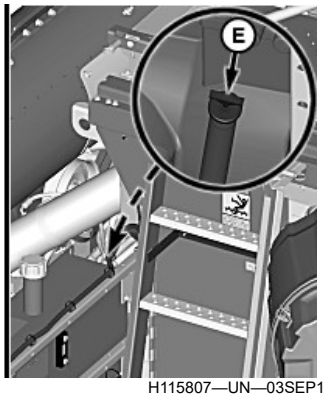
Асосий мотор корпуси мойини алмаштириш



H115805—UN—03SEP15



H119733—UN—27OCT16



H115807—UN—03SEP15

A—Тиқинлар
B—Фильтр

C—Тиқин
D—Фильтр
E—Шчуп

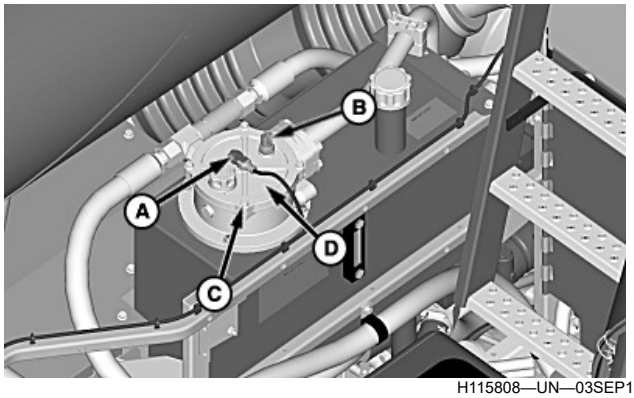
1. Асосий мотор узатма қутиси мойи - мойни (A) тиқинлардан чиқаринг.
2. **S760 ва S770 ProDrive™ машиналари:** Фильтрни (B) олиб ташланг ва алмаштиринг. Янги фильтрдаги зичлагични мойланг. Қўл билан қотиринг, кейин эса 1/2 айланага қотиринг.
3. **ProDrive™ машиналари:** Трансмиссия мойи - Тиқиндан (C) мойни чиқаринг.
4. ProDrive™/Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтри - фильтрни (D) ечиб олинг ва алмаштиринг. Фильтрдаги зичлагични мойланг. Қўл билан қотиринг, кейин эса 1/2 айланага қотиринг.

ҚАЙД: Асосий мотор узатма қутисини тўлдириб юбориш машина ишлаётганда шчупи найчасидан мой чиқишига сабаб бўлиши мумкин.

5. **Асосий мотор узатма қутисини тўлдириш**
   1. Мой шчупнинг (E) тубидаги чизиққа етгунича тўлдиринг.
   2. Шчупни ўрнатинг ва моторни минимум 1 дақиқа ишлатинг.
   3. Моторни ЎЧИРИНГ ва машина 5 дақиқа туриб мойдан ҳаво ажралишига имкон беринг.
   4. Шчупни чиқаринг ва мой миқдорини текширинг. Миқдор шчупнинг юқори чизиғида бўлгунича мой қўшинг.
   5. Мой миқдори шчупнинг юқори чизиғида бўлгунича тартибни такрорланг.

OUO6075,0004940-UZ-12APR18

Гидравлик бак фильтри (S780, S785 ва S790)



H115808—UN—03SEP15

A—Симлар жгути улагичи
B—Датчик
C—Қалпоқчали винтлар
D—Фильтр қопқоғи

ҚАЙД: Тизим ифлосланишининг олдини олиш учун фильтр қопқоғини ечиб олишдан аввал атрофини тозаланг. Фильтрни алмаштирганда тизимдан суюқликларни тўкиш талаб этилмайди.

Гидравлик бак фильтри - ишлаш самарадорлиги пасайгани сезилганда ёки диагностик хатолик коди пайдо бўлганда фильтрини ечинг ва алмаштиринг.

1. Симлар жгути коннекторини (A) датчикдан (B) ажратинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Фильтр қопқоғидан пружина босимини бўшатиш учун қалпоқчали винтларни тенг ечиб олинг.

ҚАЙД: Керак бўлса, зичлагич остидаги фильтр қопқоғини текширинг ва алмаштиринг.

2. Қалпоқчали винтлар (C) ва фильтр қопқоғини (D) ечиб, олиб қўйинг.
3. Фильтр юқорисидаги пружинани ечиб олинг ва ушлаб туринг.
4. Фильтрни чиқариб, ташлаб юборинг.
5. Кўрсатилганидек алмашувчи фильтрни аввал ечиб олинган пружина билан ўрнатинг.
6. Аввал олиб ташланган фильтр қопқоқни ўрнатинг.
7. Пружинани сиқиш учун фильтр қопқоғидан фойдаланинг ва аввал ечиб олинган қалпоқчали винтларни ўрнатинг.

МУҲИМ: Фильтр қопқоғини ўрнатишда зичлагич жойида қолишини тасдиқланг.

8. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

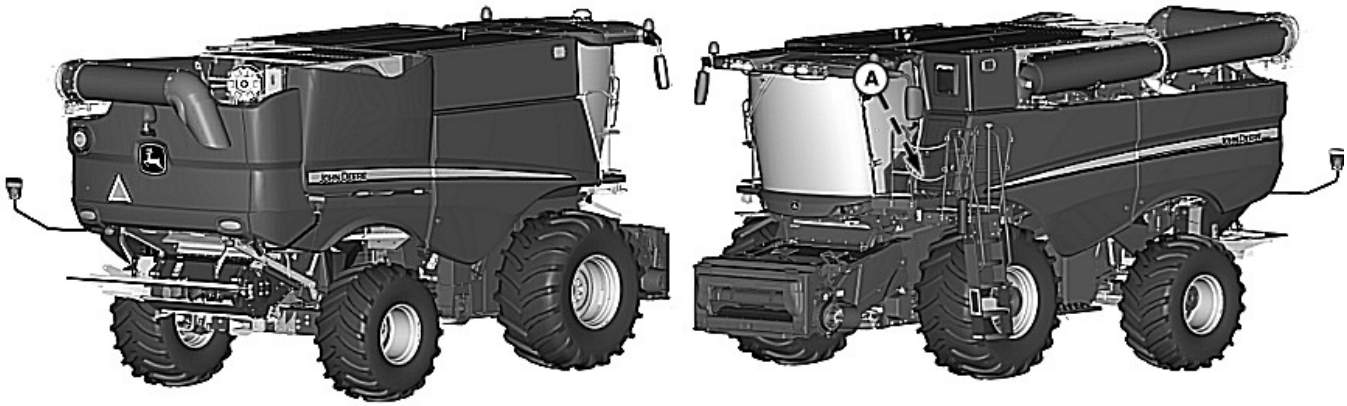
Характеристика	
Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти	7 N m (62 фунт–дюйм)

9. Симлар жгутини датчикка уланг.

OUO6075,00044C6-UZ-22DEC16

ProDrive – Deere & Company савдо белгиси

Сервис оралиғи жадвали — Ҳар 1000 соатда (давоми)

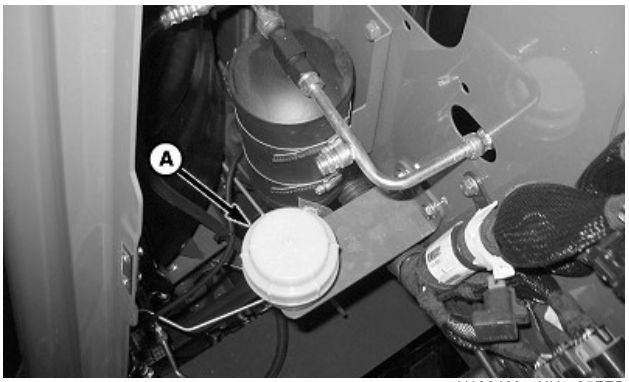


H133703—UN—16MAR21

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 1000 соатда
A	Тормоз суюқлигини алмаштиринг (S760 ва S770 машиналар) (уч тезликли механик ёки тугмали ўтказиш трансмиссияси [PBST] билан жиҳозланган бўлса)	•

OUO6075,000503C-UZ-14MAY21

Тормоз суюқлигини алмаштириш (S760 ва S770 машиналар)

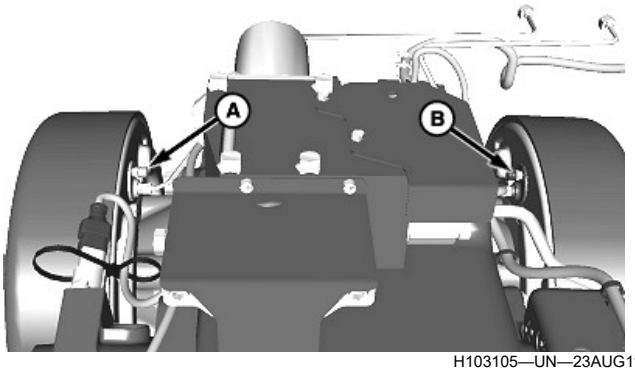


H100469—UN—25FEB11

A—Қопқоқ

ҚАЙД: Уч тезликли механик ёки тугмали ўтказиш трансмиссияси билан жиҳозланган бўлса.

1. Тормоз суюқлиги резервуаридан қопқоқни (A) олинг.



H103105—UN—23AUG11

A—Бўшатиш винти (ўнг томон ғилдирак цилиндри)
B—Бўшатиш винти (чап томон ғилдирак цилиндри)

МУҲИМ: Бўялган юзаларга шикастланишнинг олдини олиш учун найчани бўшатиш винтларига ўрнатинг.

2. Найчани ғилдирак цилиндрининг бўшатиш винтларига (A ва B) ўрнатинг.
3. Тормоз магистралларидан тормоз суюқлигини олиб ташлаш учун тормоз тепкиларини секин ерга босинг.
4. Тормоз суюқлиги мос контейнерга қуйилишига имкон беринг.

5. Тормоз суюқлиги оқизилганда ғилдирак цилиндрининг бўшатиш винтларини ёпинг.

ҚАЙД: Тормозларни бўшатиш учун иккита одам зарур. Бир одам тормозларни дамлаши ва резервуарни тўлдириши керак, бошқаси эса, тормозни бўшатиш учун бўшатиш винтларини очади ва ёпади.

Фақат тоза TY26180 ёки DOT 4 тормоз суюқлигидан фойдаланинг.

6. Зарур бўлса, тормоз суюқлиги резервуарини тўлдиринг.
7. Бўшатиш тартиби давомида вакуум яратишнинг олдини олиш учун резервуар қопқоғини бўш ўрнатинг.
8. Тормоз тепкиларини бирга қулфланг.
9. Чап томон ғилдирак цилиндрини бўшатиш винтини 1/4 айланиш билан бўшатинг.

ҚАЙД: Тормоз резервуаридаги суюқликни текширинг ва бўшатиш жараёнида керагича тўлдиринг.

10. Тормоз тепкилари қулфланган ҳолатида полга секин босинг, бўшатиш винтини қотиринг ва тормоз тепкиларини секинлик билан қўйиб юборинг. Ҳаво пуфакларисиз тоза суюқлик оқими бўлгунича такрорланг.

ҚАЙД: Бўшатиш тартиби бошланишидан олдин тизим қисман тўлдирилган бўлса, биринчи чиқишида барқарор, тоза суюқлик оқими пайдо бўлиши мумкин. Агар ғилдирак цилиндри ичи ёки атрофида ҳаво бўлса, ҳаво магистраллар бўйлаб бўшатиш винти орқали чиққунича бир неча марта айланади.

11. Чап томон ғилдирак цилиндрининг бўшатиш винтини ёпинг.
12. Тормоз тепкиларини қулфдан чиқаринг.
13. Ўнг томон ғилдирак цилиндрини бўшатиш винтини 1/4 айланиш билан бўшатинг.

ҚАЙД: Тормоз резервуаридаги суюқликни текширинг ва бўшатиш жараёнида керагича тўлдиринг.

14. Ўнг томон тормоз тепкисини секин босинг, бўшатиш винтини қотиринг ва тормоз тепкисини секин бўшатинг. Ҳаво пуфакларисиз тоза суюқлик оқими бўлгунича такрорланг.
15. Ўнг томон ғилдирак цилиндрининг бўшатиш винтини ёпинг.
16. Найчани ғилдирак цилиндрининг бўшатиш винтларидан олинг.
17. Иккита бўшатиш винтини техник хусусиятларига кўра қотиринг.

Характеристика	
Ғилдирак цилиндрининг бўшатиш винтлари—Айланиш моменти	12 Н·м (106 фунт–дюйм)

ҚАЙД: Тормоз суюқлигини қопқоққа 6 мм (1/4 дюйм) етмаган ҳолда қуйинг.

18. Тормоз суюқлиги резервуарида суюқлик даражаси мувофиқлигини текширинг.
19. Тормоз суюқлиги резервуарига қопқоқни ўрнатинг.
20. Тормоз тизимидаги сизишларни ва ҳар бир тепки маҳкам қаттиқ сезилишини текширинг.

OUO6075,000503D-UZ-14MAY21

Сервис интервали жадвали - Ҳар 2000 соатда

H119642—UN—13OCT16

ҚАЙД: John Deere Cool-Gard™ II ёки Cool-Gard TM II PG ишлатилса, совитгични алмаштириш интервали икки йил ёки 2000 соат қилиб белгиланган.

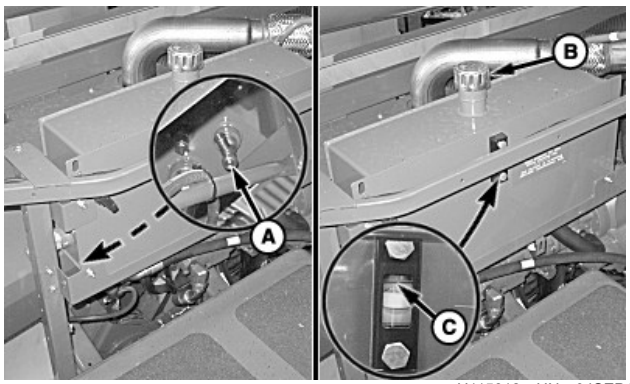
Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 2000 соатда
A	Гидравлик/гидростатик бак мойини алмаштириш	•
B	Мотор клапани тирқишини текшириш[a]	•
C	Асосий узатмалар мойини текшириш (иккала томондаги)	•
D	Асосий мотор трансмиссияси қутиси мойини алмаштиринг (ProDrive™ бўлмаган машиналар)	•
E	Сепаратор узатмаси мойини алмаштиринг	•
F	Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойни алмаштиринг (ўзгармас ва ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси)	•
G	Трансмиссия мойини алмаштиринг (Механик узатиш ва Тугма переключателли трансмиссия)	•
H	Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналари)	•

ProDrive – Deere & Company савдо белгиси
[a]*Сервис учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.*

OUO6075,0004DE8-UZ-02APR20

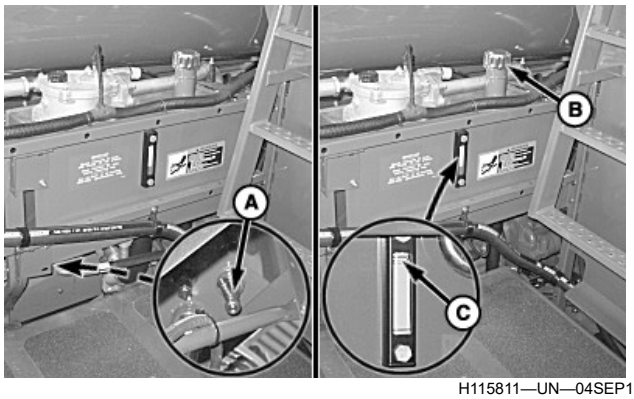
Cool-Gard – Deere & Company савдо белгиси

Гидравлик/гидростатик резервуар мойи



H115812—UN—04SEP15

А стиль



H115811—UN—04SEP15

В стиль

А—Оқава клапани
В—Қопқоқ
С—Кўриш ойнаси

ҚАЙД: Гидравлика тизими ифлосланишнинг олдини олиш учун гидравлик бакни тозаланг. Мой сиғимини характеристикалар бўлимида кўринг.

1. Мойни чиқариш учун оқава клапанини (А) очинг. Мой чиққанидан кейин клапанни ёпинг.
2. Қопқоқни (В) ечиб олинг ва қабул камераси тўлиқ туширилганда мой миқдори кўриш ойнасининг (С) юқори қисмида бўлгунича гидравлик резервуарни тўлдиринг.

OUO6075,000445A-UZ-22DEC16

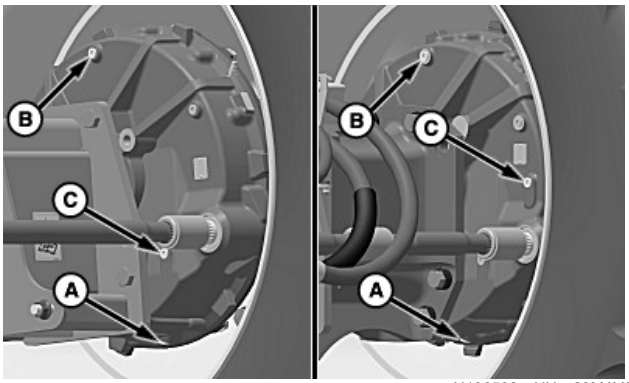
Мотор клапани тирқиши

H115813—UN—04SEP15

Керак бўлса, мотор клапани тирқишини Жон Дир дилерига текширтиринг ва ростлаттиринг.

OUO6075,0004DE9-UZ-26JUN20

Асосий узатма мойи



H136508—UN—23MAY23

Бир шинали конфигурация ва HillMaster™ (чап) / Икки шинали конфигурация (ўнг)

А—Оқава тиқини
В—Тўлдириш тиқини
С—Текшириш тешиги

ДИҚҚАТ: HillMaster машиналари: Асосий узатма мойи миқдорини текширганда, атрофида турган шахсларни машинадан узоқроқ туриши ҳақида огоҳлантиринг.

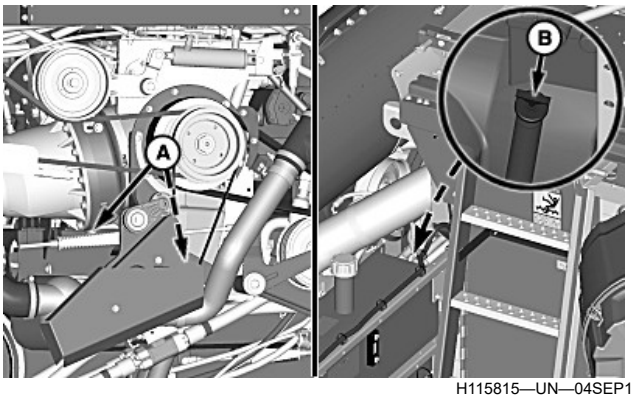
МУҲИМ: HillMaster машиналари: Мой миқдорини аниқ ўлчаш учун асосий узатманинг кирувчи вали ўқнинг кардан вали билан битта даражада қилиб созлаш лозим.

1. Асосий узатмадан оқава тиқинини (А) ечиб олинг.
2. Асосий узатма мойини тўкинг.
3. Мой тўкилгандан кейин оқава тиқинини яна бир марта ўрнатинг.
4. Асосий узатмадан тўлдириш тиқинини (В) ечиб олинг.

5. Мой миқдори пастки текшириш тешигининг (C) 12 мм (1/2 in) доирасида бўлгунча мой қуйинг.
6. Олдин ечилган тўлдириш тиқини ва текшириш тешиги тиқинини ўрнатинг.
7. Машинанинг бошқа томони учун шу жараённи такрорланг.

ouo6075,1684873072806-UZ-13JUN23

Асосий мотор трансмиссия корпуси мойи (ProDrive™ сиз машиналар)



H115815—UN—04SEP15

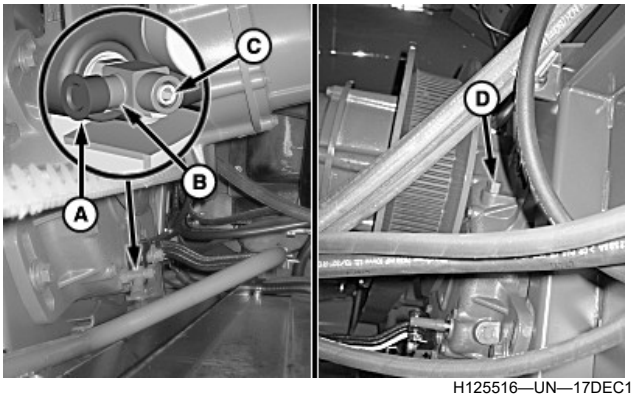
A—Оқава тиқинлари
B—Шчуп

Тиқинлардан (A) чиқаринг.

Тўлдиринг ва шчупдаги (B) мой миқдорини текширинг.

OUO6075,00046E2-UZ-28MAR17

Ажраткич узатмаси мойи



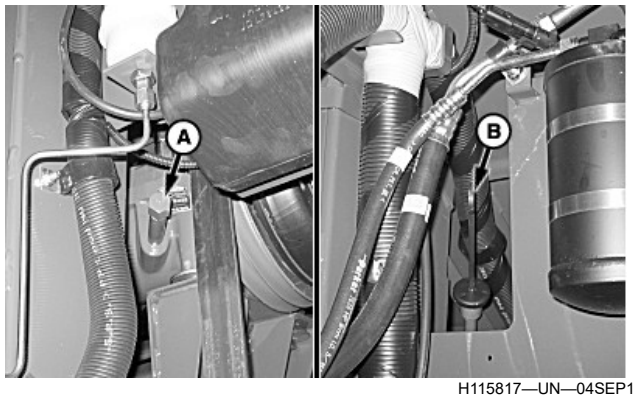
H125516—UN—17DEC18

A—Қопқоқ
B—Тўкиш
C—Оқава клапани
D—Шчуп

1. Қопқоқни (A) ечиб олинг ва чиқариш учун шлангни (B) бириктиринг.
2. Мойни чиқариш учун оқава клапанидаги (C) торс головкали қалпоқчали винтни очинг.
3. Керак бўлса, шчупни (D) тўлдиринг.

OUO6075,0004A84-UZ-17DEC18

Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойи (ўзгармас ва ўзгарувчи тезликдаги қабул камераси)



H115817—UN—04SEP15

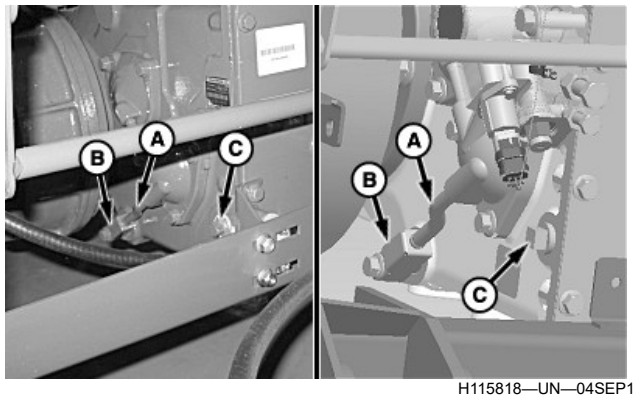
A—Қопқоқ
B—Шчуп

Қопқоқдан (A) чиқаринг ва шчупда (B) қайта тўлдиринг.

Мой даражаси шчупнинг тарамланган қисмида кўриниши керак.

OUO6075,00046E3-UZ-28MAR17

Трансмиссия мойи (Механик узатиш ва тугма переключателли трансмиссия)



H115818—UN—04SEP15

Механик узатмали трансмиссия / Тугма узатмали трансмиссия

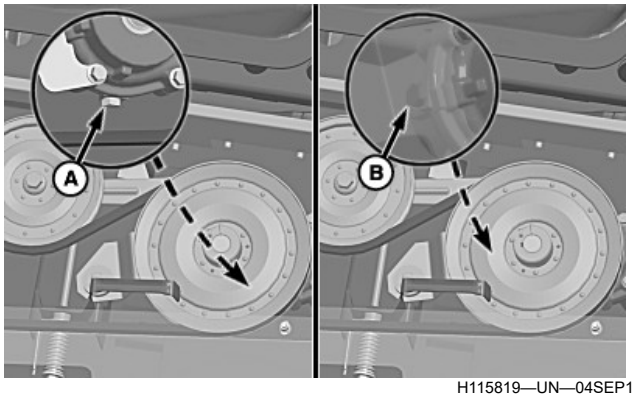
A—Трубка
B—Блок
C—Калибр тиқини

1. Трубкани (A) блокдан чиқариб олинг.
2. Чиқариш учун блокни олинг.

3. Текшириш тиқинини (C) ечиб олинг ва тешикнинг 12 мм (1/2 дюйм) гача тўлдиринг.

OUO6075,0004460-UZ-22DEC16

Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойи (ихтиёрий) (S770, S780, S785 ва S790 машиналари)



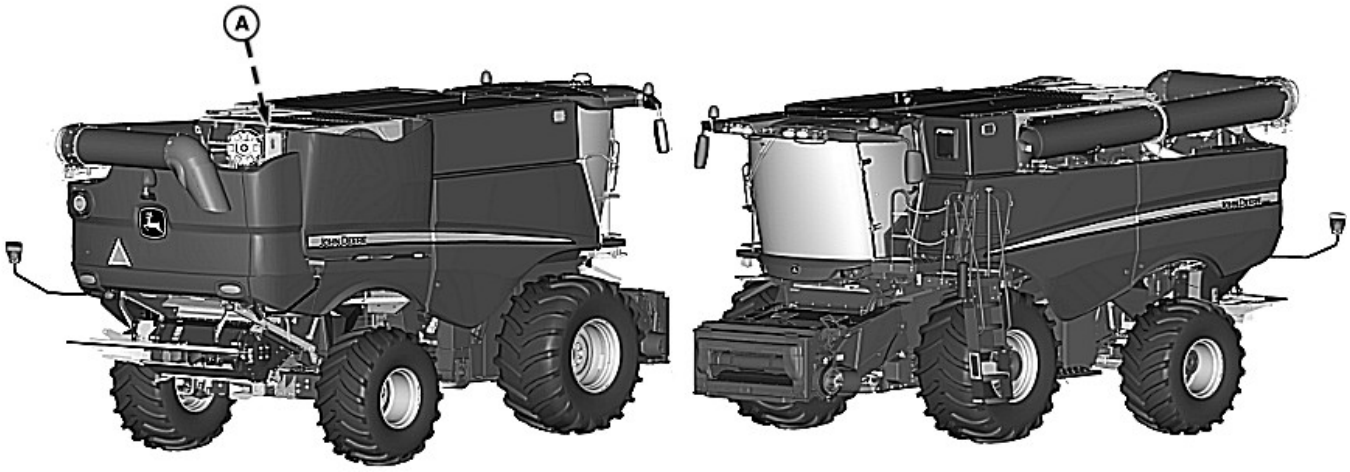
H115819—UN—04SEP15

A—Тиқин
B—Тиқин

Тиқиндан (A) чиқаринг ва тиқиндан (B) тўлдиринг. Мой миқдори узатма қутисининг ёнидаги тиқин тешиги билан бир текис бўлиши керак.

OUO6075,00046E4-UZ-28MAR17

Сервис оралиғи жадвали — Ҳар 2000 соатда (давоми)

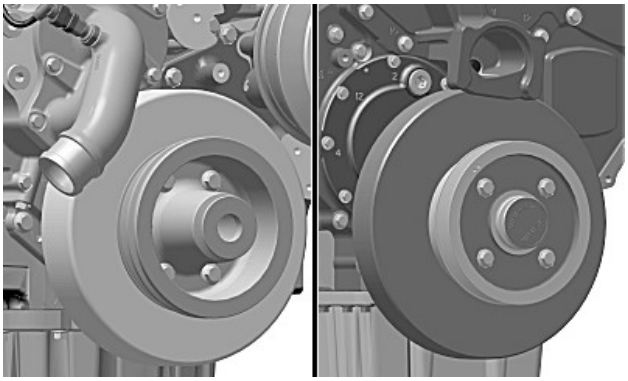


H120324—UN—22DEC16

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 2000 соатда
A	Моторнинг олд картер сўндиргичини текшириng (Якуний Tier 4/Stage V)	•

ouo6075,1657720585940-UZ-13JUL22

Моторнинг картер сўндиргичини текширинг (Якуний Tier 4/Stage V)



H120326—UN—22DEC16

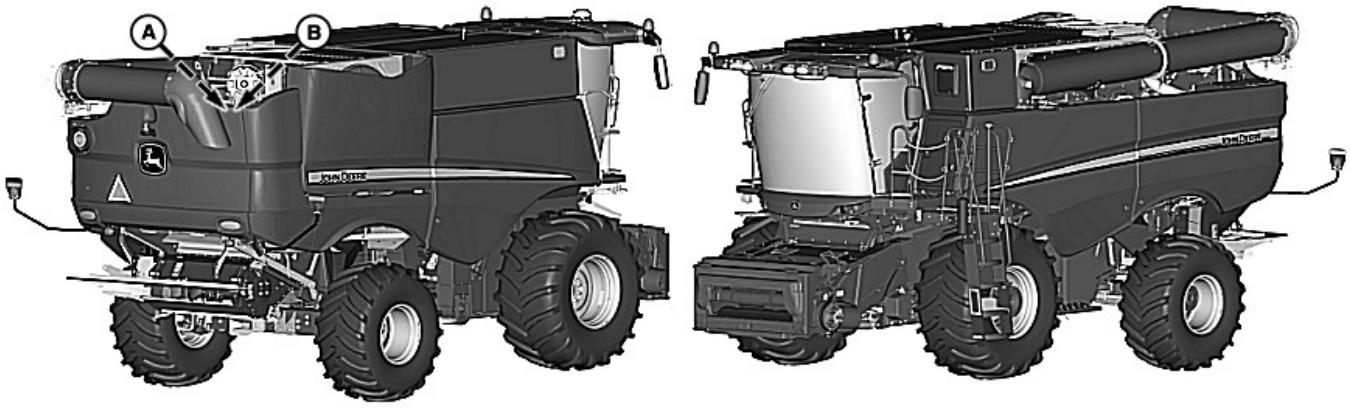
Якуний Tier 4/Stage V (A услуб / B услуб)

МУҲИМ: Вибрация сўндиргичи мосламасини таъмирлаб бўлмайди ва ҳар 2000 соатда текширилиши керак.

Олд моторнинг картер сўндиргичини John Deere дилерингизга текширтиринг.

ouo6075,1657721749711-UZ-13JUL22

Сервис интервали жадвали - Ҳар 2000 соатда ёки уч йилда

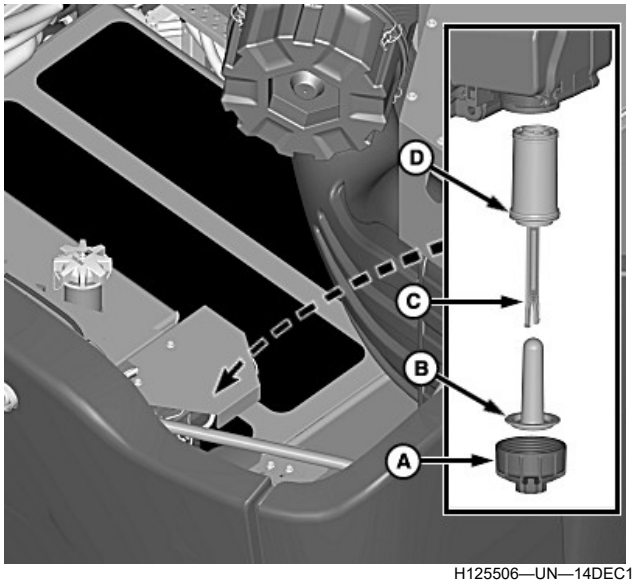


H125475—UN—10DEC18

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 2000 соат ёки уч йилда
A	DEF дозалаш фильтрини алмаштиринг (Final Tier 4/Stage V S780, S785 ва S790 машиналари)	•
B	DEF ички фильтрини алмаштиринг (Final Tier 4/Stage V S780, S785 ва S790 машиналари)	•

OUO6075,0004A6E-UZ-14DEC18

DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш (S780, S785 ва S790 машиналар)



H125506—UN—14DEC18

DEF дозалаш блоки фильтри

A—Фильтр қопламаси
B—Мувозанатловчи элемент
C—Фильтр асбоби
D—DEF дозалаш блоки фильтри

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

ҚАЙД: DEF дозалаш блоки фильтри ва DEF ички фильтри ҳар 2000 соат ёки 36 ой ичида биргаликда ўзгартирилиши керак, қайси бири биринчи бўлишига қараб.

DEF дозалаш блоки фильтри сервиси қўшимча қопламалар ва қисмларни олиб ташлашни талаб қилади. Жойлашув бўйича маълумот учун DEF дозалаш блокига киришга қаранг.

1. DEF дозалаш блоки атрофини барча бегона қолдиқлардан тозаланг.

ҚАЙД: DEF тизимдан чиқиши учун тахминан 5 дақиқа кутинг.

2. Фильтр қопламасини (A) олиб ташланг.
3. Тенглаштирувчи элементни (B) олиб ташланг ва йўқ қилинг.

ҚАЙД: Фильтр асбоби (C) захира фильтр билан таъминланади.

4. Фильтр асбоби (C) тўлиқ тушганлигини билдирувчи ШИҚ этган товуш сезилгунча ёки эшитилгунча DEF дозалаш блоки фильтр (D) асбобининг “Қора” учини DEF дозалаш блоки фильтрига киритинг.

ҚАЙД: Олиб ташлашга ёрдам бериши учун фильтр асбоби слотига отвёртка каби асбоб киритилиши мумкин.

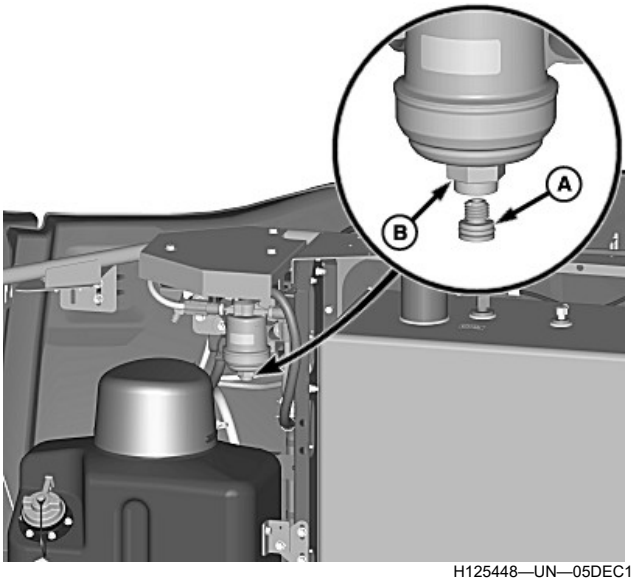
5. DEF дозалаш блокидан DEF дозалаш блоки фильтр асбоби ва фильтрини тортинг. DEF дозалаш блоки фильтри ва фильтр асбобини ташлаб юборинг.
6. DEF дозалаш резьбасини ва туташ юзаларни дистилланган сув билан тозаланг.
7. DEF фильтрнинг зичлагич ҳалқаларини тоза DEF билан смазкаланг. DEF дозалаш блоки фильтрини DEF дозалаш блокига эҳтиёткорлик билан киритинг.
8. DEF дозалаш блоки фильтрига янги DEF дозалаш блоки фильтр тенглаштирувчи элементини ўрнатинг.
9. Фильтри қопқоғини ўрнатинг ва мос тарзда қотиринг.

Характеристика

Фильтр қопламаси—Айланиш моменти. . . . . 23 N m (204 фунт–дюйм)

OUO6075,0004BBB-UZ-30MAY19

DEF ички фильтрини алмаштириш (S780, S785 ва S790 машиналари)



H125448—UN—05DEC18

A—Оқава тиқини
B—Фильтр қопламаси

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

ҚАЙД: DEF ички фильтри ва DEF дозалаш блоки фильтри ҳар 2000 соат ёки 36 ой ичида биргаликда ўзгартирилиши керак, қайси бири биринчи бўлишига қараб.

1. DEF ички фильтр мосламаси атрофини барча бегона қолдиқлардан тозаланг.

ҚАЙД: DEF тизимдан чиқиши учун тахминан 5 дақиқа кутинг.

2. Оқава тиқинини (A) олинг ва ташлаб юборинг.
3. DEF суюқлигини мос келадиган контейнерга оқизинг.
4. Фильтр қопламасини (B) олиб ташланг.

H125462—UN—06DEC18

A—Фильтр мосламаси
B—Фильтр

5. DEF корпусидан фильтр мосламасини (A) пастга тортинг.

ҚАЙД: Керак бўлса, бўшатиш учун фильтрни чертинг. Фильтр қопламаси ичидаги пластик ёрлиқлар фильтрни жойига блоклайди.

6. Фильтр қопламасидаги фильтрни (B) чиқариб, ташлаб юборинг.
7. Мослама резьбасини ва туташ юзаларни дистилланган сув билан тозаланг.

H125463—UN—06DEC18

A—Пенопласт
B—Зичлагич
C—Фильтр қопламаси

8. Пенопластни (A) ечиб олинг ва ташланг ва фильтр қопламасидаги (C) зичлагични ташлаб юборинг.
9. Аввал ечиб олинган фильтр қопламасига алмашинувчи пенопласт ва алмашинувчи зичлагични ўрнатинг.

H125464—UN—06DEC18

A—Фильтр
B—DEF корпуси

ҚАЙД: Қоплама ичидаги пластик ёрлиқлар фильтрни жойига блоклайди.

10. Кўрсатилганидек алмашинувчи фильтрни (A) фильтр қопламасига сўнг DEF корпусига (B) ўрнатинг.
11. Фильтри қопқоғини ўрнатинг ва мос тарзда қотиринг.

Характеристика

Фильтр қопламаси—Айланиш моменти. . . . . 25 N m (221 фунт–дюйм)

H125465—UN—06DEC18

A—Зичлагич ҳалқа
B—Ариқча

12. Алмашинувчи зичловчи ҳалқани (A) алмашинувчи оқава тиқинидаги ариқчага (B) ўрнатинг.
13. Оқава тиқинини фильтр қопламасига ўрнатинг ва мос тарзда қотиринг.

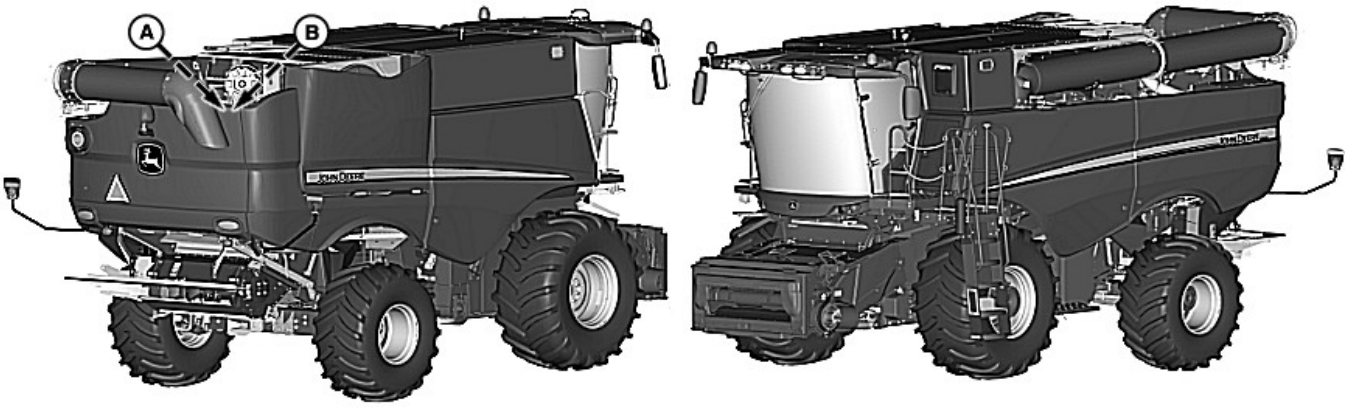
Характеристика

Оқава тиқини—Айланиш моменти. . . . . 4 N m (35 фунт–дюйм)

OUO6075,0004BBC-UZ-30MAY19

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 3500 соат ёки уч йилда

Сервис интервали жадвали - Ҳар 3500 соатда ёки уч йилда

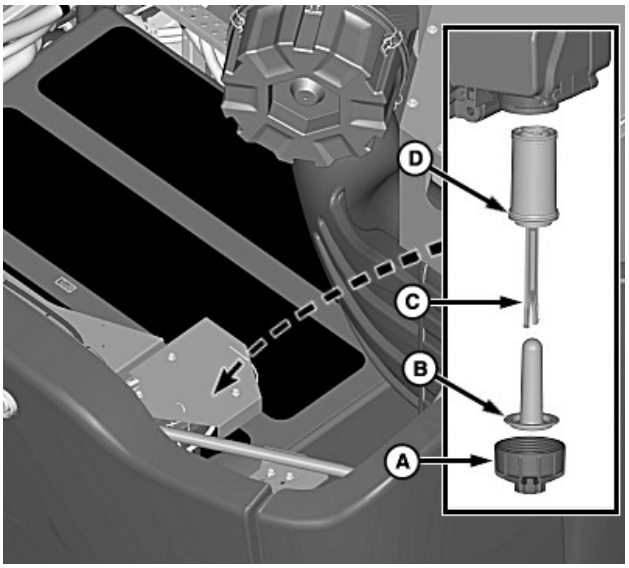


H125475—UN—10DEC18

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 3500 соат ёки уч йилда
A	DEF дозалаш фильтрини алмаштириш (Final Tier 4/Stage V S760 ва S770 машиналари)	•
B	DEF ички фильтрини алмаштириш (Final Tier 4/Stage V S760 ва S770 машиналари)	•

OUO6075,0004A6B-UZ-14DEC18

DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш (S760 ва 770 машиналари)



H125605—UN—24JAN19

DEF дозалаш блоки фильтри

A—Фильтр қопламаси
B—Мувозанатловчи элемент
C—Фильтр асбоби
D—DEF дозалаш блоки фильтри

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

ҚАЙД: DEF дозалаш блоки фильтри ва DEF ички фильтри ҳар 3500 соат ёки 36 ой ичида биргаликда ўзгартирилиши керак, қайси бири биринчи бўлишига қараб.

DEF дозалаш блоки фильтри сервиси қўшимча қопламалар ва қисмларни олиб ташлашни талаб қилади. Жойлашув бўйича маълумот учун DEF дозалаш блокига киришга қаранг.

1. DEF дозалаш блоки атрофини барча бегона қолдиқлардан тозаланг.

ҚАЙД: DEF тизимдан чиқиши учун тахминан 5 дақиқа кутинг.

2. Фильтр қопламасини (A) олиб ташланг.
3. Тенглаштирувчи элементни (B) олиб ташланг ва йўқ қилинг.

ҚАЙД: Фильтр асбоби (C) захира фильтр билан таъминланади.

4. Фильтр асбоби (C) тўлиқ тушганлигини билдирувчи ШИҚ этган товуш сезилгунча ёки эшитилгунча DEF дозалаш блоки фильтр (D) асбобининг “Қора” учини DEF дозалаш блоки фильтрига киритинг.

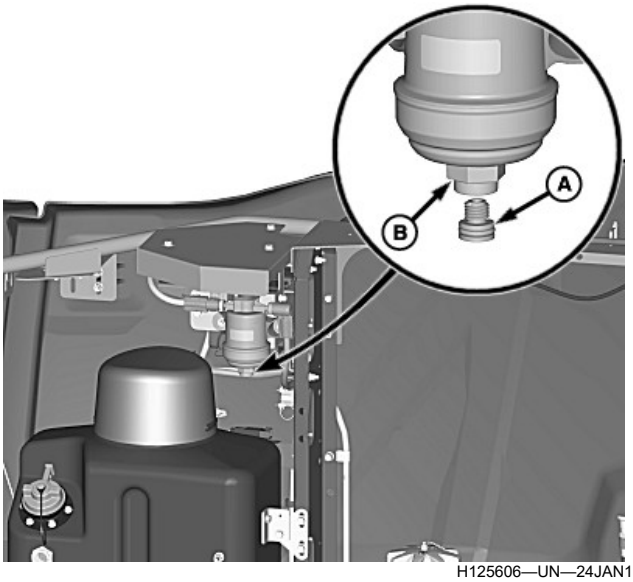
ҚАЙД: Олиб ташлашга ёрдам бериши учун фильтр асбоби слотига отвёртка каби асбоб киритилиши мумкин.

5. DEF дозалаш блокидан DEF дозалаш блоки фильтр асбоби ва фильтрини тортинг. DEF дозалаш блоки фильтри ва фильтр асбобини ташлаб юборинг.
6. DEF дозалаш резьбасини ва туташ юзаларни дистилланган сув билан тозаланг.
7. DEF фильтрнинг зичлагич ҳалқаларини тоза DEF билан смазкаланг. DEF дозалаш блоки фильтрини DEF дозалаш блокига эҳтиёткорлик билан киритинг.
8. DEF дозалаш блоки фильтрига янги DEF дозалаш блоки фильтр тенглаштирувчи элементини ўрнатинг.
9. Фильтр қопқоғини ўрнатинг ва мос тарзда қотиринг.

Характеристика	
Фильтр қопламаси—Айланиш моменти	23 N m (204 фунт–дюйм)

OUO6075,0004BB9-UZ-30MAY19

DEF ички фильтрини алмаштириш (S760 ва S770 машиналари)



H125606—UN—24JAN19

A—Оқава тиқини
B—Фильтр қопламаси

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

ҚАЙД: DEF ички фильтри ва DEF дозалаш блоки фильтри ҳар 2000 соат ёки 36 ой ичида биргаликда ўзгартирилиши керак, қайси бири биринчи бўлишига қараб.

1. DEF ички фильтр мосламаси атрофини барча бегона қолдиқлардан тозаланг.

ҚАЙД: DEF тизимдан чиқиши учун тахминан 5 дақиқа кутинг.

2. Оқава тиқинини (A) олинг ва ташлаб юборинг.
3. DEF суюқлигини мос келадиган контейнерга оқизинг.
4. Фильтр қопламасини (B) олиб ташланг.

H125462—UN—06DEC18

A—Фильтр мосламаси
B—Фильтр

5. DEF корпусидан фильтр мосламасини (A) пастга тортинг.

ҚАЙД: Керак бўлса, бўшатиш учун фильтрни чертинг. Фильтр қопламаси ичидаги пластик ёрлиқлар фильтрни жойига блоклайди.

6. Фильтр қопламасидаги фильтрни (B) чиқариб, ташлаб юборинг.
7. Мослама резьбасини ва туташ юзаларни дистилланган сув билан тозаланг.

H125463—UN—06DEC18

A—Пенопласт
B—Зичлагич
C—Фильтр қопламаси

8. Пенопластни (A) ечиб олинг ва ташланг ва фильтр қопламасидаги (C) зичлагични ташлаб юборинг.
9. Аввал ечиб олинган фильтр қопламасига алмашинувчи пенопласт ва алмашинувчи зичлагични ўрнатинг.

H125464—UN—06DEC18

A—Фильтр
B—DEF корпуси

ҚАЙД: Қоплама ичидаги пластик ёрлиқлар фильтрни жойига блоклайди.

10. Кўрсатилганидек алмашинувчи фильтрни (A) фильтр қопламасига сўнг DEF корпусига (B) ўрнатинг.
11. Фильтр қопқоғини ўрнатинг ва мос тарзда қотиринг.

Характеристика

Фильтр қопламаси—Айланиш моменти. . . . . 25 N m (221 фунт–дюйм)

H125465—UN—06DEC18

A—Зичлагич ҳалқа
B—Ариқча

12. Алмашинувчи зичловчи ҳалқани (A) алмашинувчи оқава тиқинидаги ариқчага (B) ўрнатинг.
13. Оқава тиқинини фильтр қопламасига ўрнатинг ва мос тарзда қотиринг.

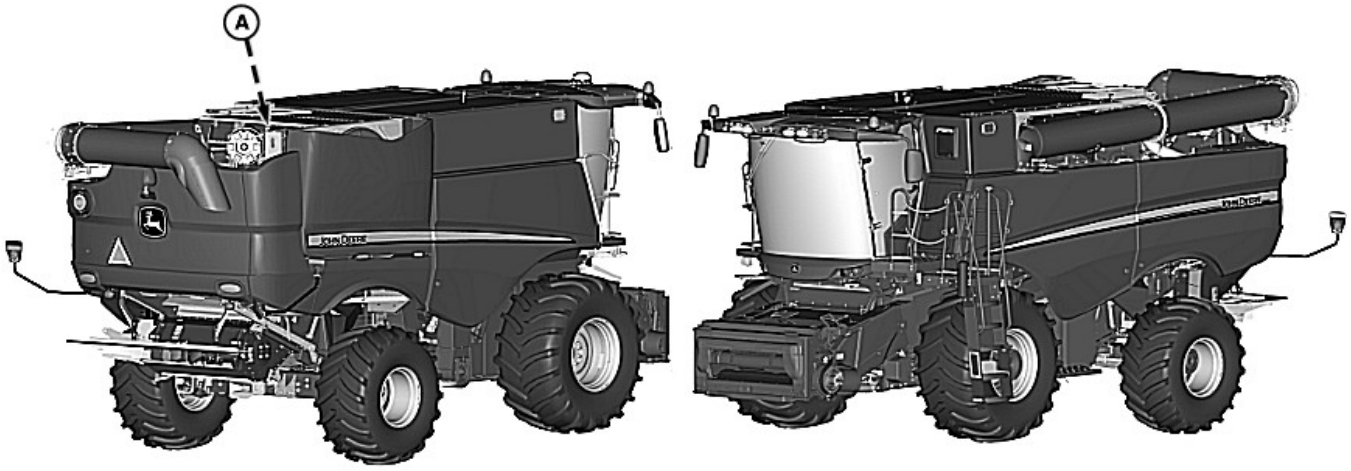
Характеристика

Оқава тиқини—Айланиш моменти. . . . . 4 N m (35 фунт–дюйм)

OUO6075,0004BBA-UZ-30MAY19

Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 4500 соат ёки беш йилда

Сервис интервали жадвали - Ҳар 4500 соатда ёки беш йилда

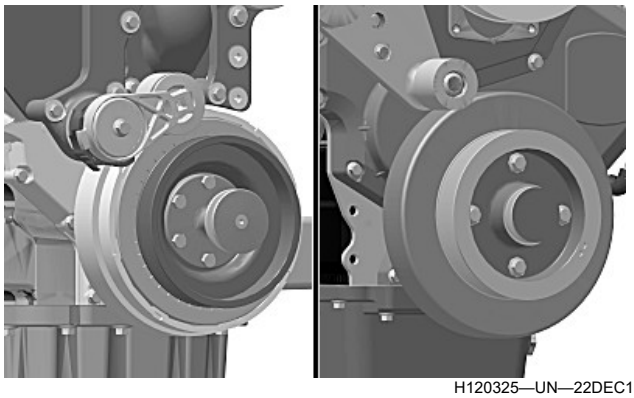


H120324—UN—22DEC16

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 4500 соатда ёки беш йилда
A	Моторнинг олд картер сўндиргичини алмаштиринг (Tier 2/Stage II)	•

ouo6075,1657722111062-UZ-13JUL22

Моторнинг картер сўндиргичини алмаштиринг (Tier 2/Stage II)



H120325—UN—22DEC16

Фақат Tier 2/Stage II (A услуб/B услуб)

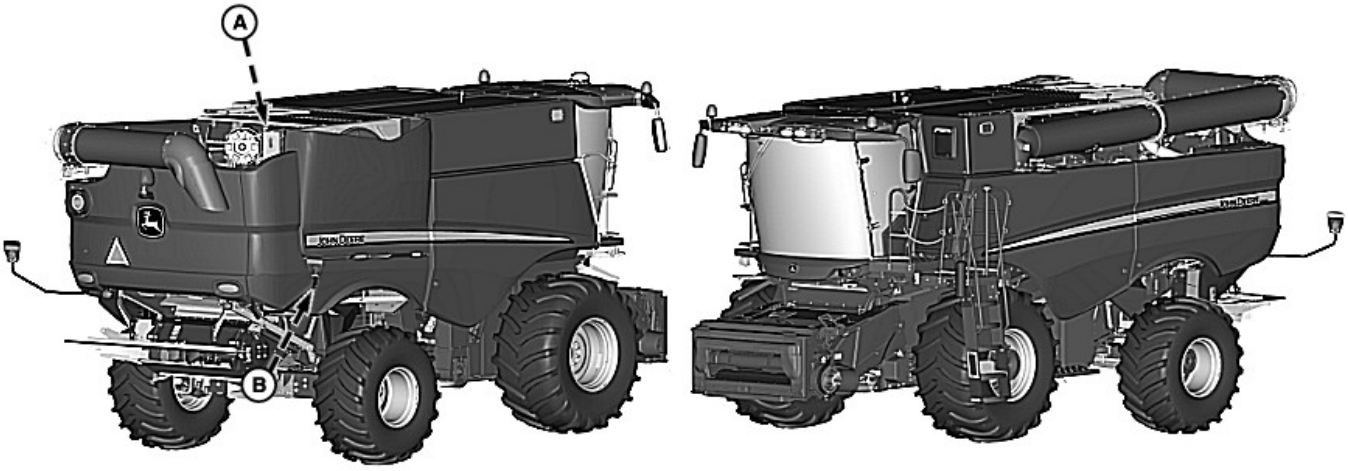
МУҲИМ: Вибрация амортизатори мосламасини тузатиб бўлмайди ва ҳар беш йилда ёки 4500 соатдан сўнг қайси бири аввал келса, алмаштирилиши керак.

Олд моторнинг картер сўндиргичини John Deere дилерингизга алмаштиргизинг.

ouo6075,1653323944771-UZ-13JUL22

Техник хизмат кўрсатиш-ҳар 6000 соат ёки олти йилда

Даврий техник хизмат кўрсатиш жадвали - ҳар 6000 соат ёки олти йилда



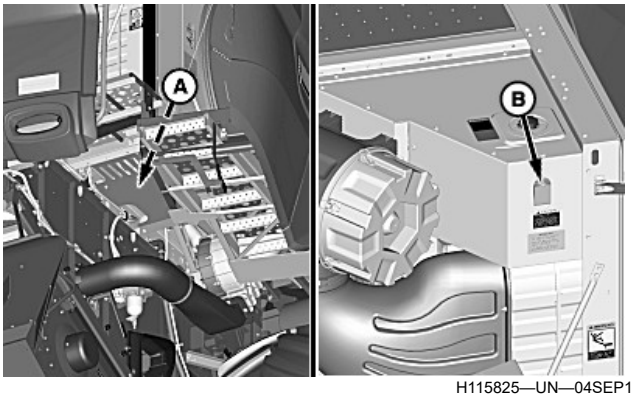
H119645—UN—13OCT16

ҚАЙД: John Deere Cool-Gard™ II ёки Cool-Gard TM II PG ишлатилса, совитгични алмаштириш интервали 6 йил ёки 6000 соат қилиб белгиланган.

Шартли белгилар	Сервис	Ҳар 6000 соатда ёки олти йилда
A ва B	Мотор совитиш тизимини бўшатинг, чайинг ва қайта тўлдиринг	•

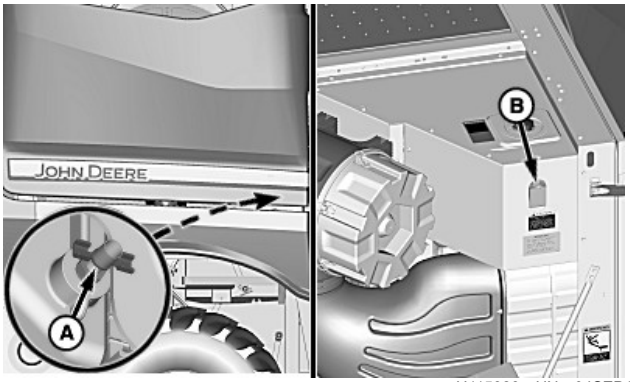
OUO6075,0004465-UZ-20DEC16

Моторни совитиш тизими



H115825—UN—04SEP15

Tier 2/Stage II (A услуб)



H115826—UN—04SEP15

Tier 2/Stage II (B услуб) ва Final Tier 4/Stage V

A—Тўкиш
B—Мувозанатловчи бак

ҚАЙД: Cool-Gard™ II ёки Cool-Gard™ II PG ишлатилса, бўшатиш интервали 6 йил ёки 6000 соат.

Cool-Gard – Deere & Company савдо белгиси

Агар Cool-Gard™ II ёки Cool-Gard™ II PG дан бошқа совитгич ишлатилса, алмаштириш оралиғини 2 йил ёки 2000 соатга қисқартиринг.

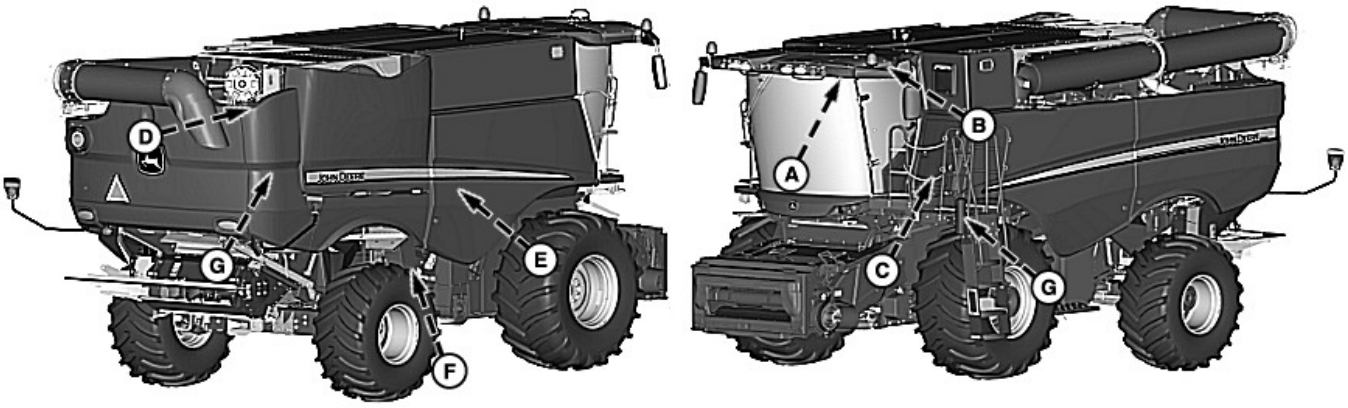
Радиатордан совитгични чиқариш учун оқава клапанини (A) очинг.

Мувозанатловчи бакни (B) чайинг ва мос совитгич кондиционер билан қайта тўлдиринг. Қўшимча маълумот учун техник хизмат кўрсатиш – заруратга кўра (двигател суюқликлари ва фильтрлари) бўлимига қаранг. Совитгични танлаш бўйича тавсиялар учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

Мувозанатловчи бакдаги совитгич миқдорини мотор совуқлигида текширинг. Миқдор "максимал совуқлик" чизиғигача бўлиши керак.

OUO6075,00047FF-UZ-13NOV17

Сервис интервали жадвали – Заруратга кўра



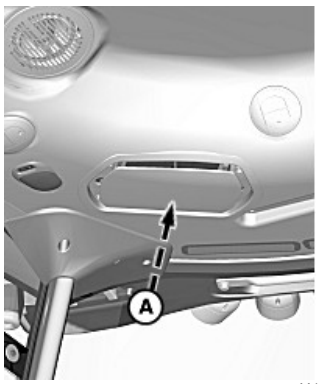
H124383—UN—29MAY18

Шартли белгилар	Сервис	Керагича
A	Циркуляция фильтрини тозалаш/алмаштириш	•
B	Кабинанинг тоза ҳаво фильтрини тозалаш/алмаштириш	•
C	Ойна ювиш тизими бакини тўлдириш	•
D	Генератор панжарасини тозалаш	•
E	Намлик датчигини тозалаш (жиҳозланган бўлса) Намлик датчигининг четловчи шнекини тозаланг ActiveVision тоза дон элеватори камерасини тозалаш (жиҳозланган бўлса) ActiveVision тоза дон элеватори камерасининг қуритиш картрижини алмаштириш/тозалаш (жиҳозланган бўлса)[a]	•
F	ActiveVision қипиқ тизими камерасини тозалаш (жиҳозланган бўлса) ActiveVision чиқиндилар тизими камерасининг қуритиш картрижини алмаштириш/тозалаш (жиҳозланган бўлса)[a]	•
G	Ўт ўчиргич кронштейни планкаларини текшириш/қотириш (жиҳозланган бўлса)	•

[a] *Агар ҳосил йиғиш мавсуми якунланган бўлса, қуритиш картрижининг яроқлилик муддатини узайтириш учун кейинги ҳосил йиғиш мавсуми бошланишини кутинг.*

ouo6075,1654116701723-UZ-01JUN22

Циркуляция фильтри



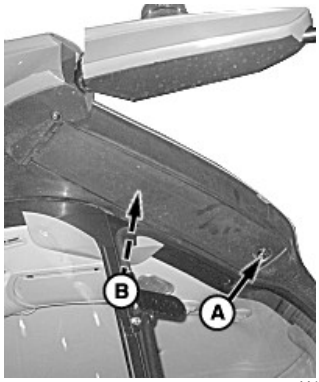
H115668—UN—28AUG15

A—Циркуляция фильтри

Циркуляция фильтрини (A) тозалаш ёки алмаштириш учун қопламани ечиб олинг.

OUO6075,0004468-UZ-21DEC16

Кабинанинг тоза ҳаво фильтри



H115664—UN—28AUG15

A—Мурват
B—Тоза ҳаво фильтри

ҚАЙД: Чанг шароитларда кабинанинг тоза ҳаво фильтрини тез-тез тозалаш керак бўлиши мумкин.

Мурватни (A) буранг ва кириш қопламасини туширинг. Тозалаш ёки алмаштириш учун тоза ҳаво фильтрини (B) ечиб олинг.

OUO6075,0004469-UZ-21DEC16

Ойна ювиш тизими баки

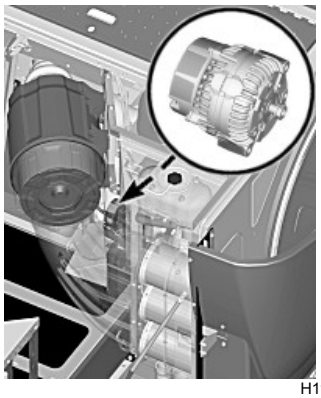
H119647—UN—13OCT16

A—Қопқоқ

Қопқоқни (A) очинг ва ойна ювиш тизими бакини тўлдиринг.

OUO6075,000446A-UZ-21DEC16

Генератор панжараси

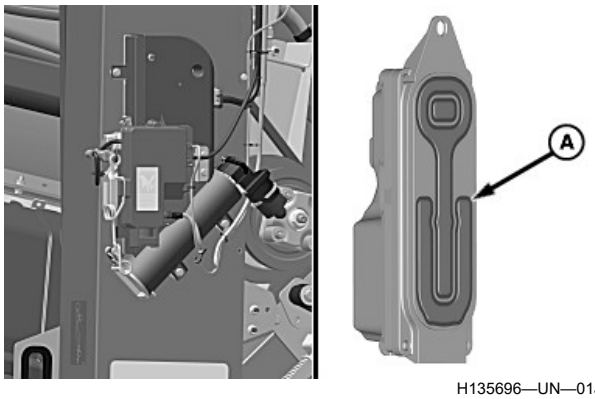


H119648—UN—13OCT16

Панжарани у 50% чиқинди билан қопланганда тозаланг

OUO6075,000469C-UZ-21MAR17

Намлик датчиги (Жиҳозланган бўлса)



H135696—UN—01JUN22

A—Намлик датчиги

МУҲИМ: Статик электр токи намлик датчиги модулига шикаст етказиши мумкин. Шикастланишнинг олдини олиш учун машинада ишлашдан ёки уни тозалашдан олдин унинг металл юзасини камида битта қўл теккизилганига ишонч ҳосил қилинг.

Намлик датчигида ички эҳтиёт қисмлар мавжуд, датчик қуласа, улар бўшаб қолиши мумкин, бу эса дарҳол билинмаслиги мумкин. Машинада ишлаганда ёки уни тозалаганда намлик датчигидан эҳтиёткорлик билан фойдаланинг.

Бегона ўтлар, яшил экинлар ёки майда донлар (канола) билан ишлаганда намлик датчигини (A) ечинг ва тозаланг.

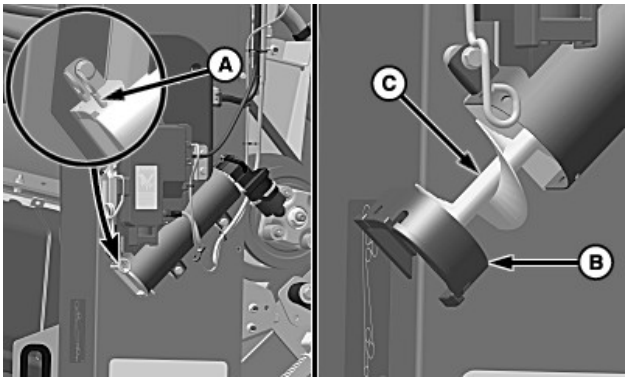
- Датчикнинг олд қисмига эритувчилар ва бошқа тозаловчи воситаларни суртманг.
- Датчикни тозалаш учун қуруқ матодан фойдаланиш тавсия этилади. Агар бу ёрдам бермаса, шунчаки сув ва мато билан ишқаланг.

- Намлик датчигининг олд қисмини ювманг.

Намлик датчигини ўрнатинг ва уни калибрланг. Батафсил маълумот учун Калибрлаш бўйича қўлланмага ва Оператор иш жойи ёрдамига қаранг.

ouo6075,1654116976282-UZ-02JUN22

Намлик датчигининг четловчи шнеки (зарур бўлса)



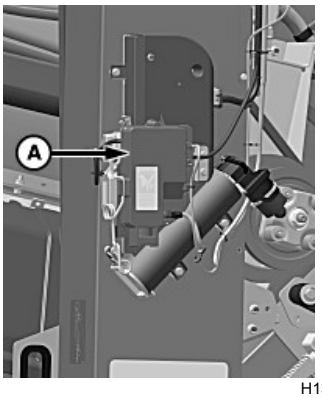
H135697—UN—01JUN22

A—Штифт (2 та)
B—Четки қопқок
C—Шнек

1. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Штифтларни (A) ва уч қопқоғини (B) олиб қўйинг.
3. Намлик датчигининг четловчисидан шнекни (C) олиб ташланг.
4. Шнек ва намлик датчиги четловчисининг ичидаги майдонни тозаланг.
5. Шнекни ўрнатинг ва текисланг.
6. Уч қопқоқни ўрнатинг ва штифтлар билан қотиринг.

ouo6075,1654117011682-UZ-09JUN22

ActiveVision тоза дон элеватори камераси (жиҳозланган бўлса)



H135694—UN—01JUN22

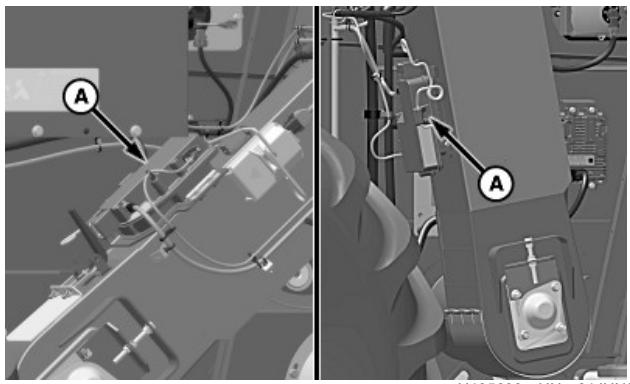
A—ActiveVision тоза дон элеватори камераси

ҚАЙД: Тозалаш тезлиги бир неча омилга, жумладан, ишлаш шароитлари, об-ҳаво ва экин шароитларига боғлиқ равишда ўзгариб туради. Камера линзасини тоза, юмшоқ, намланган мато билан тозаланг.

Лўкидонни очинг ва ActiveVision тоза дон элеватори камерасини (A) тозаланг.

ouo6075,1654117083675-UZ-02JUN22

ActiveVision қипиқ тизими камераси (жиҳозланган бўлса)



H135693—UN—01JUN22

A услуб/B услуб

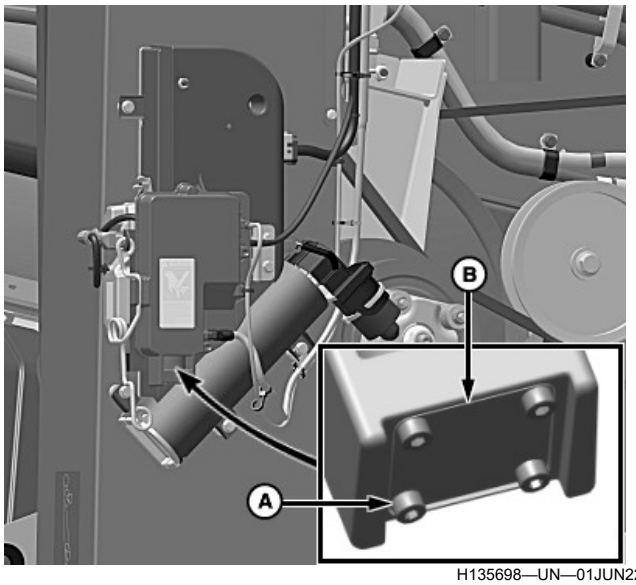
A—Қипиқ тизими ActiveVision камераси

ҚАЙД: Тозалаш тезлиги бир неча омилга, жумладан, ишлаш шароитлари, об-ҳаво ва экин шароитларига боғлиқ равишда ўзгариб туради. Камера линзасини тоза, юмшоқ, намланган мато билан тозаланг.

Лўкидонни очинг ва ActiveVision қипиқ тизими камерасини (A) тозаланг.

ouo6075,1654117168464-UZ-02JUN22

ActiveVision камеранинг қуритиш картрижи (жиҳозланган бўлса)



H135698—UN—01JUN22

A—Олтиёқли ўйиқ винт (4 та)
B—Қоплама пластинаси

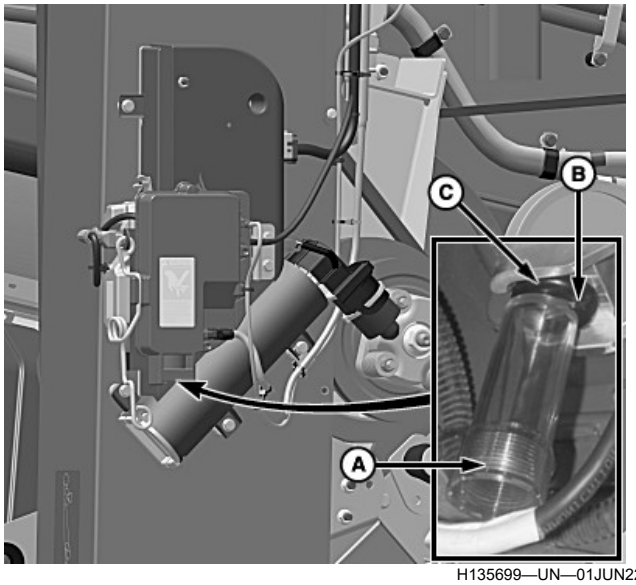
МУҲИМ: Қуриткич картрижи атрофида поя материаллари ва бошқа қолдиқлар тўпланиб қолиши мумкин. Олиб ташлашдан олдин қуритгич картрижи атрофини текширинг ва тозаланг.

ҚАЙД: ActiveVision тоза дон элеватори камераси кўрсатилган. ActiveVision қипиқ тизими камераси ўхшаш.

Камера объективининг ички томонида намлик тўпланган кўринса, зарур ҳолда қуриткич картриджини алмаштиринг.

Агар ҳосил йиғиш мавсуми якунланган бўлса, қуритиш картрижининг яроқлилик муддатини узайтириш учун кейинги ҳосил йиғиш мавсуми бошланишини кутинг.

1. Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Олтиёқли винтлар (A) ва қоплама плитани (B) ечинг.



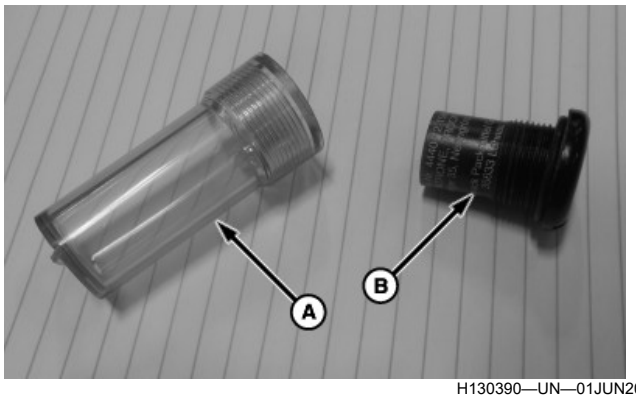
H135699—UN—01JUN22

A—Қуриткичли контейнер (асбоб)
B—Ариқча
C—Қуриткичли картриж

3. Қуриткичли картриж таркибидаги алмаштириладиган қуриткич контейнерини (A) ариқча (B) билан тенглаштиринг.

МУҲИМ: Қуриткичли картрижни алмаштиришда ActiveVision камерасига кириш учун ҳосил материали киришига имкон берманг.

4. Қуриткичли картрижни (C) ActiveVision камерасидан чиқариб олинг.
5. Қуриткичли картрижни олиб ташланг.



H130390—UN—01JUN20

Қуритгичли контейнер (асбоб) ва Қуритгичли картриж

A—Қуриткичли контейнер (асбоб)
B—Қуриткичли картриж

6. Қуриткичли контейнерни (A) алмаштириладиган қуриткичли картриждан (B) чиқариб олинг.
7. Қуриткичли картрижни ActiveVision камерасига ўрнатинг.
8. Қуриткич асбобни ариқча билан текисланг.

9. Қуриткичли картрижни охиргача тортиб ёки хусусиятларга кўра маҳкамланг.

Характеристика

Қуриткичли картриж—Айланиш моменти. . . . . 5 Н·м (44 lb·in)

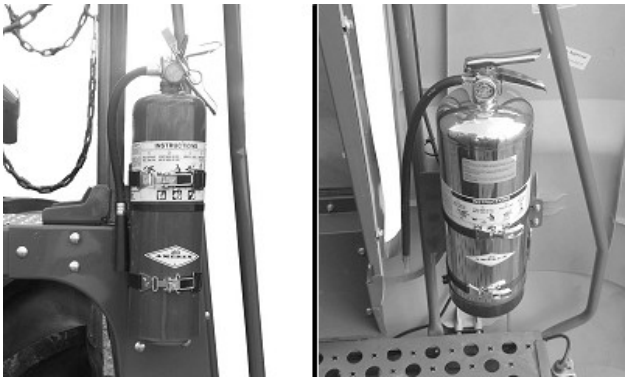
10. Қоплама пластинасини қуриткичли картриджга ўрнатинг.
11. Олтиёқли винтларга резьба фиксатори ва зичлагич (ўртача мустаҳкамлик) суринг.
12. Олтиёқли ўйиқ каллакли винтларни хусусиятларга қараб қотиринг.

Характеристика

Олтиёқли ўйиқ винтлар—Айланиш моменти. . . . . 2,5 Н·м (22 lb·in)

ouo6075,1654117298504-UZ-09JUN22

Ўт ўчиргич кронштейни планкалари (жиҳозланган бўлса)



H123657—UN—02MAR18

ДИҚҚАТ: Ўт ўчиргич хавфсизлик камарларини ва маҳкамловчи қисмларни йилига камида бир марта текширинг. Агар ўт ўчиргич хавфсизлик камарларида ёки маҳкамлагич қисмларида қандайдир шикастланиш ёки ноодатий ейилиш, рангининг ўчиши ёки ейилиш каби белгилари пайдо бўлса, дарҳол бутун хавфсизлик камар тизимини янгиланг. Хавфсизлигингиз учун ўт ўчириш қисмларини машинангиз учун рухсат этилган эҳтиёт қисмлар билан алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Ўт ўчиргич кронштейни планкаларини текширинг.

OUO6075,0004983-UZ-29MAY18

Ойналар, кўзгулар ва чироқларни тозалаш

Ҳар томон яхши кўриниб турганига амин бўлинг. Яхши кўриниши учун ойналар, кўзгулар ва чироқларни тозаланг.

- Эритувчилар ва бошқа тозаловчи воситалардан фойдаланманг. Жон Дир ойна тозалагич воситаси ёки унинг эквиваленти тавсия этилади.
- Юмшоқ, абразив бўлмаган мато ёки сочиқдан фойдаланиш тавсия этилади.

OUO6075,0004C88-UZ-27FEB20

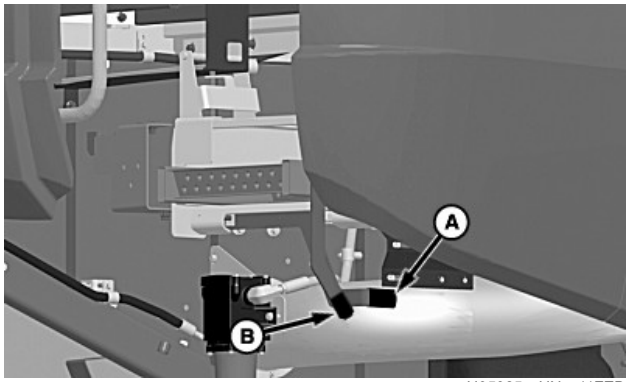
Ишланган газ чиқаришга оид зарур маълумотлар

Хизматни тақдим этувчи

Чиқинди газларни назорат қилиш мосламалари ва тизимларига тегишли малакага эга бўлган устахона ёки машина эгаси танлаган одам оригинал ёки эквивалент бутловчи қисмлар ёрдамида техник хизмат кўрсатиши, алмаштириши ёки таъмирлаши мумкин. Шу билан бирга кафолат, чақириб олиш ва John Deere томонидан тўланадиган бошқа хизматлар тегишли ваколатга эга бўлган John Deere сервис марказларида кўрсатилиши шарт.

DX,EMISSIONS,REQINFO-UZ-12JUN15

Орқа нарвон ва майдони



H95325—UN—11FEB10

A—Дастак
B—Дастак

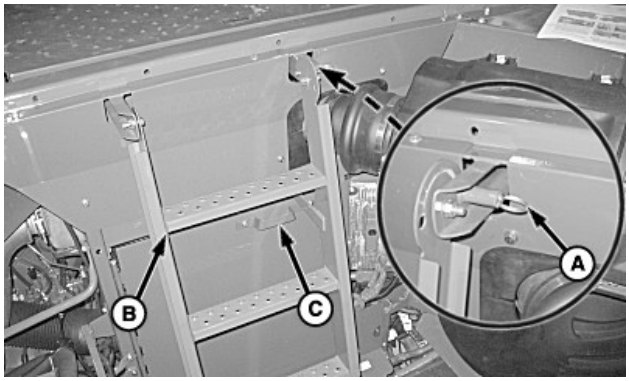
ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Дастакни (A) кўтаринг ва эшик илингунича нарвонни чайқатинг.

Дастак (B) ёрдамида нарвонни орқага тортинг.

OUO6075,0000588-UZ-16FEB10

Мотор фильтрига кириш қопқоғи



H95353—UN—25AUG10

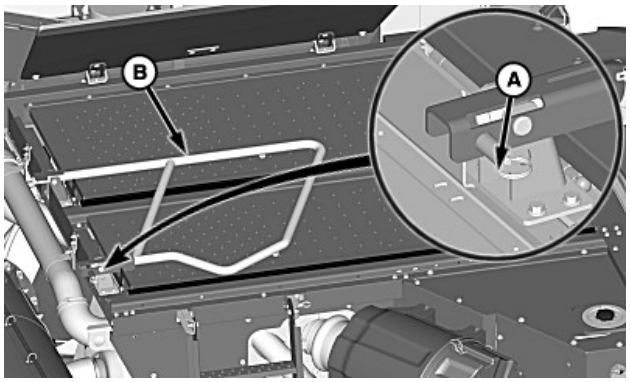
A—Блокировка штифти
B—Нарвон
C—Қоплама

Блокировка штифтини (A) тортиб, нарвонни (B) жойига ўрнашгунича айлантиринг.

Фильтрга кириш қопқоғини (C) тортиб очиб, магнитдан бўшатинг.

OUO6075,000069B-UZ-25AUG10

Моторга кириш қопламалари



H118332—UN—04MAY16

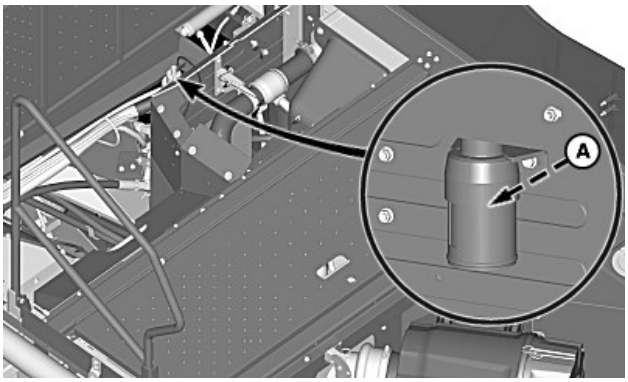
A—Блокировка штифти
B—Суянчиқ

Блокировка штифтини (A) тортиб, суянчиқ (B) жойига ўрнашгунича айлантиринг.

Моторга кириш қопламаларини очинг.

OUO6075,00042D3-UZ-04MAY16

Ўт олдириш суюқлиги контейнерини алмаштириш



H116834—UN—08JAN16

A—Ўт олдириш суюқлиги контейнери

ДИҚҚАТ: Ўт олдириш суюқлиги ўта ёнувчан бўлиб, агар тўсатдан ёниб кетса, сиз ёки бошқаларга жароҳат етказиши ёки ўлимга олиб келиши мумкин. Ўт, учқун ёки аланга ёнида ФОЙДАЛАНМАНГ. Контейнердаги огоҳлантирувчи ахборотни ўқиб чиқинг ва контейнерни шикастланишдан ҳимоя қилинг.

Моторга кириш қопламасини очинг. Ўт олдириш суюқлиги контейнеридан (A) ҳимоя қопқоғи ва қадоқ клапанини олиб ташланг. Ғилдиракчани контейнерларни алмаштиришга етарлича бўшатинг, кейин қотиринг.

МУҲИМ: Моторга чанг кирмаслиги учун доим контейнерни жойида сақланг.

Ўт олдириш суюқлигини ўта юқори ҳарорат ёки шикастланишдан ҳимоя қилинг.

Пуркаш учлигини ўрнатиш ва сиқиш орқали суюқлик ва клапаннинг ишлашини текширинг. Агар суюқлик сепилмаса, контейнерни алмаштиринг.

ДИҚҚАТ: Контейнер портлашидан жароҳат олмаслик учун кабина ичида қўшимча ёки бўш контейнерларни олиб юрманг.

OUO6075,00041C6-UZ-08JAN16

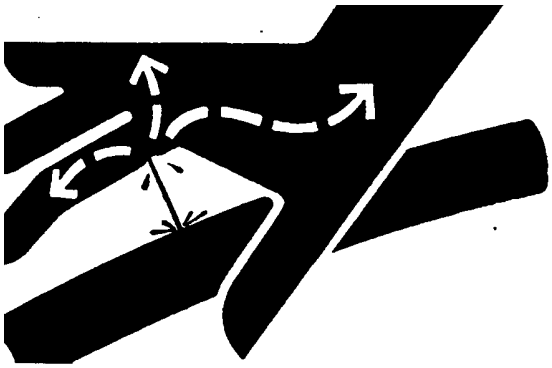
Мотор қуввати ёки ёқилғи/ҳаво тизимини ўзгартирманг

МУҲИМ: Эмиссиялари сертификатланган моторларда от кучини ошириш, ёки ёқилғининг ва ҳаво келишининг бирон жиҳатини завод созламаларидан ўзгартириш, эмиссияни нормативлар рухсат берган даражадан ошириб юборади. Рухсатсиз ўзгартиришлар бу моторга тегишли эмиссия қоидаларига зид бўлиб, катта жарима солинишига сабаб бўлиши мумкин. Қувват даражаси завод белгилаганидан ўзгартирилса, машина кафолати йўққа чиқади.

Инжектор насоси ёки ёқилғи инжекторларини таъмирлашга уринманг. Махсус малака ва махсус асбоблар керак бўлади. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,000058D-UZ-11FEB10

Ёқилғи тизими



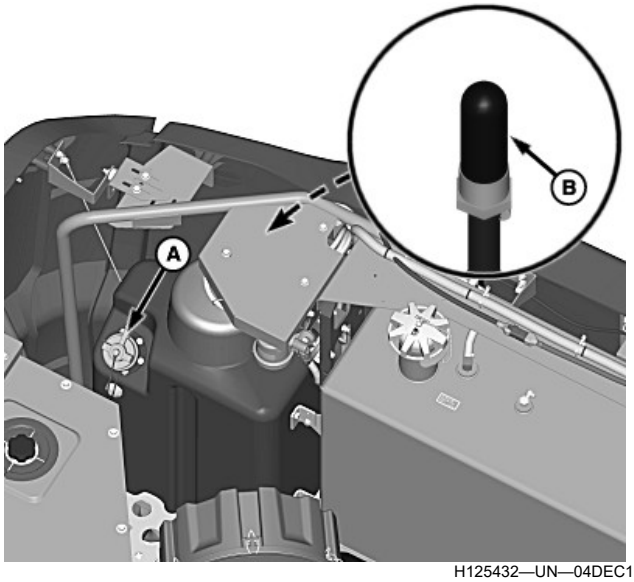
X9811—UN—23AUG88

ДИҚҚАТ: Босим билан чиқаётган дизель ёқилғиси терига тегса, жиддий жароҳат етказиши мумкин. Гидравлик ёки бошқа линияларни узишдан олдин босимини чиқариб юборинг. Босим беришдан олдин ҳамма уланган жойларини қотиринг. Суюқликлар юқори босимда чиқадиган ковак ёки учликларга қўлни яқинлаштирманг. Сизиб чиқишларни картон ёки қоғоз билан текширинг. Қўлда текширманг.

Агар терига ҲАР ҚАНДАЙ суюқлик кириб қолса, жарроҳлик йўли билан малакали хирург томонидан бир неча соат ичида олиб ташланиши керак, акс ҳолда гангрена бошланиши мумкин.

OUO6075,000058E-UZ-11FEB10

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки – Тўлдириш (якуний Tier 4/Stage V)



H125432—UN—04DEC18

A—Қопқоқ
B—Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни

ДИҚҚАТ: Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) таркибида карбамид мавжуд. Кўзга тушишидан сақланинг. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Агар ютиб юборсангиз, дарҳол шифокорга учрашинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Нотўғри ёки маъқулланмаган эҳтиёт қисмлардан фойдаланиш ишланган газларни тозалаш тизими шикастланишига ва бу тизимнинг нотўғри ишлашига олиб келиши мумкин. Ҳеч қачон ишланган газларни тозалаш тизими компонентларини Interim Tier 4/Stage III B билан Final Tier 4/Stage V машиналари ўртасида алмаштирманг.

ҚАЙД: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Қопқоқнинг (A) тешиги йўқ. Ортиқча ҳаво дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (B) орқали чиқарилади.

Сапунни кўздан кечиринг. Сапунда сомон ёки чиқинди тўпланишига йўл қўйманг. Агар сапунда ортиқча қолдиқлар тўпланиб қолса, бакда ҳаво алмашинуви бузилади. Сапунни шлангдан чиқариб олинг ва тозаланг.

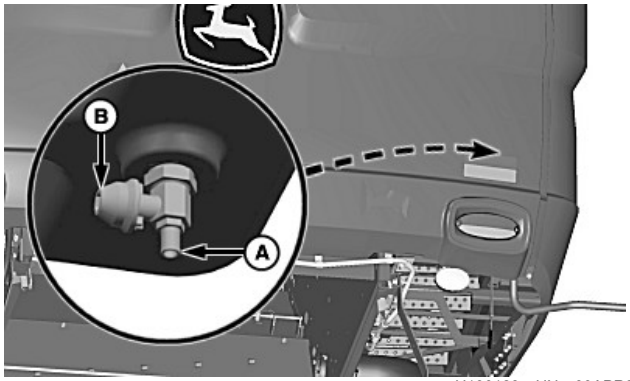
Бакни ҳар сафар машинага ёқилғи қуйилганида тўлдиринг. Агар бунинг имкони бўлмаса, Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдорини бурчақдаги тиргак дисплейидаги миқдор кўрсаткичи орқали текширинг ва керагича қайта тўлдиринг. Машинанинг самарадорлигида кескин ўзгаришлар юз бермаслиги учун суюқлик миқдори доимо миқдор кўрсаткичиниг қизил белгисидан юқорида бўлишини таъминланг. Қўшимча маълумот учун комбайн умумий иловалари ёрдами ёки Оператор иш жойига қаранг.

Бакни тўлдириш учун:

1. Суюқлик қўшишдан аввал ифлослантирувчи моддаларни чиқариб ташлаш учун контейнерларни дистилланган сув билан ювинг ва чайинг.
2. Суюқликка бегона моддалар тушмаслиги учун қопқоқни чиқаришдан аввал унинг атрофини артиб чиқинг.
3. Воронкадан фойдаланиб, миқдорини кўриш ойнаси орқали кузатган ҳолда бакка суюқлик қуйинг.
4. Аввал ечиб олинган қопқоқни ўрнатинг.
5. Сачраган суюқликни дистилланган сув билан ювиб ташланг.

OUO6075,0004A62-UZ-04DEC18

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки — Бўшатиш (Final Tier 4/Stage V)



H130128—UN—30APR20

A—Фитинг
B—Олти қирра қалпоқли винт

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

МУҲИМ: Субқликларни машинада узоқ (12 ойдан юқори) муддат сақлаш тавсия этилмайди. Агар узоқ муддатда сақлаш керак бўлса, вақти-вақти билан суюқлик синаб турилиши керак, чунки карбамид концентрацияси ортиб кетмаслиги керак.

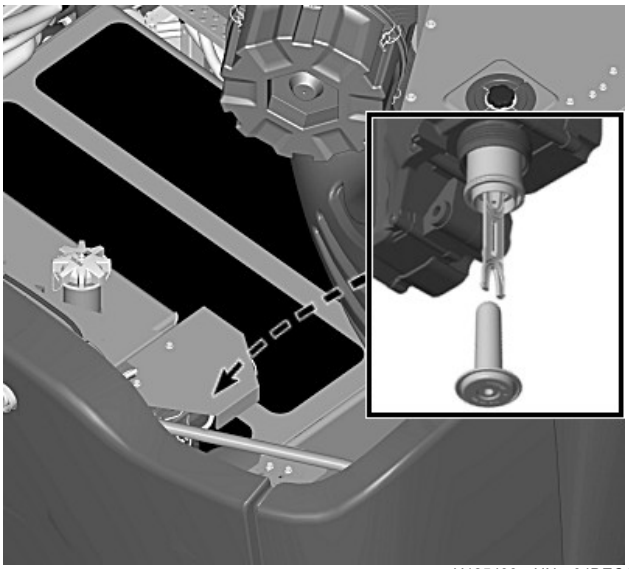
Агар рухсат этилмаган ёқилғи, масалан, дизель ёқилғиси ёки мотор совитгичи қуйилса, бакни бўшатинг ва дистилланган сув билан чайинг, сўнг бакни қайта тўлдиринг. Тозалаш ва тўлдиришдан сўнг тизим тўғри ишламаса, тизимни қандай қилиб бўшатиш ва тозалаш юзасидан Жон Дир дилерига мурожаат қилинг. Агар бакка сув қўшилган бўлса, бакни бўшатинг, дистилланган сув билан ювинг ва дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) билан тўлдиринг. Бакни тўлдиргандан сўнг концентрация суюқлигини текширинг. Синаш учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

ҚАЙД: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда суюқлик коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

1. Бак тубидаги фитингга (A) шланг уланг.
2. Оқава клапанини очиш учун олти қирра қалпоқли винтни (B) бўшатинг.
3. Суюқлик чиқариб ташлангач, оқава клапанини ёпиб, шлангни олиб ташланг.

OUO6075,0004E1D-UZ-07MAY20

DEF дозалаш фильтрига кириш (Final Tier 4/Stage V)



H125433—UN—04DEC18

Дизел чиқиш газини тозалаш суюқлиги (DEF) дозалаш блоки фильтри

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

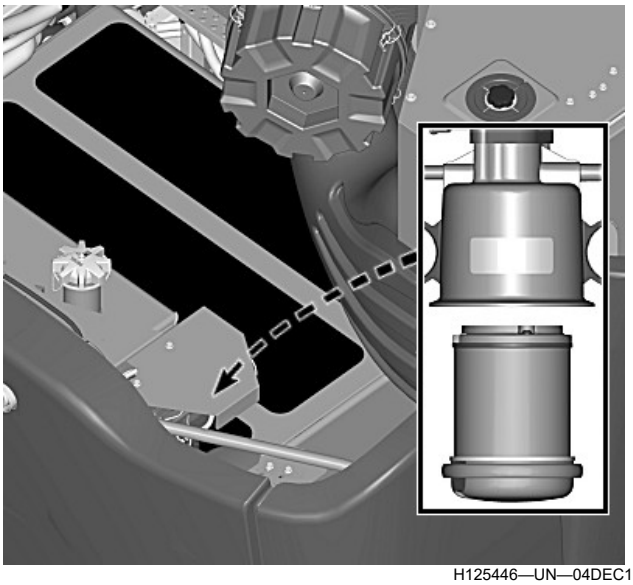
МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

1. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. DEF дозалаш фильтрини ечиб олиб, алмаштиринг. Батафсил маълумот учун DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш қисмига қаранг.

OUO6075,0004A80-UZ-14DEC18

DEF ички фильтрига кириш (Final Tier 4/ Stage V)



H125446—UN—04DEC18

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) ички фильтри

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

1. Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.
2. Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) ички фильтрини ечиб олиб, алмаштиринг. Батафсил маълумот учун DEF ички фильтрини алмаштириш қисмига қаранг.

OUO6075,0004A64-UZ-04DEC18

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тозалаш

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

Бегона модда ёки суюқлик DEF бакига кириб қолса, DEF бакини бўшатинг, тозаланг ва янги DEF билан тўлдиринг.

DEF сифатига шубҳангиз бўлса, шаффоф контейнерга ундан намуна олиб қўйинг. DEF енгил аммиак ҳидли ва сувдек шаффоф бўлиши лозим. Агар DEF шаффоф бўлмаса, ранг олган бўлса ва ундан аммиак ҳиди анқиб турса, унинг техник кўрсаткичлари талабга жавоб бермайди. Ушбу ҳолатдаги DEFдан фойдаланманг.

1. Оқава тиқинини (агар жиҳозланган бўлса) олиб ташланг ва DEF бакидан ёмон ҳолатдаги DEFни чиқариб юборинг.

ҚАЙД: Ўрнатилган ёки олиб ташланган DEF бакни тозалаш мумкин.

2. DEF бакини янги DEF билан тозаланг.

   Моторни ишга туширишдан олдин DEF суюқлигининг кўриниши, ҳиди ва концентрацияси текширилиши керак. Батафсил маълумот учун Ёқилғи, смазкалар ва совитгичлар бўлимидаги SCR билан жиҳозланган моторлардан фойдаланишда дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) қисмига қаранг.
3. DEF бакини бўшатинг ёки суюқликни чиқариб ташланг.

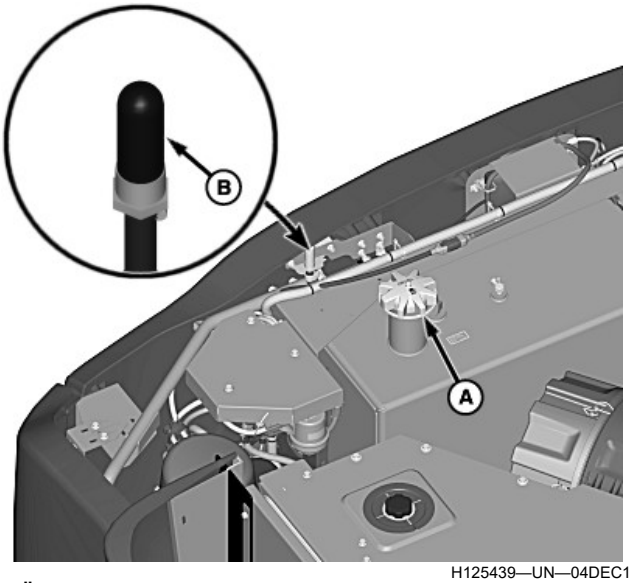
ҚАЙД: DEF баки тозалангунча 2-3 босқичларни такрорланг.

4. **Аввалги версияси:** DEF дозалаш блоки фильтри ва DEF баки коллекторининг сўрувчи панжарасини алмаштиринг.

   Кейинги версияси: DEF дозалаш блоки фильтри ва DEF ички фильтрини алмаштиринг.
5. Олиб ташланса, DEF баки оқава тиқинини ўрнатинг.
6. Олиб ташланса, DEF бакини ўрнатинг.
7. DEF бакини янги DEF билан тўлдиринг.
8. DEF концентрациясини DEF рефрактометрлар, масалан JDG11594 ёки JDG11684 билан текширинг. Тўғри DEF концентрацияси 31.8—33.2%. Батафсил маълумот учун расмий дилерингизга мурожаат қилинг.
9. Агар DEF керакли даражада, тоза бўлмаса ёки ундан енгил аммиак ҳиди келмаса, расмий дилерингиз билан боғланинг.

DX,DEF,CLEANTANK-UZ-18SEP19

Ёқилғи баки - Тўлдириш



H125439—UN—04DEC18

A—Ёқилғи баки қопқоғи
B—Ёқилғи баки сапуни

ДИҚҚАТ: Ёқилғини эҳтиёт бўлиб ташинг. Чекаётган вақтда машинага ёқилғи қуйманг. Бакни тўлдиришдан олдин моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

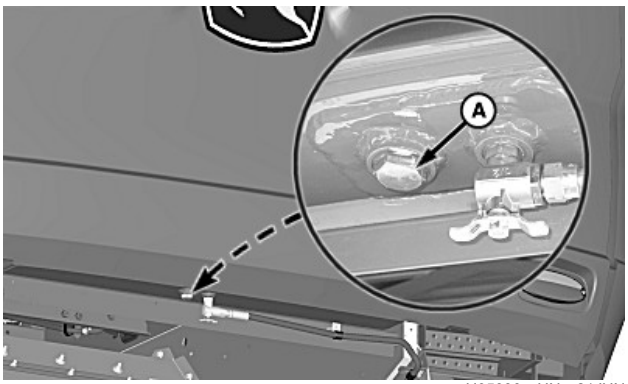
Ёқилғи бакини ортиқча тўлдириб юборманг. Ёқилғини ортга сачрашидан тана жароҳатланиши мумкин. Ёқилғи кенгайиши туфайли сизиб чиқиши мумкин. Бак жуда тўла бўлса, қуёш нури бевосита тушиши ёки ҳарорат жуда қизиб кетиши натижасида, бак тошиб кетиши мумкин.

Ёқилғи баки қопқоғининг (A) тешиги йўқ. Ортиқча ҳаво ёқилғи баки сапуни (B) орқали чиқарилади.

Ёқилғи баки сапунини кўздан кечиринг. Сапунда сомон ёки чиқинди тўпланишига йўл қўйманг. Агар сапунда ортиқча қолдиқлар тўпланиб қолса, бакда ҳаво алмашинуви бузилади. Ёқилғи баки сапунини шлангдан ажратинг ва тозаланг.

OUO6075,0004A65-UZ-04DEC18

Ёқилғи баки – Бўшатиш



H95330—UN—21JUN11

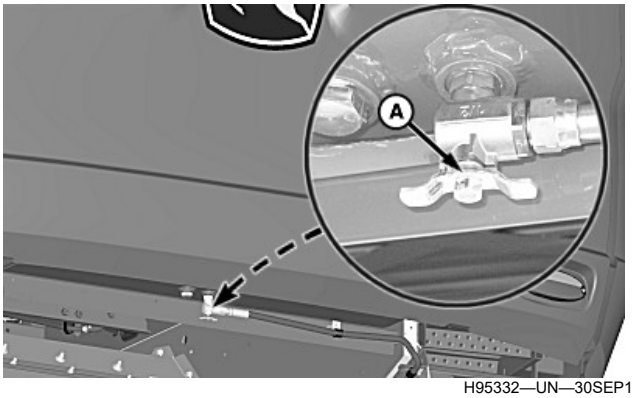
A—Тиқин

ДИҚҚАТ: Сервисдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Ёқилғини тўкиш учун ёқилғи бакининг тубидан тиқинни (A) ечиб олинг.

OUO6075,0000591-UZ-16FEB10

Ёқилғи баки – Беркитиш клапани



H95332—UN—30SEP10

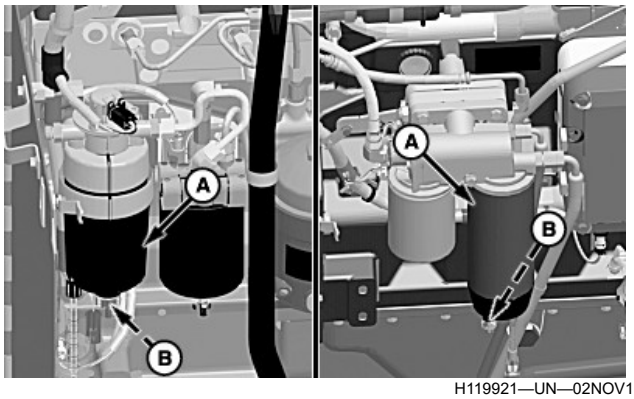
A—Клапан

ДИҚҚАТ: Сервисдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Ёқилғи фильтрларига сервис кўрсатишда ёқилғи бакининг тубидаги клапанни (A) ёпинг.

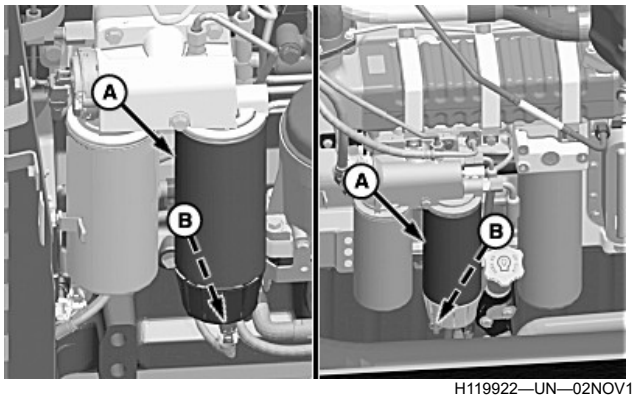
OUO6075,0000913-UZ-30AUG10

Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтри – Бўшатиш



H119921—UN—02NOV16

Tier 2/Stage II (A услуб/B услуб)



H119922—UN—02NOV16

Final Tier 4/Stage V (A услуб / B услуб)

A—Ёқилғи йирик фильтри
B—Тўкиш

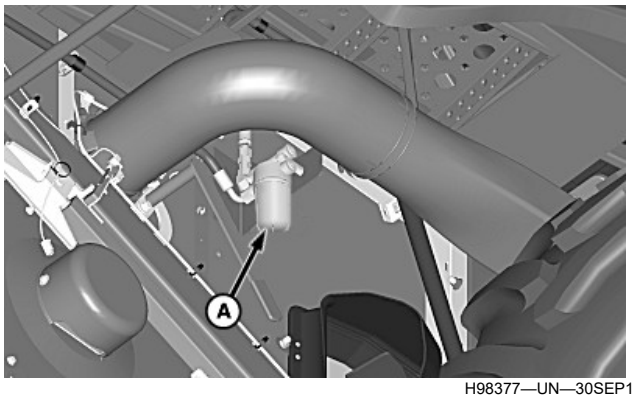
ДИҚҚАТ: Сервисдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Йирик ёқилғи фильтри (A) ёқилғи тизимида сувни аниқласа, носозлик диагностик коди пайдо бўлади.

Агар носозлик диагностик коди пайдо бўлса, оқава (B) ёрдамида йирик фильтрни бўшатинг ва кодни нолга келтиринг.

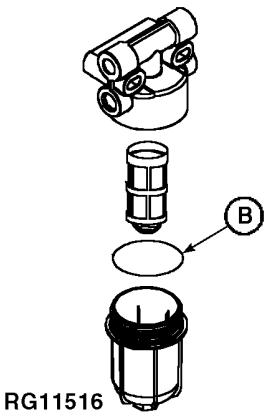
OUO6075,000480C-UZ-13NOV17

Ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри – тозалаш



H98377—UN—30SEP10

Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтри



RG11516—UN—10NOV00

Ёқилғини дастлабки тозалагич қисмлари

A—Дастлабки тозалагич идиши
B—Зичлагич ҳалқа

ҚАЙД: Бир вақтнинг ўзида ёқилғи дастлабки тозалагичини тозаламанг ва йирик ва майда ёқилғи фильтрини алмаштирманг. Бундай қилинса, машинанинг ишга тушиши қийин кечади. Ушбу жараённи амалга оширинг, кейин йирик ва майда ёқилғи фильтрларини алмаштиришдан олдин, моторни юргизинг.

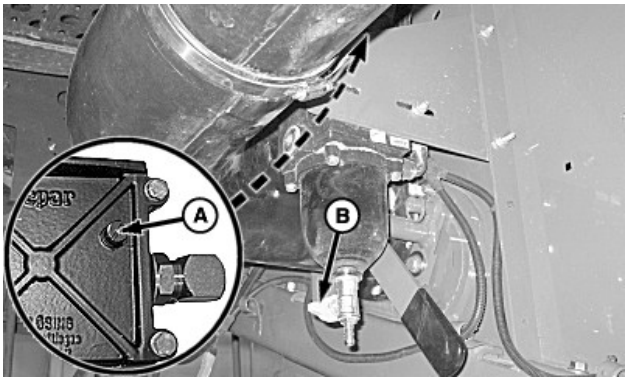
Фильтр панжарасида қолдиқ кўриниб қолса ёки носозлик диагностик кодлари пайдо бўлса, дастлабки тозалагич фильтрини тозаланг. Фильтрни тозалагандан сўнг кодни кетказинг.

1. Агар машина аввал ишламаётган бўлса, моторни ўт олдиринг ва 3-5 дақиқа паст холостойда ишлатинг.
2. Узатиш линияси ичида қайта оқимнинг олдини олиш учун моторни ЎЧИРИНГ ва ёқилғи бакининг тубидаги клапанни ёпинг.
3. Дастлабки тозалагич мосламаси ва унинг атрофини яхшилаб тозаланг.
4. Дастлабки тозалагич идишини (A) ечиб олинг.

5. Фильтр панжараси ва дастлабки тозалагич идишини тозаланг. Зичлагич ҳалқани (B) кўздан кечиринг.
6. Панжарани ўрнатинг ва дастлабки тозалагич идишини қотиринг.
7. Дастлабки тозалагични тўлдириш учун ёқилғи бакининг қуйи қисмидаги клапанни очинг.
8. Моторни ишга тушириб, секин холостойда 3-5 дақиқа юргизинг.

OUO6075,000456F-UZ-20DEC16

Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция) – Чайиш



H100500—UN—29JUN11

A—Ҳавони чиқариб юборувчи винт
B—Оқава клапани

ҚАЙД: Бир вақтнинг ўзида ёқилғи дастлабки тозалагичини тозаламанг ва йирик ва майда ёқилғи фильтрини алмаштирманг. Бундай қилинса, машинанинг ишга тушиши қийин кечади. Ушбу жараённи амалга оширинг, кейин йирик ва майда ёқилғи фильтрларини алмаштиришдан олдин, моторни юргизинг.

Идишнинг ярми сувга тўла ёки носозлик диагностик кодлари пайдо бўлганда юқори самарали ёқилғини олдиндан тозалагич қайта чайилиши керак. Тозалагандан сўнг кодни кетказинг. Агар код ҳали ҳам акс этиб турса, юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция) – Алмаштириш ва тозалашга қаранг.

Алмаштирилишидан аввал фильтр элементи беш мартагача чайилиши мумкин.

1. Моторни ЎЧИРИНГ ва ёқилғи бакининг тубидаги клапанни ёпинг.
2. Сув ажраткичнинг юқорисидаги ковак винтни (A) очинг. Сув ва чанг фильтр элементидан чиқарилиши ва идишнинг тубига жойлашишига имкон беринг.
3. Оқава клапанида (B) итаринг ва сув ва стакандан чангни чиқариш учун соат милига тескари буранг.

ҚАЙД: Ёқилғи, сув ва чанг стакандан чиқарилгандан сўнг фильтр элементидан кўпроқ сув ва чанг чайилиб келади ва стаканнинг тубида йиғилади.

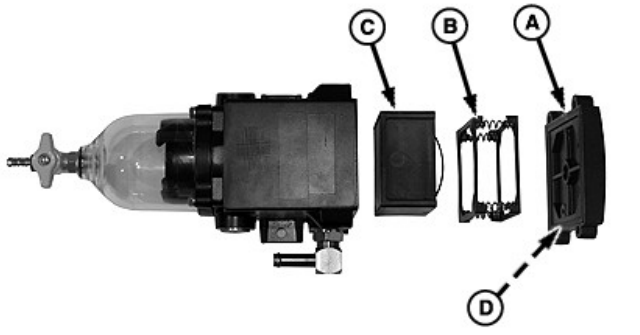
4. Оқава клапанини ёпинг ва сув ва чанг қайта тўпланишига имкон беринг.
5. 3 ва 4-босқични барча чанг ва сув тўла кетмагунча такрорланг.
6. Ковак винтни ёпинг ва ёқилғи бакининг қуйи қисмидаги клапанни очинг.
7. Ёқилғи насоси ёқилғи тизимни тўлдириши учун калитни ON ҳолатга 60 сония қўйинг ва сизиб чиқишларни текширинг.
8. Моторни ишга тушириб, секин холостойда 3-5 дақиқа юргизинг. Агар мотор ўт олмаса ёки ўчиб қолса, йирик ва майда ёқилғи фильтр элементини алмаштиришга қаранг.

OUO6075,000469F-UZ-21MAR17

Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция) – Алмаштириш ва тозалаш

Фильтрни алмаштириш

RXA0084320—UN—26SEP05



H91103—UN—09APR08

A—Қопқоқ
B—Пружинали кассета
C—Фильтр элементи

D—Қистирма

ҚАЙД: Фильтр элементи беш марта қайта чайилганидан сўнг фильтрни тозаланг. Фильтрни ёруғликка кўтарганда ёруғлик кўринмаса, фильтрни алмаштиринг.

1. Моторни ЎЧИРИНГ ва ёқилғи бакининг тубидаги клапанни ёпинг.
2. Кўрсатилган кетма-кетликда қопқоқ винтларини бўшатинг.

ҚАЙД: Қопқоқ ва пружинали кассета қайта ишлатилади, аммо янги фильтр элементи ўрнатилиши керак.

3. Қопқоқ (A), пружинали кассета (B) ва фильтр элементини (C) ечиб олинг.
4. Янги фильтр элементи ва аввал ечиб олинган пружина кассетасини (B) ўрнатинг.
5. Қопқоқ зичловчи ҳалқасини (D) кўздан кечиринг ва заруратга кўра алмаштиринг.
6. Қопқоқни кўрсатилган кетма-кетликда ўрнатинг ва қотиринг.
7. Ёқилғи бакининг қуйи қисмидаги клапанни очинг.
8. Ёқилғи насоси ёқилғи тизимни тўлдириши учун калитни ON ҳолатга 60 сония қўйинг ва сизиб чиқишларни текширинг.
9. Моторни ишга тушириб, секин холостойда 3-5 дақиқа юргизинг. Агар мотор ўт олмаса ёки ўчиб қолса, йирик ва майда ёқилғи фильтр элементини алмаштиришга қаранг.

Фильтрни тозалаш

1. Моторни ЎЧИРИНГ ва ёқилғи бакининг тубидаги клапанни ёпинг.

ҚАЙД: Ёқилғини тўкишда суюқлик таглигидан фойдаланинг.

2. Оқава клапанини очинг ва стакандан ёқилғини тўкинг.
3. Кўрсатилган кетма-кетликда қопқоқ винтларини бўшатинг.
4. Қопқоқ (A) ва пружинали кассетани (B) ечиб олинг.
5. Фильтр элементини (C) тутқичидан кўтариб олинг.

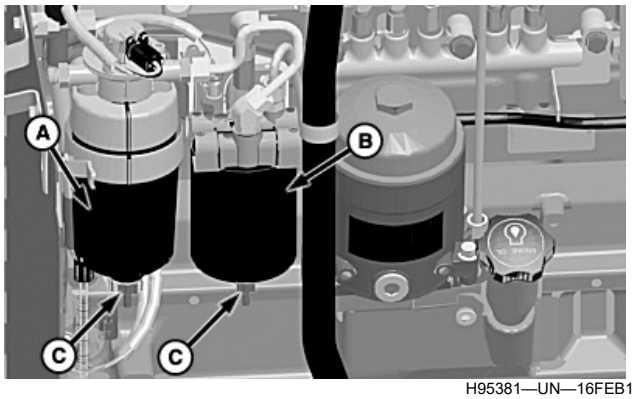
ҚАЙД: Фильтр шикастланмаганини текширинг. Шикаст етган бўлса, янги фильтр ўрнатинг.

6. Фильтрни тоза дизел ёқилғиси ёки уайт-спирит билан ювинг.
7. Фильтр элементи ва пружинали касеттани ўрнатинг.
8. Қопқоқ зичловчи ҳалқасини (D) кўздан кечиринг ва заруратга кўра алмаштиринг.
9. Қопқоқ ва қалпоқчали винтларни ўрнатинг ва қалпоқчали винтларни қўлда қолдиринг.
10. Қалпоқчали винтларни кўрсатилган кетма-кетликда қотиринг.
11. Ёқилғи бакининг қуйи қисмидаги клапанни очинг.
12. Ёқилғи насоси ёқилғи тизимни тўлдириши учун калитни ON ҳолатга 60 сония қўйинг ва сизиб чиқишларни текширинг.
13. Моторни ишга тушириб, секин холостойда 3-5 дақиқа юргизинг.

OUO6075,000456E-UZ-20DEC16

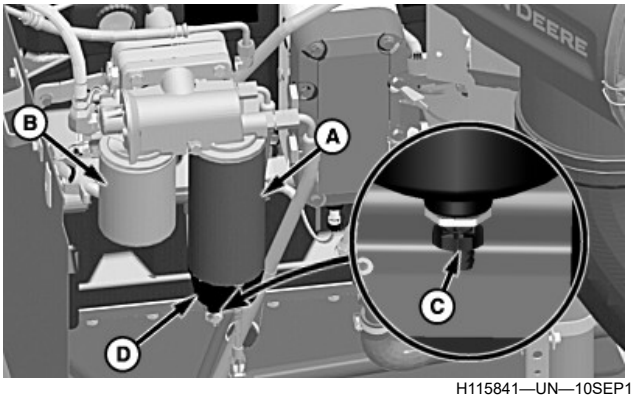
Йирик ва майда ёқилғи фильтр элменти – алмаштириш

TS1343—UN—18MAR92



H95381—UN—16FEB10

A стиль



H115841—UN—10SEP15

В стиль

A—Ёқилғи йирик фильтри
B—Майда ёқилғи фильтри
C—Оқава клапанлари
D—Ажраткич стакани

ДИҚҚАТ: Ёқилғи қувурларида қолган юқори босимли суюқлик жиддий жароҳат етказиши мумкин. Фақат шу турдаги тизимни тушунадиган техниклар тузатиши мумкин. Юқори Босимли Умумий Ёқилғи Магистрали (HPCR) тизимида ишлайдиган двигателларда ёқилғи қувурларини, датчикларни ёки ёқилғи насоси ва учликлар ўртасидаги компонентларни ажратишдан олдин, мотор ўчирилгач камида 15 дақиқа кутинг.

ҚАЙД: Бир вақтнинг ўзида ёқилғи дастлабки тозалагичини тозаламанг ва йирик ва майда ёқилғи фильтрини алмаштирманг. Бундай қилинса, машинанинг ишга тушиши қийин кечади. Ёқилғи дастлабки тозалагичини тозалаш жараённи амалга оширинг, кейин йирик ва майда ёқилғи фильтрни алмаштиришдан олдин, моторни юргизинг.

Самарадорлик пасайгани сезилганда ёки носозлик диагностик коди пайдо бўлганда йирик ва майда ёқилғи фильтрни алмаштиринг. Фильтрларни алмаштиргандан сўнг кодни кетказинг.

1. Агар машина аввал ишламаётган бўлса, моторни ўт олдиринг ва 3-5 дақиқа паст холостойда ишлатинг.
2. Моторни ЎЧИРИНГ ва ёқилғи бакининг тубидаги клапанни ёпинг.
3. Фильтр элементининг ташқи томони ҳамда фильтрнинг ўрнатилган жойини яхшилаб тозаланг.

ДИҚҚАТ: Фильтрлардаги ёқилғи босим остида бўлиши мумкин. Қуйидаги босқични бажармай туриб фильтрларни ечиб олманг.

ҚАЙД: Ёқилғини сиздириш ва ёқилғи фильтрларни олиб ташлашда суюқлик таглигидан фойдаланинг.

4. **А услуб:** Ифлослантирувчи қолдиқларни чиқаринг ва оқава клапанларини (C) очиш орқали йирик ёқилғи фильтри (A) ва майда ёқилғи фильтридан (B) босимни бўшатинг. Оқава клапанларини ёпинг ва ёқилғи фильтрларини ечиб олинг.

   В услуб: Ифлослантирувчи қолдиқларни чиқаринг ва оқава клапанини (C) очиш орқали йирик ёқилғи фильтридан (A) босимни бўшатинг. Оқава клапанини ёпинг ва ажраткич стаканини (D) ечиб, олиб қўйинг.

ҚАЙД: Қўшимча ёқилғи фильтр корпусидан оқиб чиқади.

5. Йирик ёқилғи фильтри ва майда ёқилғи фильтрини ечиб олинг.

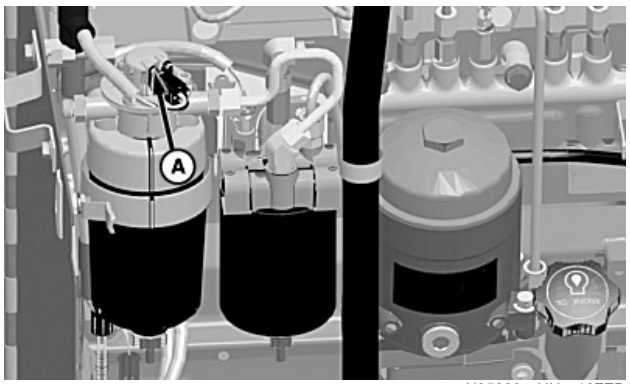
МУҲИМ: Ёқилғи фильтрини ёқилғи билан тўлдирманг.

ҚАЙД: Ўрнатишдан олдин дизель ёқилғи билан фильтр зичлагичларини смазкаланг.

6. **Фақат В усул** Аввал ечиб олинган ажраткич стаканини янги йирик ёқилғи фильтрига ўрнатинг.
7. Йирик ёқилғи фильтри (A) мосламасини моторга ўрнатинг. Фильтр корпуси контактлари зичланганидан кейин фильтр мосламасини 3/4 айлана қотиринг.
8. Янги майда ёқилғи фильтрини (B) ўрнатинг. Фильтр корпуси контактлари зичланганидан кейин фильтрни 3/4 айлана қотиринг.
9. Оқава клапанлари (C) ёпилганини тасдиқланг.
10. Ёқилғи бакининг қуйи қисмидаги клапанни очинг.
11. Ёқилғи тизимини тўлдириш учун калитни ON ҳолатга 60 сония қўйинг.
12. Моторни ишга тушириб, секин холостойда 3-5 дақиқа юргизинг.

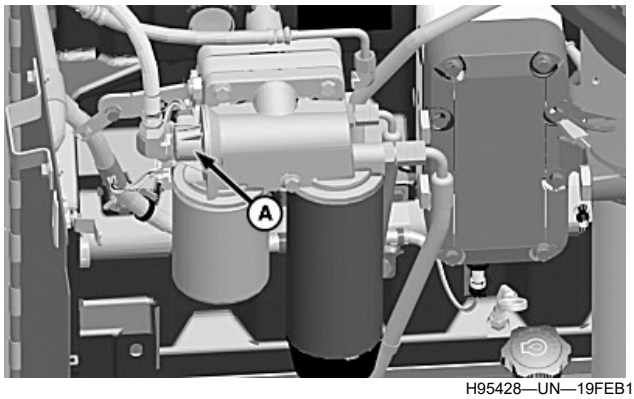
OUO6075,00043C7-UZ-20DEC16

Ёқилғи тизими – Ҳавони чиқариш



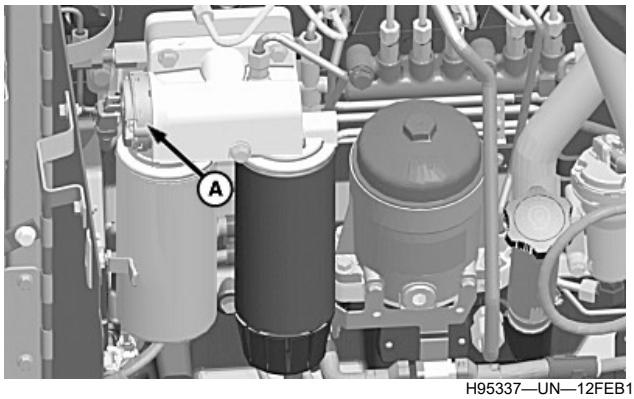
H95383—UN—16FEB10

Tier 2/Stage II (A услуб)



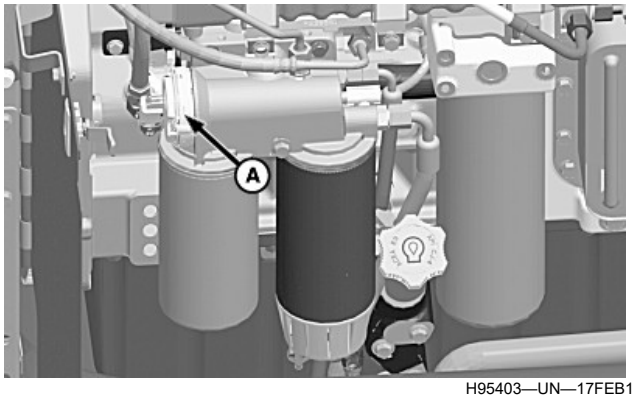
H95428—UN—19FEB10

Tier 2/Stage II (B услуб)



H95337—UN—12FEB10

Final Tier 4/Stage V (A услуб)



H95403—UN—17FEB10

Final Tier 4/Stage V (B услуб)

A—Ёқилғи насоси

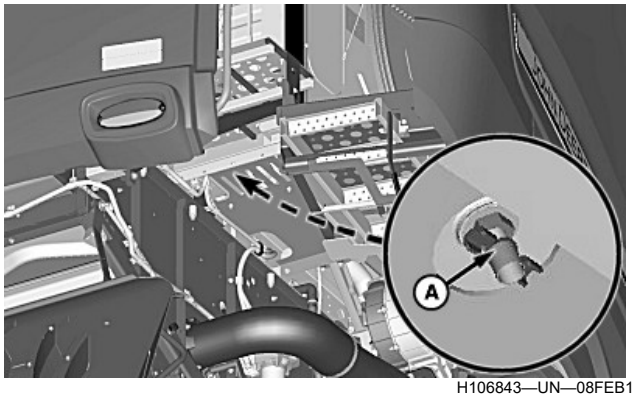
ДИҚҚАТ: Сервисдан олдин моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Ёқилғи фильтрини алмаштираётганда ёки машинада ёқилғи тугаётганида ёқилғи тизимига ҳаво кириш мумкин. Ёқилғи тизимида ҳаво бўлса, мотор ишга тушмаслиги мумкин. Агар мотор ўт олмаса, ёқилғи насоси (A) ёқилғи тизимни тўлдириши учун калитни ON ҳолатга 60 сония қўйинг.

OUO6075,000480D-UZ-13NOV17

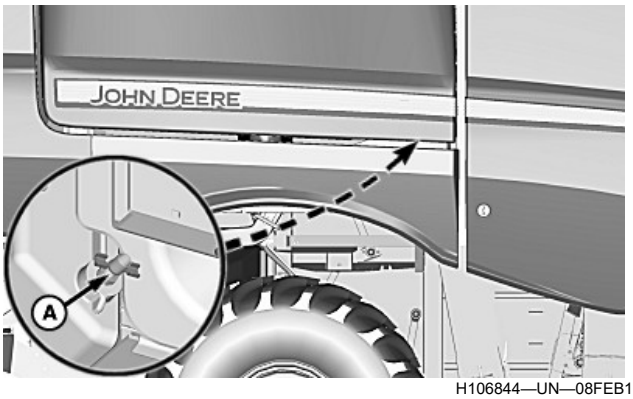
Совитиш тизими – Бўшатиш

TS281—UN—15APR13



H106843—UN—08FEB13

Tier 2/Stage II (A услуб)



H106844—UN—08FEB13

Tier 2/Stage II (B усул)
Final Tier 4/Stage V

A—Оқава клапани

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Мувозанатловчи бак қопқоғини очганда куйиб қолишдан эҳтиёт бўлинг. Мотор иссиқ пайтида қопқоқни ҳеч қачон очманг. Босимни чиқариб юбориш учун қопқоқни секин-аста очинг.

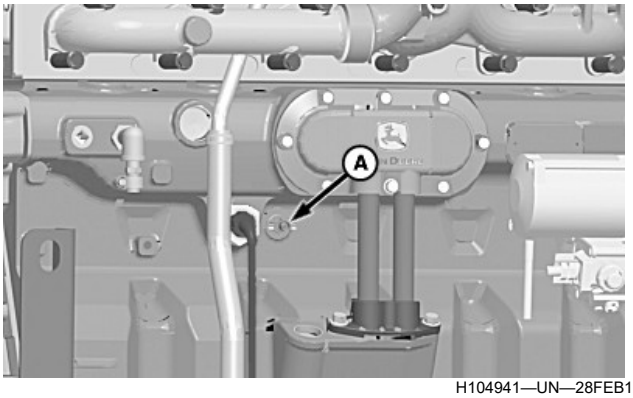
ҚАЙД: Радиатор оқава қувури радиаторнинг олд қисмида жойлашган.

Cool-Gard™ II ёки Cool-Gard™ II PG ишлатилганда алмаштириш оралиғи 6 йил ёки 6000 соат.

Агар Cool-Gard™ II ёки Cool-Gard™ II PG дан бошқа совитгич ишлатилса, алмаштириш оралиғини 2 йил ёки 2000 соатга қисқартиринг.

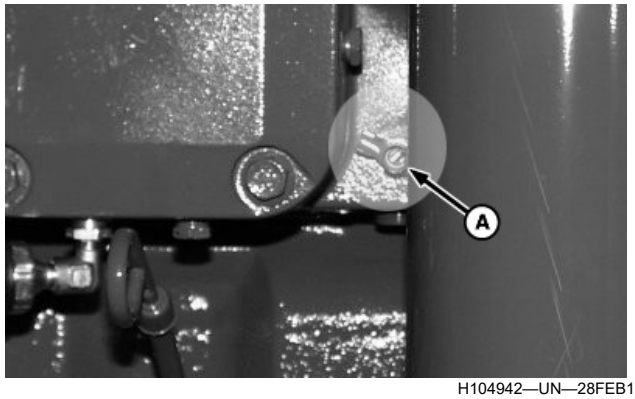
Совитгич чиқариб ташланиши ва алмаштирилиши керак. Мотор совитгичини танлаш бўйича тавсиялар учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

Радиатордаги оқава клапанини (A) очинг.



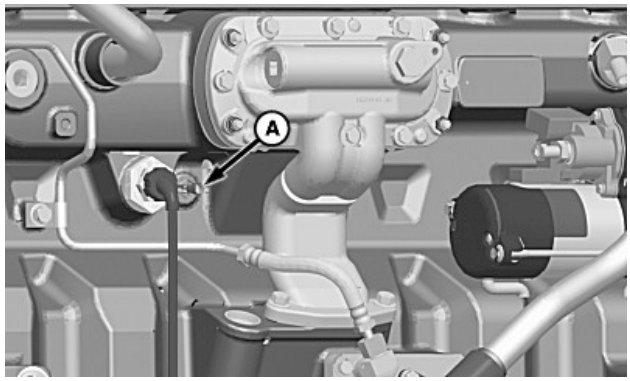
H104941—UN—28FEB12

Моторнинг олд томони (Tier 2/Stage II) (A услуб)



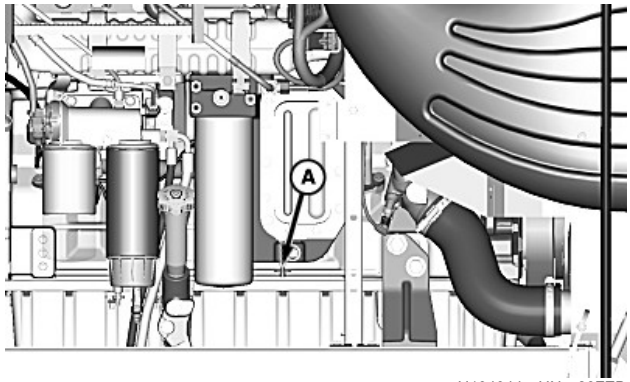
H104942—UN—28FEB12

Коленвал тепаси (Tier 2/Stage II) (B услуб)



H104943—UN—28FEB12

Моторнинг олд томони (Final Tier 4/Stage V) (A услуб)



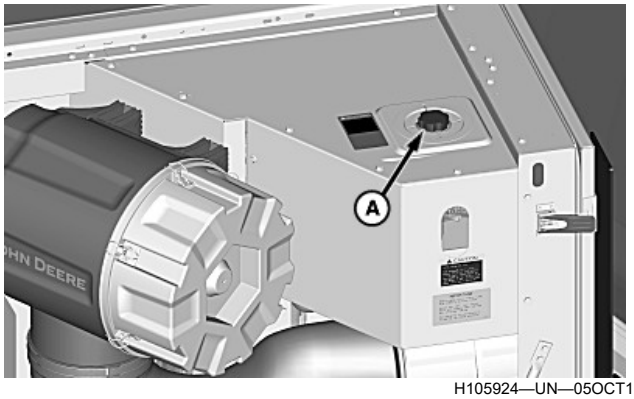
H104944—UN—28FEB12

Моторнинг орқа томони (Final Tier 4/Stage V) (B услуб)

A—Оқава клапани

Мотор блоки оқава клапанини (A) очинг.

Cool-Gard – Deere & Company савдо белгиси



H105924—UN—05OCT12

A—Мувозанатловчи бак қопқоғи

Совитгич тезроқ чиқиб кетиши учун мувозанатловчи бак қопқоғини (A) очинг.

Радиатор оқава қувурини ёпиб, тизимни тоза сув билан тўлдиринг.

Мувозанатловчи бак қопқоғини ўрнатинг ва иситкични ёқиб, моторни ишлаш ҳароратига етгунича ишлатинг.

Моторни ўчиринг, эҳтиётқорлик билан мувозанатловчи бак қопқоғини ечинг ва занг ёки чўкиндилар тинмасидан туриб, сувни чиқариб ташланг.

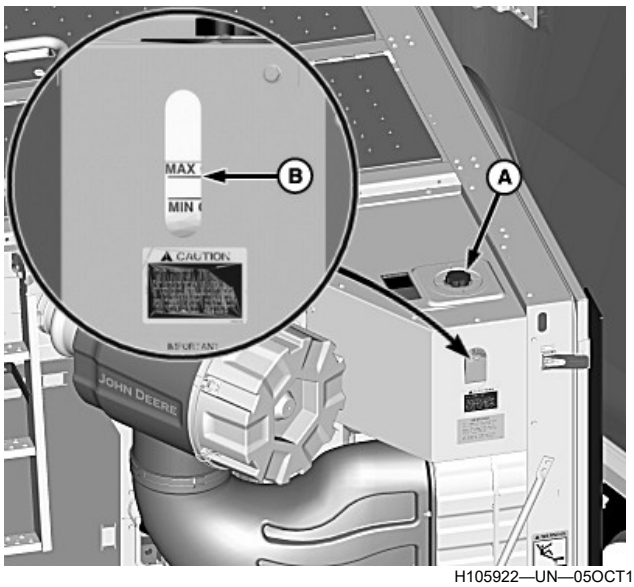
Радиатор оқава тиқинини ёпиб, тизимни тоза сув ва Жон Дир совитиш тизимини тозалагич PT500 ёки унинг муқобили аралашмаси билан қайта тўлдиринг. Тозалагич йўл-йўриқларига амал қилинг.

Тозалагичдан фойдалангандан сўнг тизимни тоза сув билан чайинг ва бўшатинг.

Радиатор оқава қувурини ёпиб, тизимни тўлдиринг. Тўлдириш тартибини шу бўлимдаги Совитиш тизими – Тўлдириш қисмидан кўринг. Мотор совитгичини танлаш бўйича тавсиялар учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

OUO6075,000480E-UZ-13NOV17

Совитиш тизими – Тўлдириш



H105922—UN—05OCT12

A—Мувозанатловчи бак қопқоғи
B—Максимал совуқлик чизиғи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Мувозанатловчи бак қопқоғини очганда куйиб қолишдан эҳтиёт бўлинг. Ҳеч қачон мотор иссиқ бўлганда қопқоқни очманг ва мотор қизиб турганида совитиш тизимини тўлдирманг. Босимни чиқариб юбориш учун қопқоқни секин-аста очинг. Совитиш моддасини секинлик билан қуйинг. Мотор совиганида совитгич миқдорини текширинг.

МУҲИМ: Мувозанатловчи бак ва радиаторда махсус қопқоқ ишлатилади. Агар қопқоқ шикастланган ёки йўқолган бўлса, уни муқобил қопқоқ билан алмаштириш керак.

Ҳеч қачон иссиқ моторга совуқ сув қуйманг, акс ҳолда цилиндр каллаги ёки блоки ёрилиши мумкин. Совитувчи моддасиз моторни ишлатманг.

Мувозанатловчи бак қопқоғини (A) ечиб олинг ва суюқлик "Макс Совуқ" чизиғига (B) келгунича тўлдиринг.

Мувозанатловчи бак қопқоғини ўрнатинг ва иситкични ёқинг ва моторни ишлаш ҳароратига етгунича ишлатинг.

Мувозанатловчи бак қопқоғини эҳтиёт бўлиб очинг ва зарурият бўлса тўлдиринг. Мувозанатловчи бак қопқоғини ўрнатинг.

Мотор совуқ бўлса, совитгич миқдори “Максимал совуқ” даражасида бўлиши керак.

ҚАЙД: Совитиш моддаси даражаси "Максимал совуқ" ва "Минимал совуқ" чизиқлари орасида бўлиши керак. Агар совитиш воситаси “Мин Совуқ” даражасидан паст бўлса, совитиш воситасини қўшинг.

OUO6075,00041C9-UZ-27JAN16

Совитиш тизими – Қишга тайёрлаш

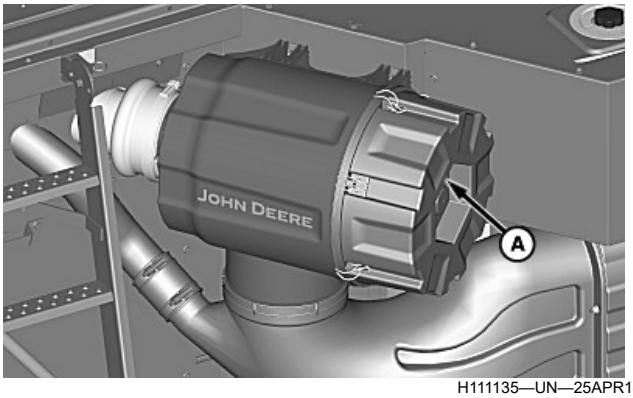
МУҲИМ: Музламаслиги учун совитиш тизимини бўшатманг. Иситкич охиригача бўшамайди ва бунинг оқибатида зарарланиши мумкин.

Ҳаво совишидан олдин совитиш тизимида етарлича антифриз борлигига амин бўлинг. Коррозияга қарши аралашма ва сув насоси смазкасини ўз ичига олувчи, аммо сизишни тўхтатувчи қўшимчани ўз ичига олмайдиган доимий турдаги этиленгликол антифриздан фойдаланинг. Тўғри тавсиялар учун қўлланмадаги Ёқилғи ва смазкалар бўлимига қаранг.

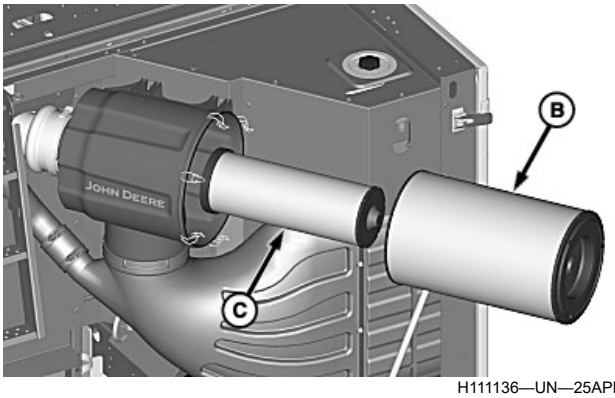
Антифриз қуйгач, иситкични ЁҚИБ, мотор нормал ишлаш ҳароратига етгунича ишлатинг. Шунда эритма аралашади ва тизим бўйлаб айланади.

OUO6075,00043AF-UZ-11OCT16

Ҳаво тозалагич фильтрлари – Ечиб олиш



H111135—UN—25APR14



H111136—UN—25APR14

А—Чангдан ҳимоя қилувчи қоплама
В—Бирламчи ҳаво фильтри
С—Хавфсизлик фильтри

МУҲИМ: Фильтрларга сервис кўрсатаётганда чанг моторга кирмаслиги учун моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Тирсакқўйгич дисплейида моторнинг ҳаво фильтри белгиси чиқсагина, фильтрларга сервис кўрсатинг.

Чанг қопламасини (А) очинг ва бирламчи ҳаво фильтрини (В) ечиб олинг.

Хавфсизлик фильтрини (С) соатга тескари йўналишда бураб ечинг. Шикастланган йирик фильтр орқали ўтадиган чангларни хавфсизлик фильтри тўхтатади.

МУҲИМ: Элементларни ювиш, чўткалаш ёки қоқиш мумкин эмас. Йирик элементни пуфлашда қуруқ сиқилган ҳаводан (500 кПа (72.5 фунт/кв.дюйм) фойдаланинг. Элементни ичидан ташқарисига қараб тозаланг, ҳаво пистолетининг учи фильтр қоғозига тегмаслиги керак.

Ҳимоя элементини ҳеч қачон тозаламанг. Кирланган бўлса алмаштиринг.

Иккала фильтрсиз моторни ҳеч қачон юргизманг.

Фильтрларга керагича сервис кўрсатинг.

Хавфсизлик фильтрини ўрнатинг ва қўлда соат мили бўйлаб бураб, қотиринг.

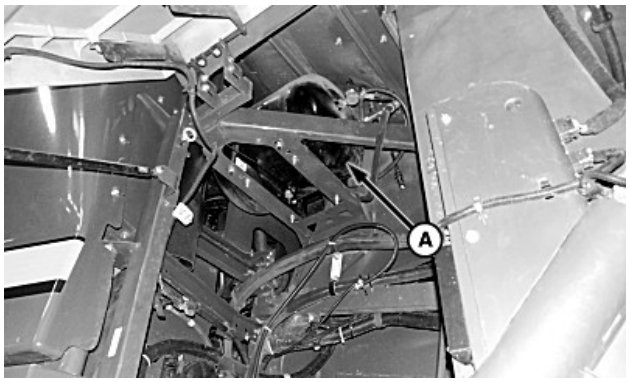
Йирик ҳаво фильтрини ва чанг қопламасини ўрнатинг.

Ҳаво олиш тизимидаги барча уланишларни текширинг. Маҳкамлигига амин бўлинг.

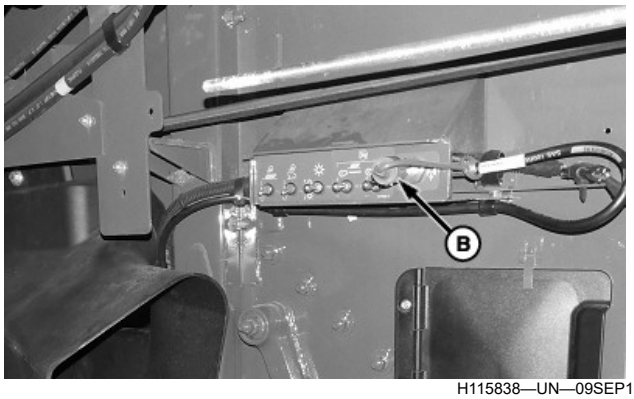
МУҲИМ: Похолни комбайндан пуфлаб чиқаришда ҳеч қандай чиқинди гази оқимини тозалаш блокидан фойдаланманг. Бундай блокдан фойдаланиш ҳаво фильтри носозлиги, сўнг мотор носозлигига сабаб бўлади.

OUO6075,00017D4-UZ-25APR14

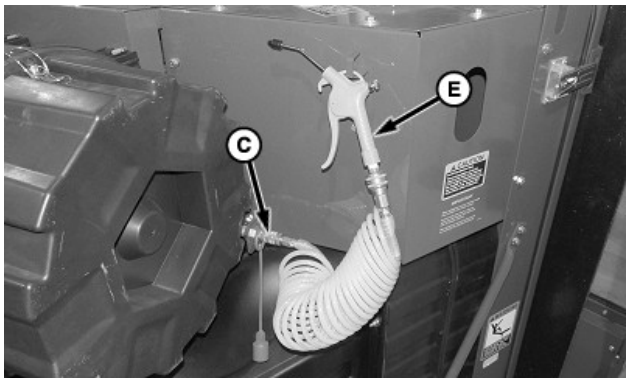
Ҳаво компрессор тизими (агар жиҳозланган бўлса)



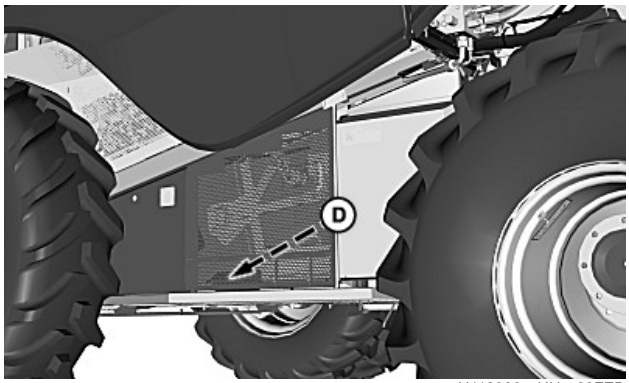
H112987—UN—20FEB15



H115838—UN—09SEP15



H115575—UN—21AUG15



H112990—UN—20FEB15

A—Резервуар
B—Ҳаво компрессори шланг муфтаси
C—Ҳаво компрессори шланг муфтаси
D—Ҳаво компрессор шланги/Қувурча
E—Ҳаво компрессор шланги/Қувурча

МУҲИМ: Ҳеч қачон машина мотори ишлаб турганида ҳаво фильтрлари ёки чиқинди бошқаруви ҳаво фильтрларини тозаламанг.

ҚАЙД: Ҳаво компрессори оптимал ишлаши учун мотор ишлаб туриб, узлуксиз ҳаво етказиб туриши керак.

Машинадаги шиналарни дамлаш ёки пневматик мосламаларни ишлатиш учун тавсия этилмайди.

Иккала муфта уланишини бир вақтда ишлатиш тавсия этилмайди.

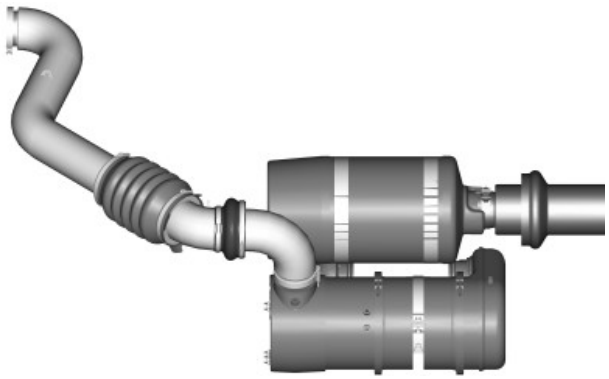
Ҳаво компрессори цилиндр блоки тепа сиртида жойлашган, резервуар (A) машинанинг ўнг томонида жойлашган.

Ҳаво компрессори шланг муфтаси (B) машинанинг чап томонида жойлашган, ҳаво компрессори шланг муфтаси (C) цилиндр блоки тепа сиртида жойлашган.

Ҳаво компрессори шланги/қувурчаси (D) машинанинг чап томонида жойлашган, ҳаво компрессори шланги/қувурчаси (D) цилиндр блоки тепа сиртида жойлашган.

OUO6075,000412E-UZ-21MAR16

Дизель қуруми фильтрига техник хизмат кўрсатиш ва сервис (Final Tier 4/Stage V)



H115641—UN—27AUG15

Ишланган газ фильтрига дизель оксидланиш катализатори ва дизель қуруми фильтри (DPF) киради. DPF картернинг смазкалар ва ёқилғида ишлатиладиган қўшимчаларнинг ёнмайдиган ҳосиласи саналувчи қолдиқ кулни тутиш учун мўлжалланган. DPF билан бир неча соат давомида техник хизмат кўрсатишсиз ишлаш мумкин. Маълум вақтлардагина тўпланган кулни олиб ташлаш учун DPF га малакали техник хизмат кўрсатиш керак бўлади. Сервис керак бўлгунигача бўлган аниқ соатлар сони моторнинг қувват тоифаси, операцион цикл ва шароитлар, мотор мойининг кул таркиби ва

ёқилғи сифатига боғлиқ равишда ўзгариши мумкин. Жон Дир томонидан тавсия этиладиган мой ва ёқилғи бўйича спецификацияларга амал қилиш DPF га малакали техник хизмат кўрсатилишидан олдинги ишлаш соатларини максималлаштириши мумкин.

Мотор эгаси сифатида Оператор қўлланмасида тасвирланган керакли техник хизматни амалга оширишга жавобгар саналасиз. Машина меъёрий ишлаганда DPF хизмат кўрсатиш ундаги кулнинг қанча вақтда тўпланишига боғлиқ. Одатда 175 о.к. / 130 кВт дан юқори моторларда DPF техник хизмат кўрсатиш тахминан 4500 соатни ташкил этади. Кулчанликнинг даражаси DPF да ошиб боргани сари, қурум сақлаш сиғими камаяди ва ишланган газлар тизимининг қарши босими эса ошади. DPF сервиси кераклигини билдириш учун носозлик диагностик коди чиқади.

DPF кулини олиб ташланиши DPF ни машинадан олиб ташлаш ва уни махсус тайёрланган жойга қўйиш орқали амалга оширилиши керак. Кулни сув ёки бошқа кимёвий моддалар ёрдамида олиб ташламанг. Бу усуллар орқали кулни олиб ташлаш канистрада DPF сақловчи материалга шикаст етказиши мумкин, бу эса канистрада DPF элементнинг бўшаб қолишига ва вибрациядан шикастланишига сабаб бўлиши мумкин.

Кулни олиб ташлаш бўйича маъқулланган усулларга амал қилинмаслиги АҚШ федерал, давлат ва маҳаллий хавфли чиқинди чиқариш қонунларини бузиши, шунингдек DPF га шикаст етказиши билан бирга, дизель газини чиқариш фильтри кафолати йўққа чиқишига олиб келиши мумкин. Сервис учун ваколатли Жон Дир сервис марказига ёки бошқа малакали сервис провайдерларига мурожаат қилишингиз тавсия этилади.

АВТО ёки ТЎХТАБ ТУРИШ тозалаш ёқилган бўлса, чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнида маълум вақтларда нагрузка бўлмаганда ёки енгил юк шароитида чиқинди газ ҳарорати юқори бўлиши мумкин.

Чиқинди газ ҳароратининг кўтарилиши сабабли хавфли бўлиши мумкин бўлганда чиқинди газ фильтрини тозалаш тизимини ўчиринг.

Чиқинди газ фильтрини тозалаш тизимини фақат зарур бўлганда ўчиринг.

OUO6075,0004808-UZ-13NOV17

Ишланган газ фильтри / дизель қуруми фильтри кулига ишлов бериш ва йўқ қилиш (Final Tier 4/Stage V)

ДИҚҚАТ: Федерал, давлат ва/ёки маҳаллий қонун-қоидаларга мувофиқ, дизель қуруми фильтри кули хавфли чиқинди сифатида таснифланиши мумкин. Хавфли чиқиндиларни йўқ қилишга тегишли бўлган барча федерал, давлат ва маҳаллий қонун-қоидаларга мувофиқ йўқ қилиниши керак. Фақат малакали хизмат кўрсатувчи шахсгина DPF дан кулни олишига рухсат этилади. DPF билан ишлаш ва уни тозалашда санитар талабларга жавоб берадиган ва ишончли бўлган шахсий ҳимоя ускуналари ва кийимларидан фойдаланилсин. Ёрдам учун Жон Дир дилерига ёки малакали сервис марказига мурожаат қилинг.

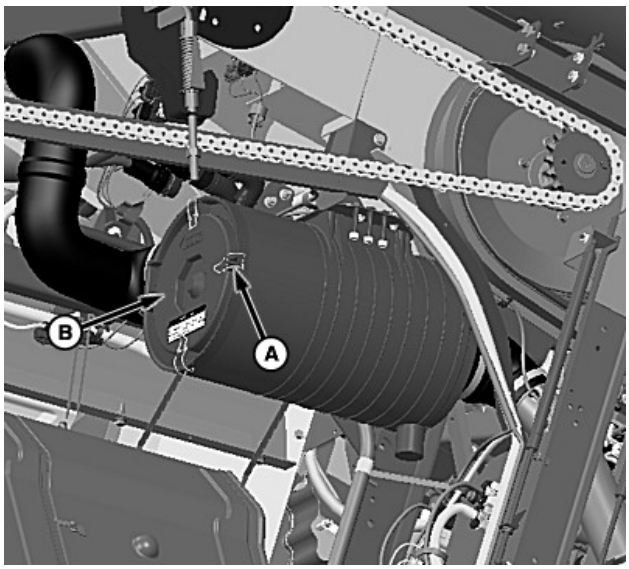
OUO6075,0004809-UZ-13NOV17

Ишланган газ фильтрини йўқ қилиш (Final Tier 4/Stage V)

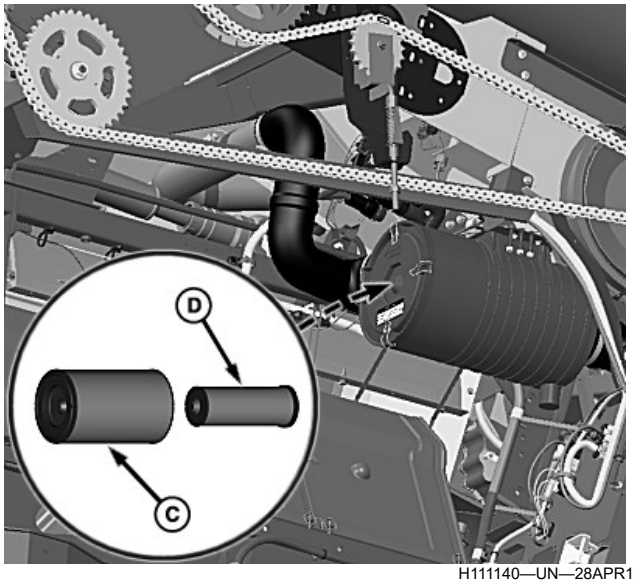
ДИҚҚАТ: Яроқлилик муддати ўтган ишланган газ фильтри билан тўғри ишлаш талаб этилади, чунки қурилмадаги кул ёки каталитик материал федерал, давлат ва/ёки маҳаллий қонун-қоидаларга мувофиқ хавфли чиқинди сифатида таснифланади. Дизель қуруми фильтрини ўз ичига олувчи ишланган газ фильтрлари исталган Жон Дир дилерида ёки малакали сервис марказида алмаштирилиши мумкин.

OUO6075,000480A-UZ-13NOV17

Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри – Ечиб олиш (Final Tier 4/Stage V)



H111139—UN—28APR14



H111140—UN—28APR14

A—Лўкидонлар
B—Чангдан ҳимоя қилувчи қоплама
C—Бирламчи ҳаво фильтри
D—Хавфсизлик фильтри

МУҲИМ: Фильтрларга сервис кўрсатаётганда чанг моторга кирмаслиги учун моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Тирсакқўйгич дисплейида мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри белгиси чиқсагина, фильтрларга сервис кўрсатинг.

Лўкидонларини (A) очиб, чанг қопламасини (B) ечинг.

Бирламчи ҳаво фильтрини (C) ечиб олинг.

Хавфсизлик фильтрини (D) соатга тескари йўналишда бураб, ечиб олинг. Шикастланган йирик фильтр орқали ўтадиган чангларни хавфсизлик фильтри тўхтатади.

МУҲИМ: Элементларни ювиш, чўткалаш ёки қоқиш мумкин эмас. Йирик элементни пуфлашда қуруқ сиқилган ҳаводан (500 кПа (72.5 фунт/кв.дюйм) фойдаланинг. Элементни ичидан ташқарисига қараб тозаланг, ҳаво пистолетининг учи фильтр қоғозига тегмаслиги керак.

Ҳимоя элементини ҳеч қачон тозаламанг. Кирланган бўлса алмаштиринг.

Иккала фильтрсиз моторни ҳеч қачон юргизманг.

Фильтрларга керагича сервис кўрсатинг.

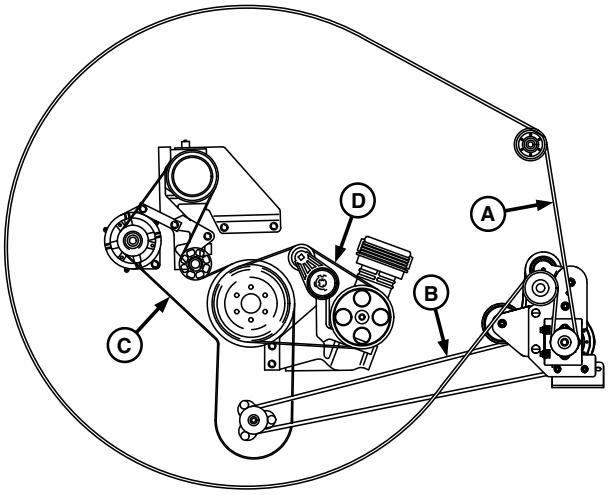
Хавфсизлик фильтрини ўрнатинг ва қўлда соат мили бўйлаб бураб, қотиринг.

Бирламчи ҳаво фильтрини ўрнатинг.

Қопламани ўрнатиб, лўкидонларни маҳкамланг.

OUO6075,000480B-UZ-13NOV17

Мотор ремени – Йўналтириш (Tier 2/Stage II)

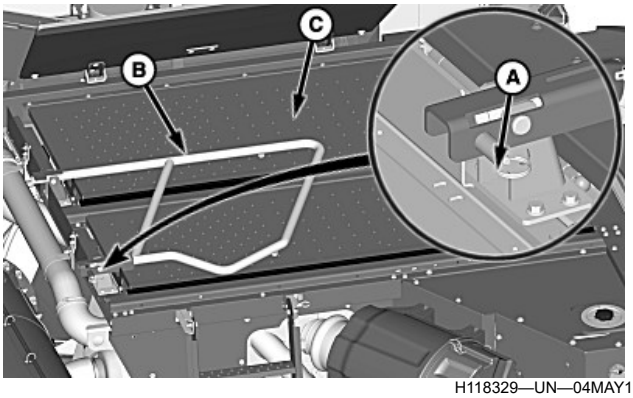


H124552—UN—21JUN18

A—Айланувчи панжара узатма ремени, панжара томони
B—Айланувчи панжара узатма ремени, мотор томони
C—Совитувчи вентилятор, кондиционер компрессор ремени
D—Ҳаво компрессори ремени (жиҳозланган бўлса)

OUO6075,00049EF-UZ-20JUN18

Мотор аксессуари/Вентилятор узатмаси/ Ҳаво компрессори (жиҳозланган бўлса) ремени - Алмаштириш (Tier 2/Stage II)

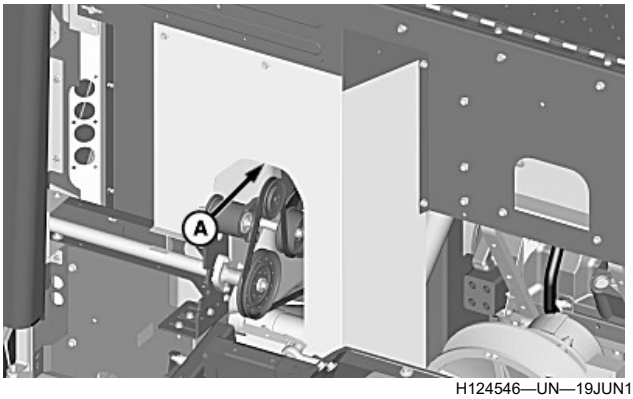


H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

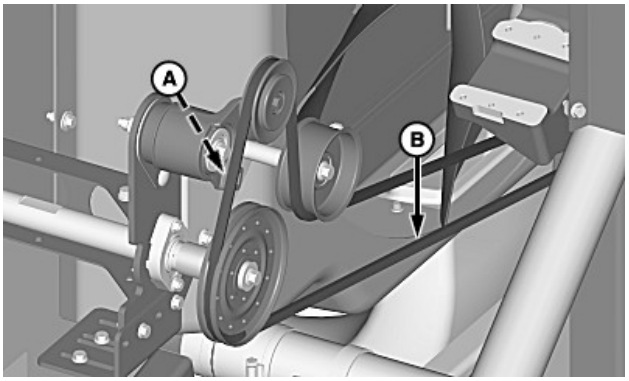


H124546—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон

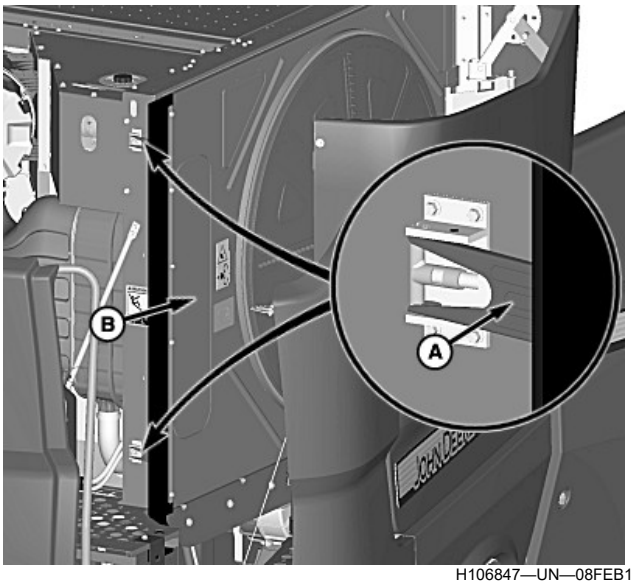
2. Қалқонни (A) олиб ташланг.



H124547—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

3. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) тарангликни камайтиринг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.

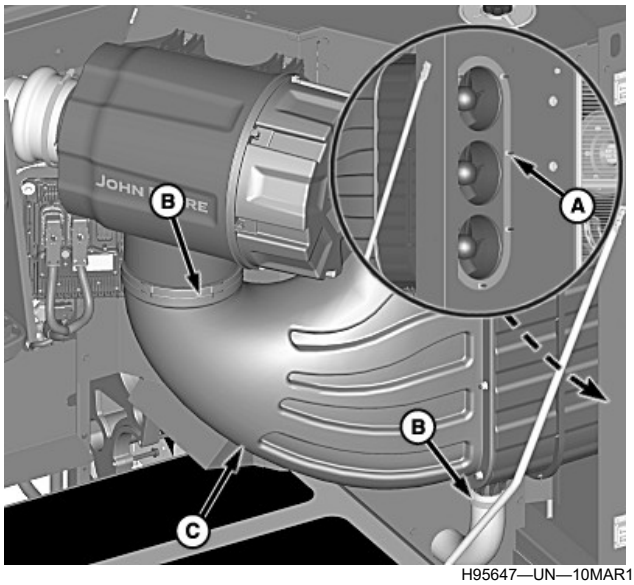


H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар

B—Айланувчи панжара эшиги

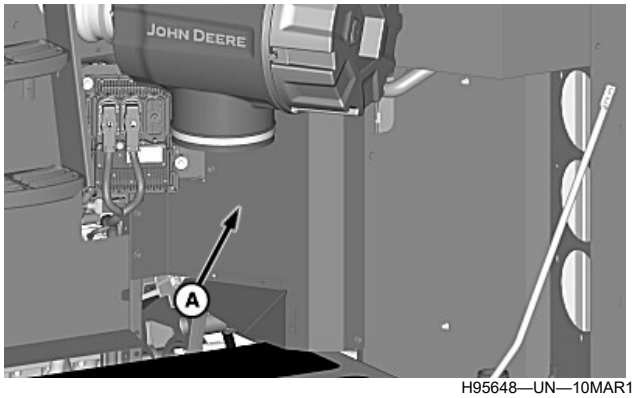
5. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H95647—UN—10MAR10

A—Гайка (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

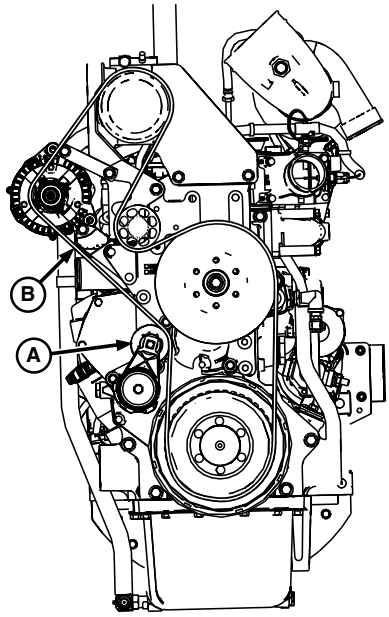
6. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
7. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

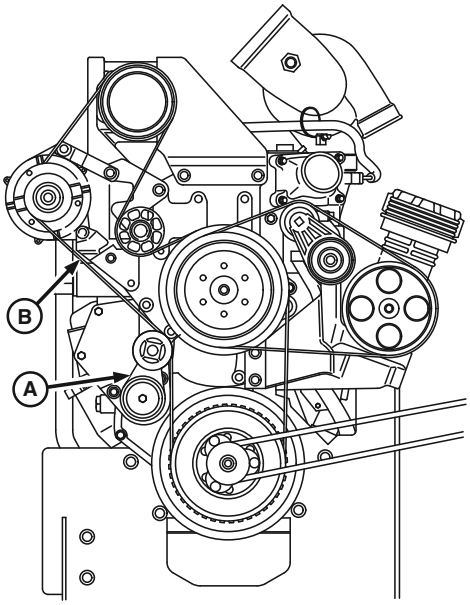
A—Қалқон

8. Қалқонни (A) олиб ташланг.



H95702—UN—15MAR10

Ҳаво компрессорисиз мотор аксессуари/вентилятор узатма ремени



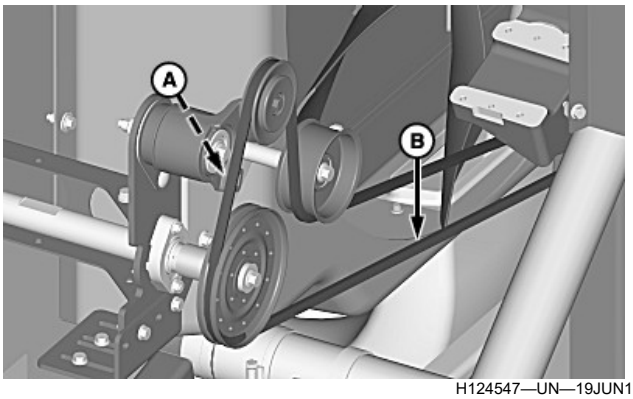
H113079—UN—02MAR15

Ҳаво компрессори билан мотор аксессуари/ вентилятор узатма ремени

A—Таранглаткич дастаси
B—Мотор аксессуари/вентилятор узатма ремени

9. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) тарангликни камайтиринг.
10. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.
11. Вентилятор парраклари устидан янги ременларни ўрнатинг.
12. Янги ремен ўрнатиш учун узун ключ ёрдамида

ремен таранглаткич дастасидан таранглikни камайтиринг.



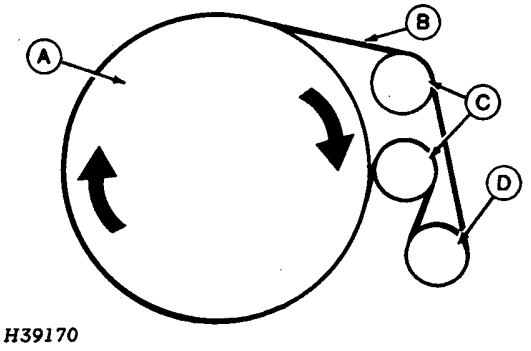
H124547—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

13. Айланувчи панжара узатма ременини ўрнатиш (B) учун узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) таранглikни камайтиринг.
14. Олдин ечиб олинган қалқонни ўрнатинг (олд томон).
15. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
16. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
17. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

OUO6075,00049E6-UZ-20JUN18

Айланувчи панжара ремени – Алмаштириш

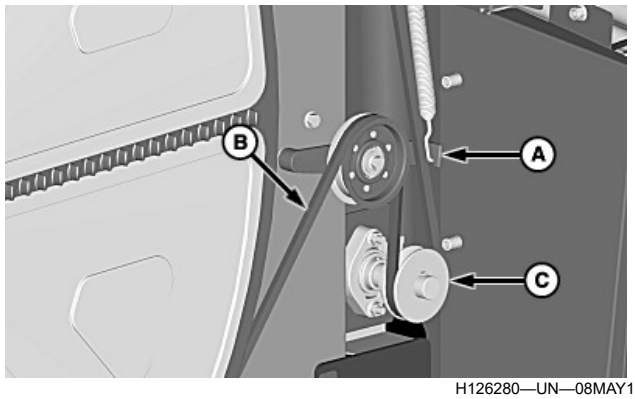


H39170—UN—11OCT88

A—Айланувчи панжара
B—Ремен
C—Оралиқ роликлар
D—Узатма ролиги

OUO6075,00006CE-UZ-05MAR10

Айланувчи панжара ремени – Алмаштириш



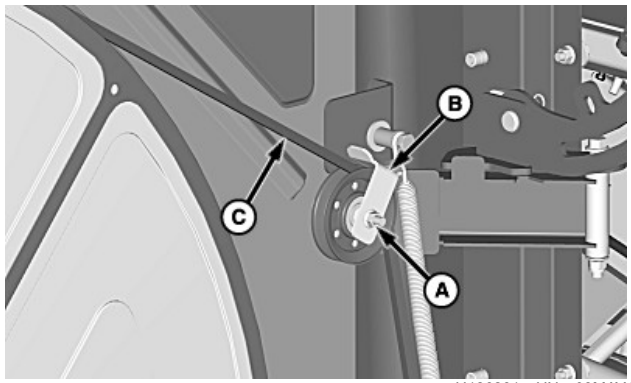
H126280—UN—08MAY19

A—Таранглаткич дастаги
B—Айланувчи панжара ремени
C—Шкив

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Жароҳатланишнинг олдини олинг. Ремен таранг. Ремен олиб ташлангач, таранглаткич дастасини секин бўшатинг.

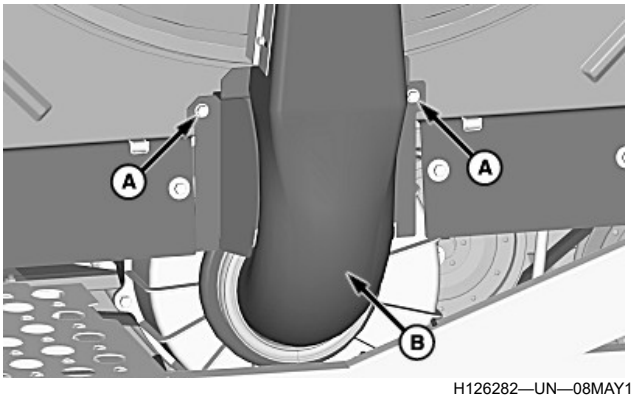
1. Таранглаткич дастасини (A) пастга босинг ва айланувчи панжара узатма ременини (B) бўшатинг.
2. Шкивдан (C) айланувчи панжара ременини олиб ташланг ва секинлик билан дастакни ва пружинани бўшатинг.



H126281—UN—08MAY19

A—Гайка
B—Ремен тутқичи
C—Айланувчи панжара ремени

3. Гайкани (A) ва ремен тутқичини (B) ечиб олинг.
4. Айланувчи панжара ременини (C) олиб ташланг.



H126282—UN—08MAY19

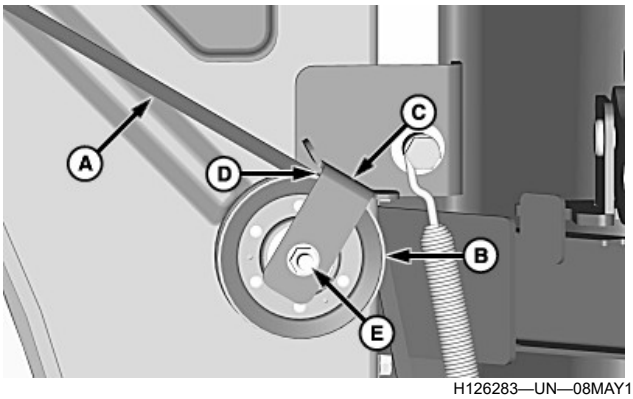
A—Қалпоқчали винт ва гайка (2 та)
B—Вакуум мўриси

ҚАЙД: Ичкаридаги гайкаларга етиш учун айланувчи панжара эшиги очилган бўлиши лозим.

5. Қалпоқчали винт ва гайкаларни (A) ечиб олинг.
6. Вакуум мўрисини (B) айланувчи панжара эшигидан узоққа тортинг ва айланувчи панжара ременини ечиб олинг.
7. Вакуум мўрисини айланувчи панжара эшигидан узоққа тортинг ва айланувчи панжара ременини ўрнатинг.
8. Қалпоқчали винтлар ва гайкаларни ўрнатинг.

МУҲИМ: Носозликнинг олдини олиш учун айланувчи панжара вакуум мўрисининг четларини ёпганига ишонч ҳосил қилинг. Вакуум мўрисини кераклича ростланг.

9. Айланувчи панжара эшигини ёпинг.



H126283—UN—08MAY19

A—Айланувчи панжара ремени
B—Шкив
C—Ремен тутқичи
D—Тирқиш
E—Гайка

10. Айланувчи панжара ременини (A) шкив (B) атрофига кўрсатилганидек ўрнатинг.

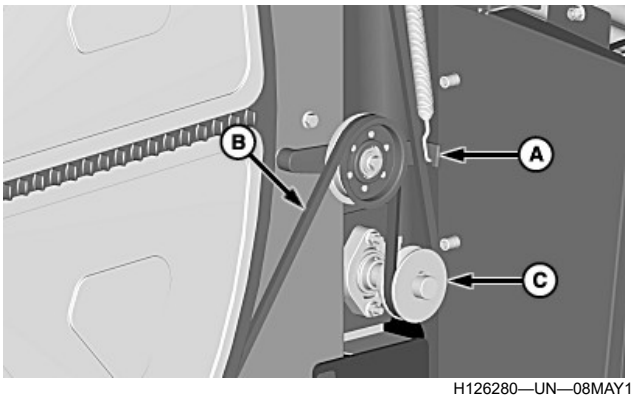
МУҲИМ: Носозликнинг олдини олиш учун ремен тутқичи айланувчи панжара ременига параллел эканига ишонч ҳосил қилинг.

11. Ремен тутқичини (C) ўрнатинг ва уни керакли тирқишга D) ростланг.

Характеристика

Ремен тутқичи—Тирқиш. . . . . 4 мм (5/32 дюйм)

12. Гайкани (E) маҳкамланг, ремен тутқичи қимирламаётганига ишонч ҳосил қилинг.



H126280—UN—08MAY19

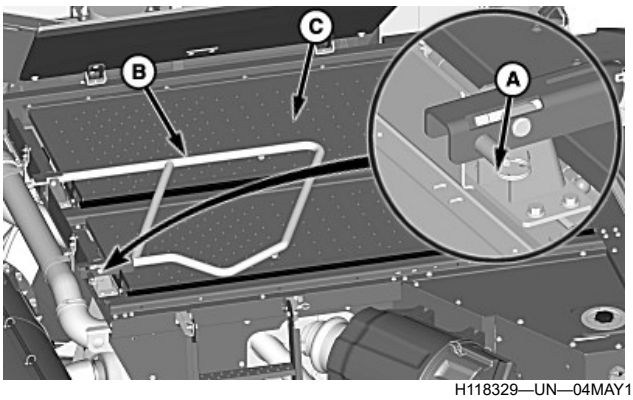
A—Таранглаткич дастаги
B—Айланувчи панжара ремени
C—Шкив

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланишнинг олдини олинг. Ремен таранг. Ремен ўрнатилгач, таранглаткич дастасини секин бўшатинг.

13. Таранглаткич дастасини (A) пастга босинг ва айланувчи панжара узатма ременини (B) бўшатинг.
14. Айланувчи панжара ременини шкив (C) атрофига ўрнатинг ва секинлик билан дастакни ва пружинани бўшатинг.

OUO6075,0004B91-UZ-30MAY19

Айланувчи панжара узатма ремени – Алмаштириш (Tier 2/Stage II)

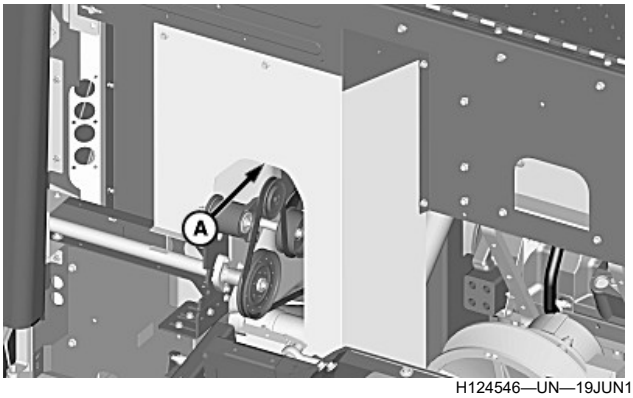


H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

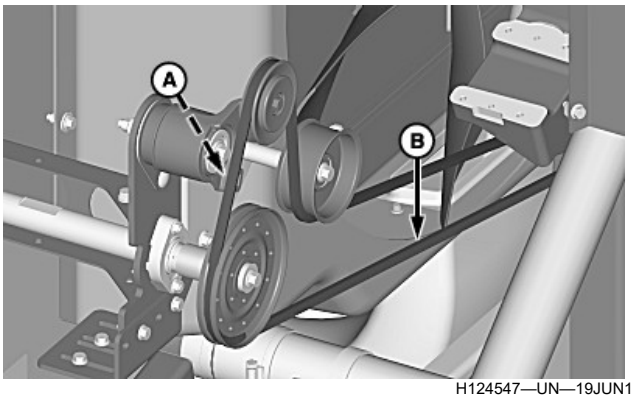


H124546—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон

2. Қалқонни (A) олиб ташланг.



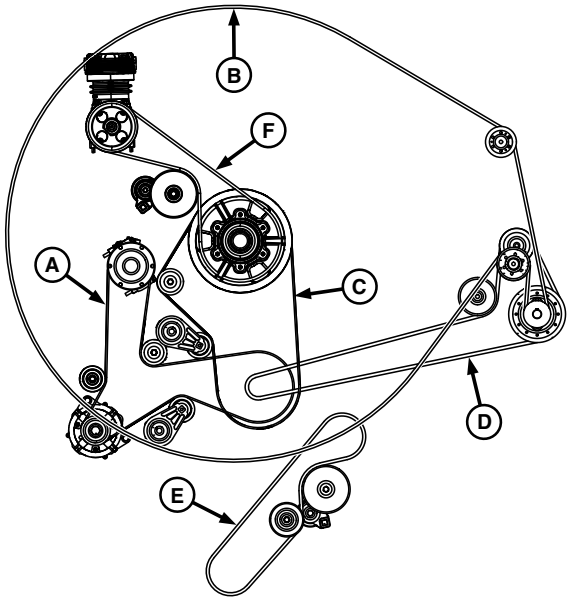
H124547—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

3. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) таранглиқни камайтиринг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.
5. Янги ремен ўрнатиш учун узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан таранглиқни камайтиринг.
6. Олдин ечилган қалқонни ўрнатинг, сепаратордан фойдаланиш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.

OUO6075,00049E7-UZ-20JUN18

Мотор ремени — Йўналтириш (Final Tier 4/Stage V)

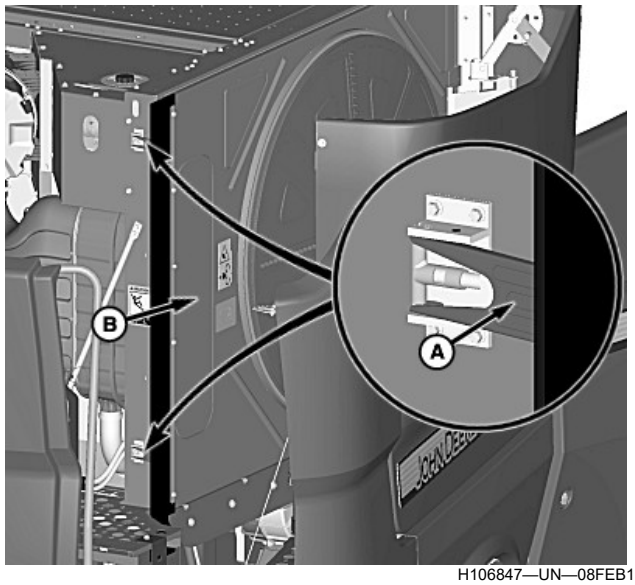


H135673—UN—10JUN22

A—Кондиционер компрессори, генератор ремени
B—Айланувчи панжара узатма ремени, панжара томони
C—Ўзгарувчи тезликли вентилятор ремени
D—Айланувчи панжара узатма ремени, мотор томони
E—Вакуум вентиляторининг узатма ремени, вентилятор томони

mh69740,1653054087326-UZ-20MAY22

Кондиционер компрессори/Генератор ремени — Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

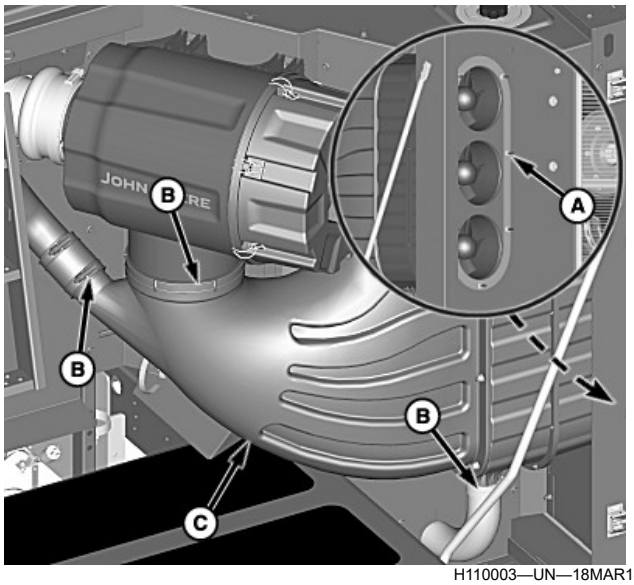


H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

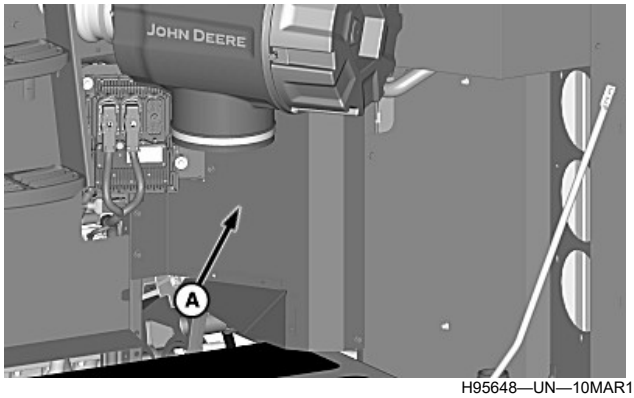
1. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H110003—UN—18MAR14

A—Гайка (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

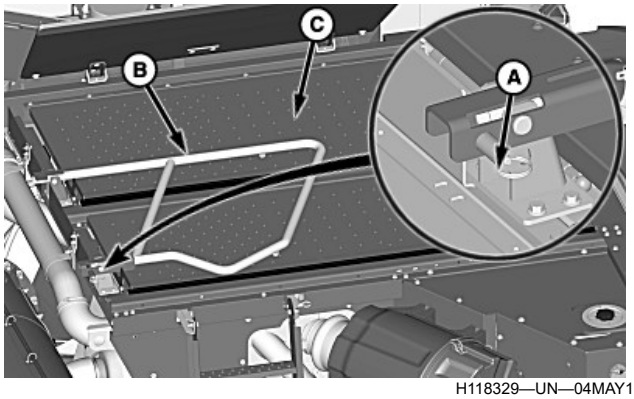
2. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
3. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

A—Қалқон

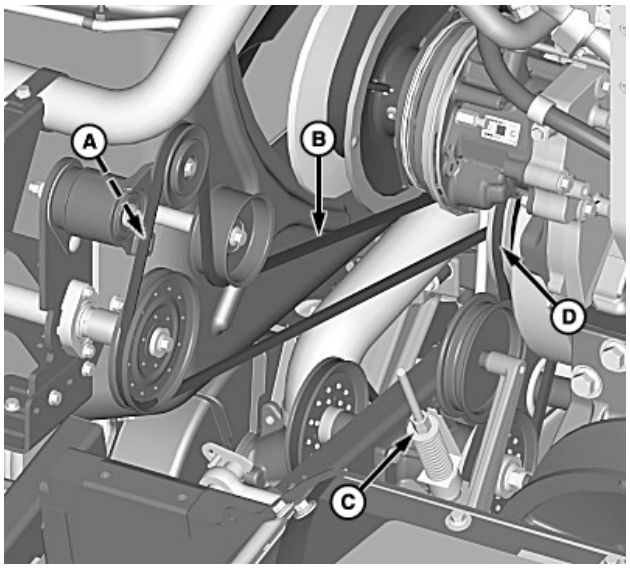
4. Қалқонни (A) олиб қўйинг.



H118329—UN—04MAY16

A—Блокировка штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

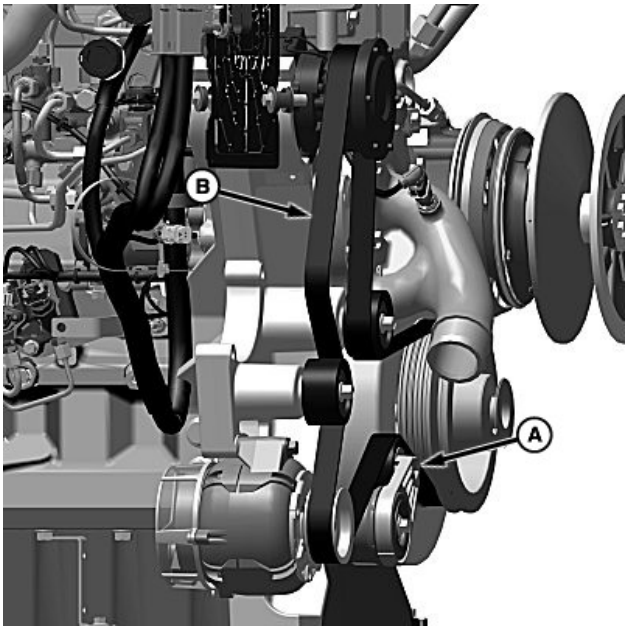
5. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.



H124540—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари
C—Гайка (2 та)
D—Вакуум вентилятори узатма ремени

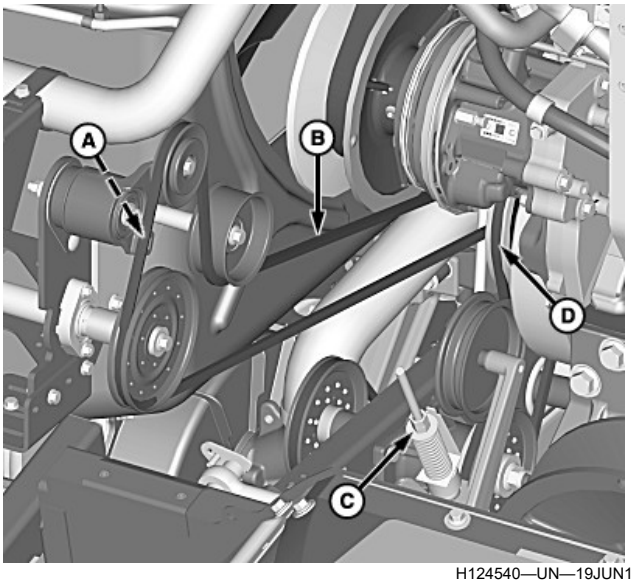
6. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
7. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.
8. Гайкаларни (C) бўшатинг ва вакуум вентилятори узатма ременини (D) ечиб олинг.



H135681—UN—26MAY22

A—Таранглаткич дастаси
B—Камар

9. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
10. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.
11. Вентилятор парраклари устидан алмаштириш ременларини ўрнатинг.
12. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси орқали камайтириш мақсадида алмаштириш ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.



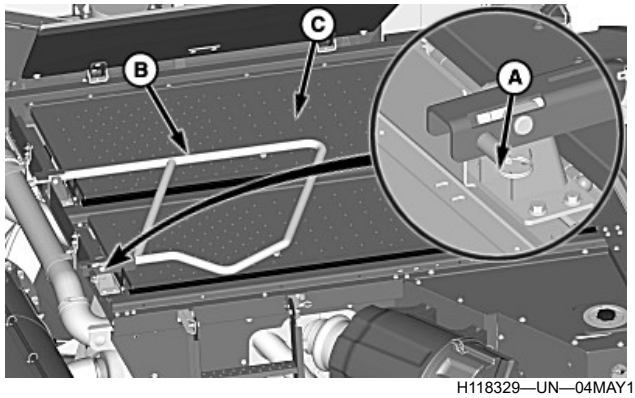
H124540—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари
C—Гайка (2 та)
D—Вакуум вентилятори узатма ремени

13. Вакуум вентилятори узатма ременини (D) ўрнатинг.
14. Шайба ўлчагичнинг охири ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча гайкаларни (C) қотиринг.
15. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида айланувчи панжара узатма ременини (B) ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
16. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
17. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
18. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

mh69740,1653322835755-UZ-23MAY22

Айланувчи панжара узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

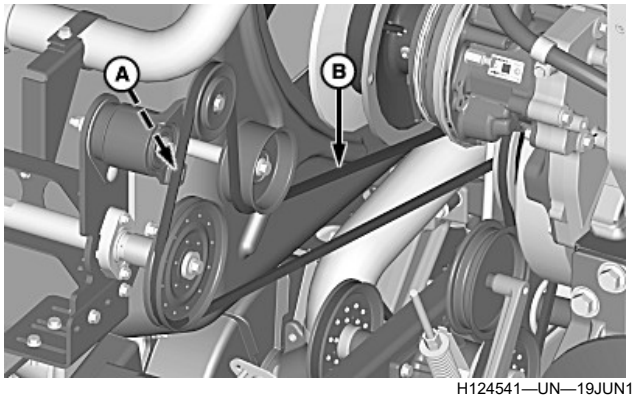


H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.



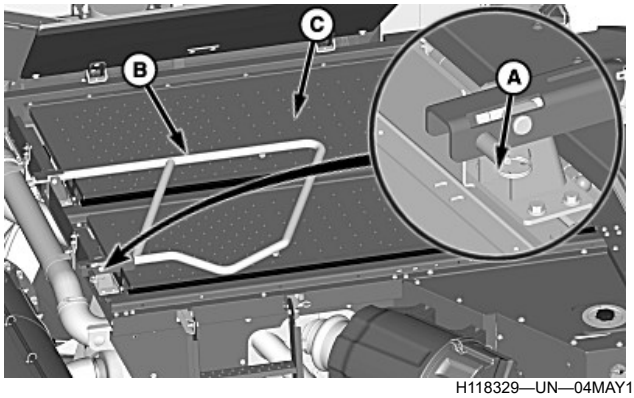
H124541—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

2. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) таранглиқни камайтиринг.
3. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.
4. Ременнинг таранглигини таранглаштиргич дастаси орқали бўшатиш мақсадида алмашадиган айланувчи панжара узатма ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
5. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.

OUO6075,00049DE-UZ-20JUN18

Вакуум вентилятори узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

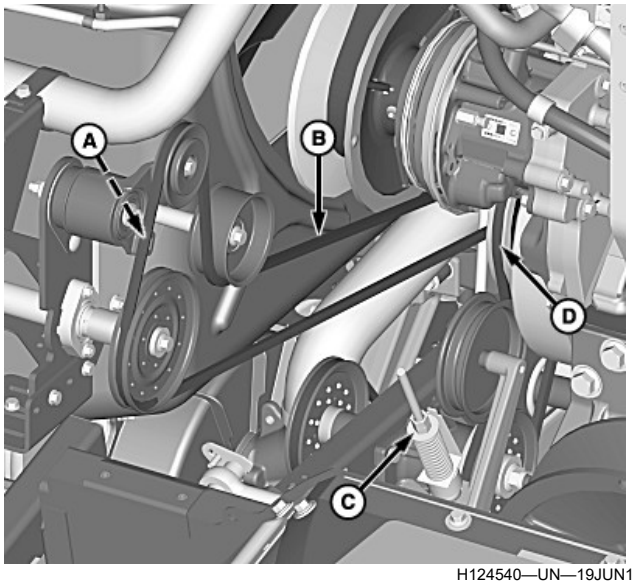


H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.



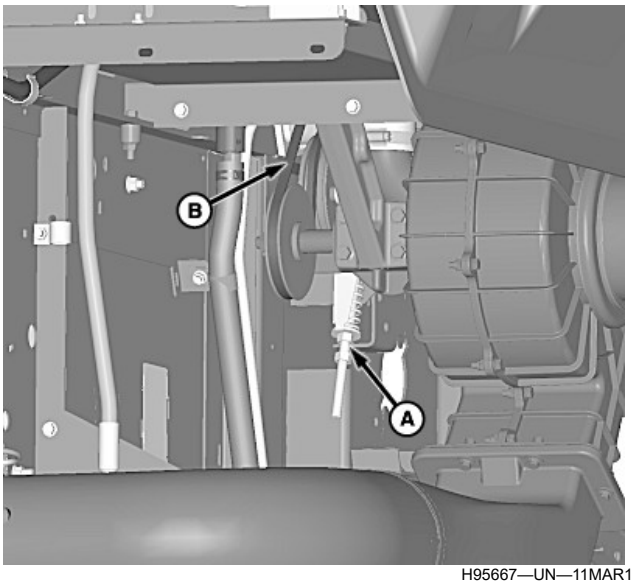
H124540—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени
C—Гайка (2 та)
D—Вакуум вентилятори узатма ремени

2. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) таранглиқни камайтиринг.
3. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.
4. Гайкаларни (C) бўшатинг ва вакуум вентилятори узатма ременини (D) ечиб олинг.
5. Алмаштиришга мўлжалланган вакуум вентилятори узатма ременни ўрнатинг ва гайкани шайба ўлчагич планкаси ва поғона остки қисми орасида жойлашгунча қотиринг.
6. Ременнинг таранглигини таранглаштиргич дастаси орқали камайтириш мақсадида айланувчи панжара механизми ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
7. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.

OUO6075,00049DF-UZ-20JUN18

Вакуум вентилятори узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)



H95667—UN—11MAR10

A—Гайкалар
B—Вакуум вентиляторининг узатма ремени

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

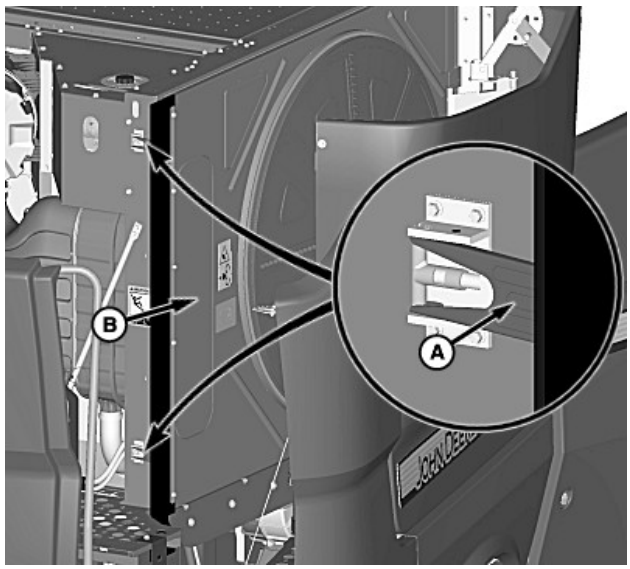
Гайкаларни (A) бўшатинг ва радиаторнинг тагида жойлашган вакуум вентилятори узатма ременини (B) ечиб олинг.

Алмаштириладиган вакуум вентилятори узатма ременини ўрнатинг.

Шайба ўлчагичнинг охири ва зинапоя пастки қисмининг ўртасига жойлашгунча гайкани қотиринг.

OUO6075,0004814-UZ-14NOV17

Ўзгарувчи тезликли вентилятор узатма ремени – Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

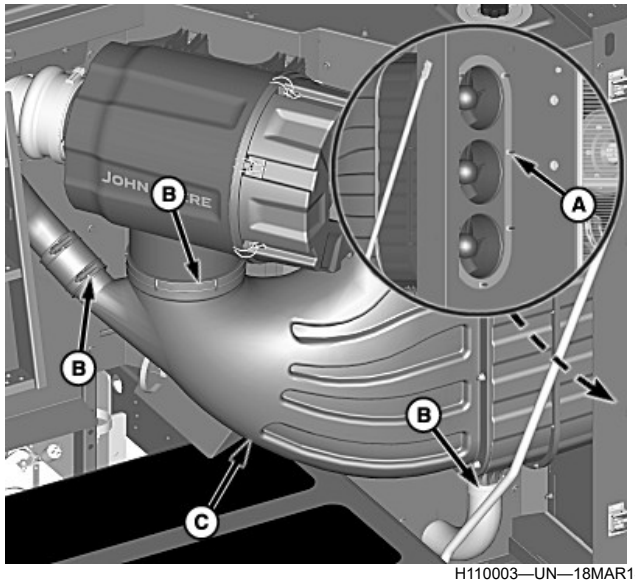


H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

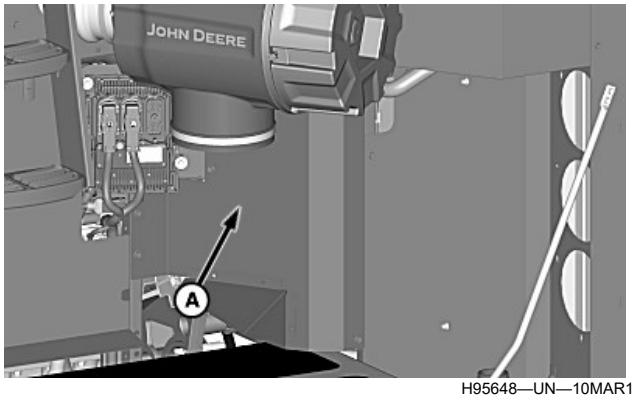
1. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H110003—UN—18MAR14

A—Гайка (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

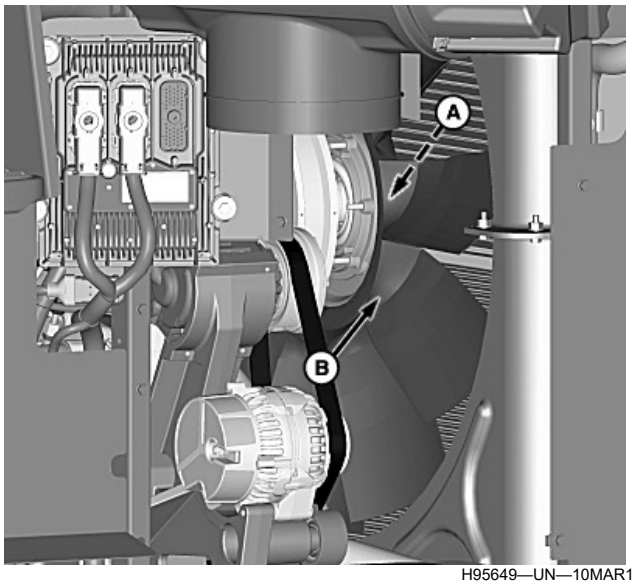
2. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
3. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

A—Қалқон

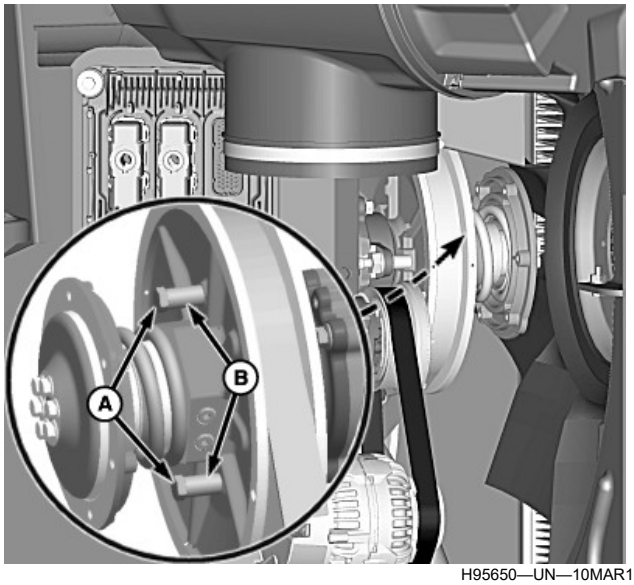
4. Қалқонни (A) олиб ташланг.



H95649—UN—10MAR10

A—Қалпоқчали винтлар (6 та)
B—Вентилятор блоки

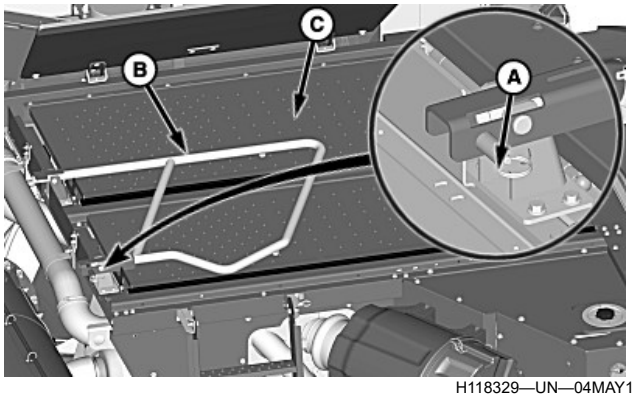
5. Вентилятор блокидан (B) қалпоқчали винтларни (A) ечиб олинг.
6. Вентилятор блокини четга олиб қўйинг.



H95650—UN—10MAR10

A—Қалпоқчали винтлар
B—Қистирмалар

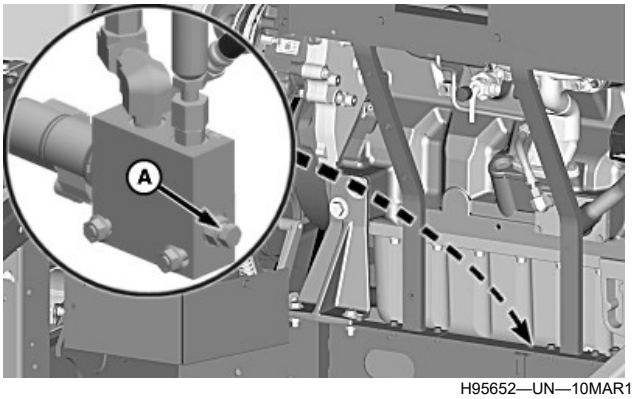
7. Қалпоқчали болтларни (A) ва қистирмаларни (B) ечиб олинг.
8. Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали болтларни пружина бутунлай қисилгунча қотиринг.



H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

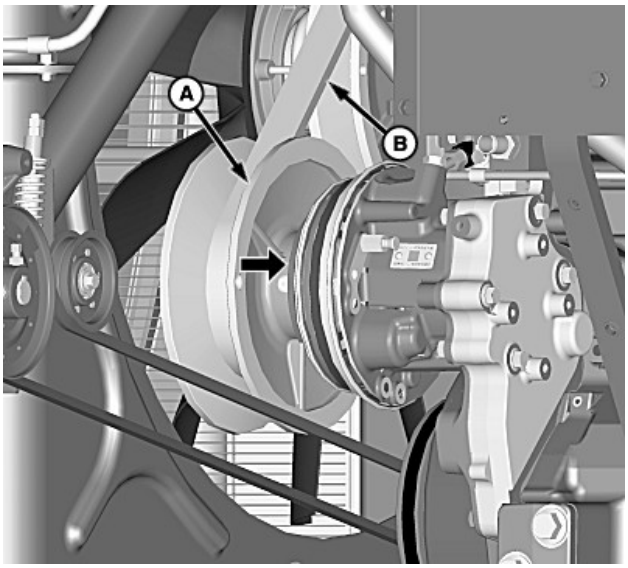
9. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.



H95652—UN—10MAR10

A—Ковак винт

10. Клапанни йўналтирувчи таянчнинг олд тарафига жойлаштиринг ва шкивлардан босимни чиқариш учун ковак винтни (A) бўшатинг.



H95653—UN—31MAR10

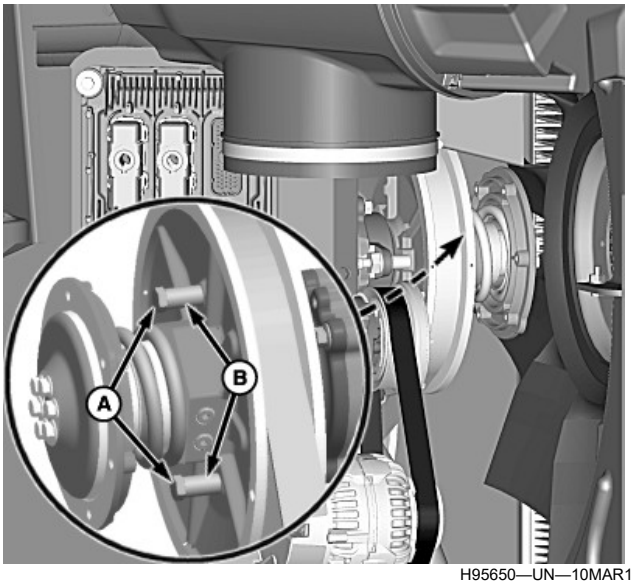
A—Шкив
B—Ўзгарувчи тезликли ремен

11. Ковак винтни бўшатиб, етакловчи шкивни тўлиқ очилгунича мотор томонга тортинг.
12. Ўзгарувчи тезликли ременни (B) олиб ташланг.

ҚАЙД: Ўзгарувчи тезликли ременни алмаштиришдан олдин ҳаво компрессори ремени эскирганини кўздан кечиринг (жиҳозланган бўлса). Зарур бўлса, ҳаво компрессори ременини алмаштиринг (жиҳозланган бўлса). Кўпроқ маълумот учун кондиционер компрессори ремени (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) бўлимига қаранг.

Ўзгарувчи тезликли ремен аввал узатма шкиви, шундан кейин етакланувчи шкиви устидан ўрнатилади.

13. Ўзгарувчан тезликли янги ременни ўрнатинг.

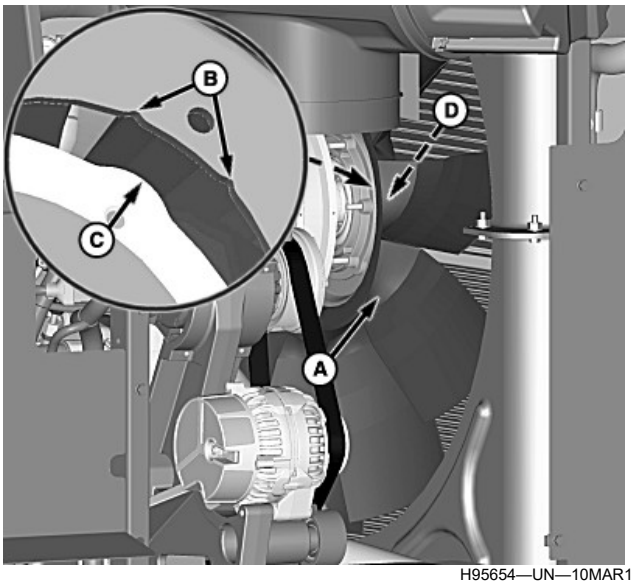


H95650—UN—10MAR10

A—Қалпоқчали винтлар
B—Қистирмалар

МУҲИМ: Тезликни ўзгартириш учун ўзгарувчи тезликли вентиляторга йўл очиш учун пружина бўшатилиши лозим.

14. Ўзгарувчи тезликли ремен ўрнатилгач, пружинани бўшатиш учун қалпоқчали винтлар (A) олиб ташланг ва олдинроқ ечилган қистирмаларни (B) ўрнатинг.



H95654—UN—10MAR10

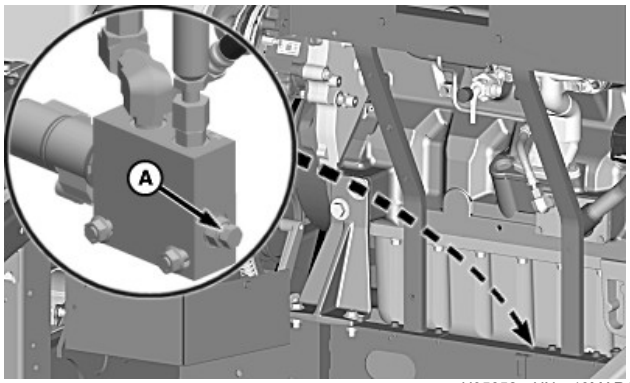
A—Вентилятор блоки
B—Индекс белгилари
C—Тиқин
D—Қалпоқчали винтлар (6 та)

15. Вентилятор блокини (A) индекс белгилари (B) тиқиннинг (C) нариги томонига тўғрилаб ўрнатинг.
16. Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтларни

(D) қотиринг. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 40 N m (30 фунт/фут)



H95652—UN—10MAR10

A—Ковак винт ва гайка

17. Клапанни йўналтирувчи таянчнинг олд тарафига жойлаштиринг ҳамда бўшатиш винтини ва гайкани белгиланган даражада қотиринг.

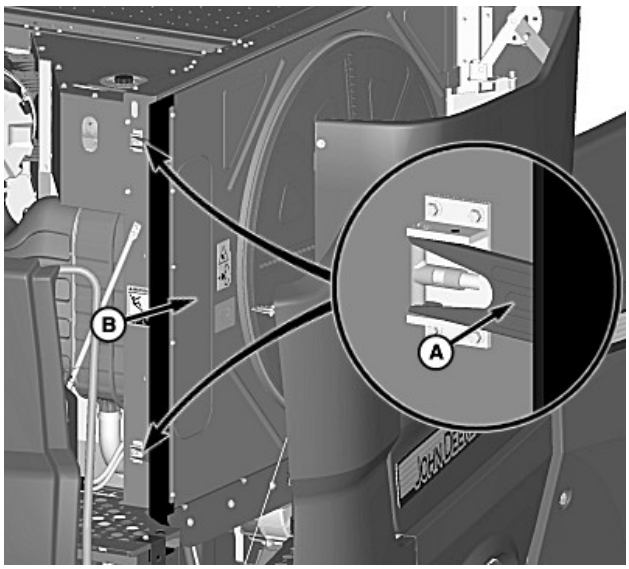
Характеристика

Ковак винт ва гайка—Айланиш моменти. . . . . 23 N m (17 фунт/фут)

18. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
19. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
20. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

OUO6075,0004815-UZ-14NOV17

Кондиционер компрессори ремени (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

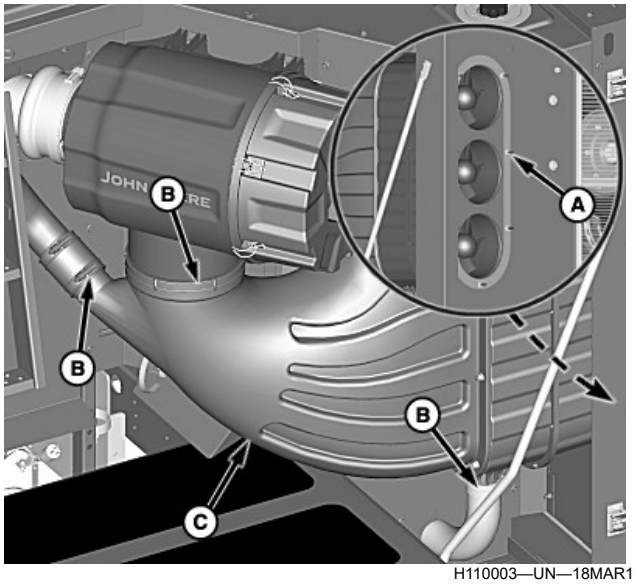


H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

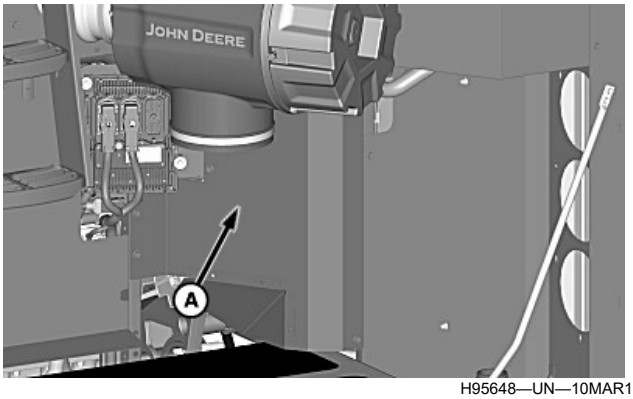
1. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H110003—UN—18MAR14

A—Гайка (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

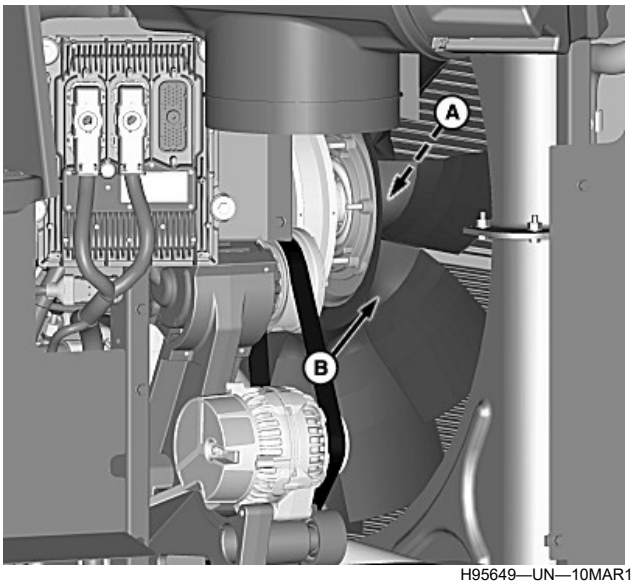
2. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
3. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

A—Қалқон

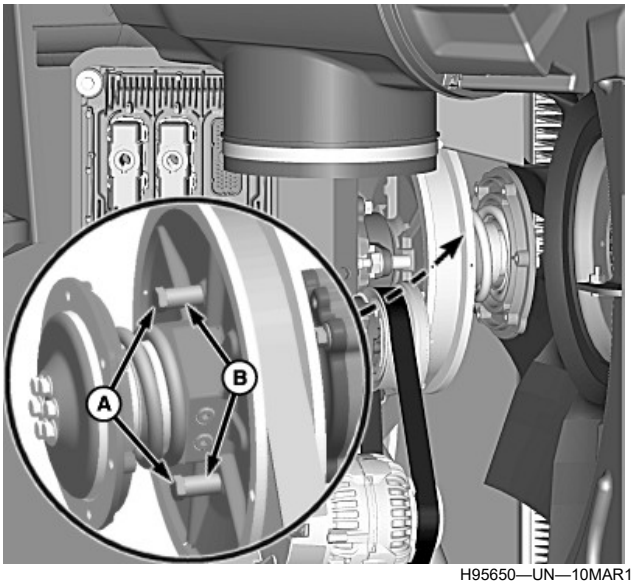
4. Қалқонни (A) олиб ташланг.



H95649—UN—10MAR10

A—Қалпоқчали винтлар (6 та)
B—Вентилятор блоки

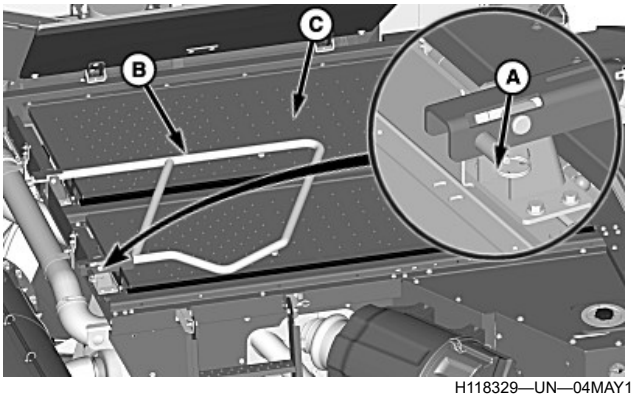
5. Вентилятор блокидан (B) қалпоқчали винтларни (A) ечиб олинг.
6. Вентилятор блокини четга олиб қўйинг.



H95650—UN—10MAR10

A—Қалпоқчали винтлар
B—Қистирмалар

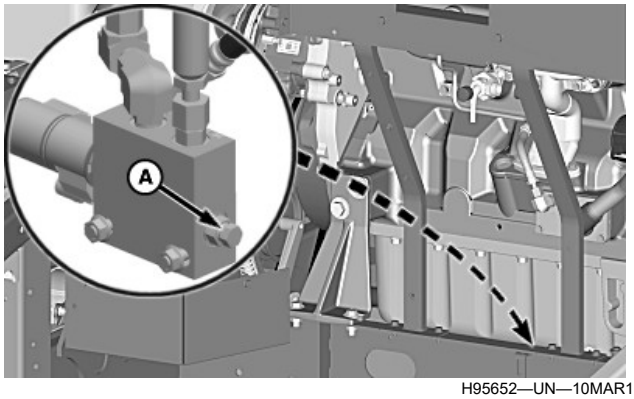
7. Қалпоқчали болтларни (A) ва қистирмаларни (B) ечиб олинг.
8. Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали болтларни пружина бутунлай қисилгунча қотиринг.



H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

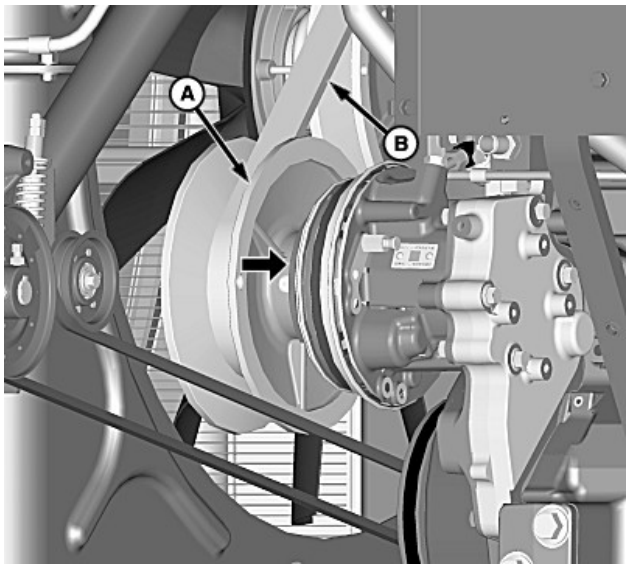
9. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.



H95652—UN—10MAR10

A—Ковак винт

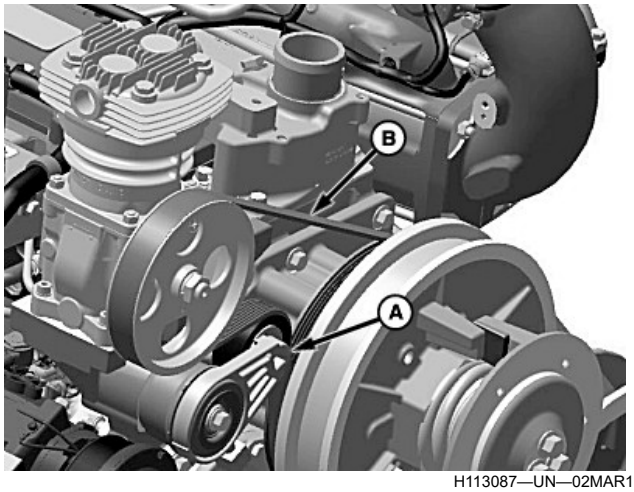
10. Клапанни йўналтирувчи таянчнинг олд тарафига жойлаштиринг ва шкивлардан босимни чиқариш учун ковак винтни (A) бўшатинг.



H95653—UN—31MAR10

A—Шкив
B—Ўзгарувчи тезликли ремен

11. Ковак винтни бўшатиб, етакловчи шкивни тўлиқ очилгунича мотор томонга тортинг.
12. Ўзгарувчи тезликли ременни (B) олиб ташланг.



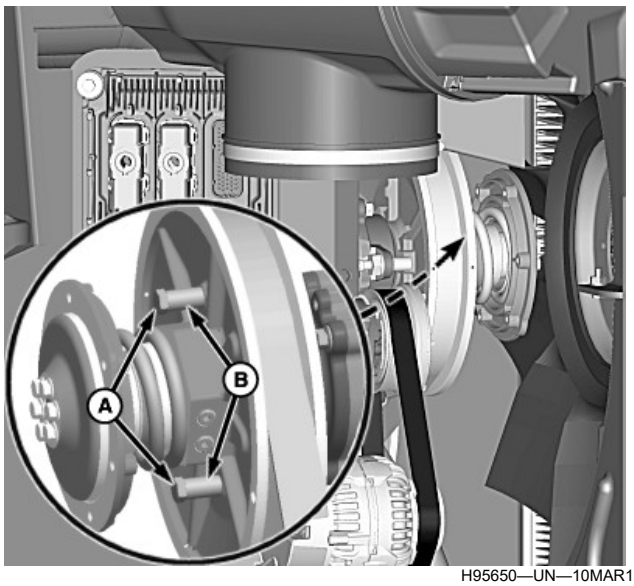
H113087—UN—02MAR15

A—Таранглаткич дастаси
B—Ҳаво компрессори ремени

13. Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) таранглиқни камайтиринг.
14. Ҳаво компрессори ременини (B) олиб ташланг.
15. Алмаштириладиган ҳаво компрессори ременини ўрнатинг.

ҚАЙД: Ремен аввал узатма шкиви, шундан кейин етакланувчи шкиви устидан ўрнатилиши ШАРТ.

16. Ўзгарувчи тезликли ременни ўрнатинг.



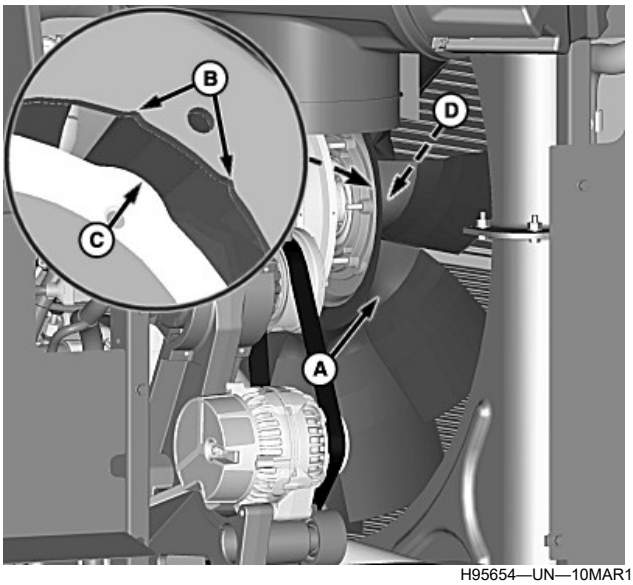
H95650—UN—10MAR10

A—Қалпоқчали винтлар
B—Қистирмалар

МУҲИМ: Тезликни ўзгартириш учун ўзгарувчи тезликли вентиляторга йўл очиш учун пружина бўшатилиши лозим.

17. Ўзгарувчи тезликли ремен ўрнатилгач, пружинани бўшатиш учун қалпоқчали винтлар

(A) олиб ташланг ва олдинроқ ечилган қистирмаларни (B) ўрнатинг.



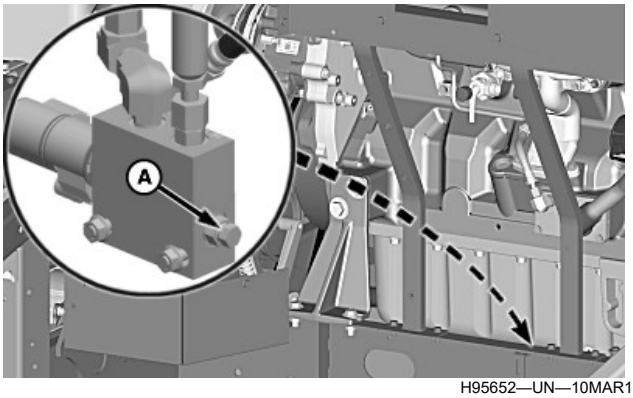
H95654—UN—10MAR10

A—Вентилятор блоки
B—Индекс белгилари
C—Тиқин
D—Қалпоқчали винтлар (6 та)

18. Вентилятор блокини (A) индекс белгилари (B) тиқиннинг (C) нариги томонига тўғрилаб ўрнатинг.
19. Аввалроқ ечиб олинган қалпоқчали винтларни (D) қотиринг. Қалпоқчали винтларни керакли даражада қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 40 N m (30 фунт/фут)



H95652—UN—10MAR10

A—Ковак винт ва гайка

20. Клапанни йўналтирувчи таянчнинг олд тарафига жойлаштиринг ҳамда бўшатиш винтини ва гайкани белгиланган даражада қотиринг.

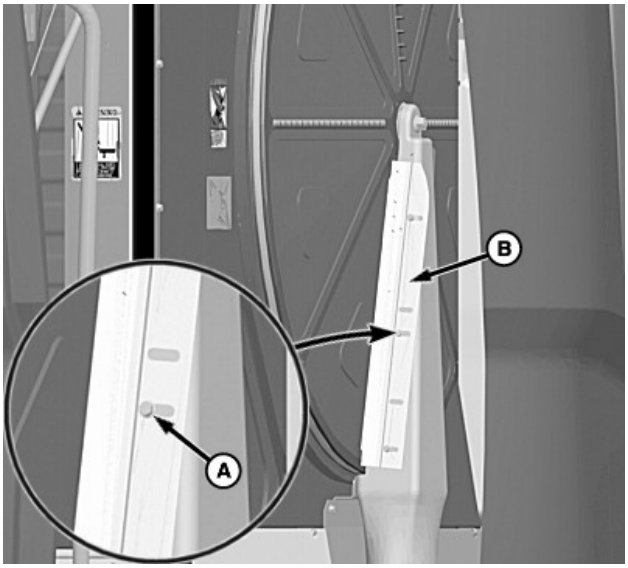
Характеристика

Ковак винт ва гайка—Айланиш моменти. . . . . 23 N m (17 фунт/фут)

21. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
22. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
23. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

OUO6075,0004816-UZ-14NOV17

Айланувчи панжара чўткаси – Ростлаш



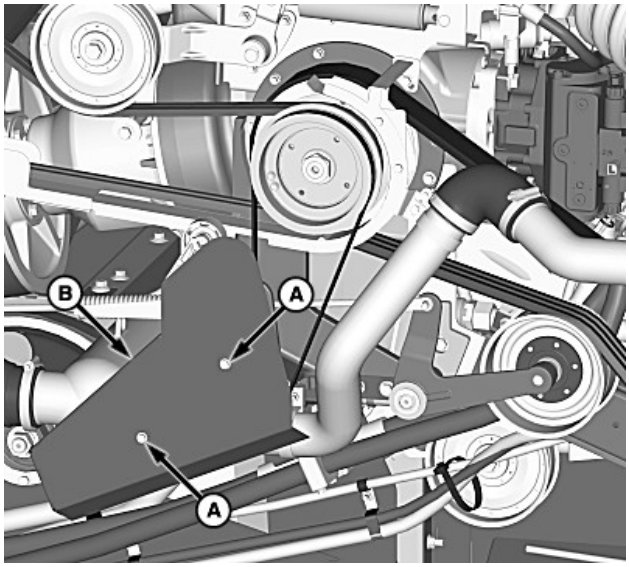
H95350—UN—15FEB10

A—Қалпоқчали винтлар
B—Чўтка

Қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг ва экин чиқиндисини кетказиш учун чўткани (B) керагича мослаштиринг.

OUO6075,00005A0-UZ-16FEB10

Моторга чиқиндиларни бошқариш ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

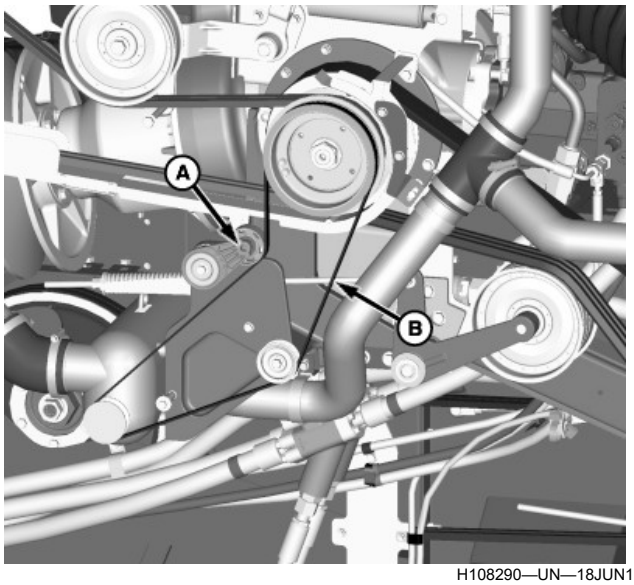


H121347—UN—25APR17

A—Қалпоқчали винтлар
B—Қалқон

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қалпоқчали винтлар (A) ва қалқонни (B) ечиб олинг.



H108290—UN—18JUN13

A—Таранглаткич дастаси
B—Моторга чиқиндиларини бошқариш ремени

Узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан (A) таранглигини камайтиринг, кейин моторга чиқиндиларини бошқариш ременини (B) ечиб олинг.

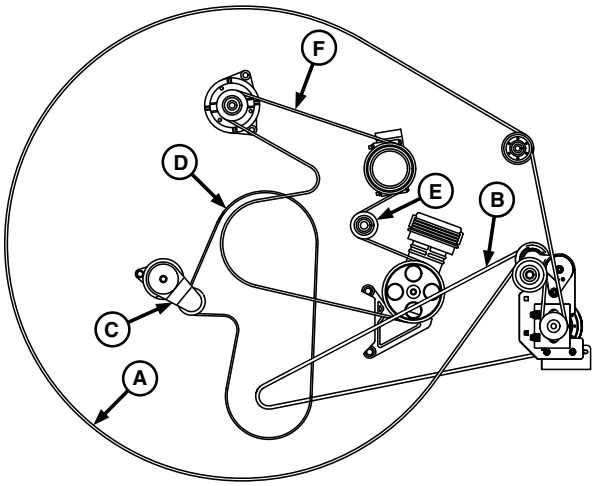
Ременни ечиб олинг ва янги ременни тескари тартибда ўрнатинг.

Ремен ўрнатиш учун узун ключ ёрдамида ремен таранглаткич дастасидан таранглигини камайтиринг.

Қалқонни ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.

OUO6075,0004817-UZ-14NOV17

Мотор ремени - Йўналтириш (Tier 2/Stage II)

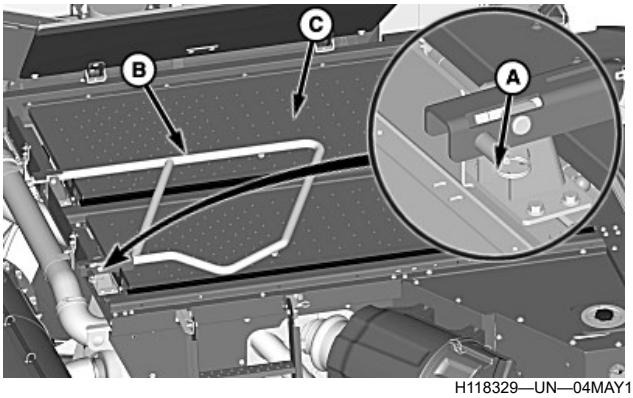


H124554—UN—21JUN18

A—Ремен, айланувчи панжара (етакланувчи)
B—Ремен, айланувчи панжара (етакловчи)
C—Таранглаткич, вентилятор
D—Ремен, вентилятор
E—Таранглаткич, аксессуар
F—Ремен, аксессуар ва ҳаво компрессори (жиҳозланган бўлса)

OUO6075,00049F0-UZ-20JUN18

Мотор аксессуари/Ҳаво компрессори (жиҳозланган бўлса) ремени - Алмаштириш (Tier 2/Stage II)

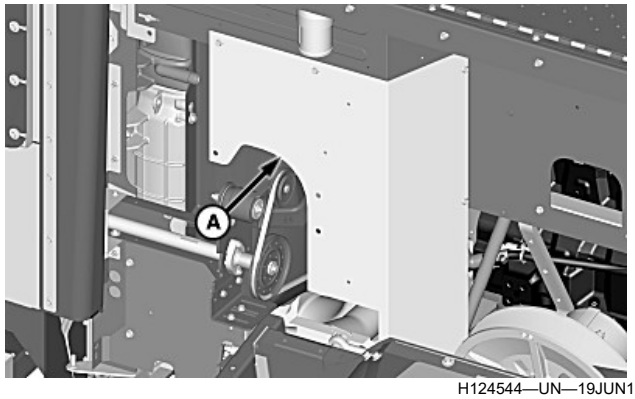


H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

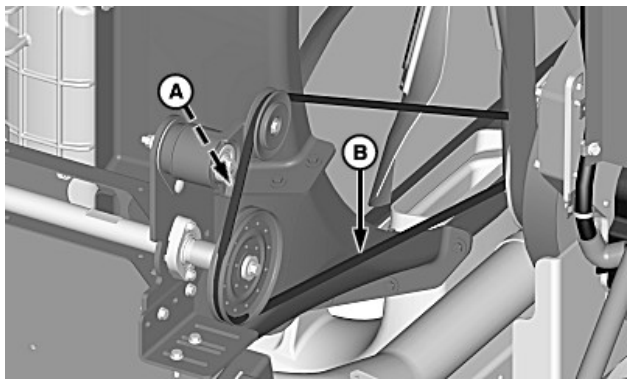


H124544—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон

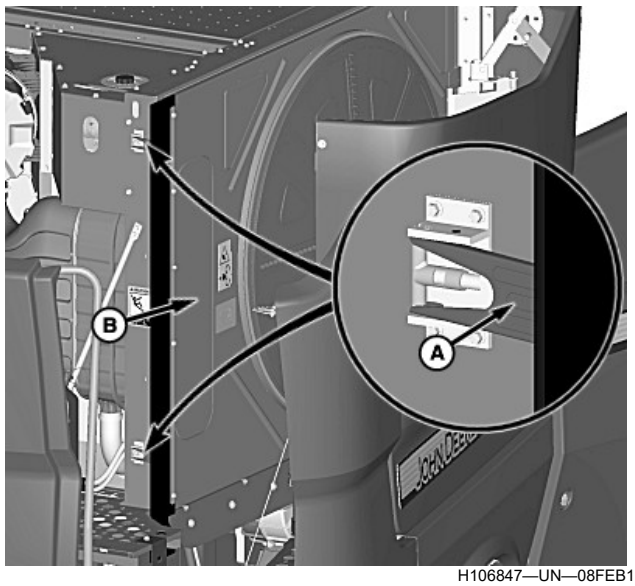
2. Қалқонни (A) олиб қўйинг.



H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

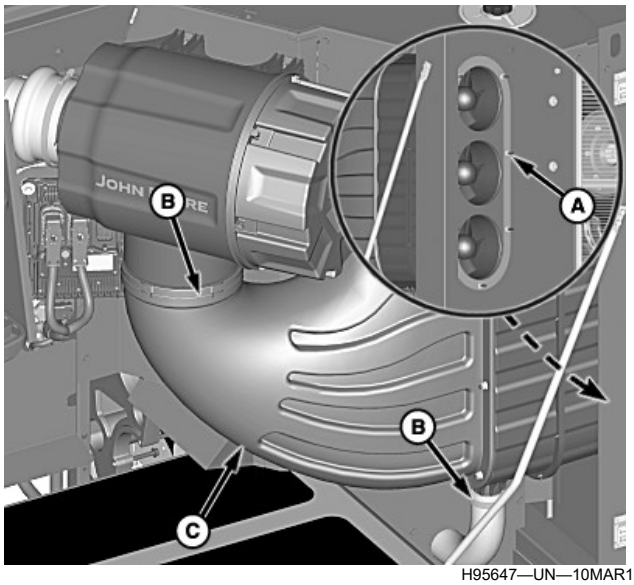
3. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.



H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

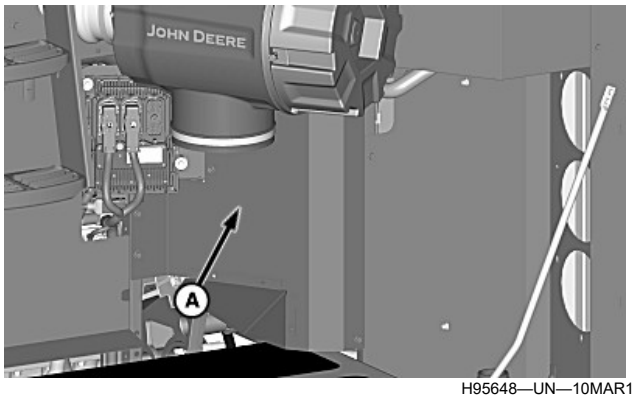
5. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H95647—UN—10MAR10

A—Гайка (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

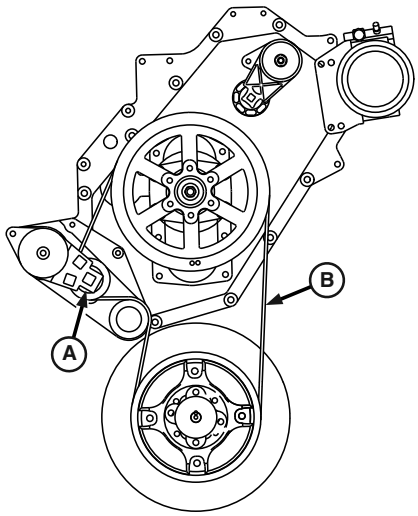
6. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
7. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

A—Қалқон

8. Қалқонни (A) олиб қўйинг.

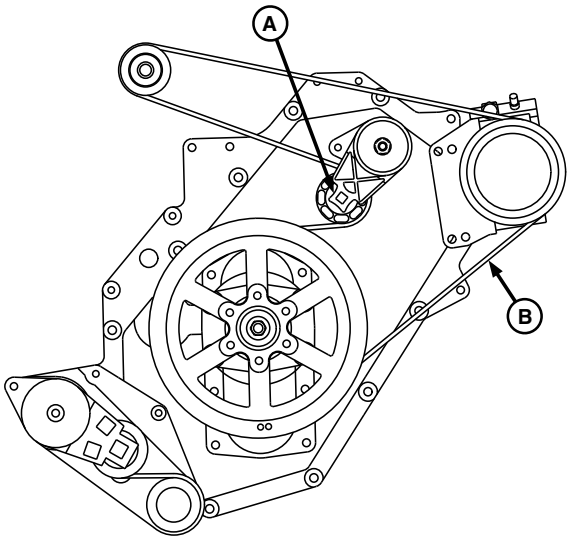


H71844—UN—25APR02

Вентилятор ременини йўналтириш

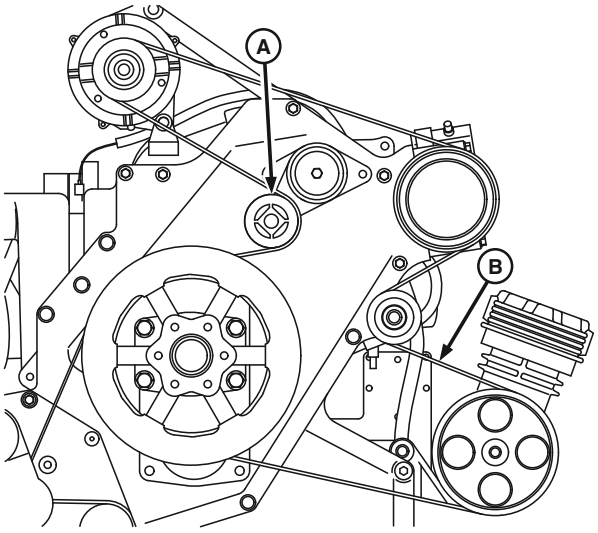
A—Таранглаткич дастаси
B—Вентилятор ремени

9. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
10. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.



H82475—UN—17FEB05

Ҳаво компрессорисиз аксессуар ременини йўналтириш

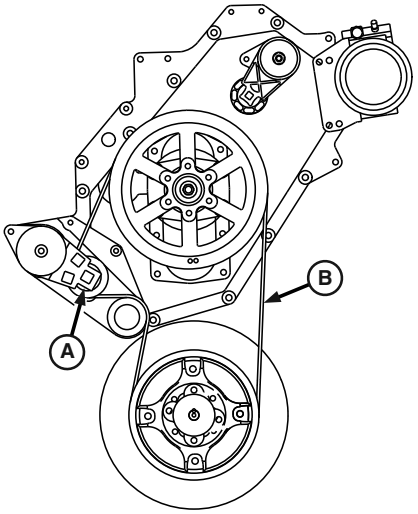


H113080—UN—02MAR15

Ҳаво компрессори билан аксессуар ременини йўналтириш

A—Таранглаткич дастаси
B—Аксессуар ремени

11. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
12. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.
13. Вентилятор парраклари устидан алмаштириш ременларини ўрнатинг.
14. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси орқали камайтириш мақсадида алмаштириш ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.

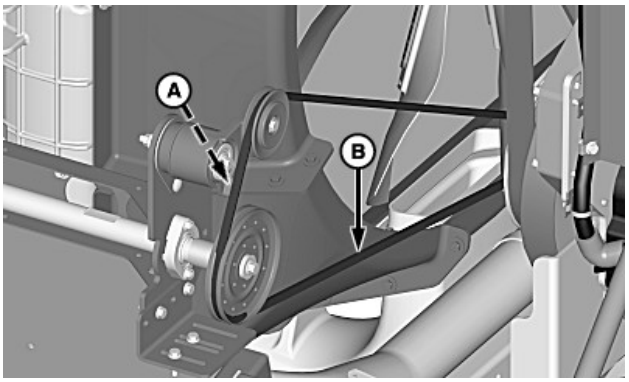


H71844—UN—25APR02

Вентилятор ременини йўналтириш

A—Таранглаткич дастаси
B—Вентилятор ремени

15. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
16. Олдин ечиб олинган ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор устидан ўрнатинг.



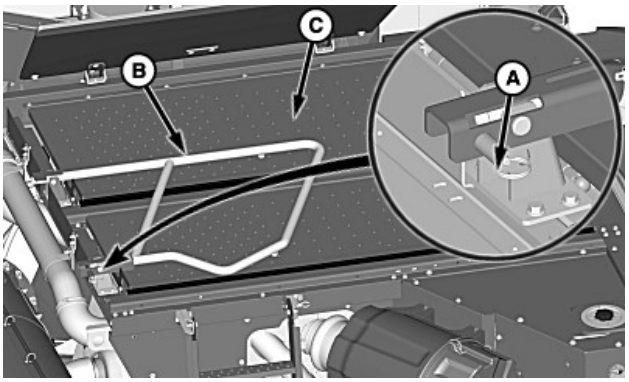
H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

17. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида айланувчи панжара узатма ременини (B) ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
18. Олдин ечиб олинган қалқонни ўрнатинг (олд томондаги).
19. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
20. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
21. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

OUO6075,00049E8-UZ-20JUN18

Вентилятор узатма ремени - Алмаштириш (Tier 2/Stage II)

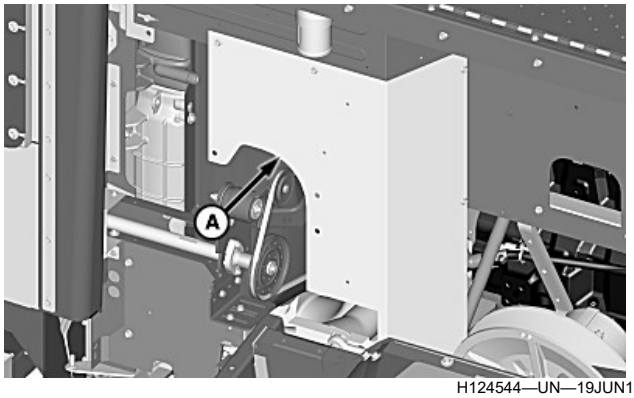


H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

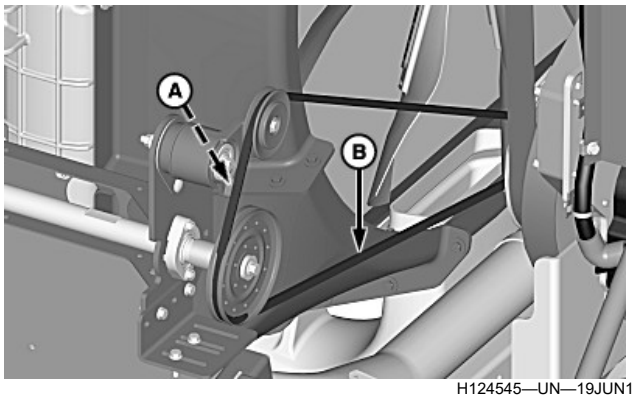


H124544—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон

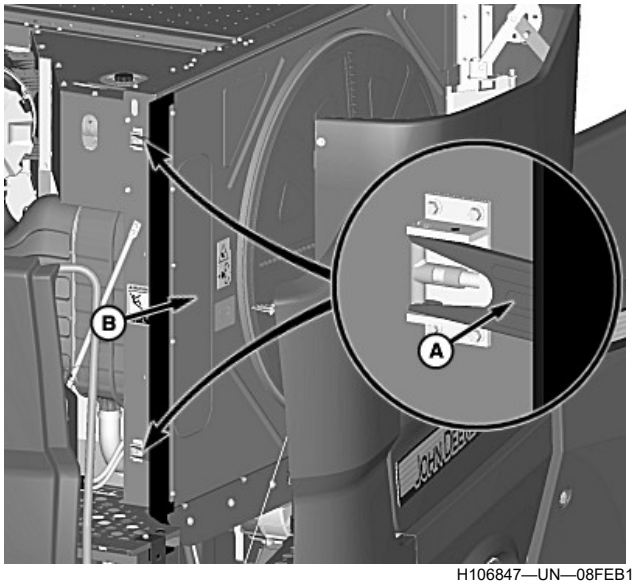
2. Қалқонни (A) олиб қўйинг.



H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

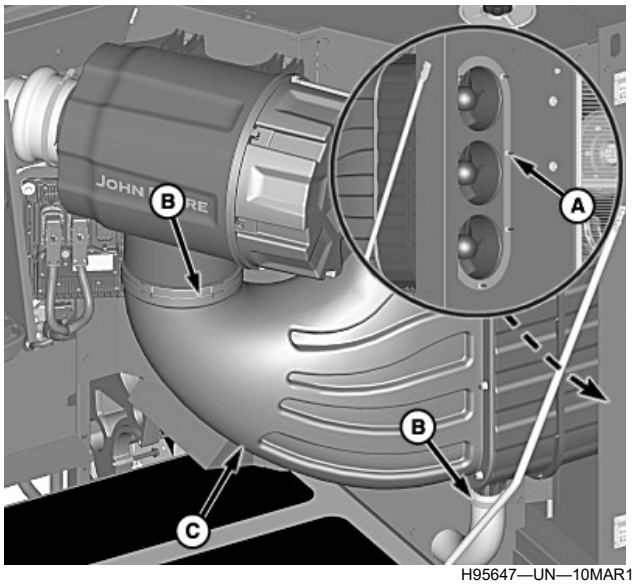
3. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.



H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

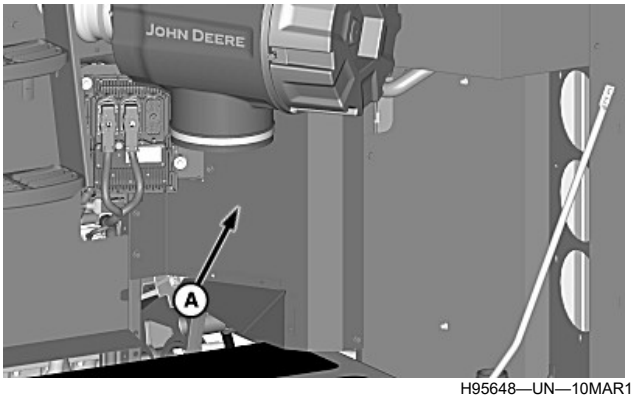
5. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H95647—UN—10MAR10

A—Гайка (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

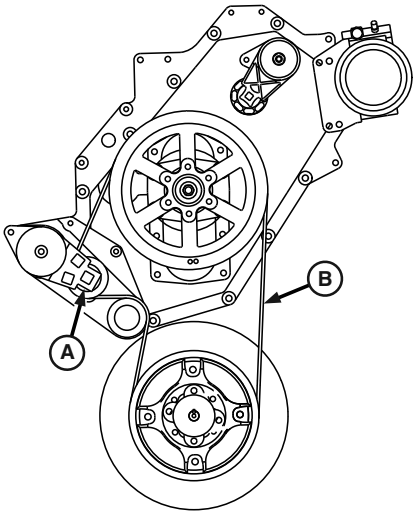
6. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
7. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

A—Қалқон

8. Қалқонни (A) олиб қўйинг.

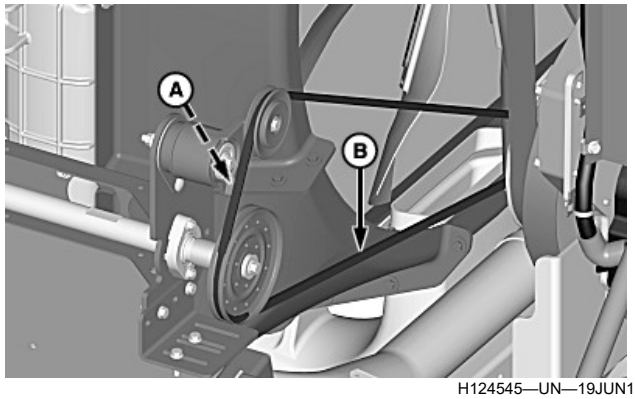


H71844—UN—25APR02

Вентилятор ременини йўналтириш

A—Таранглаткич дастаси
B—Вентилятор ремени

9. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
10. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.
11. Вентилятор парраклари устидан алмаштириш ременларини ўрнатинг.
12. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси орқали камайтириш мақсадида алмаштириш ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.



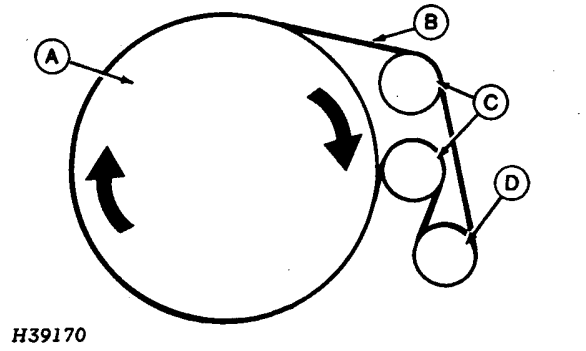
H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

13. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида айланувчи панжара узатма ременини (B) ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
14. Олдин ечиб олинган қалқонни ўрнатинг (олд томондаги).
15. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
16. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
17. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

OUO6075,00049E9-UZ-20JUN18

Айланувчи панжара ремени – Алмаштириш

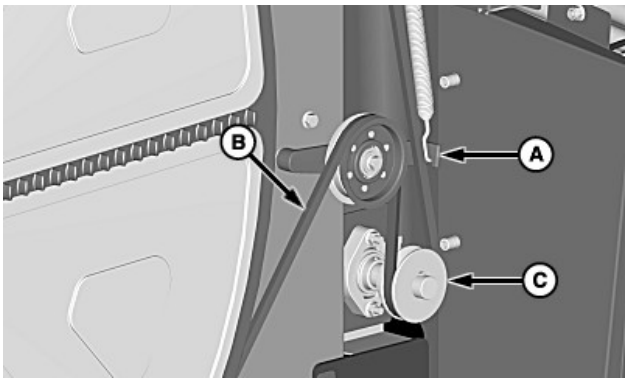


H39170—UN—11OCT88

A—Айланувчи панжара
B—Ремен
C—Оралиқ роликлар
D—Узатма ролиги

OUO6075,00006CE-UZ-05MAR10

Айланувчи панжара ремени – Алмаштириш



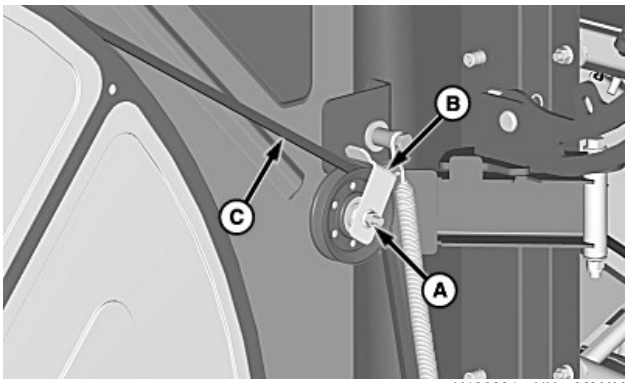
H126280—UN—08MAY19

A—Таранглаткич дастаги
B—Айланувчи панжара ремени
C—Шкив

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Жароҳатланишнинг олдини олинг. Ремен таранг. Ремен олиб ташлангач, таранглаткич дастасини секин бўшатинг.

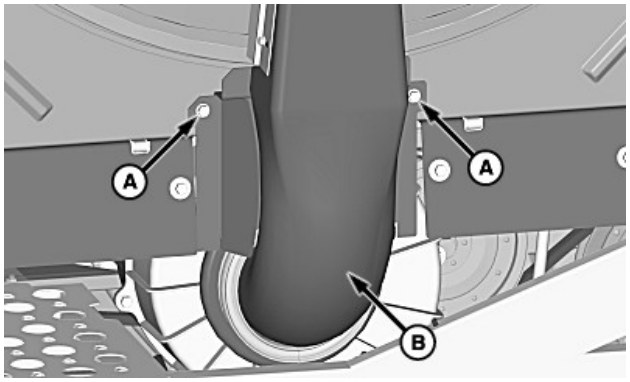
1. Таранглаткич дастасини (A) пастга босинг ва айланувчи панжара узатма ремениии (B) бўшатинг.
2. Шкивдан (C) айланувчи панжара ремениии олиб ташланг ва секинлик билан дастакни ва пружинани бўшатинг.



H126281—UN—08MAY19

A—Гайка
B—Ремен тутқичи
C—Айланувчи панжара ремени

3. Гайкани (A) ва ремен тутқичини (B) ечиб олинг.
4. Айланувчи панжара ремениии (C) олиб ташланг.



H126282—UN—08MAY19

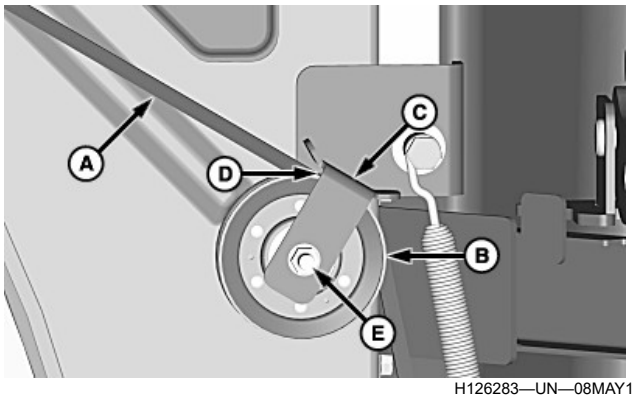
A—Қалпоқчали винт ва гайка (2 та)
B—Вакуум мўриси

ҚАЙД: Ичкаридаги гайкаларга етиш учун айланувчи панжара эшиги очилган бўлиши лозим.

5. Қалпоқчали винт ва гайкаларни (A) ечиб олинг.
6. Вакуум мўрисини (B) айланувчи панжара эшигидан узоққа тортинг ва айланувчи панжара ремениии ечиб олинг.
7. Вакуум мўрисини айланувчи панжара эшигидан узоққа тортинг ва айланувчи панжара ремениии ўрнатинг.
8. Қалпоқчали винтлар ва гайкаларни ўрнатинг.

МУҲИМ: Носозликнинг олдини олиш учун айланувчи панжара вакуум мўрисининг четларини ёпганига ишонч ҳосил қилинг. Вакуум мўрисини кераклича ростланг.

9. Айланувчи панжара эшигини ёпинг.



H126283—UN—08MAY19

A—Айланувчи панжара ремени
B—Шкив
C—Ремен тутқичи
D—Тирқиш
E—Гайка

10. Айланувчи панжара ремениии (A) шкив (B) атрофига кўрсатилганидек ўрнатинг.

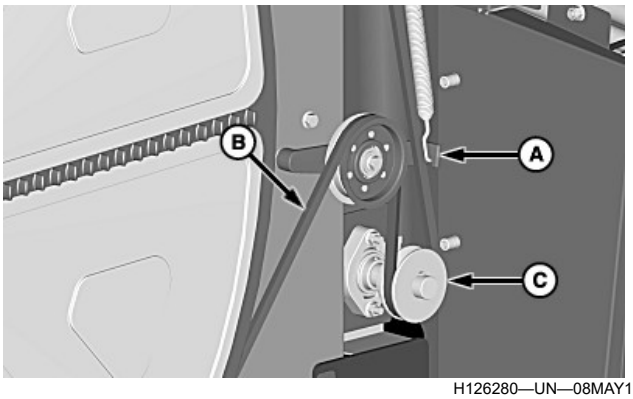
МУҲИМ: Носозликнинг олдини олиш учун ремен тутқичи айланувчи панжара ременига параллел эканига ишонч ҳосил қилинг.

11. Ремен тутқичини (C) ўрнатинг ва уни керакли тирқишга D) ростланг.

Характеристика

Ремен тутқичи—Тирқиш. . . . . 4 мм (5/32 дюйм)

12. Гайкани (E) маҳкамланг, ремен тутқичи қимирламаётганига ишонч ҳосил қилинг.



H126280—UN—08MAY19

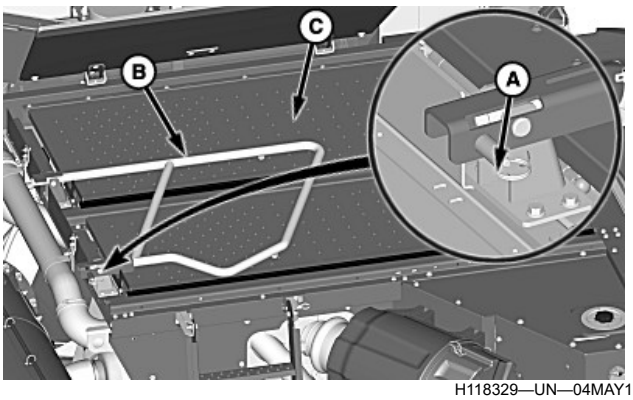
A—Таранглаткич дастаги
B—Айланувчи панжара ремени
C—Шкив

ДИҚҚАТ: Жароҳатланишнинг олдини олинг. Ремен таранг. Ремен ўрнатилгач, таранглаткич дастасини секин бўшатинг.

13. Таранглаткич дастасини (A) пастга босинг ва айланувчи панжара узатма ременини (B) бўшатинг.
14. Айланувчи панжара ременини шкив (C) атрофига ўрнатинг ва секинлик билан дастакни ва пружинани бўшатинг.

OUO6075,0004B91-UZ-30MAY19

Айланувчи панжара узатма ремени - Алмаштириш (Tier 2/Stage II)

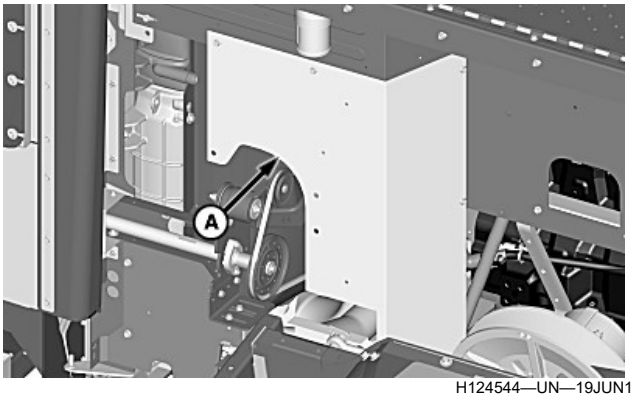


H118329—UN—04MAY16

A—Блоклаш штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

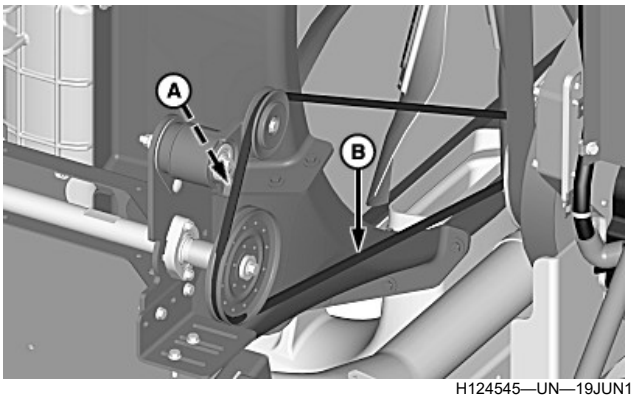


H124544—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон

2. Қалқонни (A) олиб қўйинг.



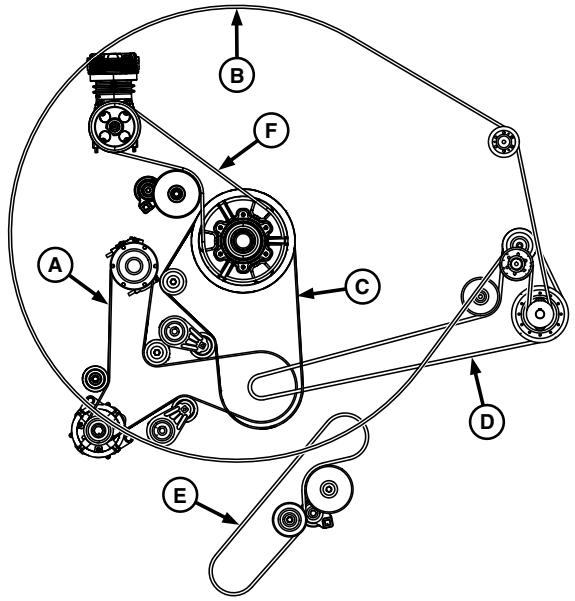
H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма ремени

3. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.
5. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида алмашадиган айланувчи панжара узатма ременини (B) ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
6. Олдин ечилган қалқонни ўрнатинг, сепаратордан фойдаланиш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.

OUO6075,00049EA-UZ-20JUN18

Мотор ремени — Йўналтириш (Final Tier 4/Stage V)

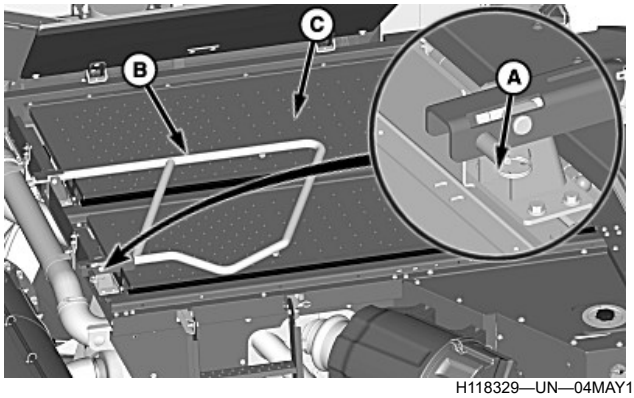


H135673—UN—10JUN22

A—Кондиционер компрессори, генератор ремени
B—Айланувчи панжара узатма ремени, панжара томони
C—Паррак механизми тасмаси
D—Айланувчи панжара узатма ремени, мотор томони
E—Вакуум вентилятори узатма ремени
F—Ҳаво компрессори ремени (жиҳозланган бўлса)

mh69740,1653050856636-UZ-20MAY22

Кондиционер компрессори/Генератор ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

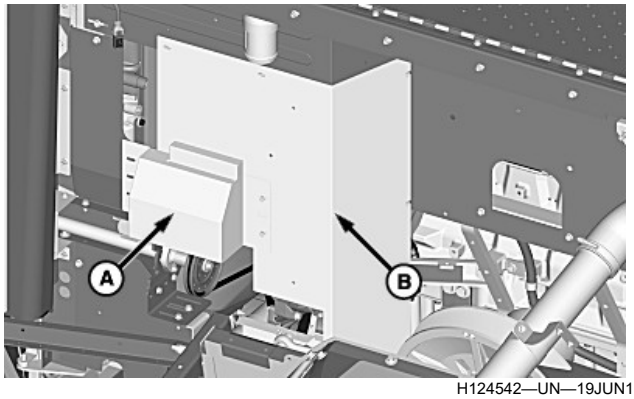


H118329—UN—04MAY16

A—Блокировка штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

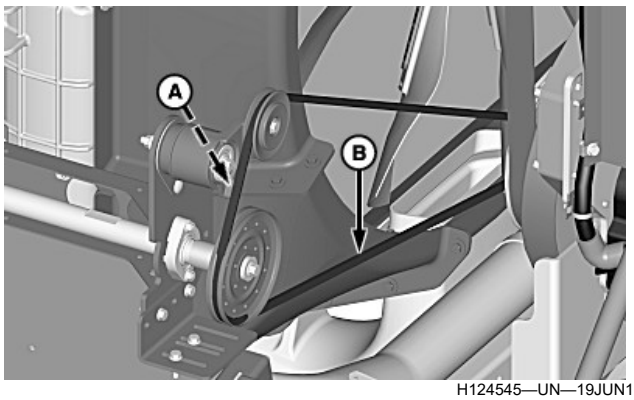


H124542—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон
B—Қалқон

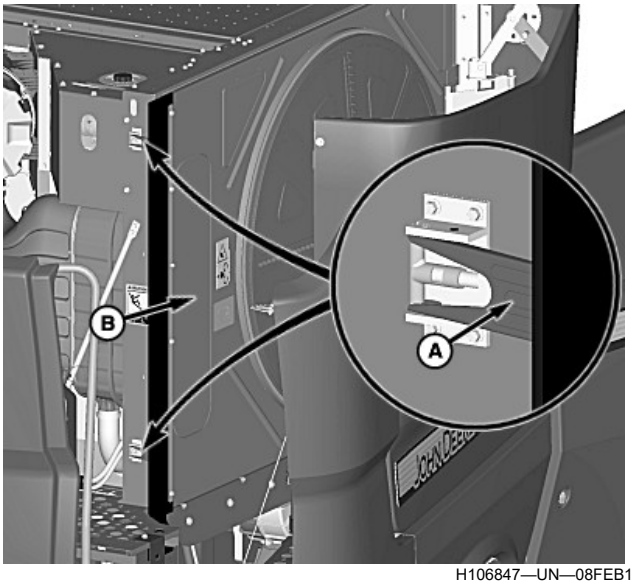
2. (A) қалқон ва (B) қалқонни ечиб олинг.



H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари

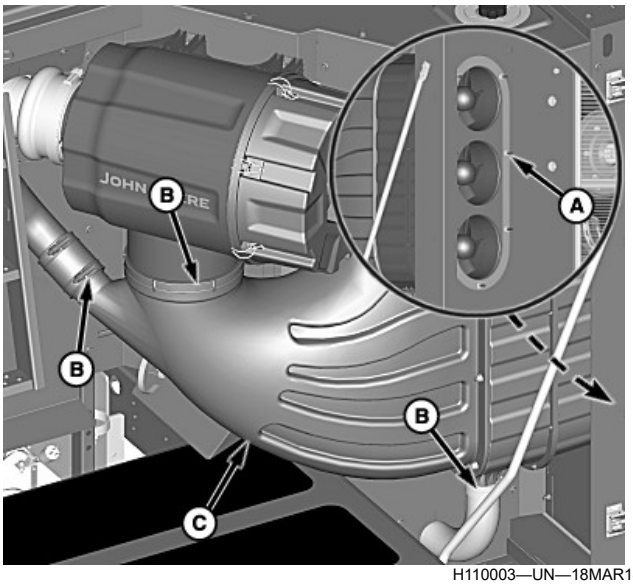
3. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.



H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

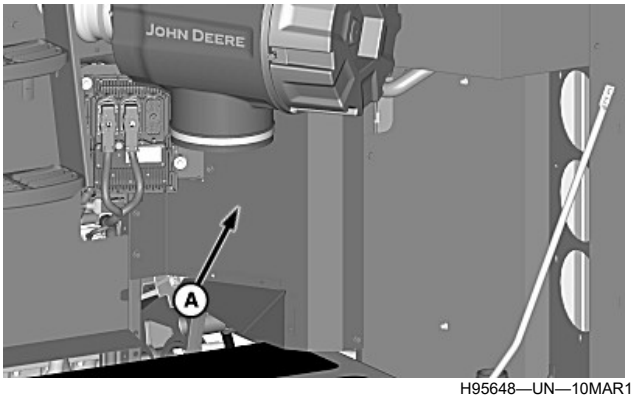
5. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H110003—UN—18MAR14

A—Гайка (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

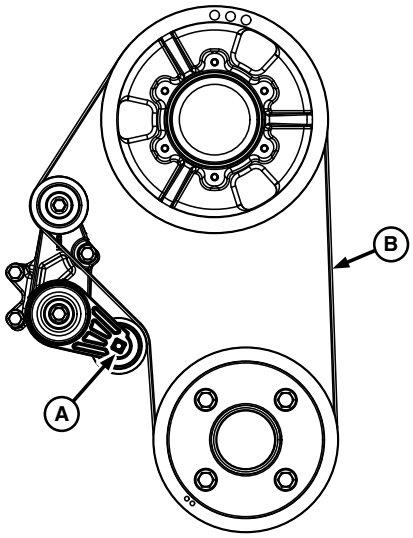
6. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
7. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

A—Қалқон

8. Қалқонни (A) олиб қўйинг.

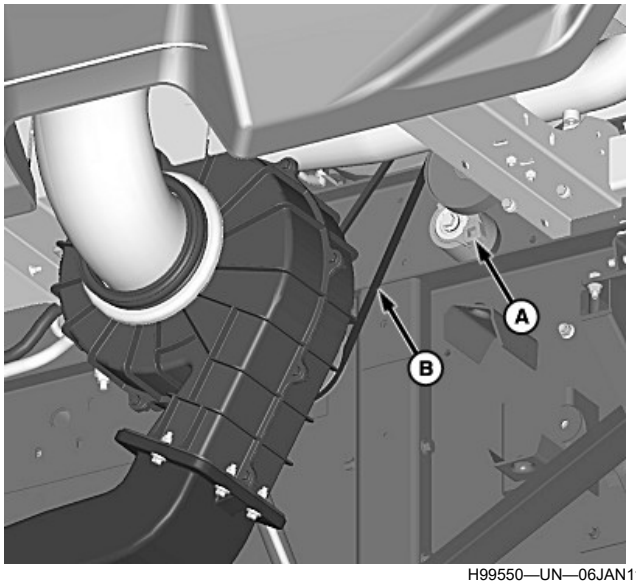


H99551—UN—06JAN11

Вентилятор ременини ўтқазиш

A—Таранглаткич дастаси
B—Вентилятор камари

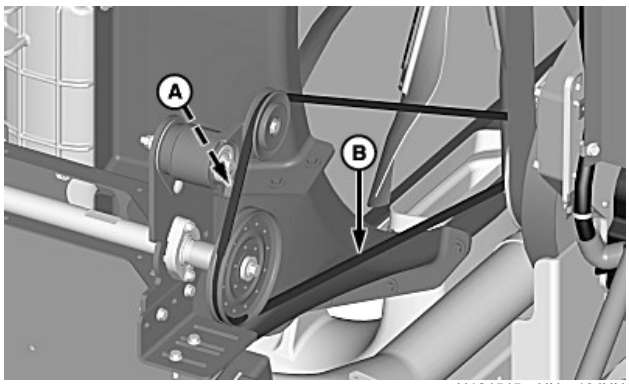
9. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
10. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.



H99550—UN—06JAN11

A—Таранглаткич дастаси
B—Вакуум вентилятори узатма ремени

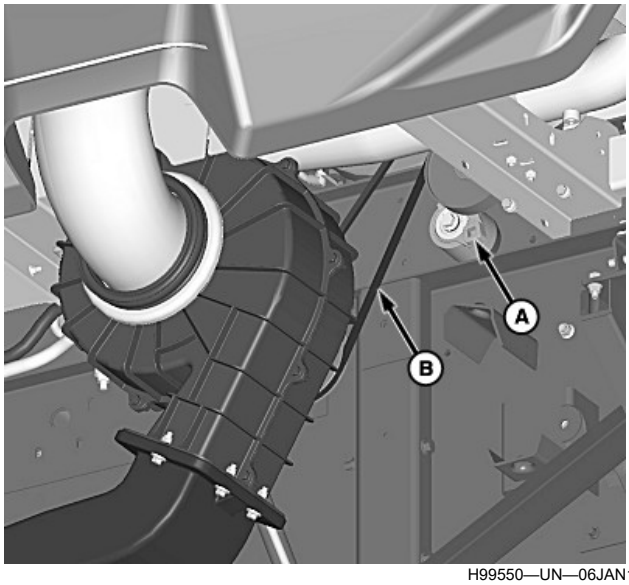
11. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
12. Радиаторнинг тагида жойлашган вакуум вентилятори узатма ременини (B) ечиб олинг.



H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Камар

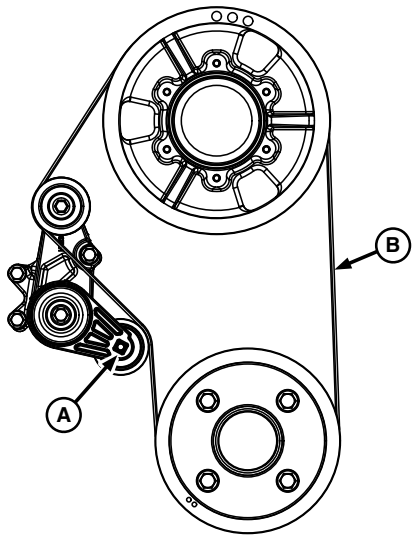
13. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
14. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.
15. Вентилятор парраклари устидан алмаштириш ременларини ўрнатинг.
16. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси орқали камайтириш мақсадида алмаштириш ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.



H99550—UN—06JAN11

A—Таранглаткич дастаси
B—Вакуум вентилятори узатма ремени

17. Вакуум вентилятори узатма ременини (B) ўрнатинг.
18. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида ременни ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.

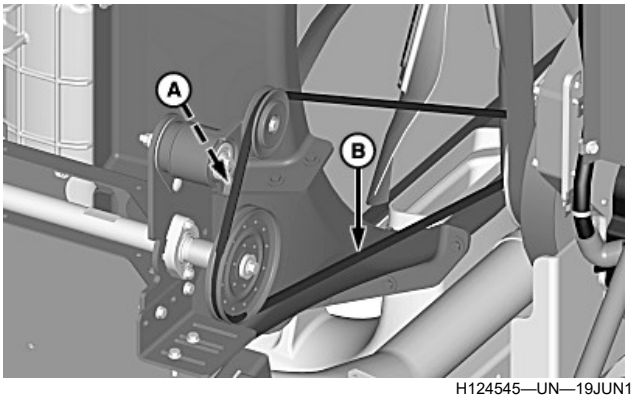


H99551—UN—06JAN11

Вентилятор ременини ўтқазиш

A—Таранглаткич дастаси
B—Вентилятор камари

19. Вентилятор парраклари устидан ременни (B) ва ишчи ременни ўрнатинг.
20. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида ременни ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.



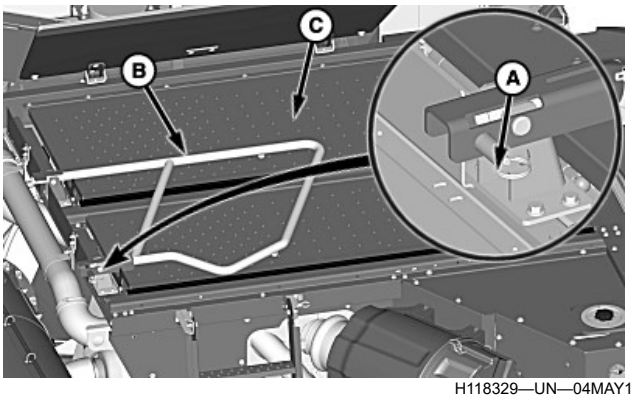
H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари

21. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида айланувчи панжара узатма ременини (B) ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
22. Олдин ечиб олинган ҳимоя қопламаларини ўрнатинг (олд томон).
23. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
24. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
25. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

mh69740,1653331314630-UZ-14JUN22

Айланувчи панжара узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

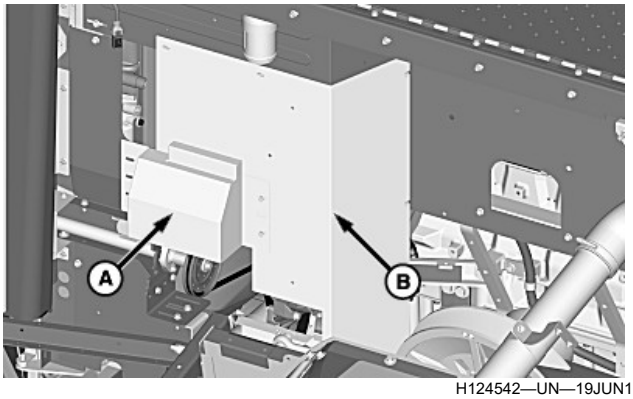


H118329—UN—04MAY16

A—Блокировка штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

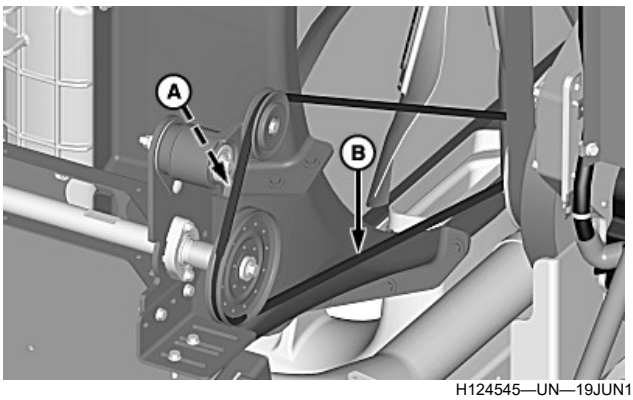


H124542—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон
B—Қалқон

2. (A) қалқон ва (B) қалқонни ечиб олинг.



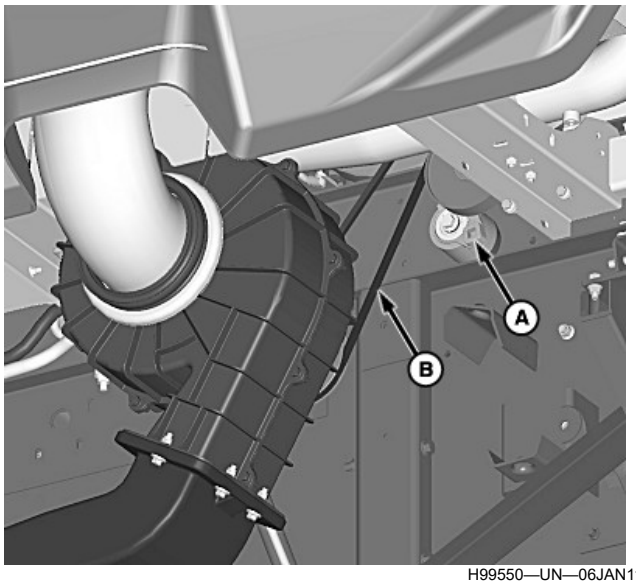
H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари

3. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.
5. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида алмашадиган айланувчи панжара узатма ременини (B) ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
6. Олдин ечилган ҳимоя қопламаларини ўрнатинг, сепаратордан фойдаланиш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.

mh69740,1653331520796-UZ-23MAY22

Вакуум вентилятори узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)



H99550—UN—06JAN11

A—Таранглаткич дастаси
B—Вакуум вентилятори узатма ремени

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.

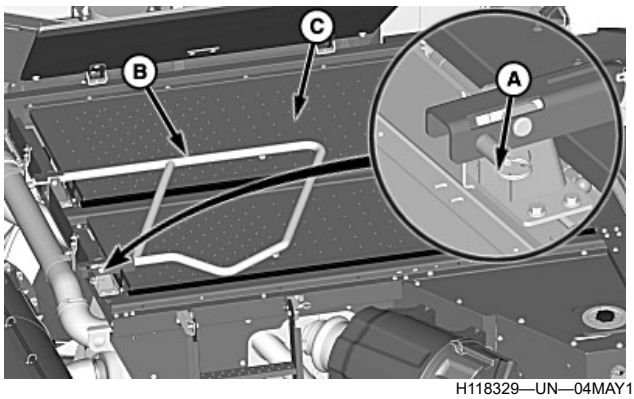
Радиаторнинг тагида жойлашган вакуум вентилятори узатма ременини (B) ечиб олинг.

Алмаштириладиган вакуум вентилятори узатма ременини ўрнатинг.

Ремен таранглигини таранглаткич дастаси орқали камайтириш мақсадида ременни ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.

OUO6075,000481B-UZ-14NOV17

Ҳаво компрессори ремени (жиҳозланган бўлса) — Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

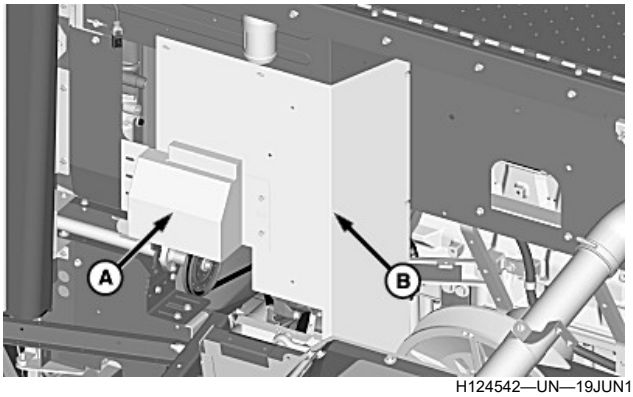


H118329—UN—04MAY16

A—Блокировка штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

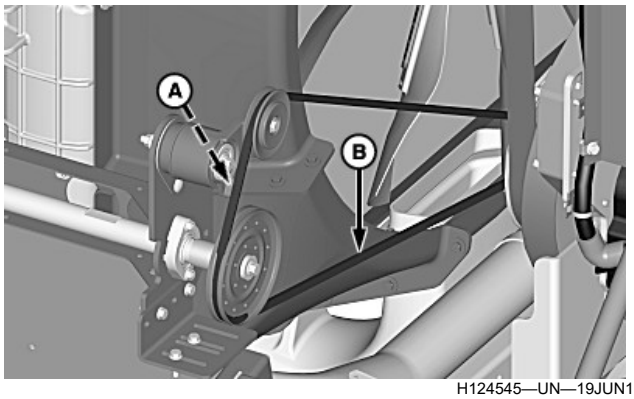


H124542—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон
B—Қалқон

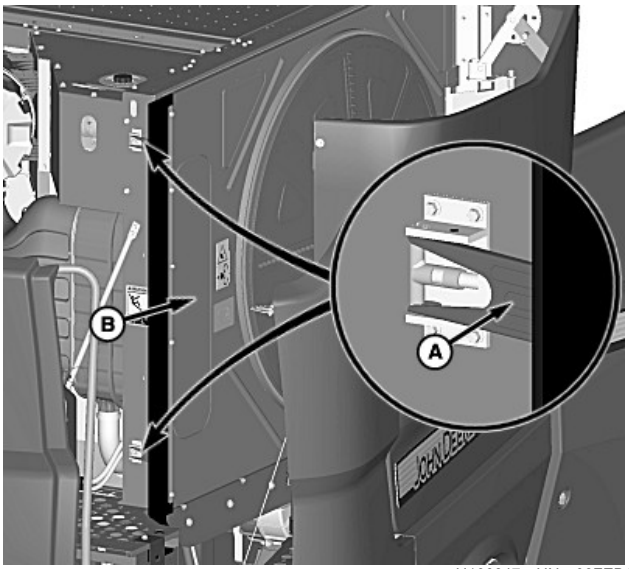
2. (A) қалқон ва (B) қалқонни ечиб олинг.



H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари

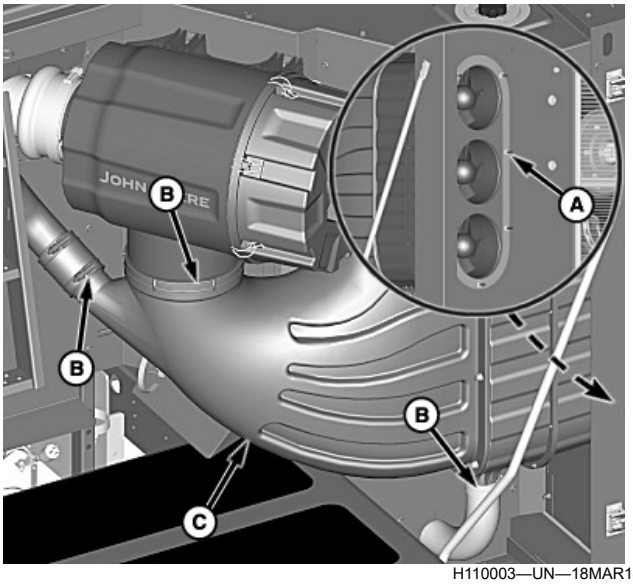
3. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.



H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

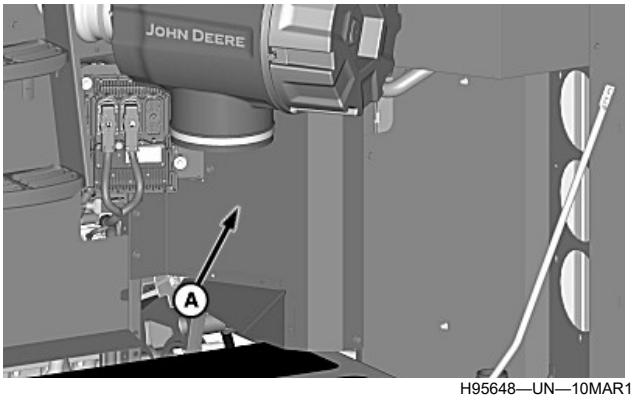
5. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H110003—UN—18MAR14

A—Гайка (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

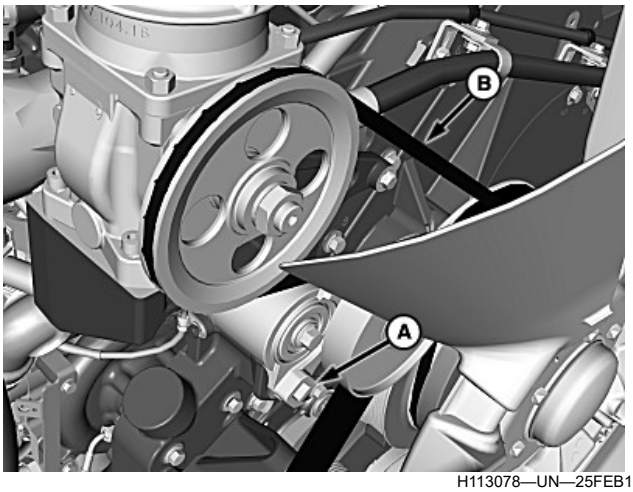
6. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
7. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

A—Қалқон

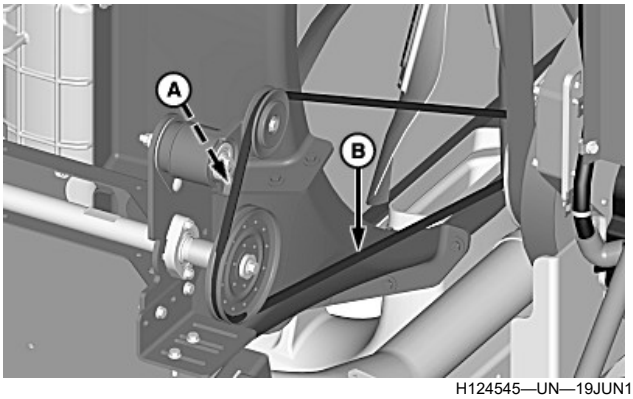
8. Қалқонни (A) олиб қўйинг.



H113078—UN—25FEB15

A—Таранглаткич дастаси
B—Камар

9. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
10. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.
11. Вентилятор парраклари устидан алмаштириш ременларини ўрнатинг.
12. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси орқали камайтириш мақсадида алмаштириш ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.



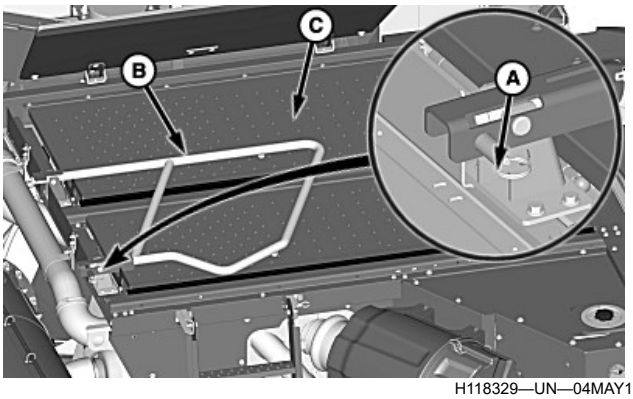
H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари

13. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида айланувчи панжара узатма ременини (B) ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
14. Олдин ечиб олинган ҳимоя қопламаларини ўрнатинг (олд томон).
15. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
16. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
17. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

mh69740,1653331737767-UZ-23MAY22

Вентилятор узатма ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

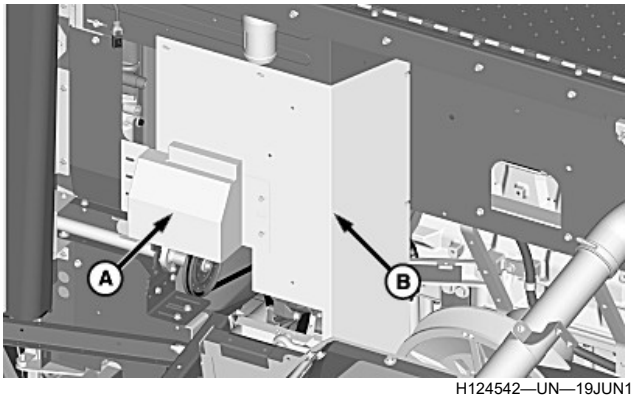


H118329—UN—04MAY16

A—Блокировка штифти
B—Суянчиқ
C—Сепараторга кириш қопқоғи

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ЎЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

1. Сепараторга кириш қопқоғини (C) очиш учун блоклаш штифтини (A) тортинг ва суянчиқ (B) жойига тушмагунича юқорига айлантиринг.

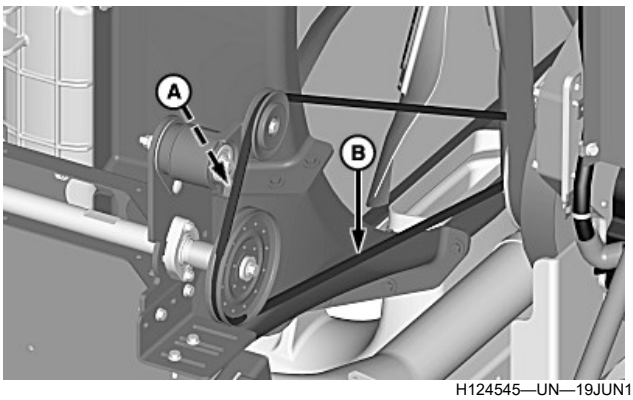


H124542—UN—19JUN18

Моторнинг олд томони

A—Қалқон
B—Қалқон

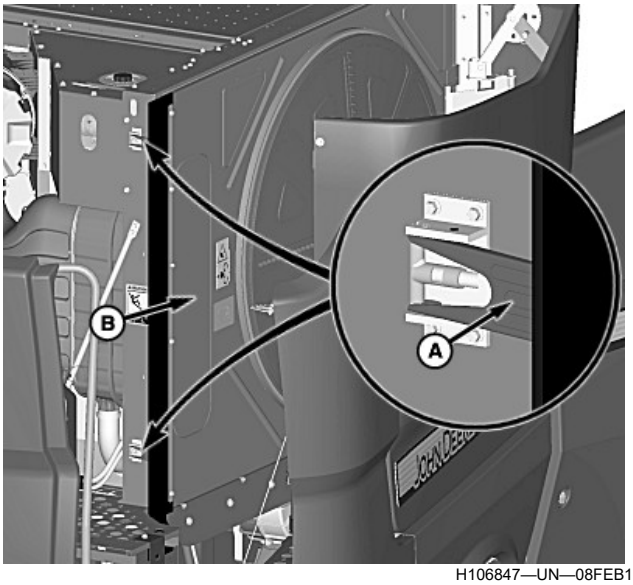
2. (A) қалқон ва (B) қалқонни ечиб олинг.



H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари

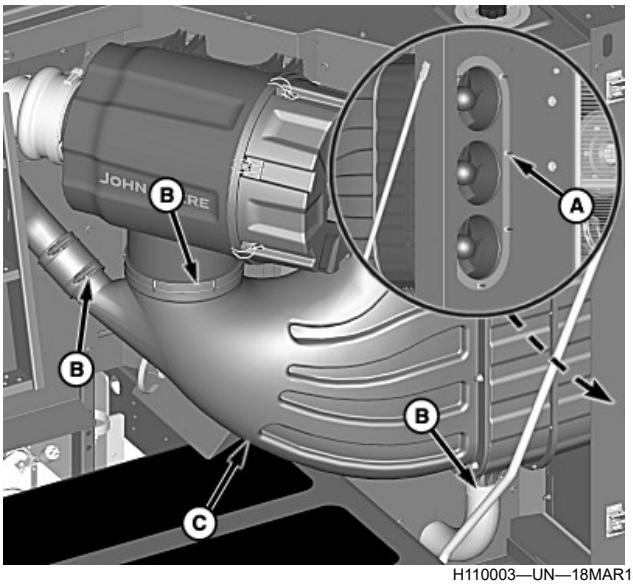
3. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
4. Айланувчи панжара узатма ременини (B) олиб ташланг.



H106847—UN—08FEB13

A—Лўкидонлар
B—Айланувчи панжара эшиги

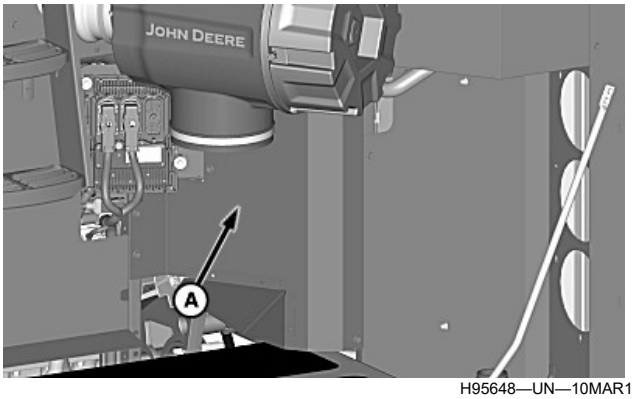
5. Лўкидонларни (A) тортинг ва айланувчи панжара эшигини (B) очинг.



H110003—UN—18MAR14

A—Гайкалар (7 та)
B—Хомутлар
C—Ҳаво қувури

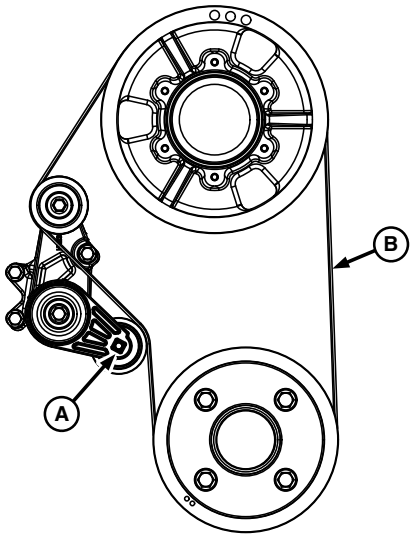
6. Гайкаларни (A) ечиб олинг ва шланг хомутларини (B) бўшатинг.
7. Ҳаво қувурини (C) четга олиб қўйинг.



H95648—UN—10MAR10

A—Қалқон

8. Қалқонни (A) олиб қўйинг.



H99551—UN—06JAN11

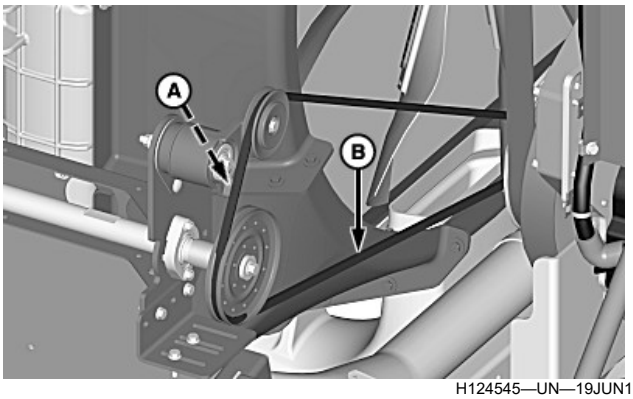
Вентилятор ременини ўтқазиш

A—Таранглаткич дастаси
B—Вентилятор камари

ҚАЙД: Вентилятор ременини алмаштириш учун ҳаво компрессори ремени ечиб олиниши керак. Кўпроқ маълумот учун Кондиционер компрессори ремени (жиҳозланган бўлса) - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V) рукнига қаранг.

9. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш учун узун дастакдан фойдаланинг.
10. Ременни (B) ва ишчи ременни вентилятор парраклари устидан чиқариб олиш учун ечиб олинг.
11. Вентилятор парраклари устидан алмаштириш ременларини ўрнатинг.
12. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси орқали камайтириш мақсадида алмаштириш

ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.



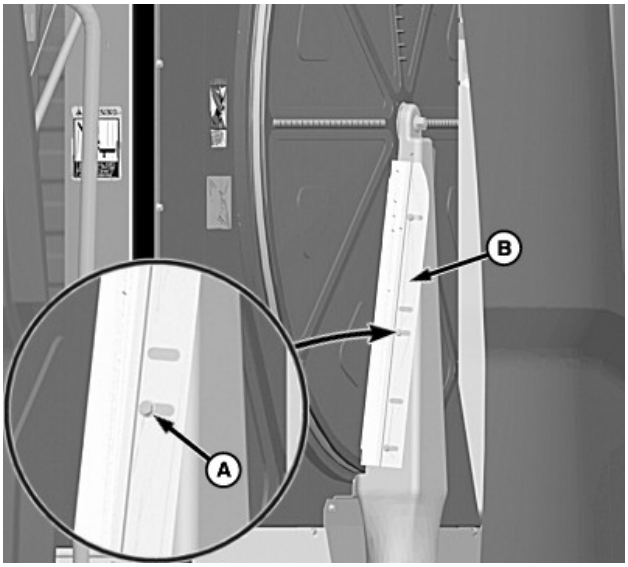
H124545—UN—19JUN18

A—Таранглаткич дастаси
B—Айланувчи панжара узатма камари

13. Ремен таранглигини таранглаткич дастаси (A) орқали камайтириш мақсадида айланувчи панжара узатма ременини (B) ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.
14. Олдин ечиб олинган ҳимоя қопламаларини ўрнатинг (олд томон).
15. Сепараторга кириш қопқоғини ёпинг ва суянчиқни туширинг.
16. Олдин ечиб олинган қалқонни (орқа томондаги) ва ҳаво қувурини ўрнатинг.
17. Айланувчи панжара эшигини ёпиб, лўкидони билан маҳкамланг.

mh69740,1653331840305-UZ-23MAY22

Айланувчи панжара чўткаси – Ростлаш



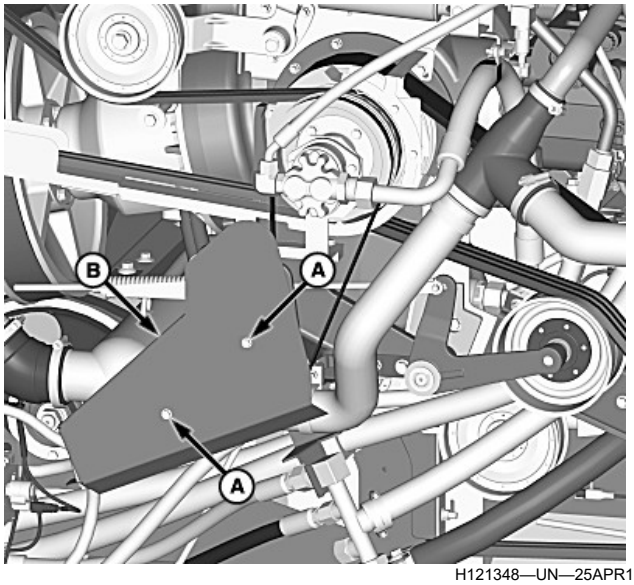
H95350—UN—15FEB10

A—Қалпоқчали винтлар
B—Чўтка

Қалпоқчали винтларни (A) бўшатинг ва экин чиқиндисини кетказиш учун чўткани (B) керагича мослаштиринг.

OUO6075,00005A0-UZ-16FEB10

Моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ремени - Алмаштириш (Final Tier 4/Stage V)

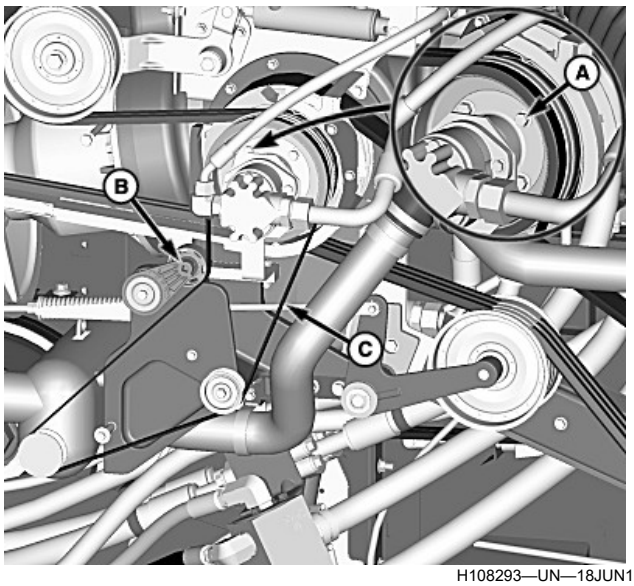


H121348—UN—25APR17

A—Қалпоқчали винтлар
B—Қалқон

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

Қалпоқчали винтлар (A) ва қалқонни (B) ечиб олинг.



H108293—UN—18JUN13

A—Қалпоқчали винтлар
B—Таранглаткич дастаси
C—Моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ремени

Қалпоқчали винтларни (A) ечиб олинг ва таянч насоси мосламасини бир четга олиб қўйинг.

Ременни ечиб олинг ва алмаштириладиган ременни тескари тартибда ўрнатинг.

Роликли насос мосламасини текисланг ва қалпоқчали винтларни муносиб тарзда қотиринг.

Характеристика

Қалпоқчали винтлар—Айланиш моменти. . . . . 80 N m (59 фунт/фут)

Ремен таранглигини таранглаткич дастаси орқали камайтириш мақсадида моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ременини ўрнатиш учун узун дастакдан фойдаланинг.

Қалқонни ўрнатинг ва қалпоқчали винтлар билан қотиринг.

OUO6075,000481E-UZ-14NOV17

Муаммоларни ҳал қилиш

Қабул камераси

Аломати	Муаммо	Ечими
Роторга узатиш нотекис ёки хомашё йиғилиб қолмоқда.	Ўроқ шнеки жуда баландда.	Шнекни пастга ва орқага ростланг. Ўроқнинг оператор қўлланмасига қаранг.
	Тиғда дон тўпланиб қолмоқда.	Парракни пасайтириб, олдинга/орқага ҳолатини имкон қадар шнек ва тиғга яқинроқ ўрнатинг. Платформа оператор қўлланмасига қаранг.
	Барабан дасталари бир ёндаги деворга тиқилиб қолмоқда.	Занжирни бўшатиб, яна таранглатинг. Букилган жойларини тўғриланг ёки алмаштиринг.
	Узатувчи конвейер занжири ҳаддан ташқари таранг ва барабанни ушлаб қолади.	Тарангликни тўғрилаш учун конвейер занжирини ростланг.
	Ўроқ узатма ремени сирғанмоқда.	Пружинали валик бўш бўлиши ва ременга тақалиб туриши керак.
	Шнек стриппердан анча олдинда.	Шнекни стрипперга қайтариб ростланг. Ўроқнинг оператор қўлланмасига қаранг.
	Транспортёр конвейери узатма занжири керакли юлдузчада эмас.	Занжирни керакли юлдузчага қўйинг.
	Узатувчи конвейер планкалари кўтарилиб қолган.	Букилган планкаларни тўғриланг ёки алмаштиринг.
	Қабул камераси тубига лой ва суюқлик тўпланган.	Тубини тозаланг.
	Платформа шнеки билан қабул камераси олд барабани орасидаги масофа жуда узоқ.	Қабул камераси занжирига бўғинлар қўшинг.
Ўроқ ёки паррак кераклича кўтарилмаяпти	Гидравлик тизимда ҳаво бор.	Сизиб чиқаётган қувурлар ёки шланглардаги хомутларни маҳкамланг. Парракни кўтариш тизимидан ҳавони чиқариб ташланг. Платформа оператор қўлланмасига қаранг.

OUO6075,0000B5B-UZ-02MAR11

Сепаратор

Аломати	Муаммо	Ечими
Сепаратор қийналяпти ёки оғир ишлаяпти.	Бир тишли сепараторнинг ўзгарувчан тезликли узатма ремени паст тезликда сирғанмоқда.	Шкив тирқишини ростланг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Сепаратор тезлиги экин учун жуда секин.	Сепаратор тезлигини оширинг.
Узатишни тезлаштиргич орқага узатмоқда.	Сепаратор тезлиги экин учун жуда секин.	Сепаратор тезлигини оширинг.
	Акселератор тезлиги паст тезлик режимида.	Акселератор тезлигини юқори тезлик режимига ўтказинг.
Дон янчилмаган.	Сепаратор тезлиги экин учун жуда секин.	Сепаратор тезлигини 50-100 айл/дақ қадамда оширинг. Сепаратор тезлигини ростлагач, дон сифатини текширинг.
	Камгак тирқиши жуда кенг.	Янчиш тирқишини 5-10 мм қадамда торайтириб боринг. Янчиш тирқишини ростлагандан кейин дон сифатини текширинг.
	Камгак тирқишининг олди билан орқаси тенг эмас.	Характеристикаларига қараб ростланг. Қўшимча маълумот учун Сепаратор бўлимидаги Камгак сатҳини ростлаш қисмига қаранг.
	Тегишли тарзда янчишга етарли хомашё комбайнга кирмаяпти.	Юриш тезлигини оширинг.
Бункерда ёрилган дон жуда кўп.	Сепаратор тезлиги экин учун жуда тез.	Сепаратор тезлигини 10 айл/дақ қадамда камайтиринг.
	Камгак тирқиши жуда тор.	Янчиш тирқишини 2 мм қадамда очиб боринг.
	Қабул битери тезлиги экин учун жуда тез.	Паст тезлик режимига ўтказиш орқали узатишни тезлаштиргич тезлигини пасайтиринг.
	Қипиқ ичида ортиқча дон бор.	Қипиқни камайтириш учун элакни 2 мм қадамда очиб боринг.
	Машинага етарли хомашё кирмаяпти.	Юриш тезлигини оширинг.
	Фаол қипиқ тизими (жиҳозланган бўлса) камгак ҳолати нотўғри қўйилган.	Фаол қипиқ тизими камгак ҳолатини қўйинг. Қўшимча маълумот учун Экин созламалари қисмига қаранг.
Ажраткичда дон исрофи	Етарлича янчилмагани ёки камгакда кеч янчилгани учун сепараторга оғирлик тушган.	Сепаратордан камгакка борадиган оралиқни камайтиринг ва/ёки сепаратор тезлигини ошириб, янчиш амалини кўпайтиринг.
	Сепаратор қопқоқлари ўрнатилган.	Қўшимча маълумот учун Экин созламалари қисмига қаранг.

Аломати	Муаммо	Ечими
		Тозалагичга бир текис келишини таъминлаган ҳолда очиқ ҳудудни ошириш учун қопқоқларни олиб ташланг.
	Сепараторнинг юқори қопқоқ парраклари (жиҳозланган бўлса) олдинга ўтган ҳолатда.	Парракларни стандарт жойлашувига ўтказинг. Қўшимча маълумот учун "Қолдиқни бошқариш иловаси бўйича ёрдам" ёки "Оператор иш жойи ёрдами"га қаранг.
Бункер ифлос (янчилмаган бошоқлар).	Сепаратор етарлича янчмаяпти.	Сепаратор тезлигини 50-100 айл/дақ қадамда оширинг.
		Янчиш тирқишини 2 мм қадамда камайтириб боринг.
		Камгак сатҳини текширинг. Қўшимча маълумот учун Сепаратор бўлимидаги Камгак сатҳини ростлаш қисмига қаранг.
		Фаол қипиқ тизими мавжуд машиналар: Камгак қопқоқларини биринчи камгакка ўрнатинг.
		Нофаол қипиқ тизими мавжуд машиналар: Камгак қопқоқларини иккинчи камгакка ўрнатинг.
		Биринчи камгакка тўхтатгичларни қўшинг.
	Фаол қипиқ тизими (жиҳозланган бўлса) камгак ҳолати нотўғри қўйилган.	Фаол қипиқ тизимининг камгак ҳолати йиғилаётган ҳосилга мос эканини текширинг.
		Фаол қипиқ тизими камгак ҳолатининг нол ҳолати тўғрилигини текширинг. Батафсил маълумот учун Сепаратор бўлимидаги Қипиқ тизимининг ейилишдан ҳимоя қопламалари ва янчиш барабани тўқмоқлари қисмига қаранг.
Ифлос дон бункери (асосан чори).	Вентилятор тезлиги жуда паст.	Вентилятор тезлигини оширинг.
	Қолдиқ тизими экин йўналтиргичининг эшиги нотўғри ҳолатда.	Эшик ҳолати йиғилаётган ҳосилга мос эканини текширинг.

Аломати	Муаммо	Ечими
Ифлос дон бункери (майдаланган сўта).	Бункерда синган сўта бўлаклари бор.	*ҚАЙД: Қистирмалар фақат маккажўхори ва соя учун ишлатилиши лозим. Бошқа барча экин турлари учун қистирмаларни ечиб олинг.*
		Сепаратор панжараси проставкаларини ўрнатинг.
	Янчиш тирқишини текширинг. Агар тирқиш сўта диаметридан кичик бўлса, ротор сўтани синдириши мумкин.	*ҚАЙД: Фаол қипиқ тизимида тўртинчи панжарага машина проставкалари ўрнатилмаслиги керак.*
		Сепаратор панжараси проставкаларини ўрнатинг.
Ғалвир/элак элементлари шикастланган.	Экин йўналтиргичининг эшиги нотўғри ҳолатда.	Эшик ҳолати йиғилаётган ҳосилга мос эканини текширинг.
Дон тозалагич устида дон исроф бўляпти.	Ғалвир/элак тирқиши нотўғри.	Ғалвир/элак тирқишини текширинг ва калибрланг.
	Дон тозалагичда чори/дон нотекис тақсимланмоқда.	Сепаратор панжара бўшлиқлари ва шнек ўзани бўлгичларини кераклича ростланг. Қўшимча маълумот учун Экин созламалари бўлимидаги Қувват манбаини ўчириш тартиби қисмига қаранг.
VisionTrak™ самарадорлик монитори ўқимаяпти.	Узатиш тезлиги паст бўлганида дон тозалагичдаги исроф ортмоқда.	Вентилятор тезлигини пасайтиринг.
	Узатиш тезлиги юқори бўлганида дон тозалагичдаги исроф ортмоқда.	Ғалвирни очинг.
		Вентилятор тезлигини оширинг.
	Датчик ўқимаяпти.	Пояга сезувчанлик созламаларини текширинг.
		Датчиклар уланганини текширинг.
		Датчиклар тўсилиб қолмаганини текширинг.
Сомон сифати ёмон.	Материалларга ортиқча ишлов берилмоқда.	Ротор тезлигини пасайтириб, янчиш тирқишини ошириш орқали сомон сифатини яхшиланг ва янчиш самарадорлигини барқарорлаштиринг.

VisionTrak – Deere & Company савдо белгиси

Аломати	Муаммо	Ечими
		Сомон сифатини ва материалга ишлов бериш самарадорлигини мувозанатлаш учун материалга ишлов бериш тезлигини пасайтиринг (қабул камераси ва узатишни тезлаштиргич).
		Сепараторнинг юқори қопқоқ парракларини илгарилатинг. Қўшимча маълумот учун "Қолдиқни бошқариш иловаси бўйича ёрдам" ёки "Оператор иш жойи ёрдами"га қаранг.

OUO6075,00046A1-UZ-21MAR17

Гидростатик юриш узатмаси

Аломати	Муаммо	Ечими
Тезлик диапазонини танлагич орқага юрмайди (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Бошқарув тягасида букилган ёки синган қисмлар бор.	Зарур бўлса таъмирланг ёки алмаштиринг.
Сцеплениелар тишлашиб қолмоқда (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Бошқарув кабелидаги золдирли шарнирлар музлаган ёки ейилган.	Смазкаланг ёки алмаштиринг.
	Бурчакли ричаг ёки ўқлар тишлашиб қолмоқда.	Смазкаланг ёки алмаштиринг.
	Бошқарув кабели буралиб кетган ёки музлаган.	Заруратга кўра алмаштиринг.
Тизим қизиб кетмоқда.	Мой совитгич ёки радиатор тиқилган.	Асосига ҳаво пуркаб, тозаланг.
	Мой оқими кам.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мотор вентилятор ремени сирғалмоқда ёки узилган.	Ейилган ёки узилган ременни текширинг.
	Мой фильтри тиқилган.	Фильтрни алмаштиринг.
	Дам чиқариш клапанининг босими ортиб кетмоқда.	Пастки тезликка ўтказинг.
	Дам чиқариш клапани ёпиқлигида тишлашиб қолган.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Айланма клапан ёпилмаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

ProDrive – Deere & Company савдо белгиси

Аломати	Муаммо	Ечими
Мой исрофи юқори.	Гидравлик линиялар, шланглар ёки зичлагич ҳалқалар бўш уланган ёки сизиб чиқиш бор.	Уланган жойларни қотиринг ёки шикастланган линиялар, шланглар ёки зичлагич ҳалқаларни алмаштиринг.
	Асосий мотор трансмиссия корпусига мой сизмоқда (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Гидростатик насос вали зичлагичини алмаштиринг.
	Асосий мотор трансмиссия корпусига мой сизмоқда (ProDrive™ машиналар).	Гидростатик мотор вали сальнигини ёки тўхтаб туриш тормози сальнигини алмаштиринг, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Учталик насос зичлагичлари ейилган ёки шикастланган (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Клапан блокили насос ва рул насоси орасидаги учталик насос бўшлиқларини текширинг. Ҳар иккала насос бўшлиқларида мой бўлмаслиги керак. Агар насос бўшлиқларида мой топилса, иккала насосни алмаштиришдан олдин клапан блокили насос ва рул насосидаги насос вали сальникларини алмаштиринг.
	Тўртталик насос зичлагичлари ейилган ёки шикастланган (ProDrive™ машиналар).	Клапан блокили насос ва ProDrive™ смазка таъминоти насоси орасидаги тўртталик насос бўшлиқларини текширинг. Ҳар иккала насос бўшлиқларида мой бўлмаслиги керак. Агар насос бўшлиқларида мой топилса, иккала насосни алмаштиришдан олдин клапан блокили насос ва ProDrive™ смазка насосидаги насос вали сальникларини алмаштиринг.
Машина олдинга ёки орқага юрмайди.	Трансмиссия тезликка қўйилмаган (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Трансмиссияни алмаштиринг.
	Тизим ерда юриш носозлигини аниқламоқда (ProDrive™ машиналар).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой камайган.	Сизиб чиқишни текширинг ва тузатинг. Резервуарни тўлдиринг.
	Тизимда ҳаво сизиб чиқмоқда.	Уланган жойларни қотиринг.
	Бошқарув тягаси синган ёки бўшаган (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Бўш тягаларни қотиринг ёки керагича алмаштиринг.
	Таъминот оқими ёки босим етишмаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Фильтр тиқилган.	Фильтрни алмаштиринг.
	Максимал ишлаш босимидан ошиб кетмоқда (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Пастки тезликка ўтказинг.
	Максимал ишлаш босимидан ошиб кетмоқда (ProDrive™ машиналар).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Узатма тизими босим ҳосил қила олмаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Сақлагич клапан очиқ.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Юриш тезлиги равон эмас.	Мой кам.	Сизиб чиқишни текширинг ва тузатинг. Резервуарни тўлдиринг.
	Фильтр тиқилган.	Гидростатик таъминот фильтрини алмаштиринг.
	Максимал ишлаш босимидан ошиб кетмоқда (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Пастки тезликка ўтказинг ёки тўлиқ узатмани ишга туширинг.
	Максимал ишлаш босимидан ошиб кетмоқда (ProDrive™ машиналар).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Кўп функцияли дастак нейтралга қараб сурилади.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Тизим қувват босимини тутиб тура олмаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Тезлик диапазонини танлагич нейтралдалигида машина тўхтамайди (ProDrive™ бўлмаган машиналар).	Назорат кабели силжиган.	Кабелни нейтрал ҳолатига ростланг.
Қувват кам ёки йўқолиб қолмоқда. Машина тезлик миқёсини танлагичга жавоб бермаяпти.	Мой камайган.	Сизиб чиқишни текширинг ва тузатинг. Резервуарни тўлдиринг.
	Фильтр тиқилган.	Гидростатик таъминот фильтрини алмаштиринг.
	Таъминот оқими ёки босим етишмаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ёқилғи фильтри ифлосланган.	Ёқилғи фильтрини алмаштиринг.
	Ажраткич стаканида сув бор.	Ажраткич стаканидаги сувни чиқариб ташланг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Узатма тизими босимини тутиб тура олмаяпти ёки ҳосил қила олмаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Тизим ерда юриш носозлигини аниқламоқда.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,00046A2-UZ-28MAR17

Тўрт ғилдиракли узатма (опция)

Аломати	Муаммо	Ечими
Тўрт ғилдиракли узатма ишга туширилганида машина юрмайди.	Орқа ғилдиракнинг биттаси ёки иккаласи ҳам жойида айланмоқда.	Кўп функцияли дастакни олдинга суриш орқали гидростатик насос оқимини оширинг.
	Консолдаги электр консол тугмаси яроқсиз.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг
	Бошқарув клапанидаги электромагнитли клапан яроқсиз.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Бошқарув клапанидаги ғалтак ҳаракатланмаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Тўрт ғилдиракли узатма ўчирилганида машина юрмайди.	Асосий тизим ва орқа ғилдирак узатма бошқаруви клапани орасидаги линия ёки уланиш носоз.	Заруриятга қараб қисмларни таъмирланг ёки алмаштиринг.
Тўрт ғилдиракли узатма ўчмаяпти.	Консолдаги электр консол тугмаси яроқсиз.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг
	Бошқарув клапанидаги электромагнитли клапан яроқсиз.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Бошқарув клапанидаги ғалтак ишламаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Йўлда юриш тезлигида орқа ғилдираклар дайдимоқда.	Схождение бузилган.	Схождениени ростланг.

OUO6075,000457A-UZ-10JAN17

Руль

Аломати	Муаммо	Ечими
Йўлда юриш тезлигида орқа ғилдираклар дайдимоқда.	Схождение бузилган.	Схождениени ростланг.
Тўлиқ бурилишда руль сошкалари тўхтагичларга тегмаяпти.	Руль цилиндри ростланмаган.	Цилиндрни ростланг.

Аломати	Муаммо	Ечими
Рулни буриш қийин.	Мотор узатма қутиси резервуарида мой кам.	Мой қуйинг.

OUO6075,00046F0-UZ-29MAR17

Тормозлар

Аломати	Муаммо	Ечими
Тормоз педали тез босилади.	Тормоз суюқлиги кам (ProDrive бўлмаган машиналар).	Тормоз суюқлиги қўшинг.
	Тормоз педали штоклари ростланмаган (ProDrive машиналар).	Тормоз педали штокларидаги контргайкани ростланг.
	Тизимда ҳаво бор.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Тормоз қуввати йўқолмоқда.	Накладкалар силлиқлашган (ProDrive бўлмаган машиналар).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Босим яроқсиз (ProDrive машиналари).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Накладкалар ейилган.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Тўхтаб туриш тормози ушламаяпти.	Тўхтаб туриш тормози тўғри ростланмаган (ProDrive бўлмаган машиналар).	Тўхтаб туриш тормозини ростланг.
	Пружина кучи йўқ (ProDrive машиналар).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Накладкалар силлиқлашган (ProDrive бўлмаган машиналар).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Тормоз какладкалари ейилган (ProDrive машиналар).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Машинани ҳаракатлантириш учун қўлда бошқарувга ўтилган (ProDrive машиналар).	Трансмиссиядан қалпоқчали винтларни ечиб олинг.

OUO6075,00000F7-UZ-29APR08

Мотор

Аломати	Муаммо	Ечими
Мотор айланмаяпти	Кучсиз аккумулятор	Аккумуляторни зарядланг ёки алмаштиринг.
	Аккумулятор уланган жойлар оксидланиб қолган ёки бўшаган	Аккумулятор клеммалари ва уланган жойларини тозаланг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Бош ўчиргич ёки авариявий ўчиргич носоз	Ўчиргични кераклича таъмирланг.
	Стартер соленоиди носоз	Соленоидни алмаштиринг.
	Стартер носоз	Стартерни алмаштиринг.
Моторни ўт олиши қийин ёки ўт олмаяпти	Ўт олдириш тизимида муаммо	Моторни ишга тушириш тизими етарлича кучли эмас
		Мотор айланмаяпти саволидаги босқичларни бажаринг.
	Ёқилғи сифати ёмон	Ёқилғини бўшатиб, керакли навдаги сифатли ёқилғи қуйинг.
	Коленвал айланиш тезлиги секин	Зарядлаш/ўт олдириш тизимидаги муаммони қидиринг.
	Мотор мойи ҳаддан ташқари қайишқоқ	Мотор картерини бўшатинг ва мос келадиган қайишқоқликдаги мой билан алмаштиринг.
	Электрон бошқарув тизимида муаммо ёки моторга оид муаммо	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Мотор нотўғри ўт олмоқда ёки бир текис ишламаяпти	Ёқилғи сифати ёмон	Ёқилғини бўшатиб, керакли навдаги сифатли ёқилғи қуйинг.
	Электрон бошқарув тизимида муаммо ёки моторга оид муаммо	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Мотор қуввати етмаяпти	Ёқилғи сифати ёмон	Ёқилғини бўшатиб, керакли навдаги сифатли ёқилғи қуйинг.
	Ёқилғи фильтри тиқилган	Ёқилғи фильтрларини алмаштиринг.
	Мотор ортиқча юкланган	Мотор юкламасини камайтиринг.
	Картер мойи мос эмас	Мотор картерини бўшатинг ва мос келадиган қайишқоқликдаги мой билан алмаштиринг.
	Электрон бошқарув тизимида муаммо ёки моторга оид муаммо	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Носозлик диагностик коди туфайли мотор номиналлари пасайтирилган	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Чиқинди газ фильтрини тозалаш кераклиги туфайли мотор номиналлари пасайтирилган.	Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш режимини ёқинг ва чиқинди газ фильтрини қўлда тозалашни сўранг.

Аломати	Муаммо	Ечими
Мотордан қора ёки кулранг тутун чиқмоқда	Мотор ортиқча юкланган	Мотор юкламасини камайтиринг.
	Ёқилғи тури тўғри танланмаган.	Мос келадиган ёқилғидан фойдаланинг.
	Ҳаво тозалагич тиқилган ёки ифлосланган	Ҳаво тозалагич элементини заруриятга қараб алмаштиринг.
	Глушитель/чиқинди газ қувурлари носоз (тескари босим бермоқда)	Глушитель ёки носоз қувурларни алмаштиринг.
	Электрон бошқарув тизимида муаммо ёки моторга оид муаммо	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ёқилғи инжекторлар ифлосланган.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Юқори босимли ёқилғи насоси синхронланмаган.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Турбокомпрессор ишламаяпти.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ишланган газ фильтри ёрилган ёки шикастланган.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Мотор оқ тутун чиқармоқда	Мотор компрессияси жуда паст	Паст компрессия сабабини аниқланг ва тегишли тарзда таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ёқилғи тури тўғри танланмаган.	Мос келадиган ёқилғидан фойдаланинг.
	Мотор ҳарорати паст.	Моторни нормал ишлаш ҳароратигача қиздиринг.
	Термостатлар носоз	Термостатларни синанг; заруратга кўра алмаштиринг.
	Ёниш камерасига совитгич кирмоқда (цилиндр каллак қистирмаси носоз ёки цилиндр каллаги ёрилган)	Зарур бўлса таъмирланг ёки алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Электрон бошқарув тизимида муаммо ёки моторга оид муаммо	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ёқилғи инжекторлар носоз.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Юқори босимли ёқилғи насоси синхронланмаган.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Мотор холостойда яхши ишламайди	Ёқилғи сифати ёмон	Ёқилғини бўшатиб, керакли навдаги сифатли ёқилғи қуйинг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Ҳаво тортиш тизимининг сўриш қисмида ҳаво сизиб чиқади.	Шланг ва қувур уланишлари герметиклигини текширинг; заруратга қараб таъмирланг.
	Электрон бошқарув тизимида муаммо ёки моторга оид муаммо	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Ёқилғи кўп сарфланяпти	Ёқилғи сифати ёмон	Ёқилғини бўшатиб, керакли навдаги сифатли ёқилғи қуйинг.
	Мотор ортиқча юкланган	Мотор юкламасини камайтиринг.
	Ҳаво тозалагич тиқилган ёки ифлосланган	Ҳаво тозалагич элементини заруриятга қараб алмаштиринг.
	Компрессия жуда паст	Паст компрессия сабабини аниқланг ва тегишли тарзда таъмирланг.
	Ёқилғи таъминоти тизимида сизиб чиқиш бор	Сизиб чиқаётган жойни аниқланг ва кераклича таъмирланг.
	Ёқилғи тури тўғри танланмаган.	Мос келадиган ёқилғидан фойдаланинг.
	Ёқилғи сифати ёмон	Ёқилғини бўшатиб, керакли навдаги сифатли ёқилғи қуйинг.
	Клапан зазори тўғри эмас.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ёқилғи инжекторлар носоз.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Юқори босимли ёқилғи насоси синхронланмаган.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Турбокомпрессор нотўғри ишлаяпти.	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мотор ҳарорати паст.	Термостатларни текширинг.
Мойда ёқилғи бор	Цилиндр каллаги ёрилган	Ёрилган жойини аниқланг, қисмларни заруриятга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Электрон насос-форсунка зичлагич ҳалқаси ёрилган ёки ейилган	Шубҳа остидаги электрон насос-форсункани ечиб олиб, заруратга кўра зичлагич ҳалқани алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Ёқилғи босими паст	Ёқилғи фильтри тиқилган	Ёқилғи фильтрини алмаштиринг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Ёқилғи қувури бекилиб қолган	Тиқилган жойини аниқланг ва кераклича таъмирланг.
	Ёқилғи ўтказиш насоси носоз	Ёқилғи ўтказиш насосини ечиб олинг; заруратга кўра таъмирланг/ алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Ёқилғида ҳаво бор	Электрон насос-форсунка қисқичи бўшаган	Қисқич қалпоқчали винтини керакли моментга қотиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Электрон насос-форсунка зичлагич ҳалқаси ёрилган ёки ейилган	Шубҳа остидаги электрон насос-форсункани ечиб олиб, заруратга кўра зичлагич ҳалқани алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Мой босими паст	Картерда мой кам	Картерга керакли миқдорда мой қуйинг.
	Картерда мой жуда кўп	Картерга керакли миқдорда мой қуйинг.
	Босим датчиги носозлиги	Датчикни алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой кулери ёки фильтри тўлиб қолган	Мой кулерини ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой ҳароратининг меъёрдан ортиқ қизиши	Мой кулерини ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой насоси носоз	Мой насосини ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Нотўғри мой	Мотор картерини бўшатинг ва мос келадиган мой билан тўлдиринг.
	Мой босимини меъёрловчи клапан ишдан чиққан	Мой босимини меъёрловчи клапанни ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Поршен пуркагичи синган	Поршен пуркагичини алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой насоси панжараси тиқилган ёки мой йиғувчи патрубок ёрилган	Мой таглигини ечиб олиб, панжарани тозаланг/мой йиғувчи патрубокни алмаштиринг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Асосий подшипник ёки шатун подшипниги зазори ортиқча	Подшипник зазорини аниқланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Мой босими юқори	Мой таснифи мос эмас	Мотор картерини бўшатинг ва мос келадиган мой билан тўлдиринг.
	Босим датчиги носозлиги	Датчикни алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой босимини меъёрловчи клапан втулкаси бўшаган (тебранади)	Мой босимини меъёрловчи клапанни ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Меъёрловчи клапан нотўғри ишлаяпти	Мой босимини меъёрловчи клапанни ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Поршен пуркагичи тиқилган	Поршен пуркагичини алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Фильтрнинг ўтказиш клапани тиқилган ёки шикастланган	Фильтрнинг ўтказиш клапанини олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой кулери ўтказиш клапани тиқилган ёки шикастланган	Мой кулери ўтказиш клапанини ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Мой кўп сарфланяпти	Мотор мойининг қайишқоқлиги ўта паст	Мотор картерини бўшатинг ва мос келадиган қайишқоқликдаги мой билан тўлдиринг.
	Картерда мой жуда кўп	Керакли миқдоргача камайтиринг.
	Мой ташқарига сизиб чиқмоқда	Мой сизиб чиқаётган жойни аниқланг ва кераклича таъмирланг.
	Мой олувчи ҳалқалар жойига ўрнашмаган	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой олувчи ҳалқалар ейилган ёки синган	Поршен ҳалқаларини алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Цилиндр гильзалари ёки поршенлар ғадир-будур	Цилиндр ва гильзаларни кўздан кечиринг; заруратга қараб алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Клапан йўналтиргичлари ёки стерженлар ейилган	Клапан штоки ва йўналтирувчи втулкаларни кўздан кечириб, ўлчанг; заруратга қараб таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Мой босими ортиқча	Шу бўлимдаги Мой босими юқори қисмига қаранг.
	Поршен ариқчалари ейилиб кетган	Поршенларни ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Поршен ҳалқалари ариқчаларга кирмоқда	Поршенларни ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Поршен ҳалқаси таранглиги етарли эмас	Поршенларни ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Поршен ҳалқаси зазорлари бўшаштирилмаган	Поршенларни ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Коленвал олд ва/ёки орқа зичлагичи носоз	Мой зичлагичларни алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Моторда ғайриоддий шовқин [1]	Асосий подшипник ёки шатун подшипниги ейилган	Подшипник зазорини аниқланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Коленвал ўқи люфти ортиқча	Коленвал ўқи люфтини текширинг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Асосий подшипник қопқоқлари бўшаган	Подшипник зазорини текширинг; подшипниклар ва қалпоқчали винтларини заруратга кўра алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Шатун втулкалари ва поршен бармоғи ейилган	Поршен бармоғи ва шатун втулкаларини кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Поршенлар ғадир-будур	Поршенларни кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Тишли ғилдирак ейилган ёки ён зазор ортиқча	Тишли ғилдирак зазорини текширинг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Клапан зазори ортиқча	Клапан зазорини текширинг ва ростланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Распредвал кулачоклари ейилган	Распредвални алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

[1] *ҚАЙД: Моторни ўт олдиргандан кейин ўзгарувчан геометрияли турбонаддув қайта айланади, натижада мотор озгина ғувиллайди. Бу нормал ҳолат. Инерция бўйича ҳаракат пайтидаги шовқин ва увиллаш билан чалкаштирманг, у подшипник носозлигини билдиради.*

Аломати	Муаммо	Ечими
	Шайин ўқи ейилган	Шайин ўқларини алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мотор етарлича смазкаланмаган	Шу бўлимдаги Смазкалаш тизими муаммолари қисмига қаранг.
	Турбокомпрессорда шовқин	Шу бўлимдаги Ҳаво тортиш тизими муаммолари қисмига қаранг.
Турбокомпрессор ҳуштак чалади	Кириш коллекторида ҳаво сизиб чиқмоқда.	Кириш коллектори қистирмаси ва коллекторни текширинг; заруратга қараб таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Турбокомпрессорда шовқин ёки тебраниш [2]	Подшипниклар смазкаланмаган (мой босими етарли эмас)	Смазка етишмаслиги сабабини аниқланг ва тегишли тарзда таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Кириш ёки чиқариш коллекторида ҳаво сизиб чиқмоқда	Кириш ва чиқариш коллектори қистирмаси ва коллекторни текширинг; заруратга қараб таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Турбина ғилдираги ва турбина корпуси орасида зазор нотўғри	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Парраклар синган (ёки бошқа ғилдирак носозлиги)	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Турбокомпрессор сиқувчи ғилдираги ёки компрессор корпусида мой (мой ўрта корпус орқали кирмоқда ёки чиқмоқда)	Картердаги босим ортиқча.	Картердаги ортиқча босим сабабини аниқланг ва тегишли тарзда таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ҳаво олиш тўсилиб қолган	Тўсилиш сабабини аниқланг; заруратга қараб таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Оқава найчаси тўсилган	Оқава найчаси тўсилиш сабабини аниқланг; заруратга қараб таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

[2] ҚАЙД: Моторни ўт олдиргандан кейин ўзгарувчан геометрияли турбонаддув қайта айланади, натижада мотор озгина ғувиллайди. Бу нормал ҳолат. Инерция бўйича ҳаракат пайтидаги шовқин ва увиллаш билан чалкаштирманг, у подшипник носозлигини билдиради.

Аломати	Муаммо	Ечими
Кириш коллекторида мой ёки турбокомпрессор корпусидан томмоқда	Картердаги босим ортиқча	Картердаги ортиқча босим сабабини аниқланг ва тегишли тарзда таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ҳаво олиш тўсилиб қолган	Тўсилиш сабабини аниқланг; заруратга қараб таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Оқава найчаси тўсилган	Оқава найчаси тўсилиш сабабини аниқланг; заруратга қараб таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Корпус подшипниклари шикастланган ёки ейилган	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Айланувчи қисм мувозанатланмаган	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Турбина ёки сиқиш ғилдираги ёки парракка зиён етган	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ғилдирак ёки парракда лой ёки углерод йиғилган	Ҳаво олишдаги сизиб чиқишларни текширинг (ҳаво фильтридан кейин). Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Подшипник ейилган	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой етмаяпти ёки етарлича смазкаланмаган	Смазка етишмаслиги сабабини аниқланг ва тегишли тарзда таъмирланг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Вал зичлагичи ейилган	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Турбокомпрессор турбина ғилдираги судралмоқда	Коксланган мой ёки ёнишдан қолган қолдиқлар туфайли турбина ғилдираги орқасида углерод йиғилган	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Ҳаво олиш қувуридаги сизиб чиқиш туфайли компрессор ғилдираги орқасида чанг йиғилиб қолган	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Подшипник тишлашиб қолган, ифлос ёки ейилиб кетган	Турбокомпрессорни кўздан кечиринг; заруратга қараб таъмирланг/алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Мотор меъёрдан ортиқ қизимоқда	Мотор ортиқча юкланган.	Мотор юкламасини камайтиринг.
	Совитиш моддаси кам.	Совитиш тизимини керакли миқдорга тўлдиринг, радиаторни ва шланглар бўшаб қолгани ёки сизиб чиқаётганини текширинг.
	Мувозанатловчи бак қопқоғи носоз	Мувозанатловчи бак қопқоғини заруратга қараб алмаштиринг.
	Вентилятор ремени бўшаб қолган ёки носозлик бор	Вентилятор ременини заруратга қараб алмаштиринг. Ремен таранглаткични текширинг.
	Моторнинг мой миқдори кам.	Мой миқдорини текширинг. Керагича мой қуйинг.
	Совитиш тизимини чайиш талаб этилади.	Совитиш тизимини бўшатинг.
	Термостатлар носоз	Заруратга қараб термостатларни ечиб олинг ва текширинг.
	Ҳарорат кўрсаткичи ёки передатчигида носозлик бор.	Совитгич ҳароратини термометр билан ўлчанг ва заруратга қараб алмаштиринг.
	Мой маркаси тўғри танланмаган.	Мос келадиган маркадаги мойдан фойдаланинг.
	Радиатор ўзаги ифлосланган	Радиаторни заруратга қараб тозаланг.
	Картерда мой жуда кам	Картерга керакли миқдорда мой қуйинг.
	Цилиндр каллак қистирмаси шикастланган	Цилиндр каллак қистирмасини алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Совитгич насоси носоз	Совитгич насосини алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Аломати	Муаммо	Ечими
Картерда совитгич бор	Цилиндр каллак қистирмаси носоз	Цилиндр каллак қистирмасини алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Цилиндр каллаги ёки блоки ёрилган	Ёрилган жойини аниқланг, қисмларни заруриятга қараб таъмирланг/алмаштиринг.
	Цилиндр гильза зичлагичларидан сизиб чиқмоқда	Цилиндр гильзаларини ечиб олиб, кўздан кечиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой кулеридан сизиб чиқмоқда	Мой кулерини босим билан синанг, заруратга қараб таъмирланг/ алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Мой кулери зичлагич ҳалқалари носоз	Мой кулери зичлагич ҳалқаларини ечиб олиб, кўздан кечиринг; заруратга қараб алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Совитгич насоси зичлагичи носоз; оқава тешиги тиқилган; подшипникдан совитгич сизиб чиқмоқда	Совитгич насоси зичлагичларини алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Совитгич ҳарорати нормалдан паст	Термостатлар носоз	Термостатларни синанг; заруратга кўра алмаштиринг.

OUO6075,0000C98-UZ-20JUN11

Электр

Аломати	Муаммо	Ечими
Тизим кам юкланган	Қўшилган аксессуар туфайли ортиқча электр юкламаси.	Аксессуарларни олиб ташланг ёки кучлироқ генератор ўрнатинг.
	Мотор холостойда узоқ қолган.	Электр юклама ошганда мотор айланиш тезлигини оширинг.
	Аккумулятор, ерга улаш шинаси, стартер ёки генераторда электр уланишлари заиф.	Кўздан кечириб, керак бўлса тозаланг.
	Аккумулятор носоз.	Аккумуляторларни синанг.
	Генератор носоз.	Зарядлаш тизимини синанг.
Аккумулятор жуда кўп сув сарфламоқда	Аккумулятор корпуси ёрилган.	Намликни текширинг ва керак бўлса алмаштиринг.
	Аккумуляторни зарядлаш тезлиги жуда юқори.	Зарядлаш тизимини синанг.

Аломати	Муаммо	Ечими
Аккумуляторлар қувват олмаяпти	Уланган жойлар бўшаган ёки оксидланиб қолган.	Уланишларни тозаланг ва қотиринг.
	Аккумуляторлар сулфатланган ёки эскирган.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ремен чўзилган ёки ремен таранглаткич носоз.	Ремен таранглигини ростланг ёки алмаштиринг.
Стартер ўт олмайди	Мотор трансмиссияси ёқилган.	Мотор трансмиссиясини ўчиринг.
	Уланган жойлар бўшаган ёки оксидланиб қолган.	Бўшаган уланишларни тозаланг ва қотиринг.
	Аккумулятор кам кучланиш бермоқда ёки заряди камайган.	Аккумуляторларни зарядланг ёки алмаштиринг.
	Стартёр занжири релеси носоз.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Сақлагич куйган.	Сақлагични алмаштиринг.
		Аккумулятор клеммалари ва уланган жойларини тозаланг.
	Бош ўчиргич ёки авариявий ўчиргич носоз	Ўчиргични кераклича таъмирланг.
	Стартер соленоиди носоз	Соленоидни алмаштиринг.
	Стартер носоз	Стартерни алмаштиринг.
Стартер қўлда секин ўт олади	Аккумулятор кам ток бермоқда.	Аккумуляторларни зарядланг.
	Мотор картери мойи ҳаддан ташқари оғир.	Тўғри қайишқоқликдаги мой ишлатинг.
	Уланган жойлар бўшаган ёки оксидланиб қолган.	Бўшаган уланишларни тозаланг ва қотиринг.
Тўлиқ электр тизими ишламаяпти	Аккумулятор уланиши носоз.	Уланишларни тозаланг ва қотиринг.
	Аккумуляторлар сулфатланган ёки эскирган.	Аккумуляторларни алмаштиринг.
	Сақлагич куйган.	Сақлагични алмаштиринг.

OUO6075,0000C99-UZ-20JUN11

Иситкич

Аломати	Муаммо	Ечими
Иситкич иссиқ ҳавони пуфламаяпти.	Циркуляция фильтри ифлосланган.	Фильтрни тозаланг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Сув чиқариш коллекторида термостат йўқ.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Сув чиқариш коллекторида термостат носоз.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Иситкич ҳарорат назорати носоз.	Назорат воситасини алмаштиринг.
	Иситкич шланги букилган. Иситкич клапани носоз.	Тўғриланг ёки алмаштиринг. Клапанни алмаштиринг.

OUO6075,0000B24-UZ-14MAR07

Кондиционер

Аломати	Муаммо	Ечими
Совитилмаяпти ёки етарли эмас	Ҳарорат назорати OFF ҳолатида.	Кондиционерни ON ҳолатига буранг.
	Компрессор ремени ўчиқ ёки синган.	Ременни алмаштиринг.
	Компрессор ишламаяпти (чап кириш панелидаги йирик ва кичик шланглар бир хил ҳароратда бўлса).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ҳарорат назорати жавоб бермаяпти (ҳарорат қопқоғи синган, натижада ҳаво илиқ).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Паст босим огоҳлантириши (тизимда совитгич йўқ).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Юқори босим огоҳлантириши (тизимда кўпайиб кетган).	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
Компрессор муфтаси ортиқча айланади ёки компрессор 15 дақиқа OFF ҳолатида қолади.	Буғлантиргич музламоқда.	Назорат воситаларини тўғри ростланг. Қўшимча маълумот учун комбайн умумий иловалари ёрдами ёки Оператор иш жойи ёрдамига қаранг. Жалюзини очинг. Фильтрларни тозаланг. Мурватни иссиқроқ созламага суринг.
Кабинада нохуш ҳид.	Оқава найчаси тиқилган. Фильтрлар ифлосланган. Кабина ифлосланган.	Конденсат патрубогини пуфлаб тозаланг ва буғлантиргич таглигини тозаланг. Фильтрларни тозаланг. Кабинани чангютқич билан тозаланг. Конденсат оқава найчасида клапан ўрнатилганига амин бўлинг.

OUO6075,0004572-UZ-19JAN17

Намлик датчиги (жиҳозланган бўлса)

Аломати	Муаммо	Ечими
Намлик жуда юқори.	Намлик датчиги плитасида поя шарбати ёки ёввойи ўтлар йиғилиб қолган.	Намлик датчиги плитасини тозаланг.
Намлик доим юқори ёки паст.	Намликни тўғрилаш тизимини ростлаш керак.	Намликни тўғрилаш тизимини ўзгартиринг.
Намлик ўзгармайди ёки доим паст.	Датчик тўсилиб қолган.	Элеватор маҳкамлаш блокини кўздан кечиринг ва заруратга қараб тозаланг.
Намлик кўрсаткичи аниқ эмас.	Нотўғри экин танланган.	Тўғри экинни танланг.
	Намлик датчиги ростланмаган.	Намликни тўғрилаш тизимини ўзгартиринг.
Намлик доим нолда.	Ёзиб олишда муаммо бор.	Ўрим-йиғим пайтида ёзиб олиш ҳолати ON бўлишини текширинг.

OUO6075,0000A75-UZ-03NOV10

Умумий оқим датчиги (жиҳозланган бўлса)

Аломати	Муаммо	Ечими
Ҳосил доим жуда юқори ёки жуда паст.	Тизимни калибрлаш керак.	Ҳосилни калибрлаш тизимини ўзгартиринг.
	Ўроқ кенглиги нотўғри.	Ўроқ кенглигини ўзгартиринг.
	Нотўғри экин танланган.	Тўғри экинни танланг.
	Амортизацион тўсиқда чанг, лой ёки чиқинди тўпланган.	Амортизацион тўсиқни тозаланг.
Ҳосил нолда.	Юриш тезлиги йўқ.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Тоза дон элеватори жуда секин.	Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.
	Ёзиб олишда муаммо бор.	Ўрим-йиғим пайтида ёзиб олиш ҳолати ON бўлишини текширинг.

OUO6075,0000A76-UZ-03NOV10

Combine Advisor™

Аломати	Муаммо	Ечими
Паст экин оқими учун носозликларга автоматик хизмат кўрсатиш ёки носозлик диагностик коди	Нотўғри экин танланган.	Тўғри экинни танланг.

Аломати	Муаммо	Ечими
	Тоза дон элеваторининг намлик датчигининг четлови тўсилган.	Тўсиқларни четловдан олиб ташланг.
	ActiveVision™ камера экин оқимини аниқламаяпти.	Камера ойнасини тозаланг. Батафсил маълумот учун Техник хизмат кўрсатиш — Ҳар 10 соатда бўлимига қаранг. Камерани қуритиш картрижини алмаштиринг. Қўшимча маълумот олиш учун Техник хизмат кўрсатиш — Заруратга кўра бўлимига қаранг.

OUO6075,000507D-UZ-30MAR21

ActiveVision — Deere & Company савдо белгиси

Машинани сақлашга тайёрлаш

Конденсатор ва мой совиткичини чиқаринг ва радиаторни ҳаво, сув ёки чангютқич билан тозаланг.

Радиаторни тозалаб булгандан кейин, конденсатор ва мой совиткични тозаланг. Хаво олиш кулерини тозаланг.

Ҳар 60-90 кунда моторни ўт олдириб, кондиционерни ЁҚИБ туринг. Компрессор зичлагичи мойланиши учун моторни секин холостойда бир неча дақиқа ишлатиб қўйинг. Кондиционер тўғри ишлаши учун ташқи ҳарорат 5°C (40°F) дан юқори бўлиши керак.

Моторнинг ташқи сиртини хавфсиз эритма билан тозаланг.

⚠ ДИҚҚАТ: Бензин ИШЛАТМАНГ.

Ҳаво тозалагич ичини тозаланг ва янги элементларни ўрнатинг.

Мотор илиқлигида картерни бўшатинг. Фильтрни алмаштириб, керакли мой билан тўлдиринг. Двигатель картерига 0.66 л (22 унция) коррозия ингибитори қўшинг. Мой айланиши учун моторни юргизинг.

Совитиш тизимини бўшатинг, чайинг ва 50/50 антифриз ва сув аралашмаси билан қайта тўлдиринг.

МУҲИМ: Машинада узоқ (12 ойдан юқори) муддат сақлаш тавсия этилмайди. Агар узоқ муддатда сақлаш керак бўлса, вақти-вақти билан DEF синаб турилиши керак, чунки карбамид концентрацияси ортиб кетмаслиги керак.

Final Tier 4/Stage V: Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) ишлатиш муддати чекланган, аммо сақлаш шароитларига қараб, машинада 12 ойгача сақланиши мумкин. Қўшимча маълумот учун Ёқилғи ва смазкалар бўлими, Дизель газини тозалаш суюқлигини сақлаш ва дизель газини тозалаш суюқлиги резервуарини қайта тўлдириш қисмига қаранг. Батафсил маълумот учун Техник хизмат кўрсатиш – Заруратга кўра (Мотор суюқликлари ва фильтрлари) бўлимидаги DEF баки – Тўлдириш ва DEF баки – Бўшатиш қисмларига қаранг.

МУҲИМ: Final Tier 4/Stage V: Машина ЎЧГАЧ, камида 90 сония аккумуляторни узманг. Бу пайтда, машина тўхтаган заҳоти SCR тизими автоматик равишда DEF линияларига дам юбориб, бўшатади. Агар линиялар бўшатилишига етарли вақт берилмаса, линияда қолган суюқлик кристаллашиб, линияларга тиқилиб қолиши мумкин. Музлатадиган об-ҳавода суюқлик музлаб, қувурлар ёрилиши мумкин.

ҚАЙД: Машина 25 кундан узоқ сақланадиган бўлса, аккумуляторни узиш дастагини ЎЧИҚ ҳолатига буранг. Агар 90 кундан узоқ сақланадиган бўлса, аккумулятор юкланишини камайтириш учун унга уланган манфий симни узиб қўйинг.

Аккумуляторларни тўлиқ зарядланг. Солиштирма оғирлик 1.260 волтга тенг. Аккумуляторга юкланишни камайтириш учун унга уланган манфий симни узиб қўйинг.

Сув ажраткич сувини тўкиб ташланг.

Машина ичи ва ташини тозаланг. Элеватор эшиклари ва чиқариш қопқоқларини очиқ қолдиринг.

Камгак ичида материаллар тўпланиб қолмаслиги учун камгакни бир неча марта юқорига ва пастга айлантиринг.

МУҲИМ: Босимли сувни электроника/электр қисмларга ёки симларга, подшипникларга ва гидравлик зичлагичлар, ёқилғи қуйиш насосларига ёки бошқа нозик қисмларга ва компонентларга йўналтириш қисмларни ишдан чиқишига олиб келиши мумкин. Босимни пасайтиринг ва 45-90 гача бурчак остида пурканг.

Зарур бўлган жойларни қайта бўянг.

ҚАЙД: Машинани мумлаш шарт эмас. Агар истасангиз, таркибида абразив бўлмаган, тоза ва сифатли мумдан фойдаланишингиз мумкин. Бундай турдаги мумлар таркибида одатда тозаловчи моддалар бўлмайди.

Машина ва ростлаш болтлари резьбаларини смазкаланг.

Ҳар 400 соатда (йиллик) сервис кўрсатинг.

Конденсатланмаслиги учун ёқилғи бакини тўлдиринг.

МУҲИМ: Ёқилғини барқарорлаштириш ва конденсациянинг олдини олиш учун қуйидаги ҳолатларда ёқилғи кондиционерини қўшинг:

- **Ёқилғи узоқ муддат ёқилғи резервуарларида (машина ёки омборда) сақланади. Тавсияларни Жон Дир дилеридан олинг.**
- **Ёқилғининг секин айланишидан фойдаланилмоқда. Тавсияларни Жон Дир дилеридан олинг.**

Машинани узоқ вақт сақлаш учун энг яхши амалиёт - бу биодизелни тўкиш ва одатдаги дизель ёқилғисини қуйишдир. Бўлмаса, биодизель барқарорлаштирувчи (антиоксидант) қўшимчаларини ёки тўлиқ шаклланган биодизель кондиционерларини ишлатинг. Тавсияларни Жон Дир дилеридан олинг.

Агар машина узоқ муддат сақланадиган бўлса, аккумуляторини ечиб олиб, тозаланг. Уларни салқин, қуруқ жойда сақланг, зарядлаб туринг.

Машинани сақлашга қўйишдан олдин ҳаво компрессори резервуари (агар бўлса) суви чиқариб ташланиши керак.

OUO6075,0004A72-UZ-10DEC18

Машинани сақлашдан чиқариш

Аккумуляторларни қайта уланг ва/ёки зарядланг.

Аккумуляторларни тўлиқ зарядланг. Солиштирма оғирлик 1.260 волтга тенг. Аккумуляторга юкланишни камайтириш учун унга уланган манфий симни узиб қўйинг.

Мой ва совитгич миқдорини текширинг. Сизиб чиқмаётганини текширинг ва керак бўлса, мой ва совитгич қуйинг.

Final Tier 4/Stage V: Агар дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки бўшатилмаган бўлса, карбамид концентрациясини текширинг. Қўшимча маълумот учун Ёқилғи ва смазкалар бўлимидаги Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) текшириш қисмига қаранг. Агар концентрацияси меъёрида бўлмаса, тўкиб ташлаб, янги DEF қуйинг. Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки бўшатилган бўлса, бакни тўлдиринг. Батафсил маълумот учун Техник хизмат кўрсатиш – Заруратга кўра (Мотор суюқликлари ва фильтрлари) бўлимидаги DEF баки – Тўлдириш қисмига қаранг.

ActiveVision™ тоза дон элеватори камераси ва қипиқ тизимининг камера қуритадиган картриджини алмаштиринг (жиҳозланган бўлса). Қўшимча маълумот олиш Хизмат кўрсатиш – Ҳар 400 соатда бўлимидаги ActiveVision™ камераси қуритадиган картриж қисмига қаранг.

Элеватор эшиклари ва оқава тешигини ёпинг.

Узатма ременларидаги таранглиқни текширинг. Ювиш мосламаси ўлчагич охири ва зинапоя пастки қисми орасида жойлашгунча пружинали валикларни созланг.

Шинадаги ҳаво босимини текширинг ва машинанинг Оператор қўлланмасини кўздан кечиринг.

Ўт ўчиргич ёрлиғидаги қўлланмага асосан олд ва орқадаги ўт ўчиргичларни текширинг. Зарурият бўлса қайта зарядланг ёки алмаштиринг.

OUO6075,0004E61-UZ-08JUL20

ActiveVision – Deere & Company савдо белгиси

Техник хусусиятлар

Ишлатиш тезликлари (S760 ва S770)

Кўрсатилган тезликлар ўртача ва машинадан машинага фарқланиши мумкин.

ҚАЙД: Ишлатиш характеристикалари ва дизайн огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

Моторнинг тезликлари	**9.0 л Tier 2/Stage II мотори**	**9.0 л Final Tier 4/Stage V мотори**
Паст тезлик (сепаратор ўчган)	1200 rpm	1200 rpm
Ўртача тезлик (сепаратор ўчган)	1690 rpm	1690 rpm
Юқори тезлик (сепаратор ўчган)	2340 rpm	2340 rpm
Номинал тезлик (сепаратор ёнган)	2200 rpm	2200 rpm

Сепаратор узатмаси вали тезлиги	1453 rpm

Асосий оралиқ вал тезлиги	1453 rpm

Сепаратор тезликлари	
Юқори диапазон	400-1000 айл/дақ
Паст диапазон	210-530 айл/дақ

Қабул камераси қуйи вали	
Белгиланган тезлик (жиҳозланган бўлса)	490 rpm
Оғир иш шароитларига созланадиган тезлик (жиҳозланган бўлса)	490-750 айл/дақ
Айланиш моменти юқори созланувчи тезлик (жиҳозланган бўлса)	490-750 айл/дақ
Кўп тезликли (жиҳозланган бўлса)	Биринчи узатма: 480 rpm Иккинчи узатма: 535 rpm Учинчи узатма: 590 rpm Тўртинчи узатма: 665 rpm Бешинчи узатма: 735 rpm

Узатишни тезлаштиргич тезликлари	
Узатишни тезлаштиргич (стандарт тезлик)	430/780 rpm
Узатишни тезлаштиргич (ихтиёрий секин тезлик)	310/770 rpm
Узатишни тезлаштиргич (юқори тезлик юқори сиғим)	520/970 rpm

Чиқариш тўқмоғи тезлиги	**S760**	**S770**
	998 rpm	995 rpm

Оралиқ вал тезлиги	
Олд ўнг томондаги оралиқ ўқи	518 rpm
Орқа ўнг томон оралиқ ўқи	518 rpm

Тозаловчи вентилятор тезликлари	
Стандарт тезлик	620-1350 айл/дақ
Махсус секин тезлик	250-500 айл/дақ

Элеватор тезликлари	**S760**	**S770**
Тоза дон элеватори	417 rpm	415 rpm
Тоза дон юклаш шнеки	448 rpm	445 rpm
Қипиқ элеватори, пастки шнеки	395 rpm	
Қипиқ элеватори, юқориги шнеки	625 rpm	
Тозалагич узатмаси	298 rpm	
Конвейер шнеклари	420 rpm	

Бўшатиш тизими тезликлари (сепаратор ёқилган)	
Бўшатиш тизими оралиқ вали	1000 айл/дақ
Бўшатиш шнеки узатма қутиси, киритиш вали	460 айл/дақ, 116 л/с (3,3 бушель/с) бўшатиш тезлиги
Вертикал бўшатиш шнеки	460 айл/дақ, 116 л/с (3.3 бушель/с) бўшатиш тезлиги
Ташқи бўшатиш шнеки	460 айл/дақ, 116 л/с (3.3 бушель/с) бўшатиш тезлиги
Бункер горизонтал шнеклари (олд ва орқа)	330 айл/дақ, 116 л/с (3.3 бушель/с) бўшатиш тезлиги

Қирққич тезликлари	**Майда кесиш қирққичи**	**Жуда майда кесиш қирққичи**
Қирққич/чиқариш тўқмоғи оралиқ ўқи	1880 rpm	2045 rpm
Қирққич (икки тезлик)	1505/2350 rpm	1400/2995 айл/дақ
Устидан ўтказувчи тўқмоқ (жиҳозланган бўлса)	995 айл/дақ	995 айл/дақ

OUO6075,00050CA-UZ-14MAY21

Ишлатиш тезликлари (S780, S785 ва S790)

ҚАЙД: Ишлатиш характеристикалари ва дизайн огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

Кўрсатилган тезликлар ўртача ва машинадан машинага фарқланиши мумкин.

Моторнинг тезликлари	13.5 л Tier 2/Stage II мотори	13.5 л Final Tier 4/Stage V мотори
Паст тезлик (сепаратор ўчган)	1200 rpm	1200 rpm
Ўртача тезлик (сепаратор ўчган)	1690 rpm	1690 rpm
Юқори тезлик (сепаратор ўчган)	2240 rpm	2240 rpm
Номинал тезлик (сепаратор ёнган)	2100 rpm	2100 rpm

Сепаратор узатмаси вали тезлиги	1466 rpm

Асосий оралиқ вал тезлиги	1466 rpm

Сепаратор тезликлари	
Юқори диапазон	400-1000 айл/дақ
Паст диапазон	210-530 айл/дақ

Қипиқ тизими тезлиги	880 rpm

Қабул камераси қуйи вали	
Белгиланган тезлик (жиҳозланган бўлса)	490 rpm
Кўп тезликли (жиҳозланган бўлса)	Биринчи узатма: 480 rpm Иккинчи узатма: 535 rpm Учинчи узатма: 590 rpm Тўртинчи узатма: 665 rpm Бешинчи узатма: 735 rpm

Узатишни тезлаштиргич тезликлари	
Узатишни тезлаштиргич (стандарт тезлик)	430/780 rpm
Узатишни тезлаштиргич (ихтиёрий секин тезлик)	310/770 rpm
Узатишни тезлаштиргич (юқори тезлик юқори сиғим)	520/970 rpm

Чиқариш тўқмоғи тезлиги	995 rpm

Оралиқ вал тезлиги	
Олд ўнг томондаги оралиқ ўқи	520 rpm
Орқа ўнг томон оралиқ ўқи	520 rpm

Тозаловчи вентилятор тезликлари	
Стандарт тезлик	620-1350 айл/дақ
Махсус секин тезлик	250-500 айл/дақ

Элеватор тезликлари	
Тоза дон элеватори	415 rpm
Тоза дон юклаш шнеки	450 rpm
Қипиқ элеватори, пастки шнеки	490 rpm
Қипиқ элеватори, юқориги шнеки	580 rpm
Тозалагич узатмаси	300 rpm
Конвейер шнеклари	425 rpm

Бўшатиш тизими тезликлари (сепаратор ёқилган)	**S780, S785 ва S790**	**S780 HillMaster™, S785 HillMaster™ ва S790 HillMaster™**
Бўшатиш тизими оралиқ вали	1005 айл/дақ	
Бўшатиш шнеки узатма қутиси, киритиш вали	460 айл/дақ	465 rpm
Вертикал бўшатиш шнеки	460 rpm	465 rpm
Ташқи бўшатиш шнеки	460 rpm	465 rpm
Бункер горизонтал шнеклари (олд ва орқа)	450 rpm	335 rpm

HillMaster – Deere & Company савдо белгиси

Қирққич тезликлари	**Майда кесиш қирққичи**	**Жуда майда кесиш қирққичи**
Қирққич/чиқариш тўқмоғи оралиқ ўқи	1880 rpm	2045 rpm
Қирққич (икки тезлик)	1505/2350 rpm	1400/2995 айл/дақ
Устидан ўтказувчи тўқмоқ (жиҳозланган бўлса)	995 айл/дақ	995 айл/дақ

OUO6075,00050CB-UZ-14MAY21

Характеристикалар ((S760 ва S770)

ҚАЙД: Техник хусусиятлар ва дизайн огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

Мотор		
Ишлаб чиқарувчи	John Deere	
Модели	6090HH006 (9.0 л Tier 2/Stage II) 6090HH029 (9.0 л Final Tier 4/Stage V)	
Тури	Олти цилиндрли, ички ўтказувчи, клапап ички каллаги (тўрт клапан) "ҳаво-ҳаво" типли ҳайдалган ҳавони совиткич дизель турбокомпрессор	
	S760	**S770**
Номинал қувват (Tier 2/Stage II)	239 кW (320 от кучи)	278 кW (373 от кучи)
Номинал қувват (Final Tier 4/Stage V)	249 кW (334 от кучи)	292 кW (392 от кучи)
Номинал тезлик	2200 rpm	2200 rpm
Номинал тезликда наддув	25 кW (34 от кучи)	25 кW (34 от кучи)
Энг юқори қувват (Tier 2/Stage II)	272 кW (365 от кучи)	317 кW (425 от кучи)
Энг юқори қувват (Final Tier 4/Stage V)	285 кW (382 от кучи)	335 кW (449 от кучи)
Энг юқори қувват тезлиги (номинал тезлик -200 айл./дақ.)	2000 rpm	
Сиғим	9.0 л (549 дюйм³)	
Ишлаш тартиби	1-5-3-6-2-4	
Ҳаво тозалагич	Ҳимоя элементи бор қуруқ тур	

Электр тизими	
Аккумулятор кучланиши	12 вольт
Аккумулятор клеммаси ерга уланган	Манфий
Генератор	210 A

Трансмиссия	
Тезликлар (Механик алмаштириш машиналари)	Уч тезлик
Тезликлар (тугмали трансмиссияли машиналар)	Уч тезлик
Тезликлар (ProDrive машиналар)	Икки тезликли авто алмаштириш

Тормозлар	
Тур (Механик алмаштириш машиналари)	Гидравлика бошмоғи
Тур (тугмали трансмиссияли машиналар)	Гидравлика бошмоғи
Тури (ProDrive машиналари)	Кўп нам диск тормозлари

Узатишни тезлаштиргич	**S760 ва S770**	**S770 HillMaster**
Қанотлар сони	Стандарт: 10 Зич ўсувчи донли ҳосил: 8 Гуруч: 5	Зич ўсувчи донли ҳосил: 8

Сепаратор қисмлари	
Янчиш элементлари (TriStream ротор)	Жўхори/майда дон: 15
Янчиш элементлари (Ўзгарувчан оқимли ротор)	Жўхори/майда дон: 15 Гуруч опцияси: Ихчам йиғилиш элементлари жойларида 15 та қисм ва 12 та янчиш тиши бўлади
Тишлар (TriStream ротори)	24
Тишлар (Ўзгарувчан оқимли ротор)	20

Камгак	
Камгаклар сони	3
Ҳар бир камгакка устунлар сони	Дон—олд 25 та, ўрта/орқа 25 та; жўхори 31 та

Сепаратор	
Панжаралар сони	4

Чиқариш панжараси	
Панжаралар сони	3

Чиқариш битери	**S760 ва S770**	**S770 HillMaster**
Қанотлар сони	Стандарт: 5 Зич ўсувчи донли ҳосил: 8	Зич ўсувчи донли ҳосил: 8

Бункер	
Сиғими	10 572 л (300 бушель) узайтмалар 10 572 л (300 бушель) қопқоқлар
Ўртача тўкиш тезлиги, 116 л/сек (3.3 бушель/сек) тўкиш тезлиги	6977 л/дақ (198 бушель/дақ)
Максимум тўкиш тезлиги, 116 л/сек (3.3 бушель/сек) тўкиш тезлиги	7612 л/дақ (216 бушель/дақ)

Бурилиш радиуси	
Орқа ғилдирак протектор кенглиги	3.35 м (10 фут 10 дюйм)
Бурилиш радиуси (тортмайдиган ўқлар)	8.02 м (26 фут 3 дюйм)
Бурилиш радиуси (тортадиган ўқлар)	7.73 м (25 фут 4 дюйм)

Сиғимлар	**S760**	**S770**
Ёнилғи баки	950 л (250 гал)	
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки (Final Tier 4/ Stage V)	52.2 л (13.8 гал)	
Совитиш тизими иситгич билан (Tier 2/Stage II)	53 л (56 кварта)	
Совитиш тизими иситгич билан (Final Tier 4/Stage V)	53 л (56 кварта)	
Мотор картери фильтр билан (Tier 2/Stage II)	2,5 л (29 qt)[a]	
Мотор картери фильтр билан (Final Tier 4/Stage V)	2,5 л (29 qt)[a]	
Трансмиссия (Механик узатмали ва тугма узатмали машиналар)	9.6 л (10 кварта)	
Асосий узатмалар	8 л (8.5 кварта) якка ғилдирак конфигурацияси 23,0 л (24.3 qt) икки ғилдиракли конфигурация	
Асосий узатмалар (HillMaster)	Қўлланмайди	7 л (7,4 кварта)
Оғир шароитларга мўлжалланган ўзгарувчан тезликдаги етакловчи қабул камераси реверсори узатма қутиси кулери билан	3,5 л (7,4 пинта)	Қўлланмайди
Айланиш моменти юқори ўзгармас тезликдаги етакловчи қабул камераси реверсори узатма қутиси кулерисиз (ихтиёрий)	3,6 л (7,7 пинта)	
Айланиш моменти юқори ўзгарувчан тезликдаги етакловчи қабул камераси реверсори узатма қутиси кулери билан	4,9 л (10,4 пинта)	
Кўп тезликдаги узатмали қабул камераси реверсори узатма қутиси кулери билан	Қўлланмайди	5.2 л (11 пинта)
Премиум устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси (жиҳозланган бўлса)	Қўлланмайди	.2 л (6.75 унция)
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси	1.9 л (2.04 кварта)	
Юкловчи шнеки узатма қутиси	3.8 л (4 кварта)	
Иккита тезликка эга сепаратор механизми узатма қутиси	4.7 л (5 кварта)	
Ўтказувчи билан мотор узатма қутиси (механик трансмиссия ва тугмали трансмиссияга эга агрегатлар)	21.3 л (22.5 qt)	
Ўтказувчи асосий мотор узатиш қутиси (ProDrive машиналари)	51 л (54 qt)	
Гидравлик/Гидростатик резервуар	31 л (33 кварта)	

[a] *Мотор мойи миқдори меъёрида бўлиши зарур. Сервис давомида доим мой миқдори мой ўлчагичда тўғри жойлашганини тасдиқланг.*

Ҳаво компрессори (жиҳозланган бўлса)		
Резервуар ўлчами	60 л (16 гал)	
Максимал резервуар босими	827 кПа (8.27 бар) (120 пси)	
Ҳаво компрессори оқими	Секин мотор тезлиги	250 л/дақ (8.8 фут куб/дақ)
	Мотор юқори тезлиги	450 л/дақ (15.8 фут куб/дақ)

ouo6075,1683583150618-UZ-13JUN23

Техник хусусиятлар (S780, S785 ва S790)

ҚАЙД: Техник хусусиятлар ва дизайн огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

Мотор		
Ишлаб чиқарувчи	John Deere	
Модели	6135HH004 (13.5 л Tier 2/Stage II) 6135HH011 (13.5 л Final Tier 4/Stage V)	
Тури	Олти цилиндрли, ички ўтказувчи, клапап ички каллаги "ҳаво-ҳаво" типли ҳайдалган ҳавони совуткич дизель турбокомпрессор	
	S780	**S785**
Номинал қувват (Tier 2/Stage II)	353 кW (473 от кучи)	373 кW (500 от кучи)
Номинал қувват (Final Tier 4/Stage V)	353 кW (473 от кучи)	373 кW (500 от кучи)
Номинал тезлик	2100 rpm	2100 rpm
Номинал тезликда наддув	37 кW (50 от кучи)	37 кW (50 от кучи)
Энг юқори қувват (Tier 2/Stage II)	402 кW (540 от кучи)	425 кW (570 от кучи)
Энг юқори қувват (Final Tier 4/Stage V)	402 кW (540 от кучи)	425 кW (570 от кучи)
Энг юқори қувват тезлиги (номинал тезлик -200 айл./дақ.)	1900 rpm	
Сиғим	13.5 л (824 дюйм³)	
Ишлаш тартиби	1-5-3-6-2-4	
Ҳаво тозалагич	Ҳимоя элементи бор қуруқ тур	
	S790	
Номинал қувват (Tier 2/Stage II)	405 кW (543 от кучи)	
Номинал қувват (Final Tier 4/Stage V)	405 кW (543 от кучи)	
Номинал тезлик	2100 rpm	
Номинал тезликда наддув (Tier 2/Stage II)	23 кW (31 от кучи)	
Номинал тезликда наддув (Final Tier 4/Stage V)	37 кW (50 от кучи)	
Энг юқори қувват (Tier 2/Stage II)	458 кW (614 от кучи)	
Энг юқори қувват (Final Tier 4/Stage V)	460 кW (617 от кучи)	
Энг юқори қувват тезлиги (номинал тезлик -200 айл./дақ.)	1900 rpm	
Сиғим	13.5 л (824 дюйм³)	
Ишлаш тартиби	1-5-3-6-2-4	
Ҳаво тозалагич	Ҳимоя элементи бор қуруқ тур	

Электр тизими	
Аккумулятор кучланиши	12 вольт
Аккумулятор клеммаси ерга уланган	Манфий
Генератор	210 A

Трансмиссия	
Тезликлар	Икки тезликли авто алмаштириш

Тормозлар	
Тури	Кўп нам диск тормозлари

Узатишни тезлаштиргич	**S780, S785 ва S790**	**S780 HillMaster, S785 HillMaster ва S790 HillMaster**
Қанотлар сони	Стандарт: 10 Зич ўсувчи донли ҳосил: 8 Гуруч: 5	Зич ўсувчи донли ҳосил: 8

Сепаратор қисмлари	
Янчиш элементлари (TriStream ротор)	Жўхори/майда дон: 15
Янчиш элементлари (Ўзгарувчан оқимли ротор)	Жўхори/майда дон: 15 Гуруч опцияси: Ихчам йиғилиш элементлари жойларида 15 та қисм ва 12 та янчиш тиши бўлади
Тишлар (TriStream ротори)	24
Тишлар (Ўзгарувчан оқимли ротор)	20

Камгак	
Камгаклар сони	3
Ҳар бир камгакка устунлар сони	Дон—олд 25 та, ўрта/орқа 25 та; жўхори 31 та

Сепаратор	
Панжаралар сони	4

Чиқариш панжараси	
Панжаралар сони	1

Чиқариш битери	**S780, S785 ва S790**	**S780 HillMaster, S785 HillMaster ва S790 HillMaster**
Қанотлар сони	Стандарт: 10 Зич ўсувчи донли ҳосил: 8	Зич ўсувчи донли ҳосил: 8

Бункер	**S780, S785 ва S790**
Сиғими	14 096 л (400 бушель) узайтмалар 14 096 л (400 бушель) қопқоқлар
Ўртача тўкиш тезлиги, 134 л/сек (3.8 бушель/сек) тўкиш тезлиги	8035 л/дақ (228 бушель/дақ)
Максимум тўкиш тезлиги, 134 л/сек (3.8 бушель/сек) тўкиш тезлиги	8670 л/дақ (246 бушель/дақ)

Бункер	**HillMaster машиналари**
Сиғими	10 572 л (300 бушель) узайтмалар 10 572 л (300 бушель) қопқоқлар
Ўртача тўкиш тезлиги, 116 л/сек (3.3 бушель/сек) тўкиш тезлиги	6977 л/дақ (198 бушель/дақ)
Максимум тўкиш тезлиги, 116 л/сек (3.3 бушель/сек) тўкиш тезлиги	7612 л/дақ (216 бушель/дақ)

Бурилиш радиуси	
Орқа ғилдирак протектор кенглиги	3.35 м (10 фут 10 дюйм)
Бурилиш радиуси (тортмайдиган ўқлар)	8.02 м (26 фут 3 дюйм)
Бурилиш радиуси (тортадиган ўқлар)	7.73 м (25 фут 4 дюйм)

Сиғимлар	
Ёнилғи баки	950 л (250 гал) ихтиёрий 1250 л (330 гал) стандарт
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки (Final Tier 4/Stage V)	52.2 л (13.8 гал)
Совитиш тизими иситгич билан (Tier 2/Stage II)	61.2 л (65 кварта)
Совитиш тизими иситгич билан (Final Tier 4/Stage V)	85 л (90 кварта)
Мотор картери фильтр билан (Tier 2/Stage II)	39 л (41 qt)[a]
Мотор картери фильтр билан (Final Tier 4/Stage V)	43 л (45.5 qt)[a]
Асосий узатмалар	8 л (8.5 кварта) якка ғилдирак конфигурацияси 23,0 л (24.3 qt) икки ғилдиракли конфигурация 7 L (7.4 qt) HillMaster машиналари
Айланиш моменти юқори ўзгармас тезликдаги етакловчи қабул камераси реверсори узатма қутиси кулерисиз	3,6 л (7,7 пинта)
Кўп тезликдаги узатмали қабул камераси реверсори узатма қутиси кулер билан (ихтиёрий)	5,2 л (11 пинта)
Премиум устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси (жиҳозланган бўлса)	.2 л (6.75 унция)

Сиғимлар	
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси (кўп тезликсиз)	1.9 л (2.04 кварта)
Юкловчи шнеки узатма қутиси	3.8 л (4 кварта)
Иккита тезликка эга сепаратор механизми узатма қутиси	4.7 л (5 кварта)
Ўтказувчи асосий мотор узатиш қутиси	51 л (54 кварта)
Гидравлик/Гидростатик резервуар	47 л (50 кварта)

[a]*Мотор мойи миқдори меъёрида бўлиши зарур. Сервис давомида доим мой миқдори мой ўлчагичда тўғри жойлашганини тасдиқланг.*

Ҳаво компрессори (жиҳозланган бўлса)		
Резервуар ўлчами	60 л (16 гал)	
Максимал резервуар босими	827 кПа (8.27 бар) (120 пси)	
Ҳаво компрессори оқими	Секин мотор тезлиги	250 л/дақ (8.8 фут куб/дақ)
	Мотор юқори тезлиги	450 л/дақ (15.8 фут куб/дақ)

ouo6075,1683583164388-UZ-13JUN23

Ўлчамлари (S760 ва S770)

ҚАЙД: Ўлчамлар тахминий ва огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

Ўлчам	S760 ва S770
A	9.80 м (32 фут 2 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 11.02 м (36 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) маҳкам ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 11.72 м (38 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) маҳкам бўшатиш шнеки билан 11.98 м (39 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 12.46 м (40 фут 11 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) маҳкам бўшатиш шнеки билан
B	9.14 м (30 фут 0 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 9.93 м (32 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
C	8.52 м (27 фут 11 дюйм)
D	4.91—4.99 м (16 фут 1 дюйм—16 фут 5 дюйм) 10 572 л (300 бушел) қопқоқ билан
E	4.61—4.84 м (15 фут 2 дюйм—15 фут 11 дюйм) тоза дон юклаш шнеки
F	4.30—4.39 м (14 фут1 дюйм —14 фут 5 дюйм) 10 572 л (300 бушел) узайтиргич билан
G	4.04—4.13 м (13 фут 3 дюйм—13 фут 7 дюйм)
H	3.96—4.04 м (13 фут 0 дюйм—13 фут 3 дюйм)
I	0.63—0.76 м (2 фут 1 дюйм—2 фут 6 дюйм)
J	3.53 м (11 фут 7 дюйм)
K	6.52 м (21 фут 5 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) маҳкам бўшатиш шнеки билан 7.66 м (25 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 7.67 м (25 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 8.97 м (29 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 8.72 м (28 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 9.42 м (30 фут 11 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
L	4.72—5.05 м (15 фут 6 дюйм—16 фут 7 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 5.23—5.33 м (17 фут 2 дюйм — 17 фут 6 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.48—5.58 м (18 фут 0 дюйм—18 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 5.42—5.52 м (17 фут 9 дюйм—18 фут 1 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.59—5.69 м (18 фут 4 дюйм—18 фут 8 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
M	4.01—4.33 м (13 фут 2 дюйм—14 фут 3 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.51—4.62 м (14 фут 10 дюйм — 15 фут 2 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.61—4.71 м (15 фут 2 дюйм—15 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.32—4.65 м (14 фут 2 дюйм—15 фут 3 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.72—4.82 м (15 фут 6 дюйм —15 фут 10 дюйм)), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) бўшатиш шнеки билан
N [a]	4.08—4.40 м (13 фут 5 дюйм—14 фут 5 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.58—4.69 м (15 фут 0 дюйм — 15 фут 5 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.91—5.01 м (16 фут 1 дюйм—16 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.84—4.95 м (15 фут 11 дюйм—16 фут 3 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.02—5.12 м (16 фут 6 дюйм—16 фут 10 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
O [b]	3.47—4.34 м (11 фут 5 дюйм—14 фут 3 дюйм) орқа шиналар
P [b]	3.49—5.36 м (11 фут 5 дюйм—17 фут 7 дюйм) олд шиналар

[a] Ўлчамлар ғалла тўкилиш нуқтасидан 1.22 м (4 фут) масофадан ўлчанади. Бу ғалла прицепининг маркази устида турган бўшатиш шнекини намоён этади.

[b] Ҳар хил конфигурациядаги шиналар туфайли қатор оралиғи, ўқ конфигурациялари, ғилдирак қулочлари, ўқ ҳолатлари ва шпиндел турлари ҳамда машина кенглиги фарқланади. Жадвалда берилган ўлчамлари минимал ва максимал кенгликларга мўлжалланган. Кенгликлар ҳақида қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004E58-UZ-01JUN20

Ўлчамлари (S770 HillMaster™)

ҚАЙД: Ўлчамлар тахминий ва огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

Ўлчам	S770 HillMaster™
A	9.80 м (32 фут 2 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 11.02 м (36 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 11.98 м (39 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
B	9.14 м (30 фут 0 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 9.93 м (32 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
C	8.52 м (27 фут 11 дюйм)
D	4.91—5.00 м (16 фут 1 дюйм—16 фут 5 дюйм) 10 572 л (300 бушел) қопқоқ билан
E	4.62—4.71 м (15 фут 2 дюйм—15 фут 5 дюйм) тоза дон юклаш шнеки
F	4.31—4.40 м (14 фут2 дюйм —14 фут 5 дюйм) 10 572 л (300 бушел) узайтиргич билан
G	4.05—4.14 м (13 фут 4 дюйм—13 фут 7 дюйм)
H	3.97—4.06 м (13 фут 0 дюйм—13 фут 4 дюйм)
I	0.69—0.78 м (2 фут 3 дюйм—2 фут 7 дюйм)
J	3.53 м (11 фут 7 дюйм)
K	6.52 м (21 фут 5 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) маҳкам бўшатиш шнеки билан 7.67 м (25 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 8.72 м (28 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
L	4.82—5.07 м (15 фут 10 дюйм—16 фут 8 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 5.10—5.35 м (16 фут 9 дюйм—17 фут 7 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.30—5.54 м (17 фут 5 дюйм—18 фут 2 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
M	4.11—4.35 м (13 фут 6 дюйм—13 фут 3 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.39—4.63 м (14 фут 5 дюйм—15 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.42—4.67 м (14 фут 6 дюйм—15 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
N [a]	4.18—4.42 м (13 фут 9 дюйм—14 фут 6 дюйм), 5.6 м (18 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.46—4.71 м (14 фут 8 дюйм—15 фут 5 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.72—4.96 м (15 фут 6 дюйм—16 фут 3 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
O [b]	3.48—3.70 м (11 фут 5 дюйм—12 фут 2 дюйм) орқа шиналар
P [b]	3.48—3.78 м (11 фут 5 дюйм—12 фут 5 дюйм) олд шиналар

[a] Ўлчамлар ғалла тўкилиш нуқтасидан 1.22 м (4 фут) масофадан ўлчанади. Бу ғалла прицепининг маркази устида турган бўшатиш шнекини намоён этади.

[b] Ҳар хил конфигурациядаги шиналар туфайли қатор оралиғи, ўқ конфигурациялари, ғилдирак қулочлари, ўқ ҳолатлари ва шпиндел турлари ҳамда машина кенглиги фарқланади. Жадвалда берилган ўлчамлари минимал ва максимал кенгликларга мўлжалланган. Кенгликлар ҳақида қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004E59-UZ-01JUN20

Ўлчамлари (S780, S785 ва S790)

ҚАЙД: Ўлчамлар тахминий ва огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

Ўлчам	S780, S785 ва S790
A	11.02 м (36 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) маҳкам ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 11.72 м (38 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) маҳкам бўшатиш шнеки билан 11.98 м (39 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 12.46 м (40 фут 11 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) маҳкам бўшатиш шнеки билан
B	9.14 м (30 фут 0 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 9.93 м (32 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
C	8.52 м (27 фут 11 дюйм)
D	3.92—3.99 м (12 фут 10 дюйм—13 фут 1 дюйм) 14 096 л (400 бушел) қопқоқ билан
E	4.77—4.85 м (15 фут 8 дюйм—15 фут 11 дюйм) тоза дон юклаш шнеки
F	4.57—4.65 м (15 фут0 дюйм —15 фут 3 дюйм) 14 096 л (400 бушел) узайтиргич билан
G	4.04—4.13 м (13 фут 3 дюйм—13 фут 7 дюйм)
H	3.96—4.04 м (13 фут 0 дюйм—13 фут 3 дюйм)
I	0.63—0.76 м (2 фут 1 дюйм—2 фут 6 дюйм)
J	3.53 м (11 фут 7 дюйм)
K	7.66 м (25 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 7.67 м (25 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 8.97 м (29 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 8.72 м (28 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 9.42 м (30 фут 11 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
L	5.23—5.33 м (17 фут 2 дюйм — 17 фут 6 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.48—5.58 м (18 фут 0 дюйм—18 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 5.42—5.52 м (17 фут 9 дюйм—18 фут 1 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.59—5.69 м (18 фут 4 дюйм—18 фут 8 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
M	4.51—4.62 м (14 фут 10 дюйм — 15 фут 2 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.61—4.71 м (15 фут 2 дюйм—15 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.32—4.65 м (14 фут 2 дюйм—15 фут 3 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.72—4.82 м (15 фут 6 дюйм —15 фут 10 дюйм)), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) бўшатиш шнеки билан
N [a]	4.58—4.69 м (15 фут 0 дюйм — 15 фут 5 дюйм) 6.9 м (22 фут 6 дюйм) қаттиқ ва автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.91—5.01 м (16 фут 1 дюйм—16 фут 5 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан 4.84—4.95 м (15 фут 11 дюйм—16 фут 3 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.02—5.12 м (16 фут 6 дюйм—16 фут 10 дюйм), 8.7 м (28 фут 6 дюйм) қаттиқ бўшатиш шнеки билан
O [b]	3.39—4.34 м (11 фут 2 дюйм—14 фут 3 дюйм) орқа шиналар
P [b]	3.49—5.36 м (11 фут 5 дюйм—17 фут 7 дюйм) олд шиналар

[a] Ўлчамлар ғалла тўкилиш нуқтасидан 1.22 м (4 фут) масофадан ўлчанади. Бу ғалла прицепининг маркази устида турган бўшатиш шнекини намоён этади.

[b] Ҳар хил конфигурациядаги шиналар туфайли қатор оралиғи, ўқ конфигурациялари, ғилдирак қулочлари, ўқ ҳолатлари ва шпиндел турлари ҳамда машина кенглиги фарқланади. Жадвалда берилган ўлчамлари минимал ва максимал кенгликларга мўлжалланган. Кенгликлар ҳақида қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004E5A-UZ-01JUN20

Ўлчамлари (S780 HillMaster™, S785 HillMaster™ ва S790 HillMaster™)

ҚАЙД: Ўлчамлар тахминий ва огоҳлантиришсиз ўзгартирилиши мумкин.

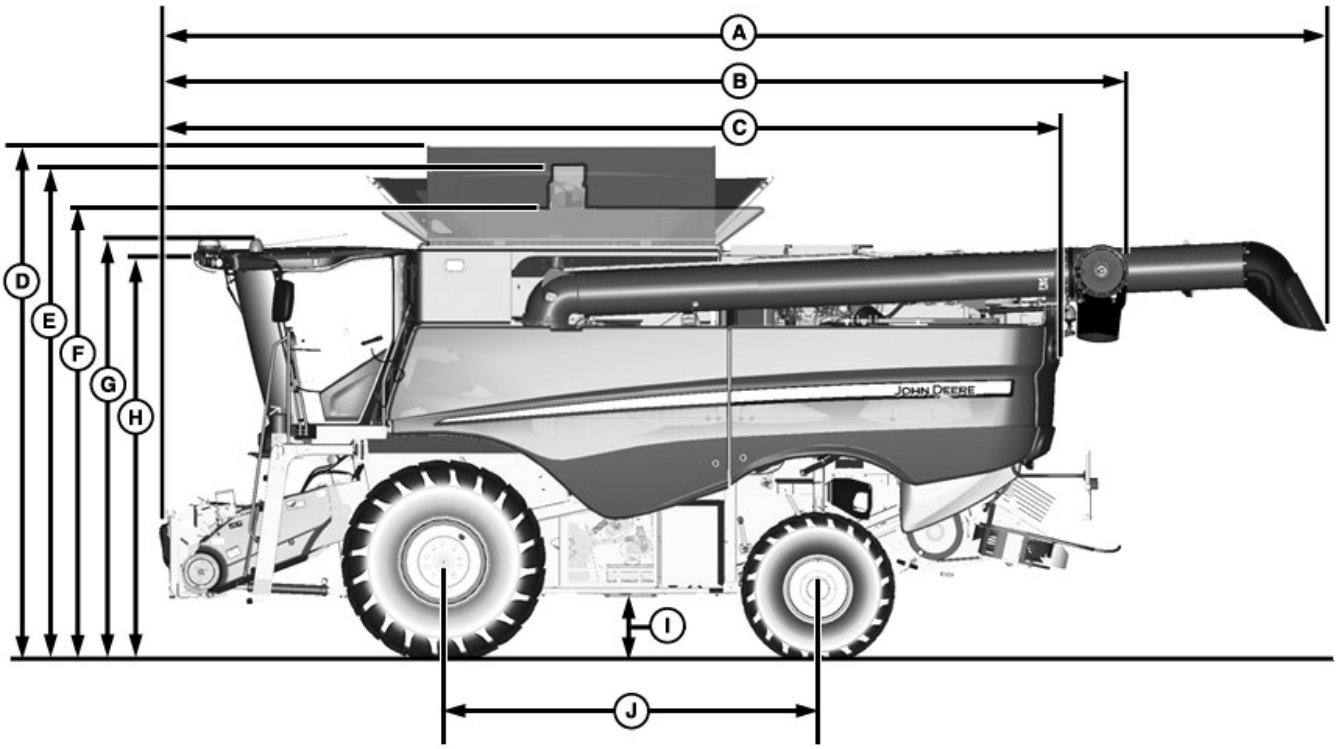
Ўлчам	S780 HillMaster™, S785 HillMaster™ ва S790 HillMaster™
A	11.02 м (36 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 11.98 м (39 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
B	9.14 м (30 фут 0 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 9.93 м (32 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
C	8.52 м (27 фут 11 дюйм)
D	4.90—4.91 м (16 фут 1 дюйм—16 фут 2 дюйм) 10 572 л (300 бушел) қопқоқ билан
E	4.62—4.76 м (15 фут 2 дюйм—15 фут 7 дюйм) тоза дон юклаш шнеки
F	4.30—4.31 м (14 фут 1 дюйм —14 фут 2 дюйм) 10 572 л (300 бушел) узайтиргич билан
G	4.04—4.05 м (13 фут 3 дюйм—13 фут 4 дюйм)
H	3.96—3.97 м (13 фут 0 дюйм—13 фут 1 дюйм)
I	0.68—0.69 м (2 фут 2 дюйм—2 фут 3 дюйм)
J	3.53 м (11 фут 7 дюйм)
K	7.67 м (25 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 8.72 м (28 фут 7 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
L	5.10—5.35 м (16 фут 9 дюйм—17 фут 7 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 5.30—5.54 м (17 фут 5 дюйм—18 фут 2 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
M	4.39—4.63 м (14 фут 5 дюйм—15 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.42—4.67 м (14 фут 6 дюйм—15 фут 4 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
N [a]	4.59—4.61 м (15 фут 1 дюйм—15 фут 2 дюйм), 6.9 м (22 фут 6 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан 4.84—4.87 м (15 фут 11 дюйм—16 фут 0 дюйм), 7.9 м (26 фут 0 дюйм) автоматик йиғилувчи бўшатиш шнеки билан
O [b]	3.48—3.68 м (11 фут 5 дюйм—12 фут 1 дюйм) орқа шиналар
P [b]	3.47—3.80 м (11 фут 5 дюйм—12 фут 6 дюйм) олд шиналар

[a] Ўлчамлар ғалла тўкилиш нуқтасидан 1.22 м (4 фут) масофадан ўлчанади. Бу ғалла прицепининг маркази устида турган бўшатиш шнекини намоён этади.

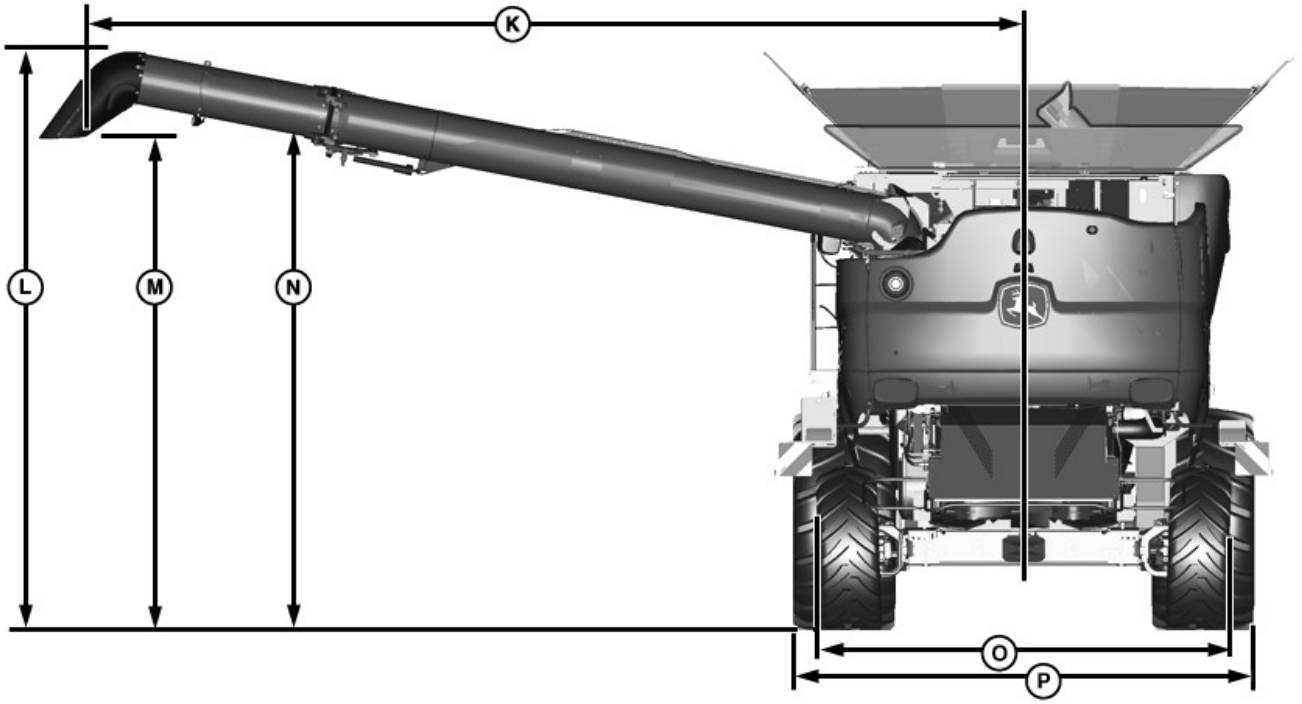
[b] Ҳар хил конфигурациядаги шиналар туфайли қатор оралиғи, ўқ конфигурациялари, ғилдирак қулочлари, ўқ ҳолатлари ва шпиндел турлари ҳамда машина кенглиги фарқланади. Жадвалда берилган ўлчамлари минимал ва максимал кенгликларга мўлжалланган. Кенгликлар ҳақида қўшимча маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

OUO6075,0004E5B-UZ-01JUN20

Ўлчам учун боғланган нуқталар



H107111—UN—28FEB13



H107112—UN—28FEB13
OUO6075,00049AB-UZ-30MAY18

Бутун корпус вибрацияси

Бутун корпусдаги ўрта квадратик тезланиш 0.51 м/сониядан 0.73 м/сониягача ^{2} бўлади, бу оддий ишлашдаги намуна машинада ўлчанган ва ISO 2631 билан мувофиқ тарзда таҳлил қилинган. Худди шу операциялар давомида тортилган ўрта квадратик қўл-тирсак тебраниши ISO 5349 билан мувофиқ тарзда таҳлил қилинганда 2.5 м/с ^{2} бўлади. Бу тезланиш қийматлари ернинг қаттиқлиги, комбайнни ишлатиш тезлиги, операторнинг тажрибаси, вазни ва ҳайдаш кўникмаларига боғлиқ.

OUO6075,0000AA6-UZ-17NOV10

Товуш даражаси

ISO 4254-7:2017 стандартига асосан бир нечта намунавий машиналарда ўлчанган оператор кабинасидаги товуш даражаси 72.8 дан 77.0 dB(A) гачани ташкил этади. Товуш даражаси мотор тезлиги ва юкламаси, функция параметрлари, дала ва экин шароитлари ҳамда ишлатиладиган ўроқ турига боғлиқ.

OUO6075,0004BAB-UZ-16MAY19

Кулгусида амалга ошириладиган электрик ва электрон қурилмалар ва/ёки компонентларни ўрнатишга доир хавфсизлик кўрсатмаси

Электрон қурилмалар билан жиҳозланган машиналарнинг функциясига бошқа қурилмаларнинг электромагнит тўлқини таъсир этиши мумкин. Бундай таъсирлар хавфли бўлиши мумкин, шунинг учун қуйидаги хавфсизлик чора-тадбирларга эътибор қаратинг:

Агар электрик ва электроник ускуналар кейинчалик машинага ўрнатилса ва машина тизимларига уланса, фойдаланувчи бирор нарса ўрнатишда уни электроника ёки бошқа қисмларига таъсир йўқлигини текшириш керак. Бу асосан қуйидагиларга тааълуқли:

- Майдон ҳисоблагич
- Компьютер
- GPS (Глобал навигация тизими) ресивери

Хусусан, кейинчалик ўрнатилган электр / электрон компонентлар 89/336/EEC электромагнит мослашув директивасининг тегишли версиясига мос келиши ва CE маркировкаси билан белгиланган бўлиши керак.

Агар кейинчалик мобил алоқа тизимлари (масалан, радио алоқа, телефон) ўрнатилса, қуйидаги қўшимча талаблар бажарилиши керак:

- Ўрнатиш фақат амалдаги миллий қоидаларга мувофиқ (масалан, Германияда BZT тасдиғи) тасдиқланган қурилмалар учун рухсат этилади;
- Қурилма хавфсиз ўрнатилиши керак;
- Кўчма ёки мобил қурилмалар фақат ташқарига маҳкамланган антеннага уланганда транспорт воситасида ишлатилиши мумкин;
- Радиоузатувчилар транспорт воситасининг электроникасидан алоҳида ўрнатилиши лозим;
- Антенна профессионал тарзда, антенна ва транспорт воситаси массаси орасида уланган сим билан ўрнатилиши керак.

Симларни ўрнатиш, ўрнатиш ва максимал рухсат этилган ток машина ишлаб чиқарувчининг ўрнатиш кўрсатмаларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

OUO6075,0000AA8-UZ-17NOV10

ЕИ мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Машина тури: S700 комбайн
Модел(лар): S760; S770; S780; S785; S790 S770HM; S780HM; S785HM; S790HM

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ДИРЕКТИВА	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Машинасозлик директиваси	2006/42/EC	Мустақил сертификатлаш
EMC директиваси	2014/30/EU	Мустақил сертификатлаш (II илова)

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

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: Zweibruecken, Германия

Декларация санаси:

Ишлаб чиқариш комплекси: John Deere GmbH & Co. KG,
John Deere Werk Zweibrücken, Германия

Исм: Thomas Fell

Номи: Combine Engineering Manager — 1 ва 2-минтақа

CE

DXCE01—UN—28APR09
OUO6075,0005234-UZ-13JUN22

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

Deere & Company

Moline, Illinois USA

The undersigned hereby declares that:

Machine Type: Combine S700

Model(s): S760; S770; S780; S785; S790 S770HM; S780HM; S785HM; S790HM

fulfill(s) all relevant provisions and essential requirements of the following UK Regulations:

REGULATION	NUMBER	CERTIFICATION METHOD
Machinery Directive	S.I. 2008/1597	Self-certification
EMC Directive	S.I. 2016/1091	Self-certification (Annex II)
RoHS Directive	S.I. 2012/3032	Self-certification

The product is in conformity with the following standards and/or other normative documents:

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

EN ISO 14982:2009

EN ISO 12100:2010

Name and address of the person authorized to compile the technical construction file:

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

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Place of Declaration: Zweibrücken, Germany

Date of Declaration:

Manufacturing Unit: John Deere GmbH & Co. KG, John Deere Werk Zweibrücken, Germany

Name: Thomas Fell

Title: Combine Engineering Manager - Region 1 & 2

Ag&Turf Products Importer: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

Forestry Products Importer: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW

UK CA

H135618—UN—14JUN22
OUO6075,0005235-UZ-07APR22

Евроосиё иқтисодий иттифоқи

TS1738—UN—26APR16

Евроосиё мувофиқлик белгиси

Мазкур маълумотлар фақатгина Евроосиё иқтисодий иттифоқининг Евроосиё мувофиқлик белгисига эга бўлган маҳсулотларига тааллуқли.

Ишлаб чиқарувчи:

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

Евроосиё иқтисодий иттифоқидаги ваколатли вакил номи:

"Eurasia Group Kazakhstan" (Eurasia Group Kazakhstan) масъулияти чекланган ҳамкорлик

Ваколатли вакил манзили:

Астана шаҳри, Караоткел микрорайони, Казанат кўчаси, 1/1 бино, 4-қават

Техник ёрдам учун дилерингизга мурожаат қилинг.

Ишлаб чиқариш санаси серия рақами плитаси ёки унинг ёнидаги маҳсулот белгисида кўрсатилган.

DX,EAC,KZ-UZ-10MAY23

Машинанинг ишлаш муддати

Бу машина узоқ муддат самарали ишлаш учун лойиҳалаштирилган ва ишлаб чиқарилган. Аммо ишлаш муддати бир нечта омилга, жумладан, иш шароитининг оғирлиги ва тавсия этилган сервислар кўрсатилганига боғлиқ. (Қўлланманинг Сервис бўлимига қаранг.)

Жон Дир дилери билан биргаликда машинани мунтазам равишда текшириб туринг. Текширув якунида тавсия берилади: сервис кўрсатиш, бирор қисмини таъмирлаш, тиклаш ёки алмаштириш, ишлаш муддати тугаган бўлса, эксплуатациядан чиқариш. (Машина қисмларини чиқитга чиқариш ва қайта ишлаш борасидаги маълумотлар қўлланманинг ҳисобдан чиқариш қисмида берилган.)

Хавфсизликка оид қисмлари етишмаётган ёки таъмирталаб бўлса, машина ишлатилмаслиги керак. Етишмаётган ёки шикастланган қисмлар, жумладан, хавфсизлик белгилари ҳам тузатилиши ёки алмаштирилиши лозим.

DX,MACH,DESIGN,LIFE-UZ-14SEP15

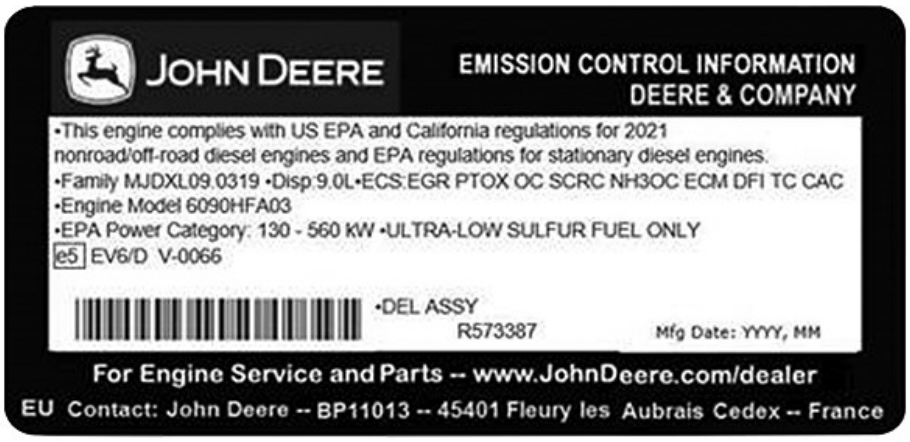
Фторли иссиқхона гази

Ҳаво кондиционери тизимида Фторли иссиқхона гази (F-Gas) бор	
Ф-газ тури:	R-134a
Ф-газ массаси (кг):	2.7
CO_2 эквиваленти (тонна):	3.86
Глобал исиш потенциали (GWP):	1430

ҚАЙД: Кабина совитгичида (мавжуд бўлса) тахминан 0.040 кг совитиш моддаси бор.

OUO6075,00045E8-UZ-21FEB17

Карбонат ангидрид (CO_2) чиқариш



RG33429—UN—04FEB21

НАМУНА — Мотор чиқинди газлар чиқариш ёрлиғи

Карбонат ангидрид (CO_2) чиқаришни аниқлаш учун мотор газ чиқариш ёрлиғини топинг. Ёрлиқдаги тегишли оилани топиб, жадвалга қаранг.

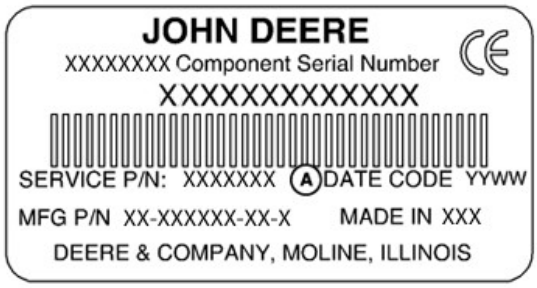
ҚАЙД: Оила рақамининг биринчи ҳарфи жадвалда оилани аниқлаш учун ишлатилмайди.

Ишланган газ чиқариш ёрлиғи оиласи	CO_2 натижаси
_JDXL02.9323	952 г/кВт-соат
_JDXL02.9327	784 г/кВт-соат
_JDXL04.5337	819 г/кВт-соат
_JDXL04.5338	682 г/кВт-соат
_JDXL04.5304	1004 г/кВт-соат
_JDXN04.5174	792 г/кВт-соат
_JDXL06.8324	720 г/кВт-соат
_JDXL06.8328	683 г/кВт-соат
_JDXL06.8336	701 г/кВт-соат
_JDXN06.8175	771 г/кВт-соат
_JDXL09.0319	646 г/кВт-соат
_JDXL09.0325	695 г/кВт-соат
_JDXL09.0329	657 г/кВт-соат
_JDXL09.0333	650 г/кВт-соат
_JDXL13.5326	684 г/кВт-соат
_JDXL13.6320	651 г/кВт-соат
_JDXL13.5340	632 г/кВт-соат
_JDXL18.0341	683 г/кВт-соат
_JDXL18.0342	687 г/кВт-соат
F28	870 г/кВт-соат
F32	710 г/кВт-соат
F33	677 г/кВт-соат

Бу CO_2 ўлчаш натижалари мотор туринининг (мотор оиласининг) вакилидан лаборатория шароитида, белгиланган синов циклида олинган бўлиб, муайян моторнинг ишлашига ошкора ёки тахминий кафолат бермайди.

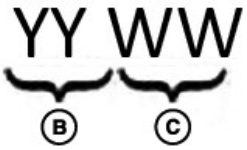
DX,EMISSIONS,CO2-UZ-23JUN23

Сана кодини аниқлаш



PC17568—UN—16AUG13

Маҳсулот ёрлиғи



PC26494—UN—08NOV18

Сана коди

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

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

ҚАЙД: Ишлаб чиқарилган ҳафта рақами 01 дан 53 гача.

Сана коди		
YY	Ишлаб чиқарилган йилнинг сўнгги икки рақами	Мисол: 11 = 2011 12 = 2012 13 = 2013
WW	Ишлаб чиқарилган йилининг ҳафта рақами	Мисол: 01, 02, 03...53

OUO6075,000511D-UZ-12MAY21

ЕИ мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот ном(лар)и: Тасвирни қайта ишлаш модули (IPM)
Модел(лар): IPM 2,0-HP-x (PM2H), IPM 2,0-SP-x (PM2S)

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:

ISO 14982:1998
ISO 13766-1:2018
EN 55024:2010
EN 55035:2017
EN 55032:2012/AC:2013/corr.1:2019

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

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

CE

DXCE01—UN—28APR09
OUO6075,000511E-UZ-13MAY21

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

Deere & Company

Moline, Illinois USA

The undersigned hereby declares that:

Product Name(s) Image Processing Module (IPM)

Model(s) IPM 2.0-HP-x (PM2H), IPM 2.0-SP-x (PM2S)

fulfill(s) all relevant provisions and essential requirements of the following UK Regulations:

REGULATION	NUMBER	CERTIFICATION METHOD
The Electromagnetic Compatibility Regulations	S.I. 2016/1091	Schedule 2, Module A

The product is in conformity with the following standards and/or other normative documents:

ISO 14982:1998
ISO 13766-1:2018
EN 55024:2010
EN 55035:2017
EN 55032:2012/AC:2013/corr.1:2019

Name and address of the person authorized to compile the technical construction file:

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

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Place of Declaration: Urbandale, IA, U.S.A.

Date of Declaration: 12 April 2021

Manufacturing Unit: Deere & Company, Moline, IL 61265

Name: Scott Torgerson

Title: Delivery Manager Electronic Hardware

Ag&Turf Products Importer: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

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

Construction Importer: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Notts. NG24 2UA, United Kingdom

UK CA

H134393—UN—12MAY21
OUO6075,000511F-UZ-13MAY21

Евроосиё иқтисодий иттифоқи-ЕИИ

Eurasion Economic Union - EAC

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

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

Model: Image Processing Module (IPM2) John Deere Model PM2H, PM2S
Made in Germany

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

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

For technical support, please contact your dealer.

EAC

H134399—UN—12MAY21

Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

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

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

Модель: Модуль обработки изображений IPM2 торговой марки John Deere модели PM2H, PM2S
Сделано в Германии.

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

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

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

EAC

H134400—UN—12MAY21
OUO6075,0005120-UZ-13MAY21

JOHN DEERE ТАСВИРНИ ҚАЙТА ИШЛАШ МОДУЛИ ДАСТУРИ УЧУН ЛИЦЕНЗИЯ КЕЛИШУВИ

МУҲИМ — ДИҚҚАТ БИЛАН ЎҚИНГ: УШБУ ЛИЦЕНЗИЯ КЕЛИШУВИ (“КЕЛИШУВ”) СИЗ ВА АСОСИЙ МАНЗИЛИ ONE JOHN DEERE PLACE, MOLINE, IL 61265 (“JOHN DEERE”) ЖОЙЛАШГАН JOHN DEERE SHARED SERVICES, INC. (“ЛИЦЕНЗИЯ БЕРУВЧИ”) ОРАСИДА ТУЗИЛГАН ҚОНУНИЙ ШАРТНОМА ВА У СИЗНИНГ JOHN DEERE ТАСВИРНИ ҚАЙТА ИШЛАШ МОДУЛИДАН (“IPM”) ФОЙДАЛАНИШИНГИЗНИ БОШҚАРАДИ.

IPM МОДУЛИДА АВВАЛДАН ЎРНАТИЛГАН ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТГА (“ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТ”) МУВОФИҚ, IPM МОДУЛИДАН ФОЙДАЛАНИШ ОРҚАЛИ СИЗ УШБУ ЛИЦЕНЗИЯ ШАРТЛАРИНИ ҚАБУЛ ҚИЛАСИЗ ВА УЛАРГА РОЗИЛИК БИЛДИРАСИЗ. СИЗ УШБУ ЛИЦЕНЗИЯ КЕЛИШУВИ, ЖУМЛАДАН, КАФОЛАТНИ РАД ЭТИШ, ЖАВОБГАРЛИКНИ ЧЕКЛАШ, КЕЛИШУВНИ ТУГАТИШ ВА ҚУЙИДАГИ АРБИТРАЖ ШАРТЛАРИ, СИЗГА IPM МОДУЛИДАН ДАСТЛАБКИ ФОЙДАЛАНИШ САНАСИДА (“КУЧГА КИРИШ САНАСИ”) ВА УШБУ ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТ ВА IPM МОДУЛИДАН СИЗНИНГ НОМИНГИЗДАН ФОЙДАЛАНУВЧИ ҲАР ҚАНДАЙ КОМПАНИЯГА ВА УЛАРНИНГ ХОДИМЛАРИГА (УШБУ ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТГА ОИД КЕЛИШУВДА БИРГАЛИКДА “СИЗ” ДЕБ ЮРИТИЛАДИ) МАЖБУРИЙ ЭКАНИГА РОЗИЛИК БИЛДИРАСИЗ. АГАР СИЗ УШБУ ШАРТЛАРНИНГ БИРОРТАСИГА АМАЛ ҚИЛА ОЛМАСАНГИЗ ЁКИ ХОҲИШИНГИЗ БЎЛМАСА, ЗУДЛИК БИЛАН ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТДАН ФОЙДАЛАНИШНИ ТЎХТАТИШИНГИЗ ВА JOHN DEERE ЁКИ ДИЛЕРИНГИЗГА МУРОЖААТ ҚИЛИШИНГИЗ КЕРАК. УШБУ ШАРТНОМА ФАҚАТ СИЗ ВА ЖОН ДИР ЎРТАСИДА АМАЛ ҚИЛАДИ. ҲЕЧ ҚАНДАН УЧИНЧИ ТОМОН – ЖУМЛАДАН, ҲАР ҚАНДАЙ ЖОН ДИР ДИЛЕРИ – УШБУ ЛИЦЕНЗИЯ ШАРТНОМАСИНИ ЎЗГАРТИРИШ ЁКИ ҚЎШИМЧА КИРИТИШ ВАКОЛАТИГА ЭГА ЭМАС. АГАР УШБУ ЛИЦЕНЗИЯ СИЗГА УЧИНЧИ ТОМОНДАН (МАСАЛАН, ЖОН ДИР ДИЛЕРИ) БЕРИЛГАН БЎЛСА, СИЗ ЖОН ДИР ВА УШБУ УЧИНЧИ ТОМОН ОРАСИДА ҲЕЧ ҚАНДАЙ ВОСИТАЧИЛИК АЛОҚАСИ ЙЎҚЛИГИНИ ТУШУНАСИЗ ВА РОЗИЛИК БИЛДИРАСИЗ ВА БУНДАЙ УЧИНЧИ ТОМОННИНГ СИЗГА ЛИЦЕНЗИЯНИ ТАҚДИМ ЭТИШИ НАЗАРДА ТУТИЛАДИ ЁКИ ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ. УШБУ ЛИЦЕНЗИЯ КЕЛИШУВИ ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТ БЎЙИЧА СИЗ ВА ЖОН ДИР ОРАСИДАГИ БУТУН КЕЛИШУВНИ ИФОДАЛАЙДИ ВА СИЗ ВА ЖОН ДИР ЎРТАСИДАГИ ҲАР ҚАНДАЙ АВВАЛГИ ТАКЛИФ, БАЁНОТ ЁКИ ТУШУНИШНИНГ ЎРНИНИ ЭГАЛЛАЙДИ.

1. Дастурий таъминотнинг тавсифи. Сизнинг IPM барча Дастурий таъминоти ўрнатилган ҳолда келади. Бу Дастурий таъминот тасвирларни қабул қилиш, уларни қайта ишлаш ҳамда тасвирлар ва бошқа ахборотларни дастурий иловани дастаклаш орқали John Deere агрегатидаги дисплейга узатиш учун IPM модулини ёқади.

2. Тасвирлардан фойдаланиш. IPM орқали олинган, қайта ишланган ва узатилган тасвирлар дала, экин, машина ёки ёрдамчи машиналарга йўналтирилади. Бу тасвирларни яратувчи камера қурилмалари тизим ишлаши давомида машина оператори ёки атрофдагиларнинг тасвирларини ҳам муҳрлайди. Бу тасвирлар оператор станциясидаги операторга кўриниши, носозликни тузатиш учун тизим ичида ёзиб олиниши ёки тизим унумдорлигини яхшилаш учун тизим ичида ёзиб олиниши мумкин. IPM модулидан фойдаланиш орқали сиз бу тасвирларни тўплаш, сақлаш ва ишлатиш кабиларга розилик билдирасиз. Тасвирлар камера қурилмалари орқали олинишидан сақланиш учун тизимни қандай ўчириш ҳақида кўрсатма бўйича амалдаги машина оператор қўлланмасига қаранг.

3. Лицензия. John Deere бу орқали сизга машинада ўқиладиган, объект коди шаклидаги, John Deere томонидан фақат бирор мамлакатга рухсат этилган ҳамда фақат мазкур Келишув ва қўлланаётган машина оператор қўлланмасининг амалдаги қоидаларида бошқача рухсат берилган, сиз бу Дастурий таъминотдан фойдаланишдан олдин диққат билан ўқиб чиқиб, розилик билдирадиган номутлақ лицензия тақдим этади. Дастурий таъминот фақат дастлабки ўрнатилган IPM модулида ишлатилиши мумкин. Сиз ушбу Лицензия келишуви бўйича барча ҳуқуқларингизни ушбу Келишув бўйича Дастурий таъминот ўрнатилган IPM модулини сотишингиз муносабати билан John Deere томонидан рухсат берилган мамлакатда якка тарзда фойдаланиш учун янги эгасига тўлиқ топширишингиз ҳолатидан ташқари ушбу Лицензия келишувига оид ҳуқуқларингизни бошқаларга ўтказмаслик, сублицензия қилмаслик, топширмаслик, қарзга бермаслик, ижарага бермаслик ёки улашмасликка розилик берасиз. Агар IPM модулини сотсангиз ёки эгалик ҳуқуқини берсангиз, сиз қабул қилувчидан қатъийлиги ушбу Келишувда белгилангандан кам даражада бўлмаган шартларни талаб қилишингизга розилик билдирасиз. Юқорида келтирилганга қўшимча равишда сиз хато ёки тўғри бўлмаган маълумотдан фойдаланиб, дастурий таъминотни қўлга киритмаслик ёки қўлга киритишга ҳаракат қилмаслик, маълум тўлов ёки бадалларни тўламаслик, бошқаларга билиб туриб буни амалга оширишига рухсат бермасликка розилик билдирасиз ва тўлаш керак бўлган лицензия тўлов ва бадалларини тўлашга розилик билдирасиз. Ушбу келишувда 3-параграфда келтирилганлардан ташқари ҳолатларда Дастурий таъминотдан фойдаланишга рухсат берилмайди.

4. Жон Дирнинг ҳуқуқлари. Сиз Дастурий таъминот Жон Дир ёки унинг лицензиарларининг мулки эканини ва у муаллифлик ҳуқуқи билан ҳимоя қилинишини тан оласиз ва розилик билдирасиз. Сиз,

шунингдек, дастурий таъминотга барча ҳуқуқ, ном ва манфаат, алоқадор интеллектуал ҳуқуқлар Жон Дир ва унинг лицензиарларида қолишини тан оласиз ва розилик билдирасиз. Ушбу келишув сизга дастурий таъминотга нисбатан бирор ном ёки манфаат бермайди, аммо ушбу Келишув шартларига асосан бекор қилинадиган чекланган асосда фойдаланишга имкон беради. Сиз қуйидагиларни амалга оширмасликка розилик берасиз: (a) агар унинг хусусиятлари, бюллетенлари ёки рисолаларида IPM модулига мослик кўрсатилган бўлса, IPM модулидан John Deere компаниясидан бошқа бирор жиҳоз, маҳсулотлар ёки хизматларда фойдаланиш; (b) IPM модулидан John Deere махсус рухсат бермаган мамлакатлардан ташқарида фойдаланиш (c) Дастурий таъминотни таржима қилиш, тескари муҳандислик, декомпиляция қилиш, қисмларга ажратиш ёки ўзгартириш, ёки Дастурий таъминот манбаси кодини билишга бошқачасига уриниш, ёки ҳар қандай хавфсизлик чораларини, ҳар қандай муаллифлиқ ҳуқуқи ҳимоясини ва уларни қўллашга имкон берувчи механизмларни қонунан бузиш ёки қонунан четлаб ўтишга уриниш (d) Дастурий таъминотдаги ҳар қандай муаллифлик ҳуқуқлари, савдо белгилари ёки бошқа эгалик ҳуқуқлари ҳақидаги билдиришномаларни олиб ташлаш ёки йўқ қилиш, John Deere ёки унинг таъминотчилари томонидан ёзма рухсат берилган ёки ушбу чекловларга қарамай амалдаги қонунда рухсат этилган ҳолатлар бундан мустасно. Сиз, шунингдек, назоратингиз остида бўлган ҳар қандай учинчи томонга юқоридагиларни амалга оширишига рухсат бермасликка розилик билдирасиз.

5. Лицензия тўловлари. Мазкур Келишув асосида тақдим этилган лицензияларни инобатга олган ҳолда сиз барча амалдаги лицензия тўловларини амалга оширишга розилик билдирасиз. Бу каби тўловлар John Deere томонидан тасдиқланган тўлов усули орқали тўланади. Барча асосли чиқим ва харажатлар, жумладан, бироқ бу билан чекланмаган ҳолда, John Deere сарфлаган адвокатларнинг гонорарлари, суд чиқимлари ва сервис бадаллари тўловларни олишда сизнинг харажатларингизга айланади ва сиздан олинади. John Deere исталган пайтда тўлов шартларини ўзгартириши мумкин. Агар сиз ҳар қандай суммани тўлашни кечиктирсангиз, John Deere бу Келишув бўйича мажбуриятларни бажаришни давом эттиришга мажбур бўлмайди. Агар сиз бу Келишувни учинчи томондан (John Deere дилери каби) харид қилган ёки олган бўлсангиз, учинчи томон John Deere компаниясига тўламаган ёки тўламайдиган бўлса, сиз бу Келишувни тайинлаш учун учинчи томонга тўлов қилганингиздан қатъи назар, бу Келишув бўйича ҳар қандай лицензия тўловларини амалга оширишга сиз масъул бўласиз. Бу Келишувни бажариш ёки Дастурий таъминотдан фойдаланишингиз билан боғлиқ ёлғон ёки ноаниқ ахборотни юборганингиз натижасида ҳар қандай солиқ ва/ёки жарималар ҳисобланса, бу каби ҳар қандай солиқ ёки жарималарни тўлаш ёки, John Deere ёки бирор John Deere филиали ёки таъминотчиси томонидан аллақачаон сарфланган вазиятда бу каби солиқ ёки жарималарни қоплаш учун сиз масъул бўласиз. John Deere давомли тўлов кечикиши ҳолатида ундириш учун учинчи томонга ҳисобингизни ҳавола қилиш ҳуқуқини сақлаб қолади.

6. Чекланган кафолат. John Deere фақат сизнинг манфаатингизни кафолатлайди ва бошқа томоннинг манфаати учун эмас, қуйида тасвирланган “**Кафолат муддати**” давомида Ресивер ҳужжатларида белгиланганидек, Дастурий таъминот мавжуд функционал хусусиятларга (“**Хусусиятлар**”) мувофиқ ишлайди. **ЖОН ДИР ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТИНИНГ УЗЛУКСИЗ ЁКИ ХАТОСИЗ ИШЛАШИГА ЁКИ ЭҲТИЁЖЛАРИНГИЗГА ЖАВОБ БЕРИШИГА КАФОЛАТ БЕРМАЙДИ.** Кафолатга оид шикоят ёки шартнома бузилиши ҳолатларида сизнинг алоҳида ҳуқуқий ҳимоянгиз ва Жон Дирнинг ва (мумкин бўлса) унинг хизмат кўрсатиш бўйича шерикларининг алоҳида мажбурияти Жон Дир ёки (мумкин бўлса) унинг хизмат кўрсатиш бўйича шерикларига нуқсонни тузатиш учун мавжуд ҳаракатлардан фойдаланиш ёки агар тузатиш ўттиз (30) кунда амалга оширилмаса, Дастурий таъминотдан аввалги фойдаланишга қўшимча равишда аниқланган Дастурий таъминот лицензия тўловларининг маълум қисмини қайтаришга қаратилиши лозим. Ушбу кафолат Дастурий таъминот ишидаги нуқсон John Deere'нинг назоратидан ташқарида ҳолатлар ва/ёки учинчи томоннинг ҳаракати ёки ҳаракатсизлиги, жумладан, жиҳознинг носозлиги, табиий фалокатлар, тўқнашувлар ёки бошқа ўхшаш сабабларда қўлланмаслигини тан оласиз. “Кафолат муддати” IPM модулини қабул қилиб олган санадан бошлаб бир (1) йил.

7. КАФОЛАТНИ РАД ЭТИШ. УШБУ БИЛАН СИЗ ЮҚОРИДА ТАҚДИМ ЭТИЛГАН ЧЕКЛАНГАН КАФОЛАТ (“**ЧЕКЛАНГАН КАФОЛАТ**”) ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТГА ОИД ҲАР ҚАНДАЙ МУАММО УЧУН ФАҚАТ СИЗГА ТАҚДИМ ЭТИЛАДИГАН ҲУҚУҚИЙ ҲИМОЯ ВОСИТАСИ ЭКАНИГА РОЗИЛИК БИЛДИРАСИЗ. ЧЕКЛАНГАН КАФОЛАТДА НАЗАРДА ТУТИЛГАН ҲОЛАТЛАРДАН ТАШҚАРИ, ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТ “БОРИЧА” ВА “МАВЖУДЛИГИЧА” ЛИЦЕНЗИЯЛАНГАН ВА ЖОН ДИР, УНИНГ ШЎБА КОРХОНАЛАРИ ВА УЧИНЧИ ТОМОН БЎЛГАН ТАЪМИНОТЧИЛАРИ ҚУЙИДАГИЛАР БИЛАН ЧЕКЛАНМАГАН ҲОЛДА ҚУЙИДАГИ ҲОЛАТЛАРДА ҚОНУН ТАЛАБИДАН КЕЛИБ ЧИҚИБ ЁКИ ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТГА ОИД БАРЧА КАФОЛАТЛАРНИ ҚАТЪИЯН РАД ЭТАДИ ВА СИЗ ҲАМ УЛАРДАН ҚАТЪИЯН БОШ ТОРТАСИЗ, РАД ЭТАСИЗ ВА ВОЗ КЕЧАСИЗ: МАЪЛУМ БИР МАҚСАД УЧУН ЯРОҚЛИЛИКНИ НАЗАРДА ТУТУВЧИ ҲАР ҚАНДАЙ КАФОЛАТ; АМАЛГА ОШИРИШ, ЎРНАТИЛГАН ТАРТИБ ЁКИ САВДОДА ФОЙДАЛАНИШДАН КЕЛИБ ЧИҚУВЧИ ҲАР ҚАНДАЙ КАФОЛАТ; ҲАР ҚАНДАЙ ҲУҚУҚИЙ УНВОН ЁКИ ИНТЕЛЛЕКТУАЛ МУЛК ҲУҚУҚИНИ БУЗМАСЛИК КАФОЛАТИ; ҲАМДА ҲАР

ҚАНДАЙ ҲУҚУҚИЙ НАЗАРИЯ, ЖУМЛАДАН ҲУҚУҚБУЗАРЛИК, ЭЪТИБОРСИЗЛИК, ҚАТЪИЙ ЖАВОБГАРЛИК, ШАРТНОМА ЁКИ БОШҚА ҲУҚУҚИЙ ЁКИ ТЕНГҲУҚУҚЛИЛИК НАЗАРИЯСИДАН КЕЛИБ ЧИҚУВЧИ ҲАР ҚАНДАЙ КАФОЛАТ. ИМКОНИЯТЛАР ЁКИ ФОЙДАЛАНИШГА ЯРОҚЛИЛИК БОРАСИДАГИ БАЁНОТЛАРНИ ИЧИГА ОЛУВЧИ БАЁНОТЛАР ЁКИ ФАКТЛАРНИ ТАСДИҚЛАШ JOHN DEERE ЁКИ УНИНГ ШЎБА КОРХОНАЛАРИДАН БИРИ ЁКИ УЧИНЧИ ТОМОН БЎЛГАН ТАЪМИНОТЧИЛАР ТОМОНИДАН БЕРИЛГАН КАФОЛАТ ДЕБ ҚАБУЛ ҚИЛИНМАСЛИГИ ЛОЗИМ.

8. ЖАВОБГАРЛИКНИНГ ЧЕКЛАНИШИ. ЧЕКЛАНГАН КАФОЛАТДА КЎРСАТИЛГАН ҲОЛАТЛАРДАН ТАШҚАРИ ҲЕЧ ҚАНДАЙ ҲОЛАТДА JOHN DEERE, УНИНГ ШЎБА КОРХОНАЛАРИ ЁКИ УЧИНЧИ ТОМОН БЎЛГАН ТАЪМИНОТЧИЛАРИ ҲАР ҚАНДАЙ БЕВОСИТА, БИЛВОСИТА, ТАСОДИФИЙ ЕТКАЗИЛГАН ЗАРАР, ЖУМЛАДАН, ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТ ЕТКАЗГАН ЗАРАР ЁКИ ЙЎҚОТИШ; ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТНИНГ ҚИСМАН ЁКИ ТЎЛИҚ ИШЛАМАСЛИГИ; ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТНИНГ ЎРНАТИЛИШИ, ТЕХНИК ХИЗМАТ КЎРСАТИШ, КАФОЛАТ ЁКИ ТАЪМИРИ САБАБЛИ ИШЛАШИ, ИШЛАМАСЛИГИ ЁКИ СЕКИН ИШЛАШИ, ЭКИНЛАРНИНГ ЙЎҚОТИЛИШИ САБАБЛИ ЕТГАН ЗАРАР, ЕРГА ЕТКАЗИЛГАН ЗАРАР, ДАРОМАДНИНГ ЙЎҚОТИЛИШИ, БИЗНЕС ЁКИ ОБРЎНИНГ ЙЎҚОТИЛИШИ, УШБУ КЕЛИШУВНИНГ ХАР ҚАНДАЙ АСПЕКТИНИ БАЖАРИШ ЁКИ БАЖАРМАСЛИКДАН КЕЛИБ ЧИҚУВЧИ УСКУНАЛАР ЁКИ ХИЗМАТЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШДАН ЕТГАН ЗАРАР ЁКИ БИЗНЕС ЁКИ ОБРЎГА ЕТГАН ЗАРАР УЧУН ШАРТНОМАДА, ҚОИДАБУЗАРЛИКДА ЁКИ АКСИНЧА БЎЛСА ҲАМ ҲАМДА ЛИЦЕНЗИАР, УНИНГ ШЎБА КОРХОНАЛАРИ ЁКИ УЧИНЧИ ТОМОНЛАР БЎЛГАН ТАЪМИНОТЧИЛАР БУ КАБИ ЗАРАРЛАР ЭҲТИМОЛИ ҲАҚИДА ОГОҲЛАНТИРИЛГАН ЁКИ ОГОҲЛАНТИРИЛМАГАН БЎЛИШИДАН ҚАТЪИЙ НАЗАР СИЗНИНГ ЁКИ БОШҚА УЧИНЧИ ТОМОНЛАР ОЛДИДА ЖАВОБГАР ҲИСОБЛАНМАЙДИ. ҲАР ҚАНДАЙ ҲОЛАТДА ҲАМ JOHN DEERE'НИНГ СИЗ ЁКИ ҲАР ҚАНДАЙ УЧИНЧИ ТОМОН ОЛДИДАГИ УШБУ ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТДАН ФОЙДАЛАНГАНЛИККА ОИД ҲАР ҚАНДАЙ ЭЪТИРОЗЛАРИ, ДАЪВОЛАРИ, ТАЛАБЛАРИ ЁКИ ҲАРАКАТЛАРИ САБАБЛИ ЕТГАН ЗАРАР ВА ЙЎҚОТИШЛАР УЧУН УМУМИЙ ЖАВОБГАРЛИГИ ІРМ ВА ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТ ЛИЦЕНЗИЯСИ УЧУН ТЎЛАГАН ЖАМИ СУММАНГИЗДАН ОШМАЙДИ.

9. Дастурий таъминотга хизмат кўрсатиш. Жон Дир ўз хоҳишига кўра, Кафолат муддати ўтган бўлса ҳам, Дастурий таъминотга хизмат кўрсатишни таклиф қилиши мумкин. Бундай хизмат Дастурий таъминот ва/ёки тегишли Оператор қўлланмасига ўзгартиришлар, тузатишлар ёки такомиллаштиришларни (“**Янгилашлар**”) ўз ичига олиши мумкин. Жон Дир хоҳишига кўра, хизмат (Чекланган кафолатга кўра тузатишлар тақдим этиладиган ҳолатлар бундан мустасно) учун тўлов ундириши ҳуқуқини сақлаб қолади. Ушбу Келишувни қабул қилишингиз Дастурий таъминотдаги ҳар қандай янгилаш ушбу Келишувга кўра ҳисобланиши ва ушбу Келишувнинг талаб ва шартларга кўра бошқарилишига розилигингизни билдиради.

10. Шарт ва тугатиш.

a. Шарт. Ушбу Келишув Кучга кириш санасидан кучга киради ва қуйидаги ҳолатлардан бирида амал қилишдан тўхтайди: i) ІРМ модулининг фойдаланиш даври тугаганда ёки ii) John Deere 10-параграф шартларига кўра Келишувни тугатганида. Ушбу Келишув автоматик янгиланмайди.

b. Тугатиш. Агар сиз дастурий таъминот ёки Жон Дирнинг ҳуқуқлари, жумладан, 3 ва 4-бўлимларда берилган шартларидан фойдаланишга алоқадор ушбу келишувнинг бирорта мавжуд шартини бузадиган бўлсангиз, Жон Дир сизга ёзма тугатиш билдиришномасини тақдим этгандан сўнг, ушбу келишувга асосан берилган лицензияни тугатиши мумкин.

11. Қонунга мувофиқлик. Сиз Дастурий таъминотдан тегишли равишда Америка Қўшма Штатлари қонунлари ва сиз жойлашган мамлакат қонунларига, жумладан, ташқи савдо назорати қонунлари ва тартиб-қоидаларига асосан фойдаланишга розилик билдирасиз. Дастурий таъминот қайта сотиш ва/ёки бошқа мамлакатлар ва томонларга ўтказишни тақиқловчи экспорт ва бошқа ташқи савдо қонунлари талабига бўйсуниши мумкин. Ушбу Келишув шартларини қабул қилиш орқали сиз Дастурий таъминот Экспорт бошқаруви регламенти ва/ёки Америка Қўшма Штатлари Молия вазирлигининг ташқи савдо регламенти каби қонунлар томонидан бошқарилиши мумкинлигини тушунишингизни тан оласиз. Дастурий таъминотга нисбатан АҚШнинг тегишли қонунлари қўлланади.

12. Жавобгарликдан озод қилиш. Сиз John Deere, унинг шўба корхоналари ва учинчи томон бўлган таъминотчилари, уларнинг раҳбарлари, директорлари, ходимлари, агентлари ва вакилларини (ҳар бири “**Жавобгарликдан озод қилинган томон**”) сизнинг ІРМ ёки Дастурий таъминотдан фойдаланишингиз ёки Келишувнинг бирор шарти бузилиши сабабли ҳар қандай учинчи томонларнинг юқоридаги шахсларга нисбатан киритилган барча даъволар, талаблар, зарарлар, жавобгарлик, йўқотишлар, зарарлар ва харажатлардан (жумладан ҳуқуқий тўловлар) ҳимоя қилиш, масъулиятини соқит қилиш ва жавобгарликдан озод қилишга розилик билдирасиз.

13. Савдо белгиси. Ушбу ҳужжатга асосан, ҳеч қандай савдо белгиси ҳуқуқ, лицензия ёки манфаат тақдим этилмайди ва сиз Жон Дир савдо белгиларига нисбатан ҳуқуқ, лицензия ёки манфаатни эълон қилмасликка розилик билдирасиз.

14. Суд харажатлари. Агар ушбу Келишувнинг бир

томони иккинчи томонга қарши ушбу масалада даъво киритса ёки судга берса, ишни ютган томон ҳар қандай компенсацияга қўшимча равишда адвокат ва суд харажатлари қопланишига ҳақли бўлади.

15. Қоидаларнинг алоҳидалиги ва мажбуриятни соқит қилиш Ушбу Келишувнинг бирор шарти ҳар қандай компетент юрисдикция суди томонидан юридик кучга эга эмас ёки бажарилмас деб эълон қилинса, бу қолган шартларга нисбатан таъсир кучига эга бўлмайди. Томонларнинг бирининг ушбу келишув бўйича бошқа томонга нисбатан бўлган ҳуқуқларини амалга оширмаслиги ёки шартларнинг бузилиши сабаб жавобгарликка тортилиши ушбу томоннинг келажакда қоидабузарликлар юз берганда керакли амалиётларни бажаришга бўлган ҳуқуқларидан воз кечиши деб қабул қилинмаслиги лозим.

16. Тилга оид банд. Сиз яшайдиган жойнинг қонунларида бошқача тартиб белгиланган бўлмаса, томонлар ушбу Келишув ва бунга алоқдор барча ҳужжатлар фақат инглиз тилида юритилишини тан олади. Лицензия Келишувининг таржима қилинган шакли ҳам бўлиши мумкин. Агар Келишувнинг таржима қилинган варианти билан инглиз тилидаги варианти ўртасида номувофиқлик ёки зиддият бўлса, сиз яшайдиган жойнинг қонунлари бошқача версияни талаб қилмаса, у ҳолда ушбу Келишувнинг инглиз тилидаги варианти устунлик қилади.

17. Жон Дир топшируви. Жон Дир ушбу Келишувни сизнинг олдиндан берган рухсатингизсиз ҳар қандай компания ёки Жон Дир билан боғлиқ корхонага ёки корпоратив қайта тузиш, қўшилиш ёки харид қилишга оид вазифасига асосан топшириши мумкин.

18. Бошқарувчи қонун ва форум. Ушбу келишув АҚШнинг Иллинойс штатидаги асосий қонунларга кўра бошқарилади ва талқин қилинади. Иллинойс штати, Рок Айленд округининг тегишли судлари ушбу Келишув билан боғлиқ барча низолар бўйича умумий юрисдикцияга эга. Ушбу келишув бўйича томонларнинг ҳуқуқ ва мажбуриятлари Товарларнинг халқаро савдоси бўйича шартномаларга оид Бирлашган Миллатлар Ташкилоти Конвенцияси ("CISG") томонидан бошқарилмайди ва томонлар ушбу Лицензия келишувига нисбатан CISG ни қўллашни қатъиян истисно қилади.

19. Арбитраж. АГАР СИЗ 18-БЎЛИМ ШАРТЛАРИНИНГ АМАЛ ҚИЛИШИ АРБИТРАЖ СУДИГА ТОПШИРИШГА КЕЛИШГАН ТОМОНЛАРГА БОҒЛИҚ БЎЛГАН ЮРИСДИКЦИЯДА ЯШАСАНГИЗ, УНДА УШБУ КЕЛИШУВДАН КЕЛИБ ЧИҚАДИГАН ЁКИ УНГА АЛОҚАДОР БЎЛГАН НИЗО ЁКИ ДАЪВОЛАР У ҚОНУНИЙ КУЧГА ЭГА БЎЛГАН ПАЙТДА АМАЛДА БЎЛГАН НИЗОЛАРНИ ҲАЛ ҚИЛИШ БЎЙИЧА ХАЛҚАРО МАРКАЗНИНГ (**“ICDR”**) ХАЛҚАРО АРБИТРАЖ ҚОИДАЛАРИГА МУВОФИҚ АНИҚЛАНАДИ. АРБИТРАЖ ICDR ТОМОНИДАН ТАЙИНЛАНГАН ФАҚАТ БИР АРБИТР ТОМОНИДАН АМАЛГА ОШИРИЛИШИ ЛОЗИМ. АРБИТРАЖ ЖОЙИ ЧИКАГО, ИЛЛИНОЙС, АҚШ БЎЛАДИ ВА АРБИТРАЖ ТИЛИ ИНГЛИЗ ТИЛИ БЎЛАДИ.

20. Лицензиатнинг баёнотлари. УШБУ КЕЛИШУВНИ ҚАБУЛ ҚИЛИШ ОРҚАЛИ СИЗ: (A) УШБУ КЕЛИШУВНИ ЎҚИБ ЧИҚИБ ТУШУНГАНИНГИЗНИ ТАН ОЛАСИЗ; (B) УШБУ КЕЛИШУВНИ ТУЗИШГА ЮРИДИК ҲУҚУҚИНГИЗ БОРЛИГИНИ БИЛДИРАСИЗ; (C) УШБУ КЕЛИШУВ ШАРТЛАРИ СИЗГА ВА ДАСТУРИЙ ТАЪМИНОТНИ ХАРИД ҚИЛГАН ҲАР ҚАНДАЙ ЮРИДИК ШАХС ВА У КИМНИНГ НОМИДАН ФОЙДАЛАНИЛГАН БЎЛСА, УЛАРГА НИСБАТАН ҚЎЛЛАНИЛИШИГА РОЗИЛИК БИЛДИРАСИЗ; (D) УШБУ КЕЛИШУВ ШАРТЛАРИНИ БАЖАРИШГА РОЗИЛИК БИЛДИРАСИЗ ВА (E) СИЗ ТОМОНДАН ТАҚДИМ ЭТИЛГАН БАРЧА МАЪЛУМОТЛАР БИЛГАНИНГИЗЧА ТЎҒРИ ВА АНИҚ ЭКАНИНИ ТАСДИҚЛАЙСИЗ ВА РОЗИЛИК БИЛДИРАСИЗ.

21. Билдиришлар. Жон Дирга қаратилган барча билдиргилар расмий ёки буюртма почта орқали John Deere Shared Services, Inc., One John Deere Place, Moline, IL 61265 АҚШга юборилиши керак. Шу билан бирга, билдиргининг нусхаси John Deere Intelligent Solutions Group диққатига юборилиши керак: John Deere Тасвирни қайта ишлаш модули, 9505 Northpark Drive, Urbandale, Айова 50131, АҚШ John Deere'га қаратилган барча билдиргилар қабул қилиши билан кучга киради. Сизга берилиши талаб этилган барча билдиргилар John Deere'нинг ўз хоҳишига кўра, расмий ёки буюртма почта орқали John Deere, John Deere дилери ёки John Deere'нинг бошқа тақсимот бўйича шеригига IPM модулини харид қилганда берилган манзилга юборилиши лозим. John Deere ишлатадиган ҳар қандай билдириш услуби юборилгандан кейин кучга киради. Сиз юқорида белгиланган тартибда John Deere'ни ҳар қандай манзил ўзгарганда хабардор қилишга розилик билдирасиз.

22. Учинчи томон дастурий таъминоти билдиришномалари ва лицензиялар. Дастурий таъминот қисмлари учун муаллифлик ҳуқуқлари учинчи томон (“Учинчи томон дастурий таъминоти”) эгалик қилиши, ишлатиши ёки тақсимланиши мумкин. Миннатдорчиликлар, эслатмалар, лицензиялар ва Учинчи томон дастурий таъминотининг мос манба коди киритилган CD-ROM'да мавжуд ёки кўрсатмалар орқали шу Оператор қўлланмасининг Учинчи томон дастурий таъминоти билдиришномалари ва лицензиялари бўлимида берилган. Учинчи томон дастурий таъминоти амалдаги Учинчи томон дастурий таъминоти лицензиясига бу лицензия келишувидаги барча бандларига қарамай лицензияланади.

OUO6075,0004F8F-UZ-02DEC20

Тасвирни қайта ишлаш модули учун Учинчи томон дастурий таъминот билдиришномалари ва лицензиялар

Дастурий таъминот қисмлари учун муаллифлик ҳуқуқлари учинчи томон (“Учинчи томон дастурий таъминоти”) эгалик қилиши, ишлатиши ёки лицензиялари асосида тақсимланиши мумкин. Учинчи томон билдиргилари учинчи томон учун тасдиқлар, билдиргилар ва лицензияларни ўз ичига олади. Учинчи томон дастурий таъминоти амалдаги Учинчи томон дастурий таъминоти лицензиясига амалдаги Дастурнинг якуний фойдаланувчиси лицензия келишувидаги барча бандларига қарамай лицензияланади. Учинчи томон дастурий таъминоти GPL/LGPL ёки бошқа муаллифлик лицензиялари остидаги муаллифлик ҳуқуқи дастурий таъминотини ўз ичига олади. Бундай лицензияларнинг нусхалари Учинчи томон билдиргиларга киритилади.

Учинчи томон эслатмаларини қуйидаги қадамларга амал қилиб электрон тарзда олиш мумкин:

MTG 4G LTE мобил қурилмадан машинага функцияси ёрдамида мобил қурилмани уланг. Мобил қурилмадан машинага функциясидан фойдаланиш учун йўналишларни MTG 4G LTE Оператор қўлланмасидан топиш мумкин.

Дисплейингиздаги Диагностик манзилларга кириш орқали кўриш мумкин бўлган жорий Тасвирни қайта ишлаш модули IP манзилини топинг. GQM Диагностик манзилларга ўтиб, 8-диагностик манзилда жойлашган IP манзил матнини топинг.

Уланган мобил қурилмангизда веб-браузерни очиб, 8-диагностик манзилда кўрсатилган IP манзилга ўтинг.

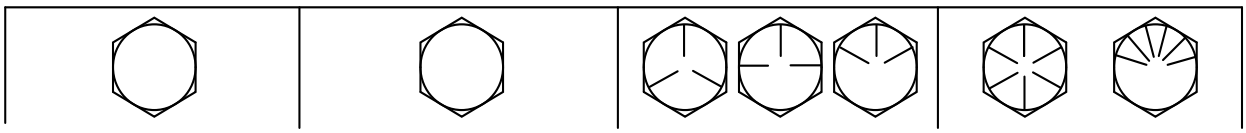
John Deere компаниясидан бутун тегишли манба кодини олиш учун дастурий таъминот охирги марта етказиб берилганидан кейин уч йил муддат учун қуйидаги манзилга сўров юборишингиз мумкин:

Дир очиқ манба коди мувофиқлиги жамоаси
P.O. Box 1202
Moline, IL 61266-1202 АҚШ

Сўров хатида “John Deere Тасвирни қайта ишлаш модули GQM учун манба” ва дастурий таъминотнинг версия рақамини киритинг. Бу таклиф маълумотларни қабул қилганда барча учун яроқли.

OUO6075,0004F93-UZ-02DEC20

Болт ва винтларнинг дюймдаги айланиш моментлари



TS1671—UN—01MAY03

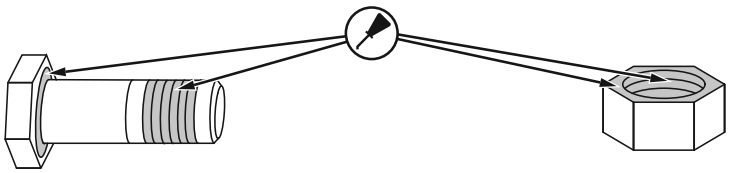
Болт ёки винт ўлчами	SAE нави 1[a]				SAE нави 2[b]				SAE нави 5, 5.1 ёки 5.2				SAE нави 8 ёки 8.2			
	Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]	
	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм
1/4	3,1	27,3	3,2	28,4	5,1	45,5	5,3	47,3	7,9	70,2	8,3	73,1	11,2	99,2	11,6	103
													N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²
5/16	6,1	54,1	6,5	57,7	10,2	90,2	10,9	96,2	15,7	139	16,8	149	22,2	16,4	23,7	17,5
									N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²				
3/8	10,5	93,6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27,3	20,1	29,7	21,9	38,5	28,4	41,9	30,9
					N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20,5	30,6	22,6	43	31,7	47,3	34,9	60,6	44,7	66,8	49,3
	N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²												
1/2	25,9	19,1	28,2	20,8	43,1	31,8	47	34,7	66,6	49,1	72,8	53,7	94	69,3	103	75,8
9/16	36,7	27,1	40,5	29,9	61,1	45,1	67,5	49,8	94,6	69,8	104	77	134	98,5	148	109

Болт ёки винт ўлчами	SAE нави 1[a]				SAE нави 2[b]				SAE нави 5, 5.1 ёки 5.2				SAE нави 8 ёки 8.2			
	Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]	
5/8	51	37,6	55,9	41,2	85	62,7	93,1	68,7	131	96,9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72,3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

Келтирилган номинал айланиш моментлари умумий фойдаланиш учун берилган, бунда ключ аниқлиги 20% бўлиши кўзда тутилган.
Муайян ҳолатда бошқа айланиш моменти ёки бошқа қотириш йўл-йўриғи берилган бўлса, бу қийматларни ИШЛАТМАНГ.
Контргайка, зангламайдиган пўлатдан қилинган маҳкамлагичлар ёки П шаклидаги болтлардаги гайкалар учун муайян ҳолатлардаги қотириш йўл-йўриқларига қаранг.

Маҳкамлагичларни шу хилдаги ёки юқорироқ синфга мансублари билан алмаштиринг. Агар юқорироқ синфдаги маҳкамлагичлар ишлатилса, уларни оригиналнинг кучигача қотиринг.

- Маҳкамловчи резьбалар тоза бўлсин.
- Қуйидаги расмда кўрсатилганидек, маҳкамлагичлар каллаги ва резьбасига озгина Ну-Gard ёки унинг муқобилини суртинг.
- Мой кўпайиб кетса, тешиклар беркилиб қолиши туфайли гидравлик блокировкалар эҳтимолини камайтириш учун мой миқдорини ҳисобга олинг.
- Резьба киритишни тўғри бошланг.

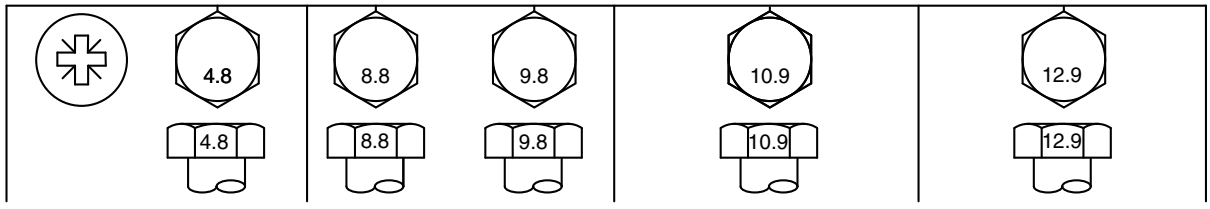


TS1741—UN—22MAY18

[a]Grade 1 6 дюймдан (152 мм) узун бўлган олти бурчакли қалпоқчали винтлар ва ҳар қандай бошқа турдаги болтлар ҳамда ҳар қандай узунликдаги винтларга тааллуқли.
[b]2-нав 6 дюймгача (152мм) бўлган олти бурчакли (олти бурчакли болтлар эмас) қалпоқчали винтларга тааллуқли.
[c]Олти бурчакли қалпоқча устун кўрсаткичлари ISO 4014 ва ISO 4017 га, ISO 4162 олти бурчакли втулка ва ISO 4032 олти бурчакли гайкаларга тааллуқли.
[d]Олти бурчакли фланец устун кўрсаткичлари ASME B18.2.3.9M, ISO 4161, ёки EN 1665 олти бурчакли фланец маҳсулотларига тааллуқли.

DX,TORQ1(T)-UZ-09MAY22

Болт ва винтларнинг метр тизимидаги айланиш моментлари



TS1742—UN—31MAY18

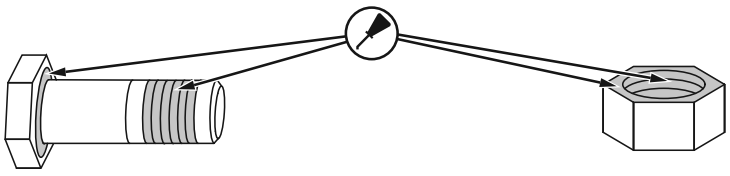
Болт ёки винт ўлчами	Синф 4.8				Синф 8.8 ёки 9.8				Синф 10.9				Синф 12.9			
	Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]	
	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112

Болт ёки винт ўлчами	Синф 4.8				Синф 8.8 ёки 9.8				Синф 10.9				Синф 12.9			
	Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]	
									N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	N·m	фунт/фут²														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Келтирилган номинал айланиш моментлари умумий фойдаланиш учун берилган, бунда ключ аниқлиги 20% бўлиши кўзда тутилган.
Муайян ҳолатда бошқа айланиш моменти ёки бошқа қотириш йўл-йўриғи берилган бўлса, бу қийматларни ИШЛАТМАНГ.
Контргайка, зангламайдиган пўлатдан қилинган маҳкамлагичлар ёки П шаклидаги болтлардаги гайкалар учун муайян ҳолатлардаги қотириш йўл-йўриқларига қаранг.

Маҳкамлагичларни шу хилдаги ёки юқорироқ синфга мансублари билан алмаштиринг. Агар юқорироқ синфдаги маҳкамлагичлар ишлатилса, уларни оригиналнинг кучигача қотиринг.

- Маҳкамловчи резьбалар тоза бўлсин.
- Қуйидаги расмда кўрсатилганидек, маҳкамлагичлар каллаги ва резьбасига озгина Hy-Gard ёки унинг муқобилини суртинг.
- Мой кўпайиб кетса, тешиклар беркилиб қолиши туфайли гидравлик блокировкалар эҳтимолини камайтириш учун мой миқдорини ҳисобга олинг.
- Резьба киритишни тўғри бошланг.



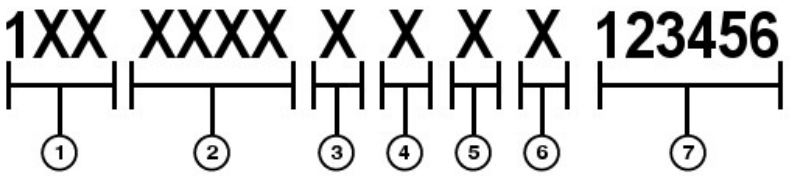
TS1741—UN—22MAY18

[a]Олти бурчакли қалпоқча устун кўрсаткичлари ISO 4014 ва ISO 4017 га, ISO 4162 олти бурчакли втулка ва ISO 4032 олти бурчакли гайкаларга тааллуқли.
[b]Олти бурчакли фланец устун кўрсаткичлари ASME B18.2.3.9M, ISO 4161, ёки EN 1665 олти бурчакли фланец маҳсулотларига тааллуқли.

DX,TORQ2(T)-UZ-09MAY22

Машина идентификация рақамлари

Машинанинг серия рақамини тушуниш



H105725—UN—22AUG12

1	Ишлаб чиқарувчи коди	Терим машиналари заводлари	
		CQ - John Deere Horizontina H0 — John Deere Harvester Works EK — John Deere Orenburg KM — Machinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG PY - John Deere India Pvt. Ltd	SA - SABO Maschinenfabrik GmbH YC - John Deere (Jiamusi) Agricultural Machinery Co., Ltd. YH - John Deere (Harbin) Agriculture Machinery Co., Ltd Z0 - John Deere Werke Zweibrucken
2	Машина модели идентификатори		
3	Машина аниқлагичи суффикси Машина конфигурацияси коди Машина ҳақида қўшимча маълумот		Мисол: N, T, W, ва ҳоказо.
4	Ҳарфини кўриб олинг		Мисол: A, B, C, D, ва ҳоказо.
5	Ишлаб чиқариш тақвим йили		Ишлаб чиқариш йили коди жадвалига қаранг
6	Қўшимча маълумот		
7	Илаб чиқариш серия рақами		Мисол: 000001, 000127, ва ҳоказо.

Ишлаб чиқариш йили коди							
Йил	**Код**	**Йил**	**Код**	**Йил**	**Код**	**Йил**	**Код**
2008	8	2018	J	2028	W	2038	8
2009	9	2019	K	2029	X	2039	9
2010	A	2020	L	2030	Y	2040	A
2011	B	2021	M	2031	1	2041	B
2012	C	2022	N	2032	2	2042	C
2013	D	2023	P	2033	3	2043	D
2014	E	2024	R	2034	4	2044	E
2015	F	2025	S	2035	5	2045	F
2016	G	2026	T	2036	6	2046	G
2017	H	2027	V	2037	7	2047	H

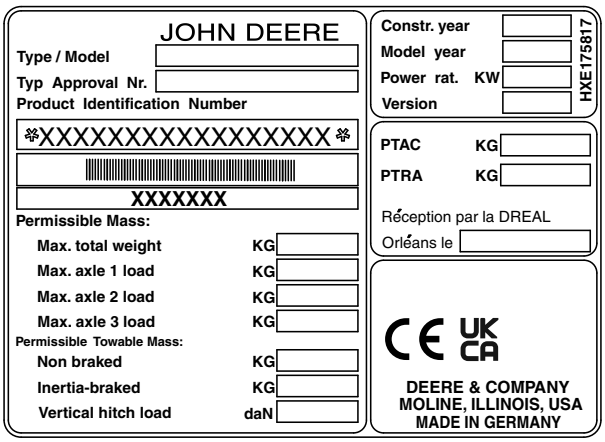
OUO6075,0004F74-UZ-22OCT20

Идентификация рақамлари

Машинада қуйидаги идентификация тахтачалари мавжуд. Буларда ёзилган ҳарфлар ва рақамлар бирорта компонент ёки мосламани билдиради. Қисмларни буюртма қилганда ёки Жон Дир ёрдам дастури учун машина ёки қисмларни идентификация қилишда бу белгиларнинг ҲАММАСИ керак бўлади. Бундан ташқари, ўғирлик содир бўлган вазиятларда шу рақамлар тегишли органларга ҳам керак бўлади. Қуйидаги суратларда берилган жойлардаги ҳар бир белгини АНИҚ ёзиб олинг.

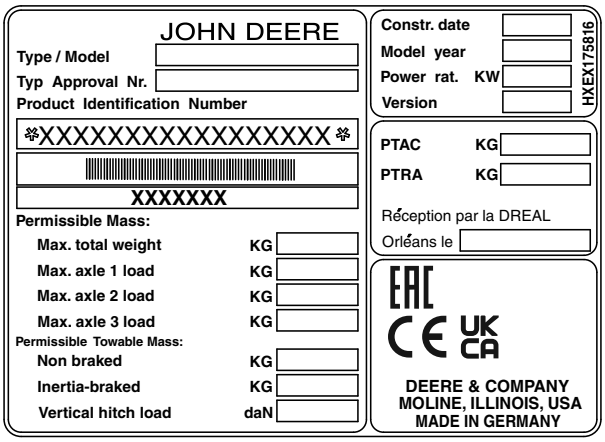
OUO6075,0000BE0-UZ-04MAY11

Машина идентификация тахтачаси



H134229—UN—27APR21

Намунавий маълумот тахтачаси



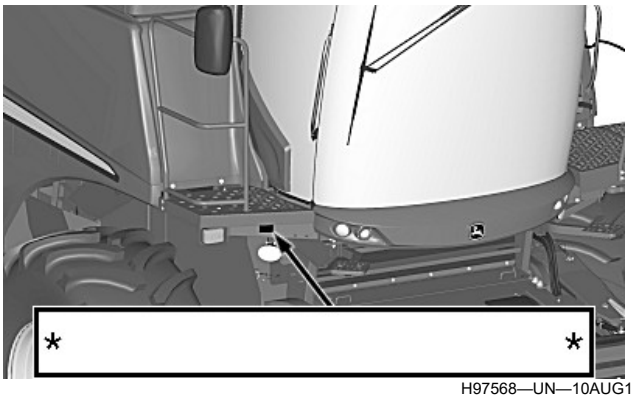
H134230—UN—27APR21

Намунавий маълумот тахтачаси

ҚАЙД: Машина маълумот тахтачаси машина қаерга юборилишига қараб фарқланади. Машинада маълумот тахтачасини топинг ва бу ерда кўрсатилган маълумотларга солиштиринг.

OUO6075,00050B8-UZ-27APR21

Машина маълумот тахтачасининг жойи

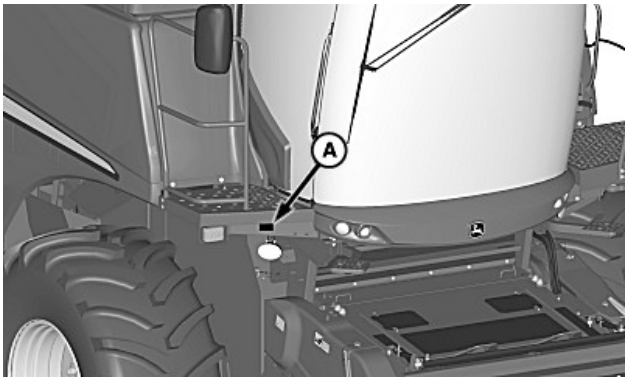


H97568—UN—10AUG10

Кабина суянчиғи майдончасининг ўнг томонида жойлашган.

OUO6075,0000BE1-UZ-04MAY11

Евроосиё иқтисодий иттифоқи мувофиқлик белгиси жойи



H111494—UN—30JUN14

A—Мувофиқлик белгиси

ҚАЙД: Мазкур маълумотлар фақатгина Евроосиё иқтисодий иттифоқининг Евроосиё мувофиқлик белгисига эга бўлган маҳсулотларига тааллуқли.

Мувофиқлик белгиси (A) кабина суянчиғи майдончасининг ўнг томонида жойлашган.

OUO6075,00041B8-UZ-12NOV15

Моторнинг серия рақамини тушуниш

H112201—UN—06NOV14

Мотор серия рақами тахтачаси

Ҳар бир моторда 13 рақамли John Deere мотор серия рақами мавжуд бўлиб, у ишлаб чиқарувчи заводни, мотор моделини ва 6 рақамли кетма-кетлик рақами билдиради.

Мотор серия рақами (A)

9,0 л намуна (RG6090U123456)
13,5 л намуна (RG6135U123456)

RG . . . . . Моторни ишлаб чиқарган завод коди
- RG . . . . . Ватерлоу, Айова, АҚШ

6090 . . . . . Цилиндрлар сони ва двигатель сиғими
- 6090 . . . . . 6 цилиндр, 9,0 литр

6135 . . . . . Цилиндрлар сони ва двигатель сиғими
- 6135 . . . . . 6 цилиндр, 13,5 литр

U . . . . . Чиқинди манбаларини сертификатлаштириш
- B . . . . . Сертификатланмаган
- C . . . . . Tier 1/Stage 1
- D . . . . . Tier 2/Stage II
- L . . . . . Tier 3/Stage III A
- R . . . . . Interim Tier 4/Stage III B
- U ёки V . . . . . Final Tier 4/Stage IV and Stage V

123456 . . . . . Мотор серия рақами

Мотор модели рақами (B)

9,0 л намуна (6090HFC09)
13,5 л намуна (6135HFC09)

6090 . . . . . Цилиндрлар сони ва двигатель сиғими
- 6090 . . . . . 6 цилиндр, 9,0 литр

6135 . . . . . Цилиндрлар сони ва двигатель сиғими
- 6135 . . . . . 6 цилиндр, 13,5 литр

H . . . . . Мотордаги ҳаво сўриш тизими
- D . . . . . Таббий ҳаво сўриш
- T . . . . . Турбонаддувли
- A . . . . . Турбонаддувли ва совитишли, ҳаводан совитиш суюқлигига
- H . . . . . Турбонаддувли ва совитишли, ҳаводан ҳавога
- S . . . Турбокомпрессорли ва совитиладиган, ҳаводан денгиз сувига

9,0 л намуна (6090HFC09)
13,5 л намуна (6135HFC09)

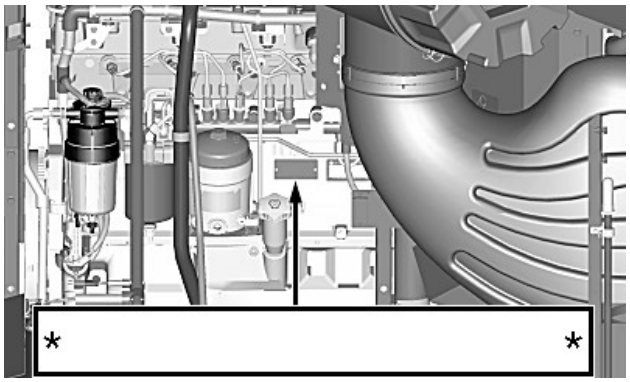
F . . . . . Фойдаланувчи тури
- F . . . . . OEM (John Deere Power Systems
- XX. Қолган ҳарфлар Жон Дир жиҳозларини ишлаб чиқариш жойларини аниқлаш учун ишлатиган

C . . . . . Саноат
- C . . . . . Саноат
- G . . . . . Генератор қурилмаси

09 . . . . . Мотор конфигурацияси
- 09 . . . . PSS (турбокомпрессор серияси, DOC/DPF ва SCR)
- 94 . . . . . PVX (якка VGT турбокомпрессор)
- 95 . . PSX (турбокомпрессор серияси ва ишланган газларни тозалаш)

OUO6075,0004A29-UZ-25SEP18

Мотор серия рақами (Final Tier 2/Stage II)



H99413—UN—14DEC10

A услуб

H99437—UN—14DEC10

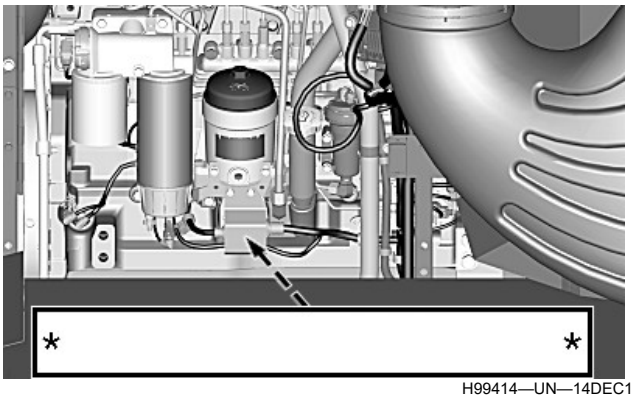
B услуб

A услуб: моторнинг орқа томонида жойлашган.

B услуб: моторнинг олд томонида стартер тепасида жойлашган.

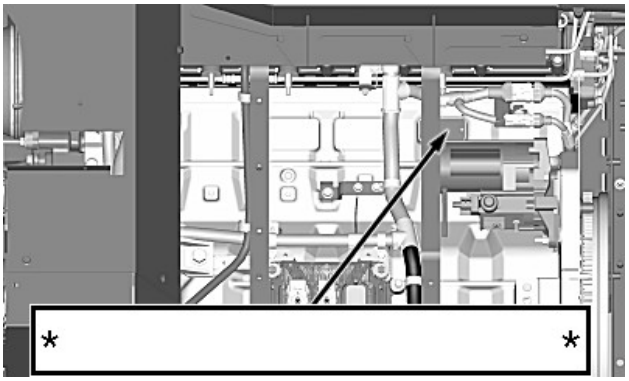
OUO6075,00044A4-UZ-14NOV16

Мотор серия рақами (Final Tier 4/Stage V))



H99414—UN—14DEC10

А услуб



H99415—UN—14DEC10

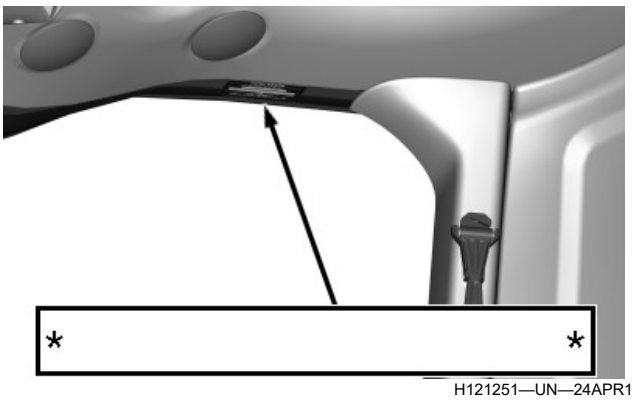
В услуб

А услуб: моторнинг орқа томонида жойлашган.

В услуб: моторнинг олд томонида стартер тепасида жойлашган.

OUO6075,000482A-UZ-14NOV17

Кабина серия рақами

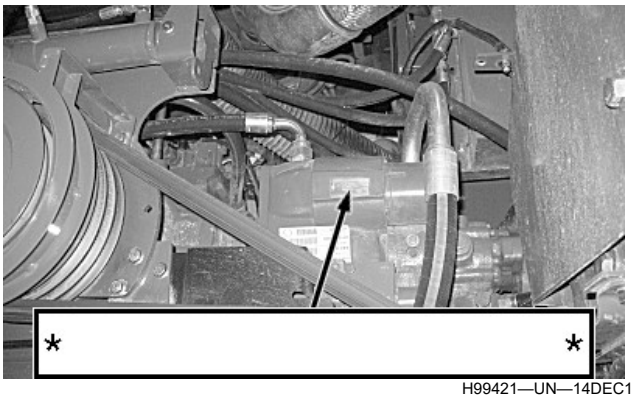


H121251—UN—24APR17

Кабинанинг юқори орқа ўнг бурчагида жойлашган.

OUO6075,0004716-UZ-13APR17

Гидростатик узатма бўлмаси насоси



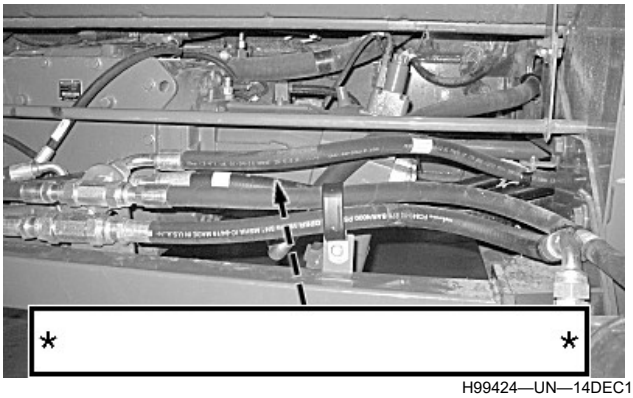
H99421—UN—14DEC10

Механик трансмиссия ва тугмали трансмиссияга эга агрегатлар кўрсатилган

Гидростатик узатма насосининг ён томонидан жойлашган.

OUO6075,0001059-UZ-27FEB12

Гидростатик узатма бўлмасининг мотори



H99424—UN—14DEC10

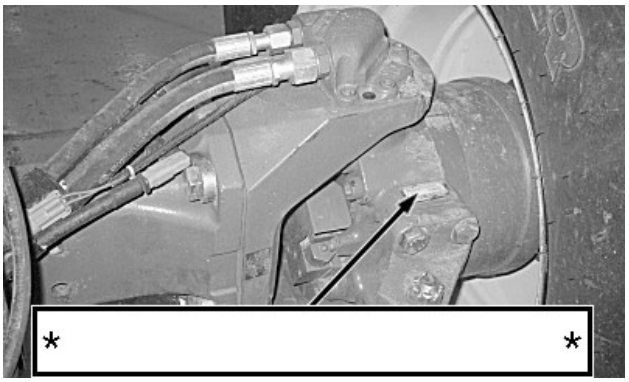
ProDrive агрегати кўрсатилган

Механик трансмиссия ва тугмали трансмиссияга эга агрегатлар: гидростатик узатма насосининг тепа қисмида жойлашган.

ProDrive агрегатлари: гидростатик узатма насосининг пастки қисмида жойлашган.

OUO6075,0001058-UZ-27FEB12

Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор

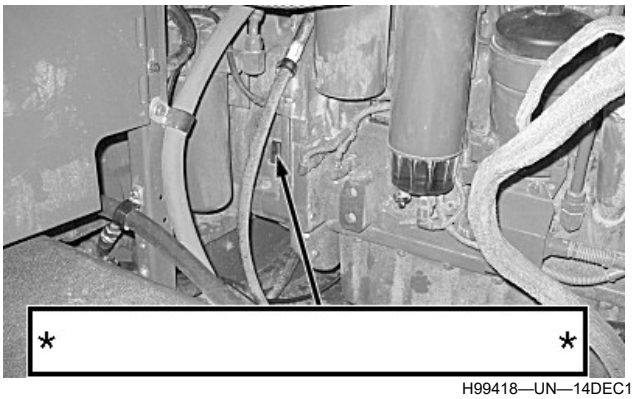


H99419—UN—14DEC10

Тўлиқ узатмали моторнинг тепа қисмида жойлашган.

OUO6075,0000AF4-UZ-14APR11

Мотор узатма қутиси

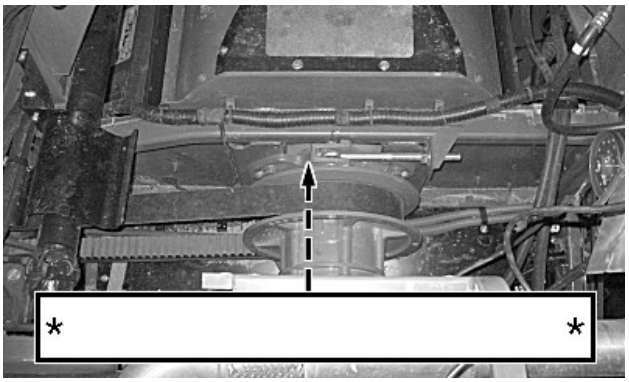


H99418—UN—14DEC10

Мотор узатмалар қутисининг орқа томонида жойлашган.

OUO6075,00046E7-UZ-28MAR17

Асосий узатмалар қутиси

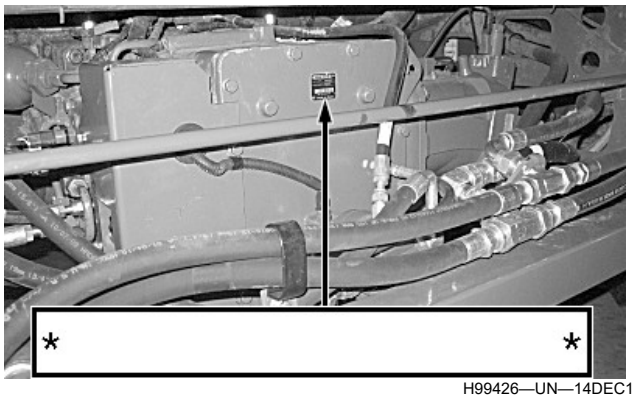


H99430—UN—14DEC10

Ротор узатмалар қутисининг чап томонида жойлашган.

OUO6075,00046E8-UZ-28MAR17

Трансмиссия



H99426—UN—14DEC10

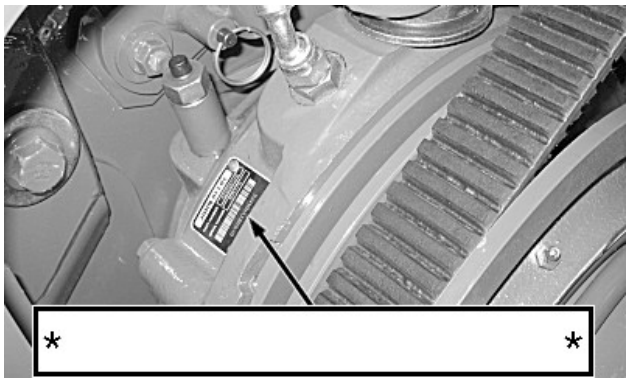
Prodrive трансмиссияси кўрсатилган

Механик трансмиссия ва тугмали трансмиссияга эга агрегатлар: трансмиссия ёнида жойлашган

ProDrive агрегатлари: трансмиссия олдида жойлашган

OUO6075,0001056-UZ-27FEB12

Қабул камераси реверсори

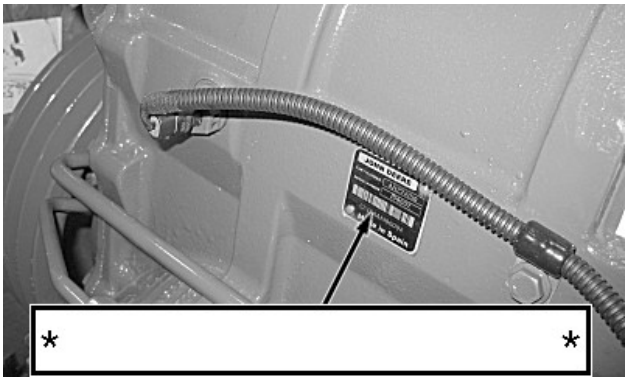


H99432—UN—14DEC10

Қабул камераси реверсорининг тепа қисмида жойлашган.

OUO6075,0000AF9-UZ-14DEC10

Кўп тезликли қабул камераси узатма қутиси (жиҳозланган бўлса)

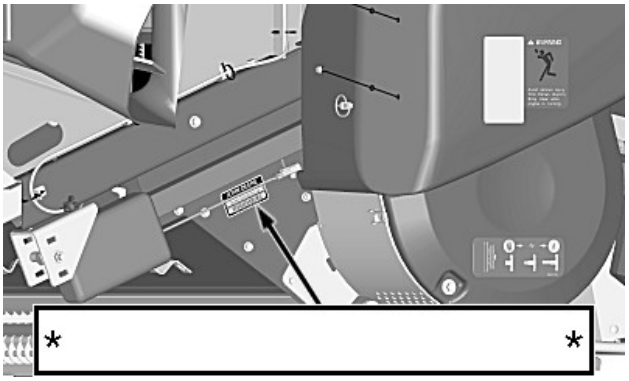


H99431—UN—14DEC10

Кўп тезликли қабул камераси узатма қутисининг орқа томонида жойлашган.

OUO6075,00046E9-UZ-28MAR17

Кескич (жиҳозланган бўлса)

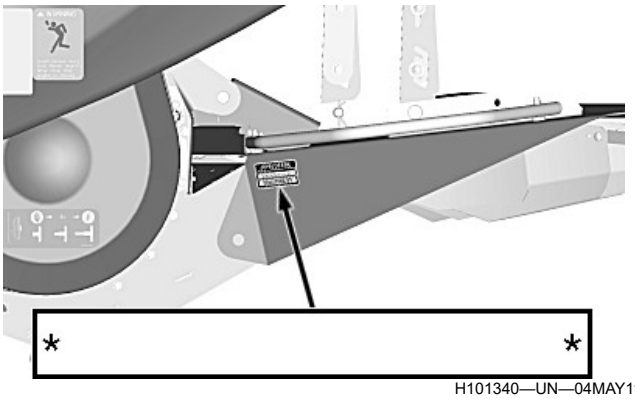


H101339—UN—04MAY11

Кескичнинг чап томонида жойлашган.

OUO6075,0000C27-UZ-04MAY11

Белкураксимон қайтарма борт (Люкс, ўрта ва премиум қолдиқли)



H101340—UN—04MAY11

Белкураксимон қайтарма бортнинг чап томонида жойлашган.

OUO6075,0001820-UZ-28MAY14

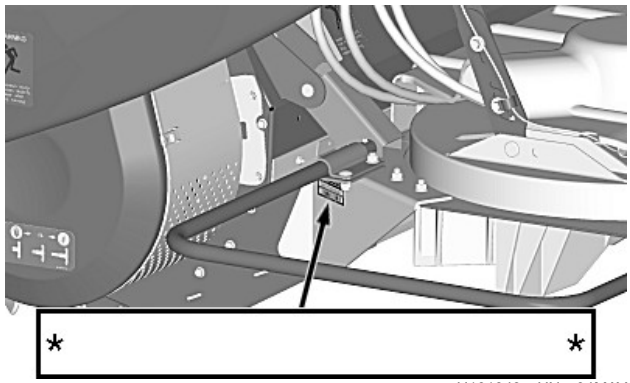
Advanced PowerCast™ қайтарма борти (Ўрта ва премиум қолдиқли) Advanced PowerCast™ қайтарма борти (Ўрта ва премиум қолдиқли)

H101342—UN—04MAY11

Advanced PowerCast™ қайтарма бортининг чап томонида жойлашган.

OUO6075,0001821-UZ-28MAY14

PowerCast қайтарма борти (Люкс қолдиқли)



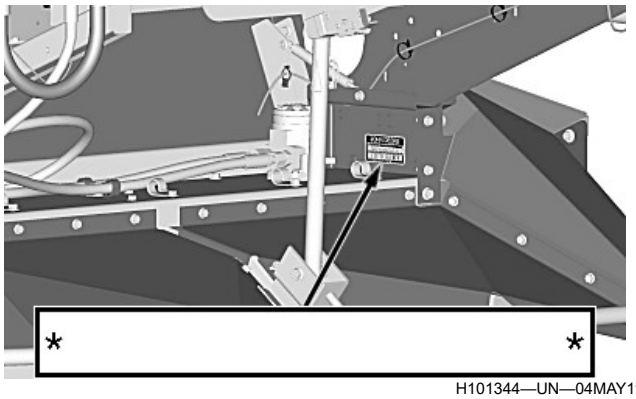
H101343—UN—04MAY11

PowerCast қайтарма бортининг чап томонида жойлашган.

OUO6075,0000C2A-UZ-04MAY11

PowerCast – Deere & Company савдо белгиси

Сочгич (Люкс қолдиқли)



H101344—UN—04MAY11

Сочгич ички қисмининг ўнг томонида жойлашган.

OUO6075,0000C2B-UZ-04MAY11

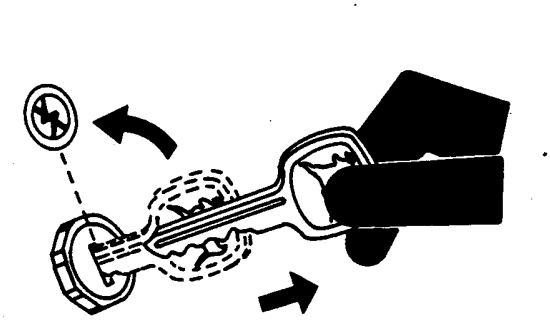
Эгаликни тасдиқловчи ҳужжатни йўқотманг

TS1680—UN—09DEC03

1. Барча машиналар ва деталларнинг серия рақамларини хавфсиз жойда сақланг.
2. Маълумот тахтачалари олиб қўйилмаганини текшириб туринг. Очилганини сезсангиз, тегишли органларга хабар қилинг ва тахтачаларга буюртма беринг.
3. Бошқа чоралар:
   - Машинани ўз рақамлаш тизимингиз билан белгиланг
   - Ҳар бир машинани турли томонлардан рангли суратга олиб қўйинг.

DX,SECURE1-UZ-18NOV03

Машиналарни хавфсиз сақланг



TS230—UN—24MAY89

1. Безориларга қарши мосламалар ўрнатинг.
2. Машина сақланаётганида:
   - Қурилмаларни ерга туширинг
   - Юклашни қийинлаштириш учун ғилдиракларни максимал кенгайтирилган ҳолатга қўйинг
   - Калит ва аккумуляторларни чиқариб қўйинг
3. Ичкарига қўйилса, чиқиш йўлакларига катта қурилмалар қўйиб қўйинг ва бино эшикларини қулфланг.
4. Ташқарига қўйилса, ёруғлик тушадиган ва тўсиб қўйилган жойда сақланг.
5. Шубҳали ҳаракатларга эътибор беринг ва ўғрилик содир бўлса, дарҳол тегишли органларга хабар беринг.
6. Йўқотишлар ҳақида John Deere дилерига хабар беринг.

DX,SECURE2-UZ-18NOV03

Сервис бўйича John Deere адабиётлари мавжуд

Техник маълумотлар

Техник маълумотлар Жон Дирдан ҳарид қилиниши мумкин. Адабиётлар босма ёки CD-ROM форматида мавжуд.

Қуйидаги усуллардан фойдаланган ҳолда буюртма бериш мумкин:

- John Deere техник маълумотлар дўкони: **www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- 1-800-522-7448 рақамига телефон қилиш
- John Deere дилерига мурожаат қилиш

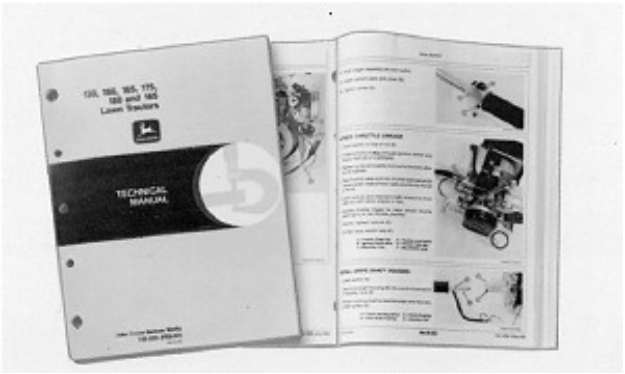
Маълумотлар қуйидагиларни ўз ичига олган:

TS189—UN—17JAN89

Эҳтиёт қисмлар каталогида машинангизга тўғри келадиган эҳтиёт қисмлар ва уларнинг кераклисини танлашни осонлаштирувчи катталаштирилган суратлар. Бу, шунингдек, ускуналарни қисмларга ажратиш ва қайта йиғишда қўл келади.

TS191—UN—02DEC88

ОПЕРАТОР ҚЎЛЛАНМАЛАРИДА хавфсизлик, ишлатиш, техник хизмат кўрсатиш тўғрисидаги маълумотлар тақдим этилади.



TS224—UN—17JAN89

ТЕХНИК ҚЎЛЛАНМАЛАРДАН машинангизга техник хизмат кўрсатиш бўйича маълумотлар ўрин олган. Шунингдек, техник хусусиятлар, сурат кўринишидаги техник қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш амалиётлари, гидравлик мой оқими диаграммалари ва кабелларни тортиш диаграммалари киритилган. Айрим маҳсулотларнинг таъмирлаш ва диагностика маълумотлари тўғрисидаги алоҳида қўлланмалари мавжуд. Айрим компонентлар, хусусан двигателлар тўғрисидаги маълумотлар алоҳида техник компонентлар қўлланмасида келтирилган.

TS1663—UN—10OCT97

Ўқув дастури, шу жумладан ишлаб чиқарувчи ким бўлишидан қатъи назар машиналар тўғрисидаги асосий маълумотлар келтирилган китобларнинг беш тўплами

- Қишлоқ хўжалиги алифбоси тўпламида фермерлик ва чорвачилик технологиялари қамраб олинган.
- Фермерлик бизнесини бошқариш тўпламида маркетинг, молиялаштириш, ускуна танлаш ва қонунга риоя қилиш соҳаларидаги муаммолар кўриб чиқилади ва уларни ҳал этиш бўйича амалий тавсиялар берилади.
- Техник хизмат асослари бўйича қўлланмаларда йўлсиз жойларда юра оладиган ускуна ва жиҳозларни таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш усуллари кўрсатиб ўтилади.
- Машинани ишлатиш асослари бўйича қўлланмаларда машинанинг имкониятлари ва ростламалари, машинанинг самарадорлигини ошириш ва кераксиз амалиётлардан воз кечиш бўйича фойдали маълумотлар келтирилган.

- Кичик ускуналар асослари қўлланмаларида 40 от кучигача бўлган ускуналарга техник хизмат кўрсатиш бўйича кўрсатмалар келтирилган.

DX,SERVLIT-UZ-07DEC16

John Deere сервиси билан ишингиз равон бўлади

John Deere қисмлари

TS100—UN—23AUG88

Оригинал Жон Дир эҳтиёт қисмларини тезда қўлингизга етказиб бериш орқали вақтингизни тежаймиз.

Шу сабабли биз йирик ва турли рўйхатларни сақлаймиз — эҳтиёжларингизга дарҳол жавоб бериш учун.

DX,IBC,A-UZ-04JUN90

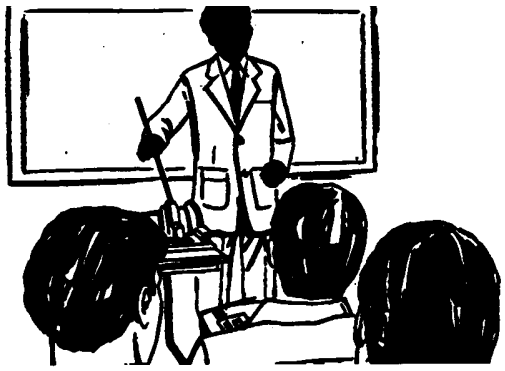
Керакли асбоблар

TS101—UN—23AUG88

Аниқ асбоблар ва синов қурилмалари орқали Сервис бўлимимиз муаммоларни тезда топиб, тузатиш имконига эга. . . вақтингиз ва пулингизни тежаш учун.

DX,IBC,B-UZ-04JUN90

Малакали усталар



TS102—UN—23AUG88

John Deere сервис техник ходимлари доим ўрганишда.

Ходимларимиз қурилмаларингизни ва уларни қандай асрашни билиши учун мунтазам равишда тренинг дарсларини ташкил этамиз.

Натижа?

Ишончли тажриба!

DX,IBC,C-UZ-04JUN90

Тезкор хизмат

TS103—UN—23AUG88

Мақсадимиз - сиз истаган вақтда ва жойда тезкор ва самарали хизмат кўрсатишдир.

Шароитга қараб, таъмирлаш ишларини сизнинг ёки бизнинг ҳудудда бажаришимиз мумкин: бизни кўринг, бизга суянинг.

ЖОН ДИР ХИЗМАТЛАРИНИНГ УСТУНЛИГИ: Зарур пайтда ёнингизда бўламиз.

DX,IBC,D-UZ-04JUN90

Индекс

A

Active Terrain Adjustment™ созламалари..... 45-L-14
Active Terrain Adjustment™ ҳолати..... 45-L-17
ActiveYield™ 45-K-12
  Датчик жойлари..... 75-5
  Кўндаланг шнек тўсиқларини ечиб олиш 75-4
ActiveYield™
  аслига қайтариш..... 45-K-14
  калибрлаши тузатиш..... 45-K-14
  қўшимча созламалар 45-K-14
  ҳолат индикатори..... 45-K-13
Advanced PowerCast
  Алмаштириш
    Сочгич дисклари..... 70-26
AutoTrac™ давом этиш тугмаси (жиҳозланган бўлса)..... 45-M-37

C

CB
  Радио сими 20-3
  Радиони ўрнатиш..... 20-3
Combine Advisor™
  Active Terrain Adjustment™ созламалари.. 45-L-14
  Active Terrain Adjustment™ ҳолати 45-L-17
  Combine Advisor™ бош саҳифаси..... 45-L-1
  HarvestSmart™ автоматлаш..... 45-L-12
  HarvestSmart™ созламалари..... 45-L-9
  HarvestSmart™ ҳолати..... 45-L-16
  Автоматик профилактика созламалари ... 45-L-29
  Автоматик профилактика ҳолати 45-L-18
  Автоматлаштириш ҳолати 45-L-9
  Бегона материалга сезувчанлик 45-L-31
  Ғалвирда силжишни ростлаш..... 45-L-20
  Дон исрофига сезувчанлик 45-L-30
  Дон тизими видеоси 45-L-3
  Енгил бегона материал..... 45-L-25
  Ечимлар:..... 45-L-25
  Кабинадан ташқари созламалар 45-L-28
  Камера объективининг ифлосланиши..... 45-L-9
  Кириш..... 45-L-1
  Қўшимча созламалар..... 45-L-3
  Мақсадли қийматни сақлаб қололмаслик. 45-L-21
  Мотор қувватининг мўлжалли қиймати.... 45-L-13
  Муаммоларни ҳал қилиш 135-22
  Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш..... 45-L-22
  Объектив ифлосланиши 45-L-9
  Оғир бегона материал..... 45-L-25
  Ортиқча қолдиқлар..... 45-L-25
  Пастликка юришга сезувчанлик..... 45-L-15
  Ростлаш тафсилотлари 45-L-8
  Самарадорлик монитори..... 45-L-4
  Самарадорлик муаммолари..... 45-L-23
  Самарадорликни оптималлаштириш 45-L-19
  Сепаратор исрофи 45-L-24
  Сепаратор парраклари созламалари..... 45-L-27
  Силжиш тафсилотлари..... 45-L-7
  Синган дон..... 45-L-25
  Синган донга сезувчанлик 45-L-31
  Сомон сифати муаммолари 45-L-25
  Тарих 45-L-4
  Тезлик чеклови..... 45-L-10
  Тепаликка юришга сезувчанлик..... 45-L-15
  Тозалагич исрофи 45-L-24
  Тозаловчи вентилятор силжишини ростлаш 45-L-22
  Фаол созламалар..... 45-L-5
  Ҳозиржавоблик..... 45-L-11, 45-L-30
  Элакда силжишни ростлаш..... 45-L-20
  Юриш тезлиги созламалари..... 45-L-26
  Якунланган созламалар..... 45-L-6
  Янчилмаган исрофлар 45-L-24
  Янчилмаган материал 45-L-25
Combine Advisor™ бош саҳифаси 45-L-1
Combine Advisor™ иловасига кириш..... 45-L-1
Combine Advisor™ қўшимча созламалари ... 45-L-3
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Базавий ўриндиқ)..... 45-M-16
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Премиум мато қопламали ўриндиқ)..... 45-M-17
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (премиум чарм қопламали ўриндиқ)..... 45-M-19
CommandARM™ бошқарув элементларини созлаш 45-A-5
CommandARM™ консоли ва дисплейи..... 45-M-7
CommandCenter дисплей иловалари 45-1
CommandCenter дисплейи
  Чироқлар иловаси
    Чироқлардан фойдаланиш 45-J-1
CommandCenter™ дисплейи
  Combine Advisor™
    Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш.. 45-L-22
  Combine Advisor™ иловаси
    Active Terrain Adjustment™ созламалари45-L-14
    Active Terrain Adjustment™ ҳолати 45-L-17
    Combine Advisor™ бош саҳифаси..... 45-L-1
    Combine Advisor™ иловасига кириш 45-L-1
    HarvestSmart™ автоматлаш..... 45-L-12
    HarvestSmart™ созламалари 45-L-9
    HarvestSmart™ ҳолати 45-L-16
    Автоматик профилактика созламалари 45-L-29
    Автоматик профилактика ҳолати..... 45-L-18
    Автоматлаштириш ҳолати 45-L-9
    Бегона материалга сезувчанлик..... 45-L-31
    Ғалвирда силжишни ростлаш..... 45-L-20
    Дон исрофига сезувчанлик 45-L-30
    Дон тизими видеоси 45-L-3
    Енгил бегона материал 45-L-25
    Ечимлар:..... 45-L-25
    Кабинадан ташқари созламалар 45-L-28
    Қўшимча созламалар..... 45-L-3
    Мақсадли қийматни сақлаб қололмаслик..... 45-L-21

Мотор қувватининг мўлжалли қиймати. 45-L-13
Объектив ифлосланиши 45-L-9
Оғир бегона материал..... 45-L-25
Ортиқча қолдиқлар..... 45-L-25
Пастликка юришга сезувчанлик 45-L-15
Ростлаш тафсилотлари 45-L-8
Самарадорлик монитори 45-L-4
Самарадорлик муаммолари..... 45-L-23
Самарадорликни оптималлаштириш ... 45-L-19
Сепаратор исрофи..... 45-L-24
Сепаратор парраклари созламалари... 45-L-27
Силжиш тафсилотлари..... 45-L-7
Синган дон 45-L-25
Синган донга сезувчанлик 45-L-31
Сомон сифати муаммолари..... 45-L-25
Тарих 45-L-4
Тезлик чеклови 45-L-10
Тепаликка юришга сезувчанлик 45-L-15
Тозалагич исрофи..... 45-L-24
Тозаловчи вентилятор силжишини ростлаш .. 45-L-22
Фаол созламалар 45-L-5
Ҳозиржавоблик 45-L-11, 45-L-30
Элакда силжишни ростлаш 45-L-20
Юриш тезлиги созламалари 45-L-26
Якунланган созламалар..... 45-L-6
Янчилмаган исрофлар 45-L-24
Янчилмаган материал..... 45-L-25
HVAC иловаси
HVAC тизимига кириш..... 45-H-1
Вентилятор тезлиги..... 45-H-2
Иситиш, вентиляция ва кондиционер тизими (HVAC) бош саҳифаси 45-H-1
Кондиционер 45-H-3
Ташқи ҳарорат 45-H-4
Ҳаво оқими режими..... 45-H-3
Ҳароратни ўрнатиш..... 45-H-2
Бошқарув элементларини созлаш иловаси
CommandARM™ бошқарув элементларини созлаш 45-A-5
Айлантириш тугмаси 45-A-8
Бир позицияли топшириқларни яратиш..45-A-6
Бошқарув элементларини созлаш ҳақида умумий маълумот 45-A-1, 45-A-3
Бошқарув элементларни созлаш.....45-A-1
Икки позицияли вазифаларни яратиш ...45-A-7
Кўп функцияли дастак бошқарув элементларини созлаш 45-A-3
Функция вазифалари 45-A-8
Донга ишлов бериш иловаси
Бункерни бўшатиш силжиши..... 45-D-3
Дон миқдори 45-D-3
Дон миқдори автоматик чироғи..... 45-D-2
Донга ишлов бериш иловасининг бош саҳифаси 45-D-1
Қўшимча созламалар..... 45-D-2
Махсус миқдор сигнали 45-D-3
Намлик созламалари..... 45-D-4
Намликни тўғрилаш..... 45-D-5
Ҳолат маркази 45-D-6
Йиғиш иловаси
Дон бункери қопқоқлари 45-E-2
Йиғилувчи бўшатиш шнеки.....45-E-4
Йиғилувчи маккажўхори ўроғи
John Deere бўлмаган моделлар.....45-E-7
John Deere моделлари.....45-E-6
Йиғиш иловаси бош саҳифаси.....45-E-1
Йиғиш иловасига кириш 45-E-1
Қўлда бошқариш 45-E-8
Ўроқни ташиш ҳолати 45-E-5
Фонтанли шнек 45-E-3
Калибрлаш иловаси
ActiveYield™ 45-K-12
ActiveYield™
аслига қайтариш 45-K-14
калибрлаши тузатиш 45-K-14
қўшимча созламалар..... 45-K-14
ҳолат индикатори 45-K-13
Бўшатиш шнекини ишга тушириш..... 45-K-17
Бўшатиш шнекини ишга тушириш жараёнини калибрлаш тартиби..... 45-K-17
Вазнли оқим тебраниши 45-K-2
Вазнли оқим тебранишини калибрлаш тартиби 45-K-2
Дека плиталари оралиғи..... 45-K-17
Жараён 45-K-18
Йиғилувчи маккажўхори ўроғи 45-K-22
Йиғилувчи маккажўхори ўроғини калибрлаш тартиби 45-K-23
Калибрлаш ва тартиблар саҳифасига кириш . 45-K-1
Калибрлаш ва унинг тартиблари ҳақида маълумот.....45-K-1
Камгак фаол изоляциясини (БФИ) ростлаш ... 45-K-25
Камгакнинг фаол изоляциясидан (БФИ) ҳавони чиқариш..... 45-K-25
Камгакнинг фаол изоляциясидан (БФИ) ҳавони чиқариш жараёнини калибрлаш тартиби ... 45-K-25
Камгакнинг фаол изоляциясини (БФИ) ростлаш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-26
Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синови..... 45-K-20
Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синовини калибрлаш тартиби 45-K-20
Қабул камерасини ён оғиши диапазонини калибрлаш тартиби..... 45-K-21
Қабул камерасини ён оғиши тезлигини калибрлаш тартиби..... 45-K-22
Қабул камерасини кўтариш тезлигини калибрлаш..... 45-K-18

Қабул камерасини олдинга/орқага эгиш диапазонини калибрлаш тартиби 45-K-21
Қабул камерасининг ён оғиши диапазони 45-K-21
Қабул камерасининг ён оғиши тезлиги . 45-K-22
Қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги45-K-18
Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш диапазони 45-K-20
Намлик датчиги
Жараён 45-K-3
Намлик датчигини калибрлаш 45-K-2
Нусхаловчи ғилдирак тезлиги . 45-K-28, 45-K-29
Жараён 45-K-28, 45-K-29
Паррак ва тиғ ҳолати 45-K-23
Паррак ва тиғни калибрлаш тартиби ... 45-K-24
Сариқ маёқ 45-K-24
Сариқ маёқни калибрлаш тартиби 45-K-24
Ўроқ осмаси сервис режими 45-K-26
Босим назорати 45-K-27
Жараён 45-K-27
Ўроқни калибрлаш 45-K-19
Ўроқни калибрлаш тартиби 45-K-19
Ҳосил
Ишлатилмаган намуналарни ўчириш 45-K-12
Ҳосил
аслига қайтариш 45-K-10
вазн индикатори.....45-K-9
ёзиш ҳолати.....45-K-9
йиғилган намуна ҳолати 45-K-8
калибрлаш сифати.....45-K-4
калибрлаш сифати индикатори 45-K-8
калибрлашни таҳрирлаш/танлаш 45-K-10
қўшимча созламалар.....45-K-7
масса оқими тезлиги 45-K-9
мос ўлчанган вазн 45-K-6
ҳолат индикатори 45-K-5
Ҳосилни калибрлаш 45-K-4
Шамолга қарши ойна ҳолати..... 45-K-29
Жараён 45-K-30
Шарнирли поя кўтаргич қаноти ҳолати . 45-K-27
Жараён 45-K-28
Шасси оғиши 45-K-15
Янчиш тирқиши (камгакни стандарт ростлаш) 45-K-3
Янчиш тирқиши (камгакнинг фаол изоляцияси) 45-K-16
Янчиш тирқишини (камгакни стандарт ростлаш) калибрлаш тартиби.....45-K-3
Комбайн тўғрисида умумий маълумот
AutoTrac™ давом этиш тугмаси (жиҳозланган бўлса) 45-M-37
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Базавий ўриндиқ) 45-M-16
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (бирламчи чарм қопламали ўриндиқ)45-M-19
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Премиум мато қопламали ўриндиқ) 45-M-17
CommandARM™ консоли ва дисплейи.. 45-M-7
HVAC 45-M-23
ProDrive™ (жиҳозланган бўлса) 45-M-33
VisionTrak™ 45-M-39
Бурилиш чироғи, овозли сигнал ва узоқ ва яқинни ёритиш чироқларини бошқариш 45-M-15
Бурчакдаги тиргак дисплейи 45-M-3
Бўшатиш шнеки бурилиш калити 45-M-36
Бўшатиш шнеки узатмаси калити 45-M-37
Ғалвирни ростлаш 45-M-31
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори индикатори.....45-M-36
Дифференциални блоклаш (жиҳозланган бўлса) 45-M-34
Ёқилғи миқдори индикатори.....45-M-35
Йўлда ташиш режимини ўчириш 45-M-34
Кабинанинг ўнг томонидаги элементлар 45-M-9
Кабинанинг чап томонидаги элементлар 45-M-11
Камарли йиғиштиргични тозалаш 45-M-27
Комбайн тўғрисида умумий маълумот .. 45-M-1
Консол ва дисплей.....45-M-26
Кўп функцияли дастак..... 45-M-7
Қабул камераси реверсори.....45-M-27
Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари (жиҳозланган бўлса)..45-M-38
Мотор ва ҳаракатлантирувчи узатма ...45-M-24
Навигация панели..... 45-M-8
Ойнатозалагич ва ювгични ишлатиш...45-M-15
Олд бошқарув панели..... 45-M-3
Парракни кўтариш/пасайтириш, паррак олдинга/орқага (жиҳозланган бўлса) калити 45-M-38
Радио.....45-M-24
Излаш 45-M-33
Рул чамбарагини ростлаш.....45-M-14
Сепараторни ишга тушириш 45-M-28
Тезкор тўхташ калити 45-M-36
Тепадаги бошқариш тугмалари.....45-M-12
Теримни бошқариш 45-M-21
Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш 45-M-30
Тўрт ғилдиракли узатма (жиҳозланган бўлса) 45-M-34
Тўхтаб туриш тормози.....45-M-35
Узатмаларни ўзгартириш тугмаси (жиҳозланган бўлса) 45-M-33
Ўргатиш ўриндиғи 45-M-21
Ўриндиқни бошқариш тугмалари.....45-M-13
Ўроқни ишга тушириш.....45-M-28
Ўроқни кўтариш/тушириш ва эгиш калити 45-M-37

Ўроқни фаоллаштириш тугмалари.....45-M-39
Ўт олдиргич 45-M-13
Хавфсизлик камарлари 45-M-21
Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори . 45-M-35
Чироқлар.....45-M-25
Чироқларни бошқариш 45-M-14
Элакни ростлаш 45-M-32
Эфир пуркашни бошқариш (жиҳозланган бўлса) 45-M-16
Янчиш тезлигини ростлаш.....45-M-30
Янчиш тирқишини ростлаш 45-M-29
Қолдиқларни бошқариш иловаси
Авто алмаштириш.....45-B-7
Йўналиш 45-B-5
Кабинадан ташқари созламалар 45-B-7
Қолдиқ режими 45-B-3
Қолдиқларни бошқариш.....45-B-1
Пичоқлар блоки.....45-B-7
Тезлик 45-B-5
Мотор иловаси
Мотор қуввати 45-G-2
Мотор совитилмоқда 45-G-6
Моторга кириш..... 45-G-1
Моторнинг бош саҳифаси 45-G-1
Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш ... 45-G-4
Ҳаво компрессори..... 45-G-7
Ҳаво компрессори ҳолати 45-G-7
Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида 45-G-3
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш .. 45-G-3
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш режимини ўчириш..... 45-G-5
Чиқитларни бошқариш фильтрининг ҳажми ... 45-G-6
Трансмиссия иловаси
ProDrive™ қўшимча созламалари авариявий режими.....45-I-4
ProDrive™ қўшимча созламалари шатакка олиш режими 45-I-3
Максимал тезлик 1 ва 2.....45-I-2
Трансмиссия асосий саҳифаси.....45-I-1
Трансмиссияга кириш 45-I-1
Ўроқ иловаси
HydraFlex™ босими..... 45-C-33
Авариявий режим 45-C-41
Баландлик датчиги шарнирли поя кўтаргич ... 45-C-19
Баландлик сезувчанлиги..... 45-C-9
Баландликни тиклаш 45-C-13
Дастлабки назорат..... 45-C-12
Дека плиталари оралиғи..... 45-C-36
Дека плитаси ҳолатини тиклаш..... 45-C-26
Ёнга оғиш..... 45-C-22
Ер устидаги баландлик датчиги 45-C-17
Ерга тегмаган баландлик датчиги..... 45-C-15
Жўхори ўроғи кенглиги..... 45-C-5
Кенглик..... 45-C-4
Кириш 45-C-1
Кўтариш/тушириш тезлиги..... 45-C-7
Қабул камераси сузгичи..... 45-C-20
Қайта ишга туширилиш созламалари .. 45-C-23
Қатор кенглиги..... 45-C-5
Қиялик сезувчанлиги..... 45-C-10
Қўшимча созламалар..... 45-C-40
Нусхаловчи ғилдираклар 45-C-39
Оғиш тезлиги..... 45-C-8
Олдинга/орқага оғиш 45-C-11
Олдинга/орқага тикланиш..... 45-C-24
Орқага юриш шестерня ўқининг тезлиги45-C-37
Паррак ҳолатини тиклаш 45-C-25
Парракнинг автоматик тезлиги..... 45-C-30
Парракнинг минимал тезлиги 45-C-6
Поя кўтаргич камари тезлиги 45-C-34
Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги . 45-C-31
Поя кўтаргичларнинг чайқалиш ҳолати 45-C-35
Соат 45-C-7
Тиғ ҳолати 45-C-38
Тиғ ҳолатини тиклаш 45-C-28
Тиғнинг оғиши..... 45-C-36
Ўроқ сиқувчи кучи 45-C-39
Ўроқ сиқувчи кучи қўшимча ўзгартиришлари . 45-C-43
Ўроқ тафсилотлари 45-C-4
Ўроқни автоматлаштириш 45-C-13
Ўроқнинг автоматик бошқаруви..... 45-C-12
Ўроқнинг бош саҳифаси 45-C-1
Ҳосил йиғиш созламалари иловаси
Бирламчи завод созламаси 45-F-6
Ғалвир тирқиши 45-F-11
Дастлабки созлама 45-F-3
Дастлабки созламани сақлаш 45-F-6
Қўшимча созламалар..... 45-F-14
Махсус дастлабки созлама.....45-F-7
Похол шароитлари.....45-F-5
Ростлаш ҳолатлари 45-F-13
Сепаратор аниқлиги 45-F-15
Ташқи конфигурация 45-F-13
Тозалагич аниқлиги 45-F-15
Тозалаш вентилятори 45-F-10
Унумдорлик режаси..... 45-F-16
Ҳосил йиғиш созламаларига кириш 45-F-1
Ҳосил йиғиш созламаларининг бош саҳифаси 45-F-1
Экинни алмаштириш таъсирлари 45-F-7
Элак тирқиши 45-F-11
Янчиш тезлиги.....45-F-9
Янчиш тирқиши.....45-F-8
Янчиш шароитлари 45-F-5

Ҳосил йиғиш созламалари экрани
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш 45-F-3
Чироқлар иловаси
Иш чироқларининг бошқарув элементлари ... 45-J-5
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Узоқни ёритиш 45-J-3
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Яқинни ёритиш 45-J-2
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Узоқни ёритиш 45-J-3
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Яқинни ёритиш 45-J-2
Чиқиш ёруғлик таблоси 45-J-4
Чироқлар бош саҳифаси 45-J-1
CommandCenter™ дисплейи
Донга ишлов бериш иловаси
Донга ишлов бериш ускунасини бошқариш ... 45-D-1
Намлик сигнализацияси 45-D-4
Калибрлаш иловаси
Ҳосил
қўшимча таҳрир 45-K-11
намунани ёзиш 45-K-5
Шасси оғишини калибрлаш тартиби 45-K-16
Янчиш тирқишини (камгакни фаол изоляцияси) калибрлаш тартиби 45-K-16
Қолдиқларни бошқариш иловаси
Алмаштириш 45-B-6
Кенглик 45-B-4
Қолдиқларни бошқаришга кириш 45-B-1
Сепаратор парраги 45-B-3
Ўроқ иловаси
Иш қайди 45-C-6
CoolScan 125-16

D

DEF
DEF ички фильтри, алмаштириш 130-K-2, 130-L-2
SCR мавжуд моторларда ишлатиш 125-7
Бак, тозалаш 130-P-5
Баки, тўлдириш 125-8
Дозалаш блоки фильтри, алмаштириш .. 130-K-1, 130-L-1
Йўқ қилиш 125-9
Сақлаш 125-7
Синаш 125-7
DEF баки
Тозалаш 130-P-5
DEF дозалаш блоки фильтри
Алмаштириш 130-K-1, 130-L-1
DEF фильтрини алмаштириш
Алмаштириш 130-K-2, 130-L-2

H

HarvestSmart™ автоматлаш 45-L-12
HarvestSmart™ созламалари 45-L-9
HarvestSmart™ тезлик чеклови 45-L-10
HarvestSmart™ ҳозиржавоблиги 45-L-11
HarvestSmart™ ҳолати 45-L-16
HillMaster™
Кундалик ишга тайёргарлик 105-3
Тугмалар
Текислашни бошқариш тугмалари 105-3
Умумий маълумот 105-1
HVAC 45-M-23
HVAC тизимига кириш 45-H-1
Вентилятор тезлиги 45-H-2
Иситиш, вентиляция ва кондиционер тизими (HVAC) бош саҳифаси 45-H-1
Кондиционер 45-H-3
Ташқи ҳарорат 45-H-4
Ҳаво оқими режими 45-H-3
Ҳароратни ўрнатиш 45-H-2
HVAC тизимига кириш 45-H-1
HydraFlex™ босими 45-C-33

O

Oilscan 125-16

P

Posi-Torq
Тезлик диапазонлари 65-39
PowerCast™ қайтарма борти (опция)
Орқа деворча 70-10
Ростлаш 70-9
PowerCast™ қайтарма борти пичоғи (опция)
Алмаштириш 70-9
ProDrive™ (жиҳозланган бўлса) 45-M-33
ProDrive™ трансмиссияси
Мотор тезлиги бошқаруви 35-6
ProDrive™ узатиш қутиси
ProDrive™ қўшимча созламалари авариявий режими 45-I-4
ProDrive™ қўшимча созламалари шатакка олиш режими 45-I-3
Авариявий режим 45-I-2
Узатма қутиси
Мой бўйича тавсиялар 125-16
Шатакка олиш режими 45-I-2

V

VisionTrak™ 45-M-39
Ишлашини текшириш 65-65

A

Аварийкалар
Алмаштириш 80-22

Авариявий режим..... 45-C-41
ProDrive™ узатиш қутиси 45-I-4
Авто алмаштириш 45-B-7
Автоматик профилактика созламалари 45-L-29
Автоматик профилактика тарихи 45-L-4
Автоматик профилактика ҳозиржавоблиги . 45-L-30
Автоматик профилактика ҳолати 45-L-18
Автоматик профилактиканинг якунланган созламалари 45-L-6
Автоматлаштириш ҳолати 45-L-9
Айланиш моментлари жадвали
Дюймда..... 145-29
Метр тизимида..... 145-30
Айлантириш тугмаси.....45-A-8
Айланувчи панжара
Алмаштириш
Ремен.....130-Q-3, 130-R-6
Узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-7
13,5 л.....130-R-11
Узатма ремени (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-4
13.5 л..... 130-R-7
Йўналтириш
Ремен.....130-Q-3, 130-R-5
Ростлаш
Чўтка 130-Q-15, 130-R-16
Тозалаш..... 130-A-3, 130-B-6
Айланувчи сигнал тизими.....10-18
Аккумуляторлар
Аккумуляторларни текшириng.....130-G-11
Ечиб олиш ва ўрнатиш..... 80-6, 80-7
Зарядлаш..... 80-4
Кабелларни улаш 80-4
Солиштирма оғирликни текшириш 80-5
Узиш дастаги..... 80-7
Уловчи кучайтиргич 80-5
Ўрнатиш..... 80-3
Аккумуляторни ташиш, хавфсизлик
Хавфсизлик, Аккумуляторни ташиш ... 10-16, 80-2
Аксессуар ремени
Алмаштириш (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
13.5 л..... 130-R-1
Алмаштириш 45-B-6
Антенна..... 20-2
Арпа
Экин созламалари 100-1
Асбоблари қутиси..... 60-2
Асосий мотор узатма қутиси
Мой алмаштириш 130-I-1, 130-J-3
Асосий узатмалар
Алмаштириш
Мой 130-J-2
Мойлаш
Асосий узатма муфталари 130-B-8
Смазка
Асосий узатма шарнири (HillMaster™ машиналар)..... 130-A-8
Подшипниклар..... 130-A-6, 130-B-2
Текшириш
Мой 130-G-8

Б

Баландлик датчиги шарнирли поя кўтаргич 45-C-19
Баландлик сезувчанлиги 45-C-9
Баландликни тиклаш..... 45-C-13
Балласт
Суюқ вазн.....85-22
Талаблари 85-24, 85-25
Бегона материалга сезувчанлик 45-L-31
Беда
Экин созламалари 100-1
Биодизель ёқилғиси.....125-3
Бир позицияли топшириқларни яратиш 45-A-6
Бирламчи завод созламаси.....45-F-6
Бирламчи оралиқ вали
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини алмаштириng.....130-J-3
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини текшириng..... 130-G-13
Подшипникни мойланг.....130-G-7
Болт ва винтларнинг айланиш моментлари
Дюймда..... 145-29
Метр тизимида..... 145-30
Болт ва винтларнинг дюймдаги айланиш моментлари 145-29
Болт ва винтларнинг метр тизимидаги айланиш моментлари 145-30
Босим
Шиналарга қараш ва сервис 85-1
Шиналарни текшириш 85-3, 85-5, 85-8, 85-9
HillMaster..... 85-7, 85-10
Бошқарув воситаларини созлаш
Ўроқнинг автоматик бошқаруви комбинациялари 95-2
Бошқарув панели (опция).....70-12
Бошқарув элементларини созлаш
CommandARM™ бошқарув элементларини созлаш 45-A-5
Айлантириш тугмаси.....45-A-8
Бир позицияли топшириқларни яратиш 45-A-6
Бошқарув элементларини созлаш ҳақида умумий маълумот 45-A-1, 45-A-3
Бошқарув элементларни созлаш 45-A-1
Икки позицияли вазифаларни яратиш.....45-A-7
Кўп функцияли дастак бошқарув элементларини созлаш 45-A-3
Функция вазифалари 45-A-8
Бошқарув элементларини созлаш ҳақида умумий маълумот 45-A-1, 45-A-3

Бошқарув элементларни созлаш 45-A-1
Бункер
Алмаштириш
Бўшатиш шнеки узатма ремени ... 75-12, 75-14
Бункерни тозалаш ва тиқилганларни хавфсиз олиб ташлаш.....10-10
Бўшатиш шнеки
Қулфлаш дастаси ҳолатлари 75-12
Бўшатиш шнеки узатмаси кесик болти..... 75-6
Жойи..... 75-6
Датчик жойлари
ActiveYield™ 75-5
Ишлатиш
Қопқоқлар (жиҳозланган бўлса)..... 75-2
Кўндаланг шнек тўсиқлари 75-3
ActiveYield™ 75-4
Мотор нарвони..... 75-1
Намуна тарнови 75-1
Олиб ташлаш
Бўшатиш шнеки узатма занжири бўғинлари .. 75-10
Ростлаш
Бўшатиш шнеки рама тиргаги.....75-10
Бўшатиш шнеки узатма занжири..... 75-9
Бўшатиш шнеки ҳолати 75-10, 75-11
Қопқоқлар (жиҳозланган бўлса)..... 75-3
Тўлиш датчиги индикатори..... 75-2
Юклаш шнеки (бункер қопқоқлари) 75-7
Тозалаш
Умумий оқим датчиги (бункер қопламалари) . 75-9
Умумий оқим датчиги (бункер узайтмалари) .. 75-8
Тозалаш эшиклари..... 75-1
Юклаш шнеки дефлектори 75-6
Юклаш шнекини йиғиш (бункер узайтмалари) ... 75-7
Бункер чироғи
Алмаштириш 80-20
Бункерни бўшатиш силжиши 45-D-3
Бурилиш чироғи, овозли сигнал ва узоқ ва яқинни ёритиш чироқларини бошқариш.....45-M-15
Бурчакдаги тиргак
Дисплей
VisionTrak™ Ишлашни текшириш 65-65
Бурчакдаги тиргак дисплейи..... 45-M-3
Бутун корпус вибрацияси 145-16
Бўшатиш шнеки
Алмаштириш
Узатма ремени..... 75-12, 75-14
Кесик болт 75-6
Жойи..... 75-6
Қулфлаш дастаси ҳолатлари.....75-12
Олиб ташлаш
Узатма занжири бўғинлари.....75-10
Ростлаш
Рама тиргаги 75-10
Узатма занжири..... 75-9
Шнек ҳолати.....75-10, 75-11
Техник хизмат кўрсатиш
Бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Вертикал бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Бўшатиш шнеки бурилиш калити.....45-M-36
Бўшатиш шнеки узатмаси калити 45-M-37
Бўшатиш шнеки чироғи
Алмаштириш 80-20
Бўшатиш шнекини ишга тушириш 45-K-17
Бўшатиш шнекини ишга тушириш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-17

В

Вазнли оқим тебраниши.....45-K-2
Вазнли оқим тебранишини калибрлаш тартиби 45-K-2
Вакуум вентилятори
Алмаштириш
Узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-8, 130-Q-9
13.5 л..... 130-R-12
Вентилятор ремени
Алмаштириш (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
13.5 л..... 130-R-3
Вентилятор тезлиги 45-H-2
Вентиляция каналлари..... 70-11
Видеокамера иловаси
Видео интерфейс имкониятлари 80-10
Хавфсизлик.....80-10
Видеони қўллаш
Камераларни ростлаш..... 80-11

Г

Габарит чироқлари
Алмаштириш 80-22
Генератор панжараси
Тозалаш.....130-O-2
Генератор ремени (Final Tier 4/Stage V)
Алмаштириш
9,0 л 130-Q-5
13,5 л..... 130-R-8
Гидравлик мой 110-11
Гидравлик тизим
Мой бакини текшириш..... 30-2
Техник хизмат кўрсатиш
Асосий мотор трансмиссия корпуси мой миқдорини текширинг 130-A-5
Гидравлик бак мойини алмаштиринг 130-J-2
Гидравлик бак фильтрини алмаштиринг 130-I-2

Гидравлик бакдаги мой миқдорини текшириш 130-A-5
Тозалаш
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари) 120-8
Тозалик 130-2
Тўплагич босими 130-2
Шлангни алмаштириш 130-1
Гидравлика
Таранглаш тизими 110-8
Гидростатик юриш узатмаси
Муаммоларни ҳал қилиш 135-5
Гусеницалар
Деталлар 110-5
Фойдали томонлари 110-5
Хусусиятлари 110-5
Гусеницани алмаштириш мезонлари 110-10
Гусеницани тозалаш 110-8

Д

Даврий жадвал
Ҳар 6000 соатда 130-N-1
Ҳар олти йилда 130-N-1
Дастлабки назорат 45-C-12
Дастлабки созлама 45-F-3
Дастлабки созламани сақлаш 45-F-6
Дастурий таъминот
Учинчи томон дастурий таъминоти билдиришномалари ва лицензиялар 145-29
Фойдаланиш шартлари 145-25
Датчик
ActiveYield™ 75-5
Ростлаш
Бункер тўлиши 75-2
Дека плиталари оралиғи 45-C-36, 45-K-17
Жараён 45-K-18
Дека плитаси ҳолатини тиклаш 45-C-26
Дизел моторлари, совуқ ҳаво таъсири 125-5
Дизелли мотор мойи
Юқори баландликда ишлатиш учун сервис интервали 125-14
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки
Бўшатиш 130-P-3
Кириш
Дозалаш фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Ички фильтр (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Сапунни текшириш 30-5
Сапунни тозалаш 130-F-3
Тўлдириш 130-P-3
Ҳаво кириш мосламани алмаштиринг ... 130-G-16
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори индикатори 45-M-36
Дизель ёқилғиси
Ёрдамчи қўшимчалар 125-5
Дизель ёқилғиси, синаш 125-5
Дизель ёқилғисини синаш 125-5
Дизель ёқилғисининг мойлилиги 125-5
Дизель ёнилғиси 125-2
Дизель қуруми фильтри
Техник хизмат кўрсатиш ва сервис 130-P-15
Дизель қуруми фильтрига техник хизмат кўрсатиш ва сервис 130-P-15
Дизель мотор мойи
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V 125-14
Tier 2 ва stage II 125-13
Дизель моторларида совуқ ҳаво таъсири 125-5
Дисплей
Бурчакдаги тиргак
VisionTrak™ Ишлашни текшириш 65-65
Ҳосилни калибрлаш
Кўп нуқта 95-4
Шина радиуси кодини ўзгартириш 95-4
Ягона нуқта 95-4
Дифференциали блоклаш (жиҳозланган бўлса) .. 45-M-34
Домкрат
Жой наклейкаси 85-12
Жойлашувлар 85-13, 90-12
Дон бункери
Техник хизмат кўрсатиш
Бўшатиш узатма вали подшипнигини мойланг 130-G-4
Бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Вертикал бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Қирққич узатма вали подшипнигини мойланг . 130-G-4
Умумий оқим сенсорини тозалаш 130-B-6
Юкловчи шнеки узатма қутисидаги мойни текширинг 130-G-16
Дон бункери қопқоқлари 45-E-2
Дон исрофига сезувчанлик 45-L-30
Дон миқдори 45-D-3
Дон миқдори автоматик чироғи 45-D-2
Дон тизими видеоси 45-L-3
Дон тозалагич чироқлари
Алмаштириш 80-21
Донга ишлов бериш
Бункерни бўшатиш силжиши 45-D-3
Дон миқдори 45-D-3
Дон миқдори автоматик чироғи 45-D-2
Донга ишлов бериш иловасининг бош саҳифаси 45-D-1
Донга ишлов бериш ускунасини бошқариш 45-D-1
Қўшимча созламалар 45-D-2
Махсус миқдор сигнали 45-D-3
Намлик сигнализацияси 45-D-4
Намлик созламалари 45-D-4

Намликни тўғрилаш 45-D-5
Ҳолат маркази 45-D-6
Донга ишлов бериш иловасининг бош саҳифаси .. 45-D-1
Донга ишлов бериш ускунасини бошқариш 45-D-1

Е

Евроосиё иқтисодий иттифоқи мувофиқлик белгиси жойи 150-2
Ёқилғи
Алмаштириш
Йирик ва майда ёқилғи фильтри 130-P-9
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция)..... 130-P-8
Бакни бўшатиш 130-P-6
Бакни тўлдириш 125-1, 130-P-6
Беркитиш клапани..... 130-P-6
Биодизель 125-3
Бўшатиш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки (Final Tier 4/Stage V)..... 130-P-3
Сув ажраткич йирик фильтри 130-P-7
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Final Tier 4/Stage V)..... 30-5
Ёқилғи баки сапунини текшириш 30-4
Мойлилиги..... 125-5
Ташиш ва сақлаш 125-2
Текшириш тизими 30-3
Тизимдан ҳавони чиқариш..... 130-P-11
Тозалаш
Олдиндан тозалагич..... 130-P-7
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция)..... 130-P-8
Тўлдириш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки (Final Tier 4/Stage V)..... 130-P-3
Чайиш
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция)..... 130-P-8
Ёқилғи баки
Беркитиш клапани..... 130-P-6
Бўшатиш 130-P-6
Сапунни текшириш..... 30-4
Тозалаш
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) 120-1
Тўлдириш 125-1, 130-P-6
Ёқилғи қуйиш, статик электр хавфига йўл қўйманг . 10-6, 125-1
Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг..... 10-6, 125-1
Ёқилғи миқдори индикатори 45-M-35
Ёқилғи тизими..... 130-P-2
Бирламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг 130-G-2
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапунини тозалаш..... 130-F-3
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакидаги сапунни алмаштиринг 130-G-16
Ёқилғи баки сапунини тозалаш 130-F-3
Ёқилғи бакидаги сапунни алмаштиринг . 130-G-16
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини текшириш 130-A-5
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини тозалаш 130-B-5
Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтрини тозаланг..... 130-G-1
Иккиламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг 130-G-2
Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтрини тозалаш 130-B-5
Сув ажраткични текшириng 130-G-2
Текшириш..... 30-3
Ўзгартирманг 130-P-2
Ҳавони чиқариш 130-P-11
Ёқилғи фильтрлари
Фильтрлар, ёқилғи..... 125-18
Ёқилғини сақлаш..... 125-2
Ёнга оғиш 45-C-22
Енгил бегона материал..... 45-L-25
Ёнилғи
Дизель..... 125-2
Ённи ёритиш чироқлари
Алмаштириш 80-21
Ер устидаги баландлик датчиги..... 45-C-17
Ер шароитлари..... 45-C-39
Ерга тегмаган баландлик датчиги 45-C-15
Ёрдамчи дала чироқлари
Алмаштириш 80-20
Етакловчи ғилдирак стартер штифти 85-11
Ечимлар: 45-L-25

Ж

Жавдар
Экин созламалари 100-12
Жатка
Транспорт хавфсизлиги 10-3
Жўхори (чойжўхори)
Экин созламалари 100-13
Жўхори ўроғи кенглиги 45-C-5

З

Зиғир
Экин созламалари 100-5

И

Ижрони текшириш
Қувват манбаини ўчириш 100-17
Излаш..... 45-M-33
Икки позицияли вазифаларни яратиш..... 45-A-7

Илова
Видео
Видео интерфейс имкониятлари 80-10
Камераларни ростлаш 80-11
Видеокамера
Хавфсизлик 80-10
Индикатор
Қабул камераси эгилиши 55-24
Ростлаш
Тўлиш датчиклари 75-2
Индикаторлар ҳақида 35-2
Интервал жадвали
Ҳар 250 соатда 130-F-1
Ҳар 800 соатда 130-H-1
Ҳар 1000 соатда 130-I-1
Ҳар 2000 соатда 130-J-1, 130-K-1
Ҳар 3500 соатда 130-L-1
Ҳар уч йилда 130-K-1, 130-L-1
Интервалларр графиги
Ҳар 200 соатда 130-E-1
Иситиш, вентиляция ва кондиционер тизими (HVAC) бош саҳифаси 45-H-1
Иситкич
Муаммоларни ҳал қилиш 135-20
Иш қайди 45-C-6
Иш чироқларининг бошқарув элементлари .. 45-J-5
Ишланган газ фильтри
Кулга ишлов бериш ва йўқ қилиш 130-P-16
Ишланган газ фильтри кулига ишлов бериш ва йўқ қилиш
Дизель қуруми фильтри кулига ишлов бериш ва йўқ қилиш 130-P-16
Ишланган газ фильтрини йўқ қилиш 130-P-16
Ишланган газ чиқариш характеристикалари
Ўзгартириш 5
Ишлатиш
Гусеница деталлари 110-5
Гусеницали машиналар 110-6
Гусеницани таранглаш тизими 110-8
Гусеницанинг фойдали томонлари 110-5
Гусеницанинг хусусиятлари 110-5
Ишлатиш тезликлари (S760 ва S770) 145-1
Ишлатиш тезликлари (S780, S785 ва S790) .. 145-3
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Узоқни ёритиш 45-J-3
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Яқинни ёритиш 45-J-2
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Узоқни ёритиш 45-J-3
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Яқинни ёритиш 45-J-2

Й

Йиғилувчи бўшатиш шнеки 45-E-4
Йиғилувчи маккажўхори ўроғи 45-K-22
John Deere бўлмаган моделлар 45-E-7
John Deere моделлари 45-E-6
Йиғилувчи маккажўхори ўроғини калибрлаш тартиби 45-K-23
Йиғим-терим бўйича маслаҳатлар 95-1
Йиғиш
Дон бункери қопқоқлари 45-E-2
Йиғилувчи бўшатиш шнеки 45-E-4
Йиғилувчи маккажўхори ўроғи
John Deere бўлмаган моделлар 45-E-7
John Deere моделлари 45-E-6
Йиғиш иловаси бош саҳифаси 45-E-1
Йиғиш иловасига кириш 45-E-1
Қўлда бошқариш 45-E-8
Ўроқни ташиш ҳолати 45-E-5
Фонтанли шнек 45-E-3
Йиғиш иловаси бош саҳифаси 45-E-1
Йиғиш иловасига кириш 45-E-1
Йўқ қилиш, ишланган газ фильтри 130-P-16
Йўлда ташиш 90-1
Бириктирилган ўроқ 85-1, 90-1
Йўлда ташиш режимини ўчириш 45-M-34
Йўлда ҳаракатланиш тезлиги
Характеристикалар 110-7
Йўналиш 45-B-5
Йўналтиргичлар
Ростлаш
Ғаллани йўналтирувчи мослама 70-4

К

Кабина
Бурчакдаги тиргак
VisionTrak™ Ишлашни текшириш 65-65
Видеокамера иловаси
Видео интерфейс имкониятлари 80-10
Хавфсизлик 80-10
Дисплей
Стандарт вазнлар жадвали 100-18
Фойдали намлик ва зичлик жадвали 100-18
Ҳосилни калибрлаш
Кўп нуқта 95-4
Шина радиуси кодини ўзгартириш 95-4
Ягона нуқта 95-4
Ишлатилган радиолар 20-1
Камера
Ростлаш 80-11
Кондиционер
Оқава шлангини тозалаш 130-A-6
Нарвон жойлари 20-4
Нарвон ҳолатлари
Гусеницали машиналар (Чайқалиш) 110-2
Ердан йиғилган/ёйилган ҳолатда (Гусеницали машиналар) 110-3
Чиқиш майдончасидан йиғиш/ёйиш (Гусеницали машиналар) 110-4
Ойна ювиш тизими баки
Резервуарни тўлдириш 130-O-2

Радио
Антенна 20-2
CB сими 20-3
CB ўрнатиш 20-3
Радио бошқаруви элементлари 20-2
Радио турлари (ихтиёрий) 20-1
Радио частотаси 20-1
Суянчиқлар 20-7
Тоза ҳаво фильтрини тозалаш ... 130-B-6, 130-O-2
Тугмалар
HillMaster™ текислашни бошқариш тизими ... 105-3
Ёритишнинг кечикиши/таймаут 50-8
Ўнг томон майдон 20-7
Хавфсизлик камарларини кўздан кечиринг 130-G-15
Циркуляция фильтрини тозалаш 130-E-1, 130-O-1
Чироқлар жойлари
Аварийкалар 50-1
Авто маёқ чироқлари 50-2
Габарит/тормоз чироқлари 50-3
Дала чироқлари 50-2, 50-4
Ёруғлик таблоси 50-3, 50-7
Йўл чироқлари 50-1
Маёқ чироқлари 50-1
Мотор бўлмаси сервис чироқлари (опционал) 50-7
Олд культиватор чироқлари 50-2
Орқа бўшатиш чироқлари 50-3
Тозалагич сервис чироқлари 50-5
Чайкасимон қанот сервис чироқлари (опционал) 50-5
Кабина фаралари
Алмаштириш 80-12
Ростлаш 80-13
Кабина фаралари (узоқ ва яқинни олиш)
Алмаштириш 80-13, 80-14
Ростлаш 80-14
Кабинадан ташқари созламалар 45-B-7, 45-L-28
Кабинанинг ўнг томонидаги элементлар 45-M-9
Кабинанинг чап томонидаги элементлар 45-M-11
Калибрлаш
ActiveYield™ 45-K-12
ActiveYield™
аслига қайтариш 45-K-14
калибрлаши тузатиш 45-K-14
қўшимча созламалар 45-K-14
ҳолат индикатори 45-K-13
Бўшатиш шнекини ишга тушириш 45-K-17
Бўшатиш шнекини ишга тушириш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-17
Вазнли оқим тебраниши 45-K-2
Вазнли оқим тебранишини калибрлаш тартиби . 45-K-2
Дека плиталари оралиғи 45-K-17
Жараён 45-K-18
Йиғилувчи маккажўхори ўроғи 45-K-22
Йиғилувчи маккажўхори ўроғини калибрлаш тартиби 45-K-23
Калибрлаш ва тартиблар саҳифасига кириш 45-K-1
Калибрлаш ва унинг тартиблари ҳақида маълумот 45-K-1
Камгак сатҳини ростлаш 45-K-25
Камгак фаол изоляциясини (БФИ) ростлаш 45-K-25
Камгакдан ҳавони чиқариш 45-K-25
Камгакдан ҳавони чиқариш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-25
Камгакни ростлаш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-26
Камгакнинг фаол изоляциясидан (БФИ) ҳавони чиқариш 45-K-25
Камгакнинг фаол изоляциясидан (БФИ) ҳавони чиқариш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-25
Камгакнинг фаол изоляциясини (БФИ) ростлаш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-26
Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синови 45-K-20
Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синовини калибрлаш тартиби 45-K-20
Қабул камерасини ён оғиши диапазонини калибрлаш тартиби 45-K-21
Қабул камерасини ён оғиши тезлигини калибрлаш тартиби 45-K-22
Қабул камерасини кўтариш тезлигини калибрлаш 45-K-18
Қабул камерасини олдинга/орқага эгиш диапазонини калибрлаш тартиби 45-K-21
Қабул камерасининг ён оғиши диапазони 45-K-21
Қабул камерасининг ён оғиши тезлиги 45-K-22
Қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги .. 45-K-18
Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш диапазони 45-K-20
Қанотлар 45-K-22
Қанотларни калибрлаш тартиби 45-K-23
Намлик датчиги
Жараён 45-K-3
Намлик датчиги тартиби 45-K-2
Нусхаловчи ғилдирак тезлиги 45-K-28, 45-K-29
Жараён 45-K-28, 45-K-29
Паррак ва тиғ ҳолати 45-K-23
Паррак ва тиғ ҳолатини калибрлаш тартиби 45-K-24
Паррак ва тиғни калибрлаш тартиби 45-K-24
Сариқ маёқ 45-K-24
Сариқ маёқни калибрлаш тартиби 45-K-24
Ўроқ осмаси сервис режими 45-K-26
Босим назорати 45-K-27
Жараён 45-K-27
Ўроқни калибрлаш 45-K-19

Ўроқни калибрлаш тартиби..... 45-K-19
Ҳосил
Ишлатилмаган намуналарни ўчириш... 45-K-12
Кўп нуқта..... 95-4
Шина радиуси кодини ўзгартириш 95-4
Ягона нуқта..... 95-4
Ҳосил
аслига қайтариш..... 45-K-10
вазн индикатори.....45-K-9
ёзиш ҳолати.....45-K-9
йиғилган намуна ҳолати 45-K-8
калибрлаш сифати.....45-K-4
калибрлаш сифати индикатори.....45-K-8
калибрлашни таҳрирлаш/танлаш 45-K-10
қўшимча созламалар 45-K-7
қўшимча таҳрир 45-K-11
масса оқими тезлиги.....45-K-9
мос ўлчанган вазн.....45-K-6
намунани ёзиш 45-K-5
ҳолат индикатори 45-K-5
Ҳосилни калибрлаш 45-K-4
Шамолга қарши ойна ҳолати 45-K-29
Жараён..... 45-K-30
Шарнирли поя кўтаргич қаноти ҳолати 45-K-27
Жараён..... 45-K-28
Шасси оғиши 45-K-15
Шасси оғишини калибрлаш тартиби 45-K-16
Янчиш тирқиши (камгакни стандарт ростлаш) ... 45-K-3
Янчиш тирқиши (камгакнинг фаол изоляцияси) . 45-K-16
Янчиш тирқишини (камгакни стандарт ростлаш) калибрлаш тартиби 45-K-3
Янчиш тирқишини (камгакни фаол изоляцияси) калибрлаш тартиби 45-K-16
Калибрлаш ва тартиблар саҳифасига кириш 45-K-1
Калибрлаш ва унинг тартиблари ҳақида маълумот 45-K-1
Калит
Қирққични ростлаш тугмаси 70-22
Камар
Алмаштириш
Айланувчи панжара узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
13,5 л.....130-R-11
Вентилятор узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
13,5 л..... 130-R-14
Генератор (Final Tier 4/Stage V)
9,0 л 130-Q-5
13,5 л..... 130-R-8
Кондиционер (Final Tier 4/Stage V)
9,0 л 130-Q-5
13,5 л..... 130-R-8
Контрузатма ўқининг ўнг томон орқа қисми ... 65-51
Қипиқ тизими.....65-69
Қирққич.....70-32
Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич..... 65-6
Тақсимлаш ўқининг ўнг томон олд қисми.65-50
Тоза дон элеватори.....65-63
Тозалаш бошмоғи.....65-53
Тозалаш вентилятори 65-53
Устидан ўтказувчи битер (жиҳозланган бўлса) 65-48
Ҳаво компрессори ремени (Final Tier 4/Stage V) 13,5 л..... 130-R-12
Чиқариш битери 65-42
Шнекли конвейер.....65-53
Юқори тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич..... 65-6
Моторни йўналтириш (Final Tier 4/Stage V)
9,0 л 130-Q-5
13,5 л..... 130-R-8
Моторни йўналтириш (Tier 2/Stage II)
13,5 л..... 130-R-1
Ростлаш
Контрузатма ўқининг ўнг томон орқа қисми ... 65-51
Қипиқ тизими.....65-68
Қипиқ элеватори.....65-67
Тақсимлаш ўқининг ўнг томон олд қисми.65-50
Тоза дон элеватори.....65-62
Тозалаш бошмоғи.....65-53
Тозалаш вентилятори 65-53
Устидан ўтказувчи битер (жиҳозланган бўлса) 65-48
Чиқариш битери 65-42
Шнекли конвейер.....65-53
Ўнг узатма камарлари 65-77, 65-78
Хавфсизлик камарлари 45-M-21
Чап узатма камарлари 65-76
Камарли йиғиштиргични тозалаш 45-M-27
Камгак
Мураккаб вазифали қуйма сепаратор панжараси тўхтаткичлари (жиҳозланган бўлса).....65-12
Олиб ташлаш
Бўлимлар (Камгакни стандарт ростлаш)..65-15
Бўлимлар (Камгакни фаол изоляция қилиш) . 65-18
Оралиқ қистирмалари 65-10
Панжара қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) . 65-11
Панжара тўхтатгичлари (жиҳозланган бўлса) 65-12
Панжара тўхтатгичларининг жойлашуви (жиҳозланган бўлса).....65-13
Сатҳни ростлаш (Камгакни стандарт ростлаш) .. 65-24
Сатҳни ростлаш (Камгакни фаол изоляция қилиш).....65-26
Сепаратор панжараси турлари 65-11
Тавсиялар..... 65-8, 100-16

Ўрнатиш
Бўлимлар (Камгакни стандарт ростлаш).. 65-15
Бўлимлар (Камгакни фаол изоляция қилиш) . 65-18
Ҳар хил турлар 65-9
MaxThresh™ ва MaxRound™..... 65-10
Шестерня кесик болтлари (Камгакни стандарт ростлаш)..... 65-14
Камгак сатҳини ростлаш 45-K-25
Камгак сатҳнини ростлаш
Камгакни стандарт ростлаш..... 65-24
Камгакни фаол изоляция қилиш..... 65-26
Камгак фаол изоляциясини (БФИ) ростлаш 45-K-25
Камгакдан ҳавони чиқариш 45-K-25
Камгакдан ҳавони чиқариш жараёнини калибрлаш тартиби..... 45-K-25
Камгакни ростлаш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-26
Камгакнинг фаол изоляциясидан (БФИ) ҳавони чиқариш 45-K-25
Камгакнинг фаол изоляциясидан (БФИ) ҳавони чиқариш жараёнини калибрлаш тартиби 45-K-25
Камгакнинг фаол изоляциясини (БФИ) ростлаш жараёнини калибрлаш тартиби..... 45-K-26
Камера
Ростлаш..... 80-11
Камера объективининг ифлосланиши 45-L-9
Канола
Экин созламалари 100-2
Карбонат ангидрид чиқариш..... 145-20
Картер сўндиргич
Алмаштириш 130-M-1
Текшириш..... 130-J-5
Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синови 45-K-20
Кенгаювчи платформа ўроғининг автоматик синовини калибрлаш тартиби..... 45-K-20
Кенглик 45-B-4, 45-C-4
Кесик болт
Бўшатиш шнеки узатмаси..... 75-6
Жойи..... 75-6
Кесик винтларнинг жойлашуви
Ягона нуқта маҳкамлагичи..... 55-30
Кириш эшиги чироқлари
Алмаштириш 80-20
Кодлар
Шина радиусини ўзгартириш..... 95-4
Комбайн тўғрисида умумий маълумот..... 45-M-1
AutoTrac™ давом этиш тугмаси (жиҳозланган бўлса) 45-M-37
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Базавий ўриндиқ)..... 45-M-16
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (Премиум мато қопламали ўриндиқ)..... 45-M-17
ComfortCommand™ оператор ўриндиғи (премиум чарм қопламали ўриндиқ) 45-M-19
CommandARM™ консоли ва дисплейи..... 45-M-7
HVAC 45-M-23
ProDrive™ (жиҳозланган бўлса) 45-M-33
VisionTrak™..... 45-M-39
Бурилиш чироғи, овозли сигнал ва узоқ ва яқинни ёритиш чироқларини бошқариш..... 45-M-15
Бурчакдаги тиргак дисплейи..... 45-M-3
Бўшатиш шнеки бурилиш калити..... 45-M-36
Бўшатиш шнеки узатмаси калити 45-M-37
Ғалвирни ростлаш 45-M-31
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори индикатори 45-M-36
Дифференциални блоклаш (жиҳозланган бўлса) 45-M-34
Ёқилғи миқдори индикатори..... 45-M-35
Йўлда ташиш режимини ўчириш 45-M-34
Кабинанинг ўнг томонидаги элементлар... 45-M-9
Кабинанинг чап томонидаги элементлар . 45-M-11
Камарли йиғиштиргични тозалаш 45-M-27
Комбайн тўғрисида умумий маълумот..... 45-M-1
Консол ва дисплей..... 45-M-26
Кўп функцияли дастак..... 45-M-7
Қабул камераси реверсори..... 45-M-27
Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари (жиҳозланган бўлса)..... 45-M-38
Мотор ва ҳаракатлантирувчи узатма 45-M-24
Навигация панели..... 45-M-8
Ойнатозалагич ва ювгични ишлатиш..... 45-M-15
Олд бошқарув панели..... 45-M-3
Парракни кўтариш/пасайтириш, паррак олдинга/орқага (жиҳозланган бўлса) калити..... 45-M-38
Радио..... 45-M-24
Излаш 45-M-33
Рул чамбарагини ростлаш..... 45-M-14
Сепараторни ишга тушириш 45-M-28
Тезкор тўхташ калити..... 45-M-36
Тепадаги бошқариш тугмалари..... 45-M-12
Теримни бошқариш 45-M-21
Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш 45-M-30
Тўрт ғилдиракли узатма (жиҳозланган бўлса) ... 45-M-34
Тўхтаб туриш тормози..... 45-M-35
Узатмаларни ўзгартириш тугмаси (жиҳозланган бўлса) 45-M-33
Ўргатиш ўриндиғи 45-M-21
Ўриндиқни бошқариш тугмалари 45-M-13
Ўроқни ишга тушириш..... 45-M-28
Ўроқни кўтариш/тушириш ва эгиш калити 45-M-37
Ўроқни фаоллаштириш тугмалари..... 45-M-39
Ўт олдиргич..... 45-M-13
Хавфсизлик камарлари 45-M-21
Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори 45-M-35

Чироқлар 45-M-25
Чироқларни бошқариш 45-M-14
Элакни ростлаш 45-M-32
Эфир пуркашни бошқариш (жиҳозланган бўлса) 45-M-16
Янчиш тезлигини ростлаш 45-M-30
Янчиш тирқишини ростлаш 45-M-29
Конвейер занжири
Олиб ташлаш
Бўғинлар 55-8
Ростлаш 55-8
Узатиш занжири 55-12
Конвейер тезлиги
Ўзгартириш 55-10
Конвейернинг узатиш занжири
Олиб ташлаш
Бўғинлар 55-11
Конденсатор
Тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Кондиционер 45-H-3
Муаммоларни ҳал қилиш 135-21
Оқава шлангини тозалаш 130-A-6
Кондиционер ремени (Final Tier 4/Stage V)
Алмаштириш
9,0 л 130-Q-5
13,5 л 130-R-8
Консол ва дисплей 45-M-26
Культиватор чироқлари
Алмаштириш 80-20
Кунгабоқар
Экин созламалари 100-14
Кўзгулар
Тозалаш 130-O-5
Кўп функцияли дастак 45-M-7
Ўроқнинг автоматик бошқаруви комбинациялари 95-2
Кўп функцияли дастак бошқарув элементларини созлаш 45-A-3
Кўп элементли разъём
Бириктириш 55-25
Кўтариш/тушириш тезлиги 45-C-7

Л

Ландшафтда фаол ростлаш тарихи 45-L-4
Ловия
Экин созламалари 100-8
Люпин
Экин созламалари 100-7

М

Маёқ
Алмаштириш
Енгил 80-19
Фара лампаси 80-19
Мажақланишдан сақланинг 110-2
Маккажўхори (қуруқ)
Экин созламалари 100-3
Маккажўхори (ҳўл)
Экин созламалари 100-3
Маккажўхори сўтаси аралаш
Экин созламалари 100-4
Максимал тезлик 1 ва 2 ..... 45-I-2
Мақсадли қийматни сақлаб қололмаслик 45-L-21
Мастер цилиндр
Смазка
Мастер цилиндр айланма штифти (HillMaster™ машиналари) 130-A-8
Махсар
Экин созламалари 100-12
Махсус дастлабки созлама 45-F-7
Махсус миқдор сигнали 45-D-3
Маҳкамлагичлар айланиш моментлари
Дюймда 145-29
Метр тизимида 145-30
Машина
Бириктириладиган жойлар 90-11
Бириктириладиган жойлар наклейкаси 90-11
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жой наклейкаси . 85-12
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар 85-13, 90-12
Йўлда ташиш 90-1
Бириктирилган ўроқ 85-1, 90-1
Ташиш ҳақида маълумот 90-12
Трейлерда ташиш 90-5
Шатакка олиш 90-12
Машина бириктириладиган жойлар 90-11
Машина бириктириладиган жойлар наклейкаси 90-11
Машина идентификация рақамлари 150-1
Advanced PowerCast™ қайтарма борти (Ўрта ва премиум қолдиқли) Advanced PowerCast™ қайтарма борти (Ўрта ва премиум қолдиқли) . 150-6
PowerCast қайтарма борти (Люкс қолдиқли) 150-6
Белкураксимон қайтарма борт (Люкс, ўрта ва премиум қолдиқли) 150-6
Гидростатик узатма мотори 150-4
Гидростатик узатма насоси 150-4
Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор 150-5
Кабина 150-4
Кескич (жиҳозланган бўлса) 150-6
Кўп тезликли қабул камераси узатма қутиси (жиҳозланган бўлса) 150-6
Қабул камераси реверсори 150-5
Мотор (Final Tier 4/Stage V) 150-4
Мотор (Tier 2/Stage II) 150-3
Мотор узатмалар қутиси 150-5
Моторнинг серия рақамини тушуниш 150-3
Ротор механизмининг узатмалар қутиси 150-5
Сочгич (Люкс қолдиқли) 150-7

Трансмиссия..... 150-5
Машина идентификация тахтачаси 150-2
Машина маълумот тахтачаси 110-19
Евроосиё иқтисодий иттифоқи мувофиқлик белгиси жойи..... 150-2
Машина маълумот тахтачасининг жойи110-19, 150-2
Машина созламалари
Барабан баландлиги (гидравлик эгилиш)..... 55-9
Барабан баландлиги (қўлда эгиш) 55-9
Ғаллани йўналтирувчи мослама..... 70-10
Йиғим-терим бўйича маслаҳатлар 95-1
Қайтарма борт қанотлари..... 70-7, 70-8, 70-25
Қирққич бошқарув панели (опция)..... 70-12
Қирққич тезлигини ўзгартириш..... 70-23
Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр узатмасиз) - Ростлаш..... 70-12
Қувват манбаини ўчириш тартиби..... 100-17
Паст ҳароратларда бошқариш..... 95-1
Экин созламалари
Арпа 100-1
Беда 100-1
Жавдар..... 100-12
Жўхори (чойжўхори) 100-13
Зиғир 100-5
Канола..... 100-2
Кунгабоқар..... 100-14
Ловия..... 100-8
Люпин 100-7
Маккажўхори (қуруқ) 100-3
Маккажўхори (ҳўл) 100-3
Маккажўхори сўтаси аралаш..... 100-4
Махсар 100-12
Мураккаб буғдой 100-15
Нормал буғдой..... 100-15
Нўхат 100-2, 100-9
Озиқ ловия 100-4
Попкорн 100-10
Рапс уруғи (қуруқ) 100-10
Рапс уруғи (яшил)..... 100-11
Сноска таърифи саҳифаси..... 100-15
Соя..... 100-13
Сули 100-9
Тариқ 100-7
Тритикале..... 100-14
Ўт уруғи 100-5
Хантал..... 100-8
Хьюар (кластер нўхат) 100-6
Шоли..... 100-11
Ясмиқ..... 100-6
Машинани бошқа жойга олиб бориш
Қўш ғилдиракли машиналарни тайёрлаш . 85-12
Машинани ишлатиш 110-6
Машинани кўтариш
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жой наклейкаси . 85-12
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар85-13, 90-12
Машинани сақлаш
Машинани сақлашдан чиқариш..... 140-2
Машинани тайёрлаш 140-1
Совитиш тизимини қишга тайёрлаш 130-P-14
Машинани ташиш
Бириктириладиган жойлар..... 90-11
Бириктириладиган жойлар наклейкаси..... 90-11
Юклаб ташиш..... 90-5
Машинани тўхтатиш кераклиги тўғрисидаги огоҳлантириш 35-3
Машинани ҳайдаш
Бириктирилган ўроқ..... 85-1, 90-1
Йўлда ташиш..... 90-1
Машинанинг ишлаш муддати 145-19
Мой
Мотор
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V..... 125-14
Tier 2 ва stage II 125-13
Мойни совитиш воситаси
Тозалаш..... 130-A-3, 130-B-6
Мотор
100 соатдан кейин обкатка хизмати (Tier 2/Stage II)..... 25-4
400 соатдан кейин обкатка хизмати (Final Tier 4/Stage V мотори) 25-5
Алмаштириш
Айланувчи панжара ремени...130-Q-3, 130-R-6
Айланувчи панжара узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-7
13,5 л..... 130-R-11
Айланувчи панжара узатма ремени (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-4
13.5 л..... 130-R-7
Аксессуар ремени (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
13.5 л..... 130-R-1
Вакуум вентилятори узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-8, 130-Q-9
13.5 л..... 130-R-12
Вентилятор ремени (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
13.5 л..... 130-R-3
Вентилятор узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
13,5 л..... 130-R-14
Генератор ремени (Final Tier 4/Stage V)
9,0 л 130-Q-5
13,5 л..... 130-R-8
Кондиционер ремени (Final Tier 4/Stage V)
9,0 л 130-Q-5
13,5 л..... 130-R-8
Мотор чиқиндиларини бошқариш ремени (Final Tier 4/Stage V) 130-Q-16

Моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ремени (Final Tier 4/Stage V)
13.5 л..... 130-R-16
Ўзгарувчи тезликли вентилятор узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-9
Ҳаво компрессори ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-12
13,5 л..... 130-R-12
Ҳаво компрессори ремени (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
13.5 л..... 130-R-1
Дастлабки 100 соатдан олдинги обкатка текшируви 25-4
Ишга тушиш маълумоти..... 35-4
Йўналтириш
Айланувчи панжара ремени... 130-Q-3, 130-R-5
Камар
Йўналтириш (Final Tier 4/Stage V)
9,0 л 130-Q-5
13,5 л..... 130-R-8
Йўналтириш (Tier 2/Stage II)
13,5 л..... 130-R-1
Кириш..... 45-G-1
Кириш қопламаси 130-P-1
Мойни текшириш..... 30-1
Мотор қуввати..... 45-G-2
Мотор мойи ва фильтрини алмаштириш..130-F-1, 130-F-2
Мотор мойини текшириш 130-A-2
Мотор совитилмоқда..... 45-G-6
Мотор тезлиги бошқаруви ProDrive™ машиналари..... 35-6
Моторнинг бош саҳифаси..... 45-G-1
Муаммоларни ҳал қилиш 135-9
Обкатка..... 25-1
Объектни аниқлаш датчиги (Final Tier 4/Stage V) 35-4
Ремен
Йўналтириш (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
Ростлаш
Айланувчи панжара чўткаси 130-Q-15, 130-R-16
Совитиш моддасини иситкич..... 35-7
Техник хизмат кўрсатиш
Айланувчи панжарани тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Асосий мотор корпуси мойини алмаштириш .. 130-I-1, 130-J-3
Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтрини алмаштиринг . 130-C-1, 130-G-15
Асосий мотор узатиш қутиси фильтрини алмаштиринг..... 130-C-1, 130-G-12
Бирламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг ... 130-G-2
Генератор панжарасини тозалаш 130-O-2
Гидравлик/Гидростатик заряд фильтрини алмаштиринг..... 130-G-11
Гидростатик таъминот фильтрини алмаштиринг..... 130-G-12
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапунини тозалаш 130-F-3
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакидаги сапунни алмаштиринг.... 130-G-16
Ёқилғи баки сапунини тозалаш..... 130-F-3
Ёқилғи бакидаги сапунни алмаштиринг130-G-16
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини текшириш..... 130-A-5
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини тозалаш..... 130-B-5
Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтрини тозаланг 130-G-1
Иккиламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг .. 130-G-2
Картер демперини алмаштириш 130-M-1
Картер сўндиргичини текшириш..... 130-J-5
Конденсаторни тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Мой совитгичини тозаланг..... 130-A-3
Мой совитгичини тозалаш..... 130-B-6
Мотор клапани тирқишини текшириш... 130-J-2
Мотор совитгичини алмаштириш..... 130-N-1
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтрини текшириш 130-G-13
Радиаторни тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Совитгич миқдорини текшириш 130-A-3
Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтрини тозалаш..... 130-B-5
Сув ажраткични текшириш..... 130-G-2
Ўзгарувчи тезликли етакланувчи шкивларни мойланг..... 130-G-3
Ўзгарувчи тезликли етакловчи шкивларни мойланг..... 130-G-3
Хаво олиш кулерини тозалаш 130-B-6
Ҳаво компрессори бакидан сувни қуритинг ... 130-A-5
Ҳаво фильтри элементларини текшириш 130-G-17
Ҳайдалган ҳавони совитиш воситасини тозалаш..... 130-A-3
Тозалаш
Машинани тозалаш (даврий тозалаш).... 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари)..... 120-8
Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш 45-G-4
Тўхтатиш ҳақида маълумот..... 35-5
Ўт олдириш суюқлиги..... 130-P-2
Ўт олдириш суюқлигини ишлатиш..... 35-6
Ўт олдириш суюқлигининг техник хавфсизлиги .. 35-6
Фильтрга кириш қопқоғи..... 130-P-1
Ҳаво компрессори..... 45-G-7

Ҳаво компрессори ҳолати 45-G-7
Ҳаво тўплагич
Стандарт дала ҳолати..... 30-6
Ташиш ҳолати 30-8
Узайтирилган дала ҳолати..... 30-7
Ҳолатлар..... 30-5
Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида..... 45-G-3
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш 45-G-3
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш режимини ўчириш..... 45-G-5
Чиқитларни бошқариш фильтрининг ҳажми 45-G-6
Мотор ва ҳаракатлантирувчи узатма 45-M-24
Мотор клапани тирқиши
Текшириш.....130-J-2
Мотор қуввати..... 45-G-2
Ўзгартирманг..... 130-P-2
Мотор қувватининг мўлжалли қиймати 45-L-13
Мотор мойи
Дизель
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V..... 125-14
Tier 2 ва stage II 125-13
Юқори баландликда ишлатиш учун сервис интервали 125-14
Мотор мойи ва фильтрини алмаштириш..130-F-1, 130-F-2
Мотор мойини текшириng 130-A-2
Обкатка
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V..... 125-12
Зарарли газ чиқармаслик сертификатланган ва сертификатланган tier 1, tier 2, tier 3, stage I, stage II ва stage III 125-12
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V
0,10–0,119 л/кВт мой таглиги..... 125-15
Tier 2 ва stage II
Стандарт мой таглиги 125-14
Мотор мойи ва фильтри сервиси интерваллари
Юқори баландликда ишлатиш 125-14
Мотор обкатка мойи
Зарарли газ чиқармаслик сертификатланган ва сертификатланган tier 1, tier 2, tier 3, stage I, stage II ва stage III 125-12
Мотор обкатка мойи
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V..... 125-12
Мотор совитилмоқда..... 45-G-6
Мотор тезлиги бошқаруви
ProDrive™ машиналари..... 35-6
Моторга кириш 45-G-1
Моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш
Алмаштириш
Узатма ремени (Final Tier 4/Stage V) 13.5 л..... 130-R-16
Моторга чиқиндиларини бошқариш
Алмаштириш
Узатма ремени (Final Tier 4/Stage V) . 130-Q-16
Моторнинг бош саҳифаси..... 45-G-1
Муаммоларни ҳал қилиш
Combine Advisor™..... 135-22
Гидростатик юриш узатмаси.....135-5
Иситкич..... 135-20
Кондиционер 135-21
Қабул камераси.....135-1
Мотор.....135-9
Намлик датчиги (жиҳозланган бўлса)..... 135-22
Руль.....135-8
Сепаратор 135-1
Тормозлар 135-9
Тўрт ғилдиракли узатма (опция).....135-8
Умумий оқим датчиги (жиҳозланган бўлса) 135-22
Электр..... 135-19
Мураккаб буғдой
Экин созламалари 100-15
Мураккаб вазифали қуйма сепаратор панжараси тўхтаткичлари (жиҳозланган бўлса).....65-12
Муфта
Ҳаво компрессори.....130-P-15
Мўлжалдаги унумдорликни тайинлаш 45-L-22

Н

Навигация панели 45-M-8
Наклейка
Мойлаш жойлари.....130-1
Намлик
Фойдали намлик ва зичлик жадвали 100-18
Намлик датчиги
Жараён.....45-K-3
Муаммоларни ҳал қилиш 135-22
Тозалаш..... 130-B-7, 130-G-17, 130-O-2
Четловчи шнек..... 130-B-7, 130-G-17, 130-O-3
Намлик датчигини калибрлаш.....45-K-2
Намлик сигнализацияси..... 45-D-4
Намлик созламалари 45-D-4
Намликни тўғрилаш..... 45-D-5
Нарвон
Бункер..... 75-1
Мотор..... 75-1
Орқа 130-P-1
Ҳолатлар..... 20-4
Гусеницали машиналар (Чайқалиш)..... 110-2
Ердан йиғилган/ёйилган ҳолатда (Гусеницали машиналар)..... 110-3
Чиқиш майдончасидан йиғиш/ёйиш (Гусеницали машиналар)..... 110-4

Нормал буғдой
Экин созламалари 100-15
Нусхаловчи ғилдирак тезлиги 45-K-28, 45-K-29
Жараён 45-K-28, 45-K-29
Нусхаловчи ғилдираклар 45-C-39
Нўхат
Экин созламалари 100-2, 100-9

О

Обкатка пайтидаги сервис
100 соатдан сўнг текшириng (Tier 2/Stage II) 25-4
400 соатдан сўнг текшириng (Final Tier 4/Stage V) 25-5
Дастлабки 100 соатдан аввалги текширув .. 25-4
Мотор 25-1
Объектив ифлосланиши 45-L-9
Объектни аниқлаш датчиги (Final Tier 4/Stage V) .. 35-4
Оғир бегона материал 45-L-25
Оғиш тезлиги 45-C-8
Озиқ ловия
Экин созламалари 100-4
Ойна ювиш тизими баки
Резервуарни тўлдириш 130-O-2
Ойналар
Тозалаш 130-O-5
Ойнатозалагич ва ювгични ишлатиш 45-M-15
Олд бошқарув панели 45-M-3
Олд ғалвир
Ростлаш 65-55
Олд ғилдираклар
Олиб ташлаш 85-14
Ўрнатиш 85-18
Олдинга/орқага оғиш 45-C-11
Олдинга/орқага тикланиш 45-C-24
Олий сифатли қолдиқ
Қирққич
Уюмларга йиғиш бўйича умумий маълумот ... 70-2
Оператор иш жойи
Кабина нарвони ҳолатлари 20-4
Ердан йиғилган/ёйилган ҳолатда (Гусеницали машиналар) 110-3
Чайқалиш (Гусеницали машиналар) 110-2
Чиқиш майдончасидан йиғиш/ёйиш (Гусеницали машиналар) 110-4
Суянчиқлар 20-7
Ўнг томон майдонга кириш 20-7
Оператор қўлланмаси 110-1
Операторнинг жойидалиги тизими 10-18
Оралиқ жадвали
Дастлабки 100 соат 130-C-1
Заруратга кўра 130-O-1
Ҳар 10 соатда 130-A-1
Ҳар 50 соатда 130-B-1
Ҳар 100 соатда 130-D-1
Ҳар 400 соатда 130-G-1, 130-G-6
Ҳар 400 соатда 130-G-10, 130-G-14
Ҳар 1000 соатда 130-I-3
Ҳар 2000 соатда 130-J-4
Ҳар 4500 соатда 130-M-1
Ҳар беш йилда 130-M-1
Оралиқ қистирмалари 65-10
Орқа нарвон ва майдони 130-P-1
Орқага юриш сигнали 10-15
Орқага юриш шестерня ўқининг тезлиги 45-C-37
Ортиқча қолдиқлар 45-L-25

П

Панеллар
Асбоблар қутиси (жиҳозланган бўлса) 60-2
Қабул камераси 55-1
Сепаратор қопқоқлари 60-4
Ўнг томон 60-4
Чап томон 60-2
Панжара қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) 65-11
Панжара турлари 65-11
Панжара тўхтатгичлари (жиҳозланган бўлса) 65-12
Панжара тўхтатгичларининг жойлашуви (жиҳозланган бўлса) 65-13
Паррак ва тиғ ҳолати 45-K-23
Паррак ва тиғ ҳолатини калибрлаш тартиби 45-K-24
Паррак ва тиғни калибрлаш тартиби 45-K-24
Паррак насоси
Парракнинг насос узатмаси шкиви подшипникларини мойланг 130-G-4
Паррак ҳолатини тиклаш 45-C-25
Парракни кўтариш/пасайтириш, паррак олдинга/орқага (жиҳозланган бўлса) калити 45-M-38
Парракнинг автоматик тезлиги 45-C-30
Парракнинг минимал тезлиги 45-C-6
Паст ҳароратларда бошқариш 95-1
Пастликка юришга сезувчанлик 45-L-15
Пичоқлар блоки 45-B-7
Попкорн
Экин созламалари 100-10
Похол шароитлари 45-F-5
Поя кўтаргич камари тезлиги 45-C-34
Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги 45-C-31
Поя кўтаргичларнинг чайқалиш ҳолати 45-C-35

Р

Радиатор
Алмаштириш
Айланувчи панжара ремени ... 130-Q-3, 130-R-6
Айланувчи панжара узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-7
13,5 л 130-R-11

Айланувчи панжара узатма ремени (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-4
13.5 л..... 130-R-7
Вакуум вентилятори узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-8, 130-Q-9
13.5 л..... 130-R-12
Вентилятор узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
13,5 л..... 130-R-14
Ўзгарувчи тезликли вентилятор узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-9
Йўналтириш
Айланувчи панжара ремени... 130-Q-3, 130-R-5
Ростлаш
Айланувчи панжара чўткаси 130-Q-15, 130-R-16
Совитгич миқдорини текшириng 30-3
Техник хизмат кўрсатиш
Мотор совитгичини алмаштириш..... 130-N-1
Тизимни бўшатиш 130-P-11
Тизимни қишга тайёрлаш 130-P-14
Тизимни тўлдириш 130-P-13
Тозалаш..... 130-A-3, 130-B-6
Радио 20-1, 45-M-24
Антенна 20-2
Излаш 45-M-33
Ишлатилган радиолар..... 20-1
CB сими 20-3
CB ўрнатиш..... 20-3
Тугмалар 20-2
Частота..... 20-1
Рапс уруғи (қуруқ)
Экин созламалари 100-10
Рапс уруғи (яшил)
Экин созламалари 100-11
Ремен
Алмаштириш
CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатиши 55-22
Айланувчи панжара ремени... 130-Q-3, 130-R-6
Айланувчи панжара узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-7
Айланувчи панжара узатма ремени (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-4
13.5 л..... 130-R-7
Аксессуар (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
13.5 л..... 130-R-1
Бўшатиш шнеки узатмаси 75-12, 75-14
Вакуум вентилятори узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-8, 130-Q-9
13.5 л..... 130-R-12
Вентилятор механизми (Tier 2/Stage II)
13.5 л..... 130-R-3
Вентилятор узатмаси (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
Қабул камераси ўзгарувчан тезликли узатмаси 55-12
Қабул камерасининг ўзгармас тезлик учун узатиш 55-19
Қирққич оралиқ вали..... 70-35, 70-38
Мотор чиқиндиларини бошқариш ремени (Final Tier 4/Stage V) 130-Q-16
Моторга тўпланадиган чиқиндиларни бошқариш ремени (Final Tier 4/Stage V)
13.5 л..... 130-R-16
Ўзгарувчи тезликли вентилятор узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-9
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насоси (CommandTouch кўп тезликли қабул камераси)..... 55-23
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насоси (ўзгармас тезликли қабул камераси) ... 55-20
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насоси (ўзгарувчан тезликли қабул камераси) . 55-16
Ҳаво компрессори (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
13.5 л..... 130-R-1
Ҳаво компрессори ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-12
Йўналтириш
Айланувчи панжара ремени... 130-Q-3, 130-R-5
Моторни йўналтириш (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
Ростлаш
CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатиши 55-23
Дастлабки 50 соат 25-3
Қабул камераси ўзгарувчан тезликли узатмаси 55-14
Қабул камерасининг ўзгармас тезлик учун узатиш 55-20
Қирққич оралиқ вали..... 70-35
Қирққич узатмаси..... 70-31
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насоси (CommandTouch кўп тезликли қабул камераси)..... 55-24
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насоси (ўзгармас тезликли қабул камераси) ... 55-22
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насоси (ўзгарувчан тезликли қабул камераси) . 55-19
Ремен профилактикаси ва обкатка текшируви 110-10
Ремень
Алмаштириш
Тозалаш вентилятори 65-54, 65-55
Турли тезликда ишлайдиган узатма 65-41

Ростлаш
Узатишни тезлаштиргич..... 65-7
Ростлаш тафсилотлари 45-L-8
Ростлаш ҳолатлари 45-F-13
Ротор
Олиб ташлаш
Янчиш тишлари (TriStream ротор) 65-31
Янчиш тишлари (Ўзгарувчан оқимли ротор) .. 65-36
Янчиш элементлари (Ўзгарувчан оқимли ротор) 65-36
Янчиш элементлари ва тишлари (TriStream ротор) 65-31
Сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси) 65-35
Сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси) 65-34
Сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг стандарт конфигурацияси) (S760 ва S770) 65-33
Сепаратор тиши жойлашуви (Ўзгарувчан оқимли зич қадоқли конфигурацияли ротор)..... 65-39
Сепаратор тиши жойлашуви (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли ротор) 65-38
Ўрнатиш
Янчиш тишлари (TriStream ротор) 65-31
Янчиш тишлари (Ўзгарувчан оқимли ротор) .. 65-36
Янчиш элементлари (Ўзгарувчан оқимли ротор) 65-36
Янчиш элементлари ва тишлари (TriStream ротор) 65-31
Янчиш элементи жойлашуви (TriStream роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси) 65-35
Янчиш элементи жойлашуви (TriStream роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси) 65-34
Янчиш элементи жойлашуви (TriStream роторининг стандарт конфигурацияси) (S760 ва S770) 65-33
Янчиш элементи жойлашуви (Ўзгарувчан оқимли зич қадоқли конфигурацияли ротор)..... 65-39
Янчиш элементи жойлашуви (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли ротор) 65-38
Рул чамбарагини ростлаш 45-M-14
Руль
Муаммоларни ҳал қилиш 135-8
Руль тягалари
Орқа ўқ тяга штангаларини мойланг..... 130-G-8

C

Сақлагич
Ички..... 80-9
Марказ..... 80-8, 80-10
Сақлаш
Машинани сақлашдан чиқариш..... 140-2
Машинани тайёрлаш 140-1
Совитиш тизимини қишга тайёрлаш 130-P-14
Салон чироғи
Алмаштириш 80-22
Самарадорлик монитори..... 45-L-4
Самарадорлик муаммолари 45-L-23
Самарадорликни оптималлаштириш 45-L-19
Сариқ маёқ 45-K-24
Сариқ маёқни калибрлаш тартиби 45-K-24
Сепаратор
Posi-Torq
Тезлик диапазонлари..... 65-39
Ажраткич подшипнигини мойланг 130-G-7
Алмаштириш
Зич ўсувчи донли ҳосилни узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари..... 65-1
Контрузатма ўқининг ўнг томон орқа қисми камари 65-51
Қипиқ тизими узатмаси занжири 65-70
Қипиқ тизими узатмаси камари..... 65-69
Стандарт емирилишнинг олдини олувчи қопламалар 65-1
Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич камари..... 65-6
Стандарт чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари..... 65-47
Тақсимлаш ўқининг ўнг томон олд қисми камари 65-50
Тишли узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари 65-2
Тоза дон элеватори камари 65-63
Тозалаш бошмоғи камари 65-53
Тозалаш вентилятори камари 65-53
Тозалаш вентилятори ремени 65-54, 65-55
Турли тезликда ишлайдиган узатма ремени .. 65-41
Устидан ўтказувчи битер камари (жиҳозланган бўлса) 65-48
Устидан ўтказувчи тўқмоқ қанотлари (жиҳозланган бўлса)..... 65-49
Чиқариш битери камари 65-42
Чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қоплама (Зич ўсувчи донли экинлар) 65-47
Чиқариш битерининг емирилишни олдини олувчи қопламалари..... 65-46
Шнекли конвейер камари..... 65-53
Юқори тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич камари..... 65-6
Вентиляция каналлари..... 70-11

Ғалвир/элак/поддон йиғма мажмуалари
Хизмат кўрсатилмайди 65-62
Йўлакча қопламалари 65-14
Камгак бўйича тавсиялар 65-8, 100-16
Камгак турлари 65-9
MaxThresh™ ва MaxRound™ 65-10
Камгак шестернясининг кесик болтлари (Камгакни стандарт ростлаш) 65-14
Қопқоқлар 60-4
Муаммоларни ҳал қилиш 135-1
Мураккаб вазифали қуйма сепаратор панжараси тўхтаткичлари (жиҳозланган бўлса) 65-12
Олиб ташлаш
Ғалвир эламентлари 65-59
Камгак бўлимлари (Камгакни стандарт ростлаш) 65-15
Камгак бўлимлари (Камгакни фаол изоляция қилиш) 65-18
Қипиқ тизимининг емирилишини олдини олувчи қопламалар 65-71
Қипиқ тизимининг янчиш барабани тўқмоқлари 65-71
Тишли узатишни тезлаштиргич тароғининг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида) 65-3
Устидан ўтказувчи тўқмоқ платформаси (жиҳозланган бўлса) 70-11
Элак элементлари 65-59
Янчиш тишлари (TriStream ротор) 65-31
Янчиш тишлари (Ўзгарувчан оқимли ротор) .. 65-36
Янчиш элементлари (Ўзгарувчан оқимли ротор) 65-36
Янчиш элементлари ва тишлари (TriStream ротор) 65-31
Оралиқ қистирмалари 65-10
Панжара қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) . 65-11
Панжара турлари 65-11
Панжара тўхтатгичлари (жиҳозланган бўлса) 65-12
Панжара тўхтатгичларининг жойлашуви (жиҳозланган бўлса) 65-13
Премиум сифатли маккажўхори ғалвири 65-57
Ростлаш
Ғалвир двигатели 65-62
Ғалвир тугмаси 65-58
Икки ҳудудли созланувчи орқа ғалвир 65-59
Контрузатма ўқининг ўнг томон орқа қисми камари 65-51
Қипиқ тизими қайтган маҳсулоти камгак .. 65-73
Қипиқ тизими узатмаси занжири 65-70
Қипиқ тизими узатмаси камари 65-68
Қипиқ тизими элеватори парраги занжири 65-67
Қипиқ тизими элеватори парраклари 65-67
Қипиқ тизимининг емирилишини олдини олувчи қопламалар 65-72
Қипиқ тизимининг янчиш барабани тўқмоқлари 65-72
Қипиқ элеватори узатмаси камари 65-67
Олд ғалвир 65-55
Тақсимлаш ўқининг ўнг томон олд қисми камари 65-50
Тезликлар 65-39
Тоза дон элеватори камари 65-62
Тоза дон элеватори конвейери занжири .. 65-64
Тозалаш бошмоғи камари 65-53
Тозалаш вентилятори камари 65-53
Тозалаш вентилятори редуктори (нофаол текисликда ростлаш) 65-54
Тозалаш вентилятори редуктори (фаол текисликда ростлаш) 65-54
Узатишни тезлаштиргич ремени 65-7
Устидан ўтказувчи битер камари (жиҳозланган бўлса) 65-48
Чиқариш битери камари 65-42
Шкив узатмасидаги оралиқ масофа 65-40
Шнекли конвейер камари 65-53
Элак двигатели 65-62
Элак тугмаси 65-58
Юқори қипиқ шнеки узатмаси занжири 65-68
Сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси) 65-35
Сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси) 65-34
Сепаратор тиши жойлашуви (TriStream роторининг стандарт конфигурацияси) (S760 ва S770) 65-33
Сепаратор тиши жойлашуви (Ўзгарувчан оқимли зич қадоқли конфигурацияли ротор) 65-39
Сепаратор тиши жойлашуви (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли ротор) 65-38
Текис тишли тароқ ғалвир 65-58
Тенглаштириш
Камгак (Камгакни стандарт ростлаш) 65-24
Камгак (Камгакни фаол изоляция қилиш) 65-26
Техник хизмат кўрсатиш
Ажраткич узатмаси мойини текшириш . 130-G-8
Иккита тезликли сепаратор узатмаси мойини текшириш 130-B-5
Сепаратор узатмаси мойини алмаштиринг ... 130-J-3
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда етакловчи шкиви 130-B-4
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда ҳаракатлантирувчи ролиги 130-E-2
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи шкивини айлантириш ... 130-B-4

Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакловчи шкивини мойлаш..... 130-B-4
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги ҳаракатланувчи ролигини мойлаш... 130-E-2
Ўзгарувчи тезлик етакловчи шкивини мойланг 130-G-5
Тишли узатишни тезлаштиргич тароғининг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида)..... 65-3
Тозалагичнинг вентиляция каналларини тозалаш..... 65-52
Тозалагичнинг кириш эшикчасини тозалаш 65-52
Тозалаш..... 65-79
Қипиқ тизими элеватори сенсорлари..... 65-66
Қипиқ шнеки..... 65-74
Машинани тозалаш (даврий тозалаш).... 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари)..... 120-8
Узатишни тезлаштиргич..... 65-78
Чиқариш битери..... 65-79
Тозалаш башмаги шнеки узатмалари
Қўлда тозалаш эшикчаси..... 65-52
Тозалаш эшикчаси (агар ўрнатилган бўлса) .. 65-52
Умумий мақсадлар учун ғалвир..... 65-57
Умумий мақсадлар учун элак..... 65-58
Ўзгартириш
Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич тезлиги..... 65-7
Юқори тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич тезлиги..... 65-8
Ўлчамлар
Ғалвир..... 65-56
Элак..... 65-56
Ўнг узатма камарлари..... 65-77, 65-78
Ўрнатилган олд ғалвир..... 65-56
Ўрнатиш
Ғалвир эламентлари..... 65-59
Камгак бўлимлари (Камгакни стандарт ростлаш)..... 65-15
Камгак бўлимлари (Камгакни фаол изоляция қилиш)..... 65-18
Қипиқ тизимининг емирилишини олдини олувчи қопламалар..... 65-71
Қипиқ тизимининг янчиш барабани тўқмоқлари..... 65-71
Элак элементлари..... 65-59
Янчиш тишлари (TriStream ротор)..... 65-31
Янчиш тишлари (Ўзгарувчан оқимли ротор) .. 65-36
Янчиш элементлари (Ўзгарувчан оқимли ротор)..... 65-36
Янчиш элементлари ва тишлари (TriStream ротор)..... 65-31
Чап узатма камарлари..... 65-76
Чуқур тишли ғалвир..... 65-57
Чуқур тишли элак..... 65-58
Шнек остки қисми тақсимловчиси..... 65-42
Юқори қопқоқ лопастлари (жиҳозланган бўлса) . 65-31
Янчиш элементи жойлашуви (TriStream роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси)..... 65-35
Янчиш элементи жойлашуви (TriStream роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси)..... 65-34
Янчиш элементи жойлашуви (TriStream роторининг стандарт конфигурацияси) (S760 ва S770)..... 65-33
Янчиш элементи жойлашуви (Ўзгарувчан оқимли зич қадоқли конфигурацияли ротор)..... 65-39
Янчиш элементи жойлашуви (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли ротор)..... 65-38
Сепаратор
Икки хил диапазон Тезликлар..... 65-39
Сепаратор аниқлиги..... 45-F-15
Сепаратор исрофи..... 45-L-24
Сепаратор парраги..... 45-B-3
Сепаратор парраклари созламалари..... 45-L-27
Сепараторни ишга тушириш..... 45-M-28
Сервис
100 соатдан кейин обкатка хизмати (Tier 2/Stage II)..... 25-4
400 соатдан кейин обкатка хизмати (Final Tier 4/Stage V мотори)..... 25-5
2000 соат
DEF ички фильтрни алмаштиринг..... 130-K-2
2000 соат/36 ой
DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш 130-K-1, 130-L-1
4500 соат
DEF ички фильтрни алмаштиринг..... 130-L-2
Алмаштириш
PowerCast илғор сочгич дисклари..... 70-26
Гидравлик шланг..... 130-1
Диск узеллари (Битта тезликка эга)..... 70-29
Диск узеллари (Иккита тезликка эга)..... 70-30
Зич ўсувчи донли ҳосилни узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари..... 65-1
Зич ўсувчи донли экинларни чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари..... 65-47
Йирик ва майда ёқилғи фильтри..... 130-P-9
Қирққич тиғлари..... 70-18, 70-19
Қўзғалмас пичоқлар (электр узатма)..... 70-16
Қўзғалмас пичоқлар (электр узатмасиз)..70-16
Стандарт емирилишнинг олдини олувчи қопламалар..... 65-1
Стандарт чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари..... 65-47
Тишли узатишни тезлаштиргичнинг

емирилишини олдини олувчи қопламалари 65-2
Устидан ўтказувчи тўқмоқ қанотлари (жиҳозланган бўлса) 65-49
Ўртадаги бўлувчи пичоғи 70-21
Чиқариш битерининг емирилишни олдини олувчи қопламалари 65-46
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция) 130-P-8
Бирламчи оралиқ вали
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини алмаштиринг 130-J-3
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини текшириng 130-G-13
Бирламчи оралиқ валининг универсал шарнири планкасини мойланг 130-G-4
Бирламчи оралиқ подшипнигини мойланг 130-G-7
Бўшатиш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки (Final Tier 4/Stage V) 130-P-3
Сув ажраткич йирик фильтри 130-P-7
Гидравлик мой бакини текшириш 30-2
Гидравлик тизим
Асосий мотор трансмиссия корпуси мой миқдорини текшириng 130-A-5
Гидравлик бак мойини алмаштиринг 130-J-2
Гидравлик бак фильтрини алмаштиринг 130-I-2
Гидравлик бакдаги мой миқдорини текшириш 130-A-5
Гидравлик тизим тозалиги 130-2
Гидростатик мой миқдорини текшириш 30-2
Гусеницани алмаштириш 110-10
Гусеницани тозалаш 110-8
Даврий жадвал
Ҳар 6000 соатда 130-N-1
Ҳар олти йилда 130-N-1
Дастлабки 100 соатдан олдинги обкатка текшируви 25-4
Дон бункери
Бўшатиш узатма вали подшипнигини мойланг 130-G-4
Бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Вертикал бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Қирққич узатма вали подшипнигини мойланг 130-G-4
Умумий оқим сенсорини тозалаш 130-B-6
Юкловчи шнеки узатма қутисидаги мойни текшириng 130-G-16
Ёқилғи баки сапунини текшириш 30-4
Ёқилғи бакини беркитиш клапани 130-P-6
Ёқилғи бакини бўшатиш 130-P-6
Ёқилғи бакини тўлдириш 125-1, 130-P-6
Ёқилғи тизимидан ҳавони чиқариш 130-P-11
Ёнғин хавфсизлиги чоралари 115-1
Ёнилғи тизимини текшириш 30-3
Етакловчи ғилдирак болти моменти 85-11
Ечиб олиш
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-P-17
Ҳаво тозалагич фильтрлари 130-P-14
Интервал жадвали
Ҳар 250 соатда 130-F-1
Ҳар 800 соатда 130-H-1
Ҳар 1000 соатда 130-I-1
Ҳар 2000 соатда 130-J-1, 130-K-1
Ҳар 3500 соатда 130-L-1
Ҳар уч йилда 130-K-1, 130-L-1
Кабина
Кабинанинг тоза ҳав фильтрини тозалаш 130-O-2
Кабинанинг тоза ҳаво фильтрини тозалаш 130-B-6
Ойна ювиш тизими бакини тўлдириш 130-O-2
Хавфсизлик камарларини кўздан кечиринг 130-G-15
Циркуляция фильтрини тозалаш 130-O-1
Кириш
DEF баки ички фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) дозалаш фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Кондиционер
Оқава шлангини тозалаш 130-A-6
Қабул камераси
Ёнга оғувчи қабул камерасини тозалаш 130-B-3
Кўп тезликли қабул камераси редуктори узатма қутисини тозаланг 130-G-16
Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойини алмаштириш 130-H-1
Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойини текшириш 130-B-3
Қабул камераси фрикцион муфтасини мойланг 130-G-15
Тош ажраткични тозаланг 130-A-7
Ўзгарувчан тезликдаги қабул камераси реверсори редуктори узатма қутисини мойлаш 130-B-2
Ўзгарувчан тезликдаги қабул камерасининг юқори шкивларини мойлаш 130-B-3
Ўзгарувчан тезликдаги узатиш корпуси реверсор механизмининг узатма қутисини мойлаш 130-A-7
Қипиқ тизими
Камера қуриткичи 130-G-18, 130-O-4
Қипиқ тизими камерасини тозаланг 130-A-7, 130-O-3

Қипиқ шнеки
Қипиқ шнеки узатмасининг фрикцион муфтасини мойланг..... 130-G-6
Узатишни тезлаштиргичнинг подшипникларини мойланг 130-G-5
Қипиқ элеватори
Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтасини мойлаш 130-A-7, 130-B-7
Қўш ғилдиракли машиналарни тайёрлаш . 85-12
Марказлаш
Қирққич тиғлари 70-21
Мотор
Айланувчи панжарани тозалаш130-A-3, 130-B-6
Асосий мотор корпуси мойини алмаштириш .. 130-I-1, 130-J-3
Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтрини алмаштиринг . 130-C-1, 130-G-15
Асосий мотор узатиш қутиси фильтрини алмаштиринг..... 130-C-1, 130-G-12
Бирламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг ... 130-G-2
Генератор панжарасини тозалаш 130-O-2
Гидравлик/Гидростатик заряд фильтрини алмаштиринг..... 130-G-11
Гидростатик таъминот фильтрини алмаштиринг..... 130-G-12
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапунини тозалаш 130-F-3
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакидаги сапунни алмаштиринг 130-G-16
Ёқилғи баки сапунини тозалаш..... 130-F-3
Ёқилғи бакидаги сапунни алмаштиринг130-G-16
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини текшириш..... 130-A-5
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини тозалаш..... 130-B-5
Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтрини тозаланг 130-G-1
Иккиламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг .. 130-G-2
Картер демперини алмаштириш 130-M-1
Картер сўндиргичини текшириш..... 130-J-5
Конденсаторни тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Мой совитгичини тозаланг..... 130-A-3
Мой совитгичини тозалаш..... 130-B-6
Мотор клапани тирқишини текшириш... 130-J-2
Мотор мойи ва фильтрини алмаштириш 130-F-1, 130-F-2
Мотор мойини текшириш..... 130-A-2
Мотор совитгичини алмаштириш..... 130-N-1
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтрини текширинг 130-G-13
Радиаторни тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Совитгич миқдорини текширинг 130-A-3
Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтрини тозалаш..... 130-B-5
Сув ажраткични текширинг..... 130-G-2
Ўзгарувчи тезликли етакланувчи шкивларни мойланг..... 130-G-3
Ўзгарувчи тезликли етакловчи шкивларни мойланг..... 130-G-3
Ҳаво компрессори бакидан сувни қуритинг ... 130-A-5
Ҳаво олиш кулери..... 130-A-3, 130-B-6
Ҳаво фильтри элементларини текшириш 130-G-17
Мотор бўлмасини тозалаш 30-9, 115-6
Мотор мойини текшириш..... 30-1
Моторни обкатка қилиш..... 25-1
Олд ғилдиракларни ўрнатиш..... 85-18
Олдинги ғилдиракларни ечиб олиш..... 85-14
Олиб ташлаш
Бўшатиш шнеки узатма занжири бўғинлари .. 75-10
Тишли узатишни тезлаштиргич тароғининг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида) 65-3
Оралиқ
Созлаш..... 130-1
Тозалаш..... 130-1
Оралиқ жадвали..... 110-9
Дастлабки 100 соат..... 130-C-1
Заруратга кўра..... 130-O-1
Ҳар 10 соатда..... 130-A-1
Ҳар 50 соатда..... 130-B-1
Ҳар 100 соатда 130-D-1
Ҳар 400 соатда 130-G-1, 130-G-6
Ҳар 400 соатда 130-G-10, 130-G-14
Ҳар 1000 соатда..... 130-I-3
Ҳар 2000 соатда..... 130-J-4
Ҳар 4500 соатда..... 130-M-1
Ҳар беш йилда 130-M-1
Орқа ғилдирак болт моменти 85-22
Паррак насоси
Парракнинг насос узатмаси шкиви подшипникларини мойланг..... 130-G-4
Ремен профилактикаси ва обкатка текшируви .. 110-10
Ростлаш
Бункер юклаш шнеки (Бункер қопқоқлари) 75-7
Бўшатиш шнеки рама тиргаги..... 75-10
Бўшатиш шнеки узатма занжири..... 75-9
Бўшатиш шнеки ҳолати 75-10, 75-11
Дон бункери қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) 75-3
Ремен дастлабки 50 соатда..... 25-3
Тоза дон элеватори конвейери занжири .. 65-64
Сепаратор
Ажраткич подшипнигини мойланг 130-G-7
Ажраткич узатмаси мойини текширинг . 130-G-8
Иккита тезликли сепаратор узатмаси мойини текшириш..... 130-B-5

Сепаратор узатмаси мойини алмаштиринг … 130-J-3
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда етакловчи шкиви…… 130-B-4
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи шкивини айлантириш… 130-B-4
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакловчи шкивини мойлаш…… 130-B-4
Ўзгарувчи тезлик етакловчи шкивини мойланг 130-G-5
Сепаратор йўлакчаси қопламалари……65-14
Совитгич миқдорини текшириш …… 30-3
Совитиш тизимини бўшатиш ……130-P-11
Совитиш тизимини қишга тайёрлаш ……130-P-14
Совитиш тизимини тўлдириш ……130-P-13
Сочгич
Сочувчи дискни мойланг……130-G-8
Текшириш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Final Tier 4/Stage V) …… 30-5
Тоза дон элеватори
Емирилишни олдини олиш листлари ва эшикча ……65-65
Камера қуриткичи …… 130-G-18, 130-O-4
Камерани тозалаш……130-A-8, 130-O-3
Намлик датчигини тозаланг .130-B-7, 130-G-17, 130-O-2
Намлик датчигининг четловчи шнекини тозаланг ……. 130-B-7, 130-G-17, 130-O-3
Тозаланадиган жойлар …… 110-8
Тозалаш
QR (Quick Response) код ……120-1
Ёқилғини дастлабки тозаловчи …… 130-P-7
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) …. 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари) ……120-8
Ойналар, кўзгулар ва чироқлар ……130-O-5
Умумий оқим датчиги (бункер қопламалари) . 75-9
Умумий оқим датчиги (бункер узайтмалари) .. 75-8
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция)…… 130-P-8
Тозаловчи вентилятор
Тозаловчи вентилятор подшипникларини мойланг ……130-G-7
Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан қуйи шкивини мойлаш…… 130-B-5
Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан юқори шкивини мойлаш…… 130-B-5
Трансмиссия
Тормоз суюқлигини алмаштиринг …… 130-I-3
Тормоз суюқлигини текшириng…… 130-G-13
Трансмиссия мойини текшириng……130-G-11
Тўхтаб туриш тормозидаги цилиндр кабелларини текшириng……130-G-11
Узатиш қутиси мойини алмаштиринг ….130-J-3
Тўлдириш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки (Final Tier 4/Stage V)…… 130-P-3
Тўплагич босими ……130-2
Узатмалар
Асосий узатма мойини алмаштиринг….130-J-2
Асосий узатма муфталарини мойлаш.. 130-B-8
Асосий узатма ташқи подшипнигини мойлаш 130-A-6, 130-B-2
Асосий узатма шарнирини мойлаш (HillMaster™ машиналар) …… 130-A-8
Асосий узатмада мойни текшириng….. 130-G-8
Икки ғилдиракли механизмнинг оғир шароитларга мўлжалланган шпиндель подшипниклари ва бурилиш ўқларини мойлаш …… 130-A-6
Икки ғилдиракли механизмнинг ўта оғир шароитларга мўлжалланган шпиндель подшипниклари ва бурилиш ўқларини мойлаш …… 130-A-6
Иккита ғилдиракли узатмали оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтларини мойланг …… 130-B-2
Иккита ғилдиракли узатмали ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтларини мойланг……. 130-B-2
Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор ўқларини мойлаш …… 130-B-2
Иккита тезликка эга тўрт ғилдиракли механизм двигатели ўқларини мойлаш…… 130-A-6
Мастер цилиндр айланма штифтни смазкалаш (HillMaster™ машиналари) …… 130-A-8
Орқа ўқ тяга штангаларини мойланг…. 130-G-8
Текисловчи цилиндрли стволини (HillMaster™ машиналари) смазкалаш … 130-A-8, 130-A-9
Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри шарнири штифтини мойланг (HillMaster™ машиналар) …… 130-A-8
Устидан ўтказувчи тўқмоқ
Редуктор картеридаги узатма мойини алмаштириш ……130-J-4
Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойини текшириng …… 130-G-8
Чиқариш тўқмоғининг подшипникларини мойланг ……130-G-7
Ўроқ муфтаси
Электромагнит гайка …… 130-G-15
Ўроқ насоси
Ўроқнинг насос узатмаси шкиви подшипникларини мойланг…… 130-G-4
Ўроқ осмаси
Сервис режими …… 45-K-26

Ўт ўчиргич 115-1
Зарядлаш 115-2
Ўт ўчиргич планкаларини текшириш ... 130-O-5
Ўт ўчиргични текшириш 130-G-13
Ҳар 400 соатда
Асосий узатма мойи 110-11
Ҳар 1000 соатда 110-12
Ҳар 2000 соатда
Асосий узатма мойи 110-12
Ҳар куни 110-11
Чайиш
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция) 130-P-8
Чиқариш тўқмоғи
Чиқариш тўқмоғининг подшипникларини мойланг 130-G-7
Шинадаги босимни текшириш 85-3, 85-5, 85-8, 85-9
HillMaster 85-7, 85-10
Шиналар
Болт моментларни текшириш 130-D-1
Шиналарнинг босимини текшириш 130-D-1
Шиналар ҳақида асосий маълумотлар 85-2
Шиналарга қараш ва сервис 85-1
Шнекли конвейер
Конвейер шнеки узатмасининг фрикцион муфтасини мойланг 130-G-7
Электр
Аккумуляторларни текшириш 130-G-11
Серия рақамини аниқлаш 110-19, 150-1, 150-2
Advanced PowerCast™ қайтарма борти (Ўрта ва премиум қолдиқли) 150-6
PowerCast қайтарма борти (Люкс қолдиқли) 150-6
Белкураксимон қайтарма борт (Люкс, ўрта ва премиум қолдиқли) 150-6
Гидростатик узатма мотори 150-4
Гидростатик узатма насоси 150-4
Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор 150-5
Кабина 150-4
Кескич (жиҳозланган бўлса) 150-6
Кўп тезликли қабул камераси узатма қутиси (жиҳозланган бўлса) 150-6
Қабул камераси реверсори 150-5
Мотор (Final Tier 4/Stage V) 150-4
Мотор (Tier 2/Stage II) 150-3
Мотор узатмалар қутиси 150-5
Моторнинг серия рақамини тушуниш 150-3
Ротор механизмининг узатмалар қутиси 150-5
Сочгич (Люкс қолдиқли) 150-7
Трансмиссия 150-5
Сигнал сўзлар, тушуниш 10-1
Сигнализация
Орқага юриш 10-15
Силжиш тафсилотлари 45-L-7
Синган дон 45-L-25
Синган донга сезувчанлик 45-L-31
Смазка
Аралаштириш 125-19
Смазкалар, хавфсизлик 125-18
Смазкаларни аралаштириш 125-19
Смазкалаш ва сервис
Гидравлик мой 110-11
Смазкалаш ва техник хизмат кўрсатиш
2000 соат
DEF ички фильтрни алмаштиринг 130-K-2
2000 соат/36 ой
DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш 130-K-1, 130-L-1
4500 соат
DEF ички фильтрни алмаштиринг 130-L-2
Талаб бўйича
DEF бакини тозалаш 130-P-5
Смазкани сақлаш
Сақлаш, смазка 125-19
Соат 45-C-7
Совитиш моддаси
John deere COOL-GARD II совитиш моддаси узайтирувчиси 125-10
Иситкич 35-7
Иссиқ иқлим 125-10
Концентрат билан аралаштириш, сув сифати ... 125-11
Совитиш моддасининг музлаш нуқтаси 125-11
Совитиш тизими
Алмаштириш
Айланувчи панжара ремени ... 130-Q-3, 130-R-6
Айланувчи панжара узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-7
13,5 л 130-R-11
Айланувчи панжара узатма ремени (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-4
13.5 л 130-R-7
Вакуум вентилятори узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-8, 130-Q-9
13.5 л 130-R-12
Вентилятор узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
13,5 л 130-R-14
Ўзгарувчи тезликли вентилятор узатма ремени (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-9
Бўшатиш 130-P-11
Йўналтириш
Айланувчи панжара ремени ... 130-Q-3, 130-R-5
Қишга тайёрлаш 130-P-14
Ростлаш
Айланувчи панжара чўткаси 130-Q-15, 130-R-16
Совитгич миқдорини текшириш 30-3

Техник хизмат кўрсатиш
Айланувчи панжарани тозалаш130-A-3, 130-B-6
Конденсаторни тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Мой совитгичини тозаланг..... 130-A-3
Мой совитгичини тозалаш..... 130-B-6
Мотор совитгичини алмаштириш..... 130-N-1
Мотор совитиш суюқлигини текширинг. 130-A-3
Радиаторни тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Хаво олиш кулерини тозалаш 130-B-6
Ҳайдалган ҳавони совитиш воситасини тозалаш..... 130-A-3
Тўлдириш 130-P-13
Совиткич
Дизель мотор
Нам дастакли цилиндр гильзалари билан жиҳозланган мотор 125-9
Совуқ об-ҳаво
Совитиш моддасини иситкич..... 35-7
Ўт олдириш суюқлигини ишлатиш..... 35-6
Ўт олдириш суюқлигининг техник хавфсизлиги .. 35-6
Совуқ ҳаво
Ўт олдириш суюқлиги..... 130-P-2
Созламалар
Балластлаш талаблари 85-24, 85-25
Барабан баландлиги (гидравлик эгилиш)..... 55-9
Барабан баландлиги (қўлда эгиш) 55-9
Ғаллани йўналтирувчи мослама.....70-10
Йиғим-терим бўйича маслаҳатлар 95-1
Қайтарма борт қанотлари..... 70-7, 70-8, 70-25
Қипиқ тизими қайтган маҳсулоти камгак 65-73
Қирққич бошқарув панели (опция).....70-12
Қирққич тезлигини ўзгартириш.....70-23
Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр узатмасиз) - Ростлаш.....70-12
Қувват манбаини ўчириш тартиби..... 100-17
Орқа ва олд шиналар ҳақида маълумотлар 85-10
Паст ҳароратларда бошқариш..... 95-1
Экин
Арпа 100-1
Беда 100-1
Жавдар..... 100-12
Жўхори (чойжўхори) 100-13
Зиғир 100-5
Канола.....100-2
Кунгабоқар..... 100-14
Ловия.....100-8
Люпин 100-7
Маккажўхори (қуруқ).....100-3
Маккажўхори (ҳўл) 100-3
Маккажўхори сўтаси аралаш.....100-4
Махсар 100-12
Мураккаб буғдой 100-15
Нормал буғдой..... 100-15
Нўхат 100-2, 100-9
Озиқ ловия 100-4
Попкорн 100-10
Рапс уруғи (қуруқ) 100-10
Рапс уруғи (яшил)..... 100-11
Сноска таърифи саҳифаси..... 100-15
Соя..... 100-13
Сули 100-9
Тариқ 100-7
Тритикале..... 100-14
Ўт уруғи 100-5
Хантал.....100-8
Хьюар (кластер нўхат) 100-6
Шоли..... 100-11
Ясмиқ.....100-6
Солидол
Қаттиқ босим ва универсал..... 125-18
Сомон сифати муаммолари 45-L-25
Сочгич
Алмаштириш
PowerCast илғор сочгич дисклари 70-26
Диск узеллари (Битта тезликка эга).....70-29
Диск узеллари (Иккита тезликка эга) 70-30
Пасайтириш 70-28
Сомонни кенг сочгич (опция).....70-31
Сочувчи дискни мойланг.....130-G-8
Умумий маълумот.....70-27
Уюмлагич жойлашуви 70-27
Соя
Экин созламалари 100-13
Стандарт вазнлар жадвали..... 100-18
Сули
Экин созламалари 100-9

T

Танишиб чиқиш 45-1
Таранглаш тизими..... 110-8
Тариқ
Экин созламалари 100-7
Тасвирни қайта ишлаш модули
Учинчи томон дастурий таъминоти билдиришномалари ва лицензиялар 145-29
Фойдаланиш шартлари..... 145-25
Ташиш ҳақида маълумот.....90-12
Ташқи конфигурация..... 45-F-13
Ташқи ҳарорат 45-H-4
Тезкор тўхташ калити.....45-M-36
Тезлиги ўзгарувчи вентилятор
Техник хизмат кўрсатиш
Ўзгарувчи тезликли етакланувчи шкивларни мойланг.....130-G-3
Ўзгарувчи тезликли етакловчи шкивларни мойланг.....130-G-3
Тезлик.....45-B-5
Тезлик чеклови..... 45-L-10

Текисловчи цилиндр
Смазка
Текисловчи цилиндрли стволи (HillMaster™ машиналари)..... 130-A-8, 130-A-9
Тепадаги бошқариш тугмалари 45-M-12
Тепаликка юришга сезувчанлик..... 45-L-15
Терим бўйича маслаҳатлар
Паст ҳароратларда бошқариш..... 95-1
Теримни бошқариш 45-M-21
Техник хизмат
Талаб бўйича
DEF бакини тозалаш 130-P-5
Техник хизмат кўрсатиш
100 соатдан кейин обкатка хизмати (Tier 2/Stage II)..... 25-4
400 соатдан кейин обкатка хизмати (Final Tier 4/ Stage V мотори) 25-5
Алмаштириш
PowerCast илғор сочгич дисклари 70-26
Гидравлик шланг 130-1
Диск узеллари (Битта тезликка эга)..... 70-29
Диск узеллари (Иккита тезликка эга) 70-30
Зич ўсувчи донли ҳосилни узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари..... 65-1
Зич ўсувчи донли экинларни чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари.....65-47
Йирик ва майда ёқилғи фильтри 130-P-9
Қирққич тиғлари 70-18, 70-19
Қўзғалмас пичоқлар (электр узатма) 70-16
Қўзғалмас пичоқлар (электр узатмасиз) ..70-16
Стандарт емирилишнинг олдини олувчи қопламалар 65-1
Стандарт чиқариш битерининг емирилишининг олдини олувчи қопламалари.....65-47
Тишли узатишни тезлаштиргичнинг емирилишини олдини олувчи қопламалари 65-2
Устидан ўтказувчи тўқмоқ қанотлари (жиҳозланган бўлса).....65-49
Ўртадаги бўлувчи пичоғи 70-21
Чиқариш битерининг емирилишни олдини олувчи қопламалари.....65-46
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция)..... 130-P-8
Бирламчи оралиқ вали
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини алмаштиринг.....130-J-3
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини текшириш 130-G-13
Бирламчи оралиқ валини мойланг..... 130-E-1
Бирламчи оралиқ валининг универсал шарнири планкасини мойланг.....130-G-4
Бирламчи оралиқ подшипнигини мойланг 130-G-7
Бўшатиш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки (Final Tier 4/Stage V)..... 130-P-3
Сув ажраткич йирик фильтри 130-P-7
Гидравлик мой бакини текшириш 30-2
Гидравлик тизим
Асосий мотор трансмиссия корпуси мой миқдорини текшириш 130-A-5
Гидравлик бак мойини алмаштириш 130-J-2
Гидравлик бак фильтрини алмаштириш 130-I-2
Гидравлик бакдаги мой миқдорини текшириш 130-A-5
Гидравлик тизим тозалиги.....130-2
Гидростатик мой миқдорини текшириш 30-2
Гусеницани алмаштириш 110-10
Гусеницани тозалаш..... 110-8
Даврий техник хизмат кўрсатиш жадвали
Дастлабки 100 соат..... 130-C-1
Ҳар 100 соатда 130-D-1
Ҳар 6000 соатда..... 130-N-1
Ҳар олти йилда..... 130-N-1
Дастлабки 100 соатдан олдинги обкатка текшируви 25-4
Дон бункери
Бўшатиш узатма вали подшипнигини мойланг 130-G-4
Бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг.....130-G-4
Вертикал бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Қирққич узатма вали подшипнигини мойланг . 130-G-4
Умумий оқим сенсорини тозалаш..... 130-B-6
Юкловчи шнеки узатма қутисидаги мойни текшириш 130-G-16
Ёқилғи баки сапунини текшириш 30-4
Ёқилғи бакини беркитиш клапани 130-P-6
Ёқилғи бакини бўшатиш..... 130-P-6
Ёқилғи бакини тўлдириш.....125-1, 130-P-6
Ёқилғи тизимидан ҳавони чиқариш 130-P-11
Ёнғин хавфсизлиги чоралари 115-1
Ёнилғи тизимини текшириш 30-3
Етакловчи ғилдирак болти моменти 85-11
Ечиб олиш
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри (Final Tier 4/Stage V).....130-P-17
Ҳаво тозалагич фильтрлари.....130-P-14
Кабина
Ойна ювиш тизими бакини тўлдириш .. 130-O-2
Тоза ҳаво фильтрини тозалаш 130-B-6, 130-O-2
Хавфсизлик камарларини кўздан кечиринг 130-G-15
Циркуляция фильтрини тозалаш..... 130-E-1, 130-O-1

Кириш
DEF баки ички фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) дозалаш фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Кондиционер
Оқава шлангини тозалаш..... 130-A-6
Қабул камераси
Ёнга оғувчи қабул камерасини тозалаш 130-B-3
Кўп тезликли қабул камераси редуктори узатма қутисини тозаланг..... 130-G-16
Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойини алмаштириш..... 130-H-1
Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойини текшириш..... 130-B-3
Қабул камераси фрикцион муфтасини мойланг..... 130-G-15
Тош ажраткични тозаланг..... 130-A-7
Ўзгарувчан тезликдаги қабул камераси реверсори редуктори узатма қутисини мойлаш 130-B-2
Ўзгарувчан тезликдаги қабул камерасининг юқори шкивларини мойлаш 130-B-3
Ўзгарувчан тезликдаги узатиш корпуси реверсор механизмининг узатма қутисини мойлаш 130-A-7
Қипиқ тизими
Камера қуриткичи 130-G-18, 130-O-4
Қипиқ тизими камерасини тозаланг.... 130-A-7, 130-O-3
Қипиқ шнеклари
Қипиқ шнеки узатмасининг фрикцион муфтасини мойланг..... 130-G-6
Қипиқ элеватори
Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтасини мойлаш 130-A-7, 130-B-7
Марказлаш
Қирққич тиғлари 70-21
Мойлаш белгилари..... 130-3
Мойлаш наклейкаси жойи 130-1
Мотор
Айланувчи панжарани тозалаш130-A-3, 130-B-6
Асосий мотор корпуси мойини алмаштириш .. 130-I-1, 130-J-3
Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтрини алмаштиринг . 130-C-1, 130-G-15
Асосий мотор узатиш қутиси фильтрини алмаштиринг..... 130-C-1, 130-G-12
Бирламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг ... 130-G-2
Генератор панжарасини тозалаш 130-O-2
Гидравлик/Гидростатик заряд фильтрини алмаштиринг..... 130-G-11
Гидростатик таъминот фильтрини алмаштиринг..... 130-G-12
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапунини тозалаш 130-F-3
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакидаги сапунни алмаштиринг.... 130-G-16
Ёқилғи баки сапунини тозалаш..... 130-F-3
Ёқилғи бакидаги сапунни алмаштиринг130-G-16
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини текшириш..... 130-A-5
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтрини тозалаш..... 130-B-5
Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтрини тозаланг 130-G-1
Иккиламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг .. 130-G-2
Картер демперини алмаштириш 130-M-1
Картер сўндиргичини текшириш..... 130-J-5
Конденсаторни тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Мой совитгичини тозаланг..... 130-A-3
Мой совитгичини тозалаш..... 130-B-6
Мотор клапани тирқишини текшириш... 130-J-2
Мотор мойи ва фильтрини алмаштириш 130-F-1, 130-F-2
Мотор мойини текшириш..... 130-A-2
Мотор совитгичини алмаштириш..... 130-N-1
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтрини текшириш 130-G-13
Радиаторни тозалаш 130-A-3, 130-B-6
Совитгич миқдорини текшириш 130-A-3
Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтрини тозалаш..... 130-B-5
Сув ажраткични текшириш..... 130-G-2
Ўзгарувчи тезликли етакланувчи шкивларни мойланг..... 130-G-3
Ўзгарувчи тезликли етакловчи шкивларни мойланг..... 130-G-3
Хаво олиш кулерини тозалаш 130-B-6
Ҳаво компрессори бакидан сувни қуритинг ... 130-A-5
Ҳаво фильтри элементларини текшириш 130-G-17
Ҳайдалган ҳавони совитиш воситасини тозалаш..... 130-A-3
Мотор бўлмасини тозалаш 30-9, 115-6
Мотор мойини текшириш..... 30-1
Моторни обкатка қилиш..... 25-1
Олиб ташлаш
Бўшатиш шнеки узатма занжири бўғинлари .. 75-10
Тишли узатишни тезлаштиргич тароғининг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида) 65-3
Оралиқ жадвали..... 110-9
Орқа ғилдирак болт моменти 85-22
Паррак насоси
Парракнинг насос узатмаси шкиви подшипникларини мойланг..... 130-G-4

Ремен профилактикаси 110-10
Ростлаш
Бункер юклаш шнеки (Бункер қопқоқлари) 75-7
Бўшатиш шнеки рама тиргаги..... 75-10
Бўшатиш шнеки узатма занжири..... 75-9
Бўшатиш шнеки ҳолати 75-10, 75-11
Дон бункери қопқоқлари (жиҳозланган бўлса) 75-3
Ремен дастлабки 50 соатда..... 25-3
Тоза дон элеватори конвейери занжири.. 65-64
Сепаратор
Ажраткич подшипнигини мойланг..... 130-G-7
Ажраткич узатмаси мойини текширинг. 130-G-8
Иккита тезликли сепаратор узатмаси мойини текшириш..... 130-B-5
Сепаратор узатмаси мойини алмаштиринг ... 130-J-3
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда етакловчи шкиви..... 130-B-4
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда ҳаракатлантирувчи ролиги 130-E-2
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакланувчи шкивини айлантириш... 130-B-4
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги етакловчи шкивини мойлаш..... 130-B-4
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги ҳаракатланувчи ролигини мойлаш... 130-E-2
Ўзгарувчи тезлик етакловчи шкивини мойланг 130-G-5
Сепараторнинг емирилишни олдини олиш қопламалари 65-14
Сервис интервали
Созлаш..... 130-1
Тозалаш..... 130-1
Сервис интервали жадвали
Ҳар 250 соатда 130-F-1
Ҳар 800 соатда 130-H-1
Ҳар 1000 соатда..... 130-I-1
Ҳар 2000 соатда.....130-J-1, 130-K-1
Ҳар 3500 соатда..... 130-L-1
Ҳар уч йилда..... 130-K-1, 130-L-1
Сервис оралиғи жадвали
Заруратга кўра..... 130-O-1
Ҳар 10 соатда..... 130-A-1
Ҳар 50 соатда..... 130-B-1
Ҳар 400 соатда 130-G-1, 130-G-6
Ҳар 400 соатда 130-G-10, 130-G-14
Ҳар 1000 соатда..... 130-I-3
Ҳар 2000 соатда.....130-J-4
Ҳар 4500 соатда.....130-M-1
Ҳар беш йилда 130-M-1
Совитгич миқдорини текшириш 30-3
Совитиш тизимини бўшатиш..... 130-P-11
Совитиш тизимини қишга тайёрлаш..... 130-P-14
Совитиш тизимини тўлдириш..... 130-P-13
Сочгич
Сочувчи дискни мойланг..... 130-G-8
Текшириш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни (Final Tier 4/Stage V) 30-5
Текширув..... 110-10
Тоза дон элеватори
Емирилишни олдини олиш листлари ва эшикча 65-65
Камера қуриткичи 130-G-18, 130-O-4
Камерани тозалаш..... 130-A-8, 130-O-3
Намлик датчигини тозаланг .130-B-7, 130-G-17, 130-O-2
Намлик датчигининг четловчи шнекини тозаланг 130-B-7, 130-G-17, 130-O-3
Тозаланадиган жойлар 110-8
Тозалаш
QR (Quick Response) код 120-1
Ёқилғини дастлабки тозаловчи 130-P-7
Қипиқ тизими элеватори сенсорлари..... 65-66
Машинани тозалаш (даврий тозалаш).... 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари) 120-8
Ойналар, кўзгулар ва чироқлар 130-O-5
Умумий оқим датчиги (бункер қопламалари) . 75-9
Умумий оқим датчиги (бункер узайтмалари) .. 75-8
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция)..... 130-P-8
Тозаловчи вентилятор
Тозаловчи вентилятор подшипникларини мойланг..... 130-G-7
Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан қуйи шкивини мойлаш..... 130-B-5
Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан юқори шкивини мойлаш..... 130-B-5
Трансмиссия
Тормоз суюқлигини алмаштиринг 130-I-3
Тормоз суюқлигини текшириш..... 130-G-13
Трансмиссия мойини текшириш.....130-G-11
Тўхтаб туриш тормозидаги цилиндр кабелларини текширинг.....130-G-11
Узатиш қутиси мойини алмаштиринг 130-J-3
Тўлдириш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки (Final Tier 4/Stage V)..... 130-P-3
Тўплагич босими 130-2
Узатишни тезлаштиргич
Узатишни тезлаштиргичнинг подшипникларини мойланг..... 130-G-5
Узатмалар
Асосий узатма мойини алмаштиринг....130-J-2
Асосий узатма муфталарини мойлаш.. 130-B-8
Асосий узатма ташқи подшипникларини мойлаш 130-A-6, 130-B-2

Асосий узатма шарнирини мойлаш (HillMaster™ машиналар) 130-A-8
Асосий узатмада мойни текшириng 130-G-8
Икки ғилдиракли механизмнинг оғир шароитларга мўлжалланган шпиндель подшипниклари ва бурилиш ўқларини мойлаш 130-A-6
Икки ғилдиракли механизмнинг ўта оғир шароитларга мўлжалланган шпиндель подшипниклари ва бурилиш ўқларини мойлаш 130-A-6
Иккита ғилдиракли узатмали оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтларини мойланг 130-B-2
Иккита ғилдиракли узатмали ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтларини мойланг 130-B-2
Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор ўқларини мойлаш 130-B-2
Иккита тезликка эга тўрт ғилдиракли механизм двигатели ўқларини мойлаш 130-A-6
Мастер цилиндр айланма штифтни смазкалаш (HillMaster™ машиналари) 130-A-8
Орқа ўқ тяга штангаларини мойланг 130-G-8
Текисловчи цилиндрли стволини (HillMaster™ машиналари) смазкалаш ... 130-A-8, 130-A-9
Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри шарнири штифтини мойланг (HillMaster™ машиналар) 130-A-8
Устидан ўтказувчи тўқмоқ
Редуктор картеридаги узатма мойини алмаштириш 130-J-4
Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойини текшириng 130-G-8
Устидан ўтказувчи тўқмоқнинг подшипникларини мойланг 130-G-7
Ўроқ муфтаси
Электромагнит гайка 130-G-15
Ўроқ насоси
Ўроқнинг насос узатмаси шкиви подшипникларини мойланг 130-G-4
Ўт ўчиргич 115-1
Зарядлаш 115-2
Ўт ўчиргич планкаларини текшириng ... 130-O-5
Ўт ўчиргични текшириng 130-G-13
Хизмат кўрсатиш интервали графиги
Ҳар 200 соатда 130-E-1
Ҳар 400 соатда
Асосий узатма мойи 110-11
Ҳар 1000 соатда 110-12
Ҳар 2000 соатда
Асосий узатма мойи 110-12
Ҳар куни 110-11
Чайиш
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич фильтри (опция) 130-P-8
Чиқариш тўқмоғи
Чиқариш тўқмоғининг подшипникларини мойланг 130-G-7
Шинадаги босимни текшириш 85-3, 85-5, 85-8, 85-9
HillMaster 85-7, 85-10
Шиналар
Болт моментларни текшириш 130-D-1
Шиналарнинг босимини текшириш 130-D-1
Шиналар ҳақида асосий маълумотлар 85-2
Шиналарга қараш ва сервис 85-1
Шнекли конвейер
Конвейер шнеки узатмасининг фрикцион муфтасини мойланг 130-G-7
Электр
Аккумуляторларни текшириng 130-G-11
Техник хизмат кўрсатиш
Алмаштириш мезонлари 110-10
Техник хусусиятлар 110-14
Машина техник хусусиятлари (S780, S785 ва S790) 145-8
Машина характеристикалари (S760 ва S770) 145-5
Тиғ ҳолати 45-C-38
Тиғ ҳолатини тиклаш 45-C-28
Тиғнинг оғиши 45-C-36
Тиркама илмоғи
Қўлда уланадиган (стандарт) 90-13
Ярим автоматик (ихтиёрий) 90-13
Тирсакқўйгич
Видеокамера иловаси
Видео интерфейс имкониятлари 80-10
Хавфсизлик 80-10
Дисплей
Стандарт вазнлар жадвали 100-18
Фойдали намлик ва зичлик жадвали 100-18
Ҳосилни калибрлаш
Кўп нуқта 95-4
Шина радиуси кодини ўзгартириш 95-4
Ягона нуқта 95-4
Камера
Ростлаш 80-11
Тугмалар
HillMaster™ текислашни бошқариш тизими ... 105-3
Товуш даражаси 145-16
Тоза дон элеватори
Алмаштириш
Камар 65-63
Емирилишни олдини олиш листлари ва эшикча 65-65
Ростлаш
Камар 65-62

Конвейер занжири 65-64
Техник хизмат кўрсатиш
Камера қуриткичи 130-G-18, 130-O-4
Камерани тозалаш 130-A-8, 130-O-3
Намлик датчигини тозаланг . 130-B-7, 130-G-17, 130-O-2
Намлик датчигининг четловчи шнекини тозаланг 130-B-7, 130-G-17, 130-O-3
Тозалагич аниқлиги 45-F-15
Тозалагич исрофи 45-L-24
Тозаланадиган жойлар 110-8
Тозалаш
Машинани тозалаш
QR (Quick Response) код 120-1
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари) 120-8
Ойналар, кўзгулар ва чироқлар..... 130-O-5
Тозалаш башмаги
Вентиляция каналлари..... 65-52
Кириш эшикчаси..... 65-52
Қўлда тозалаш эшикчаси
Шнек узатмаси..... 65-52
Тозалаш эшикчаси
Шнек узатмалари (жиҳозланган бўлса) ... 65-52
Тозалаш бошмоғи
Алмаштириш
Камар..... 65-53
Ростлаш
Камар..... 65-53
Тозалаш вентилятори..... 45-F-10
Алмаштириш
Камар..... 65-53
Ремень 65-54, 65-55
Ростлаш
Камар..... 65-53
Тозалаш вентилятори (нофаол текисликда ростлаш)
Ростлаш
Редуктор 65-54
Тозалаш вентилятори (фаол текисликда ростлаш)
Ростлаш
Редуктор 65-54
Тозалаш эшиклари
Бункер 75-1
Тозаловчи вентилятор
Техник хизмат кўрсатиш
Тозаловчи вентилятор подшипникларини мойланг 130-G-7
Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан қуйи шкивини мойлаш..... 130-B-5
Тозаловчи вентиляторнинг ўзгарувчан юқори шкивини мойлаш..... 130-B-5
Тозаловчи вентилятор силжишини ростлаш 45-L-22
Тозаловчи вентилятор тезлигини ростлаш .45-M-30
Тормоз суюқлиги (жиҳозланган бўлса)..... 125-18
Тормоз чироқлари
Алмаштириш 80-22
Тормозлар
Муаммоларни ҳал қилиш 135-9
Тормоз суюқлигини алмаштиринг 130-I-3
Тормоз суюқлигини текшириng 130-G-13
Тўхтаб туриш тормозидаги цилиндр кабелларини текшириng..... 130-G-11
Тош ажраткич..... 55-5
Тозалаш 130-A-7
Трансмиссия
ProDrive™ қўшимча созламалари 45-I-2
Авариявий режим 45-I-2
Шатакка олиш режими 45-I-2
Максимал тезлик 1 ва 2..... 45-I-2
Тормоз суюқлигини алмаштиринг 130-I-3
Тормоз суюқлигини текшириng 130-G-13
Трансмиссия асосий саҳифаси 45-I-1
Трансмиссия мойини текшириng..... 130-G-11
Трансмиссияга кириш..... 45-I-1
Тўхтаб туриш тормозидаги цилиндр кабелларини текшириng..... 130-G-11
Узатиш қутиси мойини алмаштиринг 130-J-3
Трансмиссия асосий саҳифаси 45-I-1
Трансмиссияга кириш..... 45-I-1
Транспорт
Йўлдаги тезлик параметрлари 110-7
Тритикале
Экин созламалари 100-14
Тугма
Аккумуляторни узинг..... 80-7
Ғалвирни ростлаш 65-58
Ёритишнинг кечикиши/таймаут..... 50-8
Элакни ростлаш 65-58
Тугмалар
HillMaster™ текислашни бошқариш тизими 105-3
Тўплагич
Босим..... 130-2
Тўплагич наклейкаси..... 110-1
Тўрт ғилдиракли узатма (жиҳозланган бўлса) 45-M-34
Тўрт ғилдиракли узатма (опция)
Муаммоларни ҳал қилиш 135-8
Тўхтаб туриш тормози..... 45-M-35
Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш 45-G-4

У

Узатиш ликопчаси
Маҳкамловчи тиргак 55-3
Узатишни тезлатгич
Юқоридан кириш қопқоғи 55-2
Узатишни тезлаштиргич
Алмаштириш
Емирилишни олдини олувчи қопламалар (Тишлар)..... 65-2

Емирилишнинг олдини олувчи қопламалар (Зич ўсувчи донли ҳосил) 65-1
Стандарт емирилишнинг олдини олувчи қопламалар 65-1
Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич камари 65-6
Юқори тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич камари 65-6
Олиб ташлаш
Тароқнинг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида) 65-3
Ростлаш
Ремень 65-7
Тароқнинг остки борти/тахтаси (Шоли комбайнларида) 65-3
Техник хизмат кўрсатиш
Узатишни тезлаштиргичнинг подшипникларини мойланг 130-G-5
Тозалаш 65-78
Ўзгартириш
Стандарт тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич тезлиги 65-7
Юқори тезликда ишловчи юқори самарали узатишни тезлаштиргич тезлиги 65-8
Узатма вали
Техник хизмат кўрсатиш
Бирламчи оралиқ валини мойланг 130-E-1
Бирламчи оралиқ валининг универсал шарнири планкасини мойланг 130-G-4
Узатма қутиси
ProDrive™ машиналари
Мой бўйича тавсиялар 125-16
Мой бўйича тавсиялар 125-16, 125-17
Техник хизмат кўрсатиш
Асосий мотор корпуси мойини алмаштириш .. 130-I-1, 130-J-3
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини алмаштиринг 130-J-3
Бирламчи оралиқ валдаги узатма қутиси мойини текширинг 130-G-13
Бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Вертикал бўшатиш шнекининг юқори узатма қутисини мойланг 130-G-4
Кўп тезликли қабул камераси редуктори узатма қутисини тозаланг 130-G-16
Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойини алмаштириш 130-H-1
Редуктор картеридаги узатма мойини алмаштириш 130-J-4
Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойини текширинг 130-G-8
Юкловчи шнеки узатма қутисидаги мойни текширинг 130-G-16
Узатмаларни ўзгартириш тугмаси (жиҳозланган бўлса) 45-M-33
Умумий оқим датчиги
Муаммоларни ҳал қилиш 135-22
Умумий оқим сенсори
Техник хизмат кўрсатиш
Умумий оқим сенсорини тозалаш 130-B-6
Унумдорлик режаси 45-F-16
Устидан ўтказувчи битер
Алмаштириш
Камар (жиҳозланган бўлса) 65-48
Ростлаш
Камар (жиҳозланган бўлса) 65-48
Устидан ўтказувчи тўқмоқ
Алмаштириш
Қанотлар (жиҳозланган бўлса) 65-49
Олиб ташлаш
Платформа (жиҳозланган бўлса) 70-11
Подшипникларни мойланг 130-G-7
Редуктор картеридаги узатма мойини алмаштириш 130-J-4
Устидан ўтказувчи тўқмоқдаги узатма қутиси мойини текширинг 130-G-8
Уюмларга йиғиш мосламасининг кесишувчи тароқлари 70-5

Ф

Фаол автоматик профилактиканинг фаол созламалари 45-L-5
Фаол текисликда ростлашнинг фаол созламалари 45-L-5
Фаол текисликда ростлашнинг якунланган созламалари 45-L-6
Фаралар
Алмаштириш
Ёруғлик чиқарувчи диод (LED) чироқлари 80-16
Панел чироқлари (жиҳозланган бўлса) 80-15
Пастки ҳайдаш чироқлари (жиҳозланган бўлса) 80-16
Ростлаш
Ёруғлик чиқарувчи диод (LED) чироқлари 80-18
Пастки ҳайдаш чироқлари (жиҳозланган бўлса) 80-16
Фильтр
Алмаштириш
Асосий мотор узатиш қутиси мойлаш фильтри 130-C-1, 130-G-15
Асосий мотор узатиш қутиси фильтри 130-C-1, 130-G-12
Бирламчи ёқилғи фильтри 130-G-2
Гидравлик/Гидростатик заряд фильтри 130-G-11
Гидростатик таъминот фильтри 130-G-12
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки сапуни 130-G-16
Ёқилғи баки сапуни 130-G-16

Иккиламчи ёқилғи фильтрини алмаштиринг .. 130-G-2
Йирик ва майда ёқилғи фильтри 130-P-9
Мотор мойи фильтри 130-F-1, 130-F-2
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич (опция) 130-P-8
Бўшатиш
Сув ажраткич йирик фильтри 130-P-7
Ечиб олиш
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри (Final Tier 4/Stage V)..... 130-P-17
Ҳаво тозалагич фильтрлари..... 130-P-14
Кириш
DEF баки ички фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) дозалаш фильтри (Final Tier 4/Stage V) 130-P-4
Кўздан кечириш
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтри. 130-A-5
Текшириш
Мотор чиқиндиларини бошқариш ҳаво фильтри..... 130-G-13
Сув ажраткич..... 130-G-2
Ҳаво фильтри элементлари..... 130-G-17
Техник хизмат кўрсатиш
Гидравлик бак фильтрини алмаштиринг 130-I-2
Кабинанинг тоза ҳав фильтрини тозалаш 130-O-2
Кабинанинг тоза ҳаво фильтрини тозалаш 130-B-6
Циркуляция фильтрини тозалаш 130-E-1, 130-O-1
Тозалаш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бак сапуни..... 130-F-3
Ёқилғи баки сапуни 130-F-3
Ёқилғини дастлабки тозалаш фильтри. 130-B-5
Ёқилғини олдиндан тозалаш фильтри.. 130-G-1
Олдиндан тозалагич..... 130-P-7
Сув ажраткич йирик ёқилғи фильтри ... 130-B-5
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич (опция) 130-P-8
Чайиш
Юқори самарали ёқилғини дастлабки тозалагич (опция) 130-P-8
Фильтрлар, мой
Мой фильтрлари..... 125-18
Фонтанли шнек.....45-E-3
Фрикцион муфта
Қабул камераси фрикцион муфтасини мойланг . 130-G-15
Фторли иссиқхона гази, характеристикалари 145-19
Функция вазифалари 45-A-8

X

Хавфсизлик
Аккумуляторни ўрнатиш..... 80-3
Галоген лампалар хавфсизлик қоидалари 80-11
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар85-13, 90-12
Жаткани ташиш..... 10-3
Иситиладиган ва ҳаво айланадиган оператор ўриндиғи 10-7
Қабул камераси тиргаги..... 55-1
Машина бириктириладиган жойлар..... 90-11
Машина хусусиятлари..... 05-1
Наклейкалар
Домкрат қўйиш мумкин бўлган жойлар.... 85-12
Кабина 15-6, 15-21
Кабина нарвони 15-6
Машина бириктириладиган жойлар..... 90-11
Моторни кўриш 15-14
Олд кўриниш..... 15-1
Ўнг кўриниш..... 15-21
Ўнг кўриниш қабул камераси..... 15-23
Ўнг кўриниш қолдиқ наклейкалари (қирққич) .. 15-16
Ўнг кўриниш қолдиқ наклейкалари (сочгич) ... 15-17
Ўнгдан кўриниш..... 15-18
Чап кўриниш 15-7, 15-10
Чап кўриниш қабул камераси 15-4
Чап кўриниш қолдиқ наклейкалари (қирққич) . 15-12
Чап кўриниш қолдиқ наклейкалари (сочгич) .. 15-13
Юқоридан кўриниш 15-25
Оператор малакаси..... 10-2
Орқага юриш сигнали..... 10-15
Ўт ўчиргич 20-5, 20-6, 115-3, 115-4
Жойлашувлар..... 20-7, 115-5
Зарядлаш..... 115-2
Ишлатиш..... 115-1
Тавсия этилган ёнғин хавфсизлиги чоралари 115-1
Текшириш рўйхати 115-1
Хавфсиз сервис кўрсатинг..... 10-8
Шиналар, хавфсиз сервис кўрсатинг 10-12
Хавфсизлик белгилари
Кабина/платформага чиқиш нарвони 110-2
Оператор қўлланмаси 110-1
Тўплагич наклейкаси 110-1
Хавфсизлик камарлари.....45-M-21
Кўздан кечириш..... 130-G-15
Хавфсизлик, Ёқилғини эҳтиёт қилинг, Ёнғинга йўл қўйманг
Ёнғинга йўл қўйманг, Ёқилғини эҳтиёт қилинг 10-4, 115-2, 125-1
Хавфсизлик, смазкалар 125-18

Хавфсизлик, юқори босимли моддалардан эҳтиёт бўлинг
Босим остидаги суюқликлардан эҳтиёт бўлинг .. 10-11
Хантал
Экин созламалари 100-8
Характеристикалар
Бутун корпус вибрацияси 145-16
Гусеница модули ўлчамлари 110-14
Ишлатиш тезликлари (S760 ва S770) 145-1
Ишлатиш тезликлари (S780, S785 ва S790) 145-3
Йўлдаги тезлик..... 110-7
Машина ўлчамлари 110-15
Товуш даражаси 145-16
Ўлчам учун боғланган нуқталар 110-16, 145-15
Ўлчамлари (S760 ва S770) 145-11
Ўлчамлари (S770 HillMaster™)..... 145-12
Ўлчамлари (S780 HillMaster™, S785 HillMaster™ ва S790 HillMaster™) 145-14
Ўлчамлари (S780, S785 ва S790) 145-13
Харита чироғи
Алмаштириш 80-22
Хизмат кўрсатилмайди
Ғалвир/элак/поддон йиғма мажмуалари 65-62
Хизмат кўрсатиш
Бирламчи оралиқ вали
Бирламчи оралиқ валини мойланг..... 130-E-1
Интерваллар графиги
Ҳар 200 соатда 130-E-1
Кабина
Циркуляция фильтрини тозалаш..... 130-E-1
Сепаратор
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликда ҳаракатлантирувчи ролиги 130-E-2
Сепараторнинг ўзгарувчан тезликдаги ҳаракатланувчи ролигини мойлаш... 130-E-2
Хьюар (кластер нўхат)
Экин созламалари 100-6

Ц

Цилиндр блоки тепа сирти
Ҳаво компрессор тизими..... 130-P-15

Ч

Чиқариш битери
Алмаштириш
Емирилишни олдини олувчи қопламалар 65-46
Камар..... 65-42
Ростлаш
Камар..... 65-42
Тозалаш..... 65-79
Чиқариш битери (Зич ўсувчи донли экинлар)
Алмаштириш
Емирилишни олдини олувчи қопламалар 65-47
Чиқариш битери (Стандарт)
Алмаштириш
Емирилишни олдини олувчи қопламалар 65-47
Чиқариш тўқмоғи
Подшипникларни мойланг 130-G-7
Чиқариш фильтри, хавфсизлик
Хавфсизлик, чиқариш фильтри 10-17, 35-1
Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида..... 45-G-3
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш 45-G-3
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш режимини ўчириш 45-G-5
Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори 45-M-35
Чиқинди газлар
Зарур тил
Атроф-муҳитни муҳофаза қилиш агентлиги ... 130-P-1
Чиқитларни бошқариш фильтрининг ҳажми 45-G-6
Чиқиш газлари нейтрализацияси индикаторлари .. 35-2
Чиқиш ёруғлик таблоси..... 45-J-4
Чироқлар 45-M-25
Алмаштириш
Аварийка/габарит чироқлари..... 80-22
Бункер чироғи..... 80-20
Бўшатиш шнеки чироғи 80-20
Габарит/тормоз чироқлари:..... 80-22
Галоген лампалар хавфсизлик қоидалари 80-11
Дон тозалагич чироқлари..... 80-21
Ённи ёритиш чироқлари 80-21
Ёрдамчи дала чироқлари..... 80-20
Ёруғлик чиқарувчи диод (LED) чироқлари 80-16
Кабина фаралари..... 80-12
Кабина фаралари (узоқ ва яқинни олиш) 80-13, 80-14
Кириш эшиги чироқлари 80-20
Культиватор чироқлари..... 80-20
Маёқ чироғи..... 80-19
Маёқ чироғи лампаси..... 80-19
Орқа аварийкалар 80-22
Панел чироқлари (жиҳозланган бўлса).... 80-15
Пастки ҳайдаш чироқлари (жиҳозланган бўлса) 80-16
Салон чироғи 80-22
Харита чироғи..... 80-22
Чўғланма лампалар..... 80-20
Ёритишнинг кечикиши/таймаут..... 50-8
Иш чироқларининг бошқарув элементлари 45-J-5

Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Узоқни ёритиш 45-J-3
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1 — Яқинни ёритиш 45-J-2
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Узоқни ёритиш 45-J-3
Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2 — Яқинни ёритиш 45-J-2
Ростлаш
Ёруғлик чиқарувчи диод (LED) чироқлари 80-18
Кабина фаралари 80-13
Кабина фаралари (кабина ва яқинни олиш фараси) 80-14
Пастки ҳайдаш чироқлари (жиҳозланган бўлса) 80-16
Тозалаш 130-O-5
Чиқиш ёруғлик таблоси 45-J-4
Чироқлар бош саҳифаси 45-J-1
Чироқлар жойлари
Аварийкалар 50-1
Авто маёқ чироқлари 50-2
Габарит/тормоз чироқлари 50-3
Дала чироқлари 50-2, 50-4
Ёруғлик таблоси 50-3, 50-7
Йўл чироқлари 50-1
Маёқ чироқлари 50-1
Мотор бўлмаси сервис чироқлари (опционал) 50-7
Олд культиватор чироқлари 50-2
Орқа бўшатиш чироқлари 50-3
Тозалагич сервис чироқлари 50-5
Чайкасимон қанот сервис чироқлари (опционал) 50-5
Чироқлардан фойдаланиш 45-J-1
Чироқлар бош саҳифаси 45-J-1
Чироқлардан фойдаланиш 45-J-1
Чироқларни бошқариш 45-M-14
Чўғланма лампалар
Алмаштириш 80-20

Ш

Шамолга қарши ойна ҳолати 45-K-29
Жараён 45-K-30
Шарнирли поя кўтаргич қаноти ҳолати 45-K-27
Жараён 45-K-28
Шасси оғиши 45-K-15
Шасси оғишини калибрлаш тартиби 45-K-16
Шатак илмоғи
Олд томон 90-14
Орқа томон 90-14
Шатакка олиш
Машина 90-12
Машинани олдинга юргизиш 90-14
Машинани орқага юргизиш 90-14
Шатакка олиш режими
ProDrive™ узатиш қутиси 45-I-3
Шиналар
Балластлаш талаблари 85-24, 85-25
Босимни текшириш
HillMaster 85-7, 85-10
Олд шина 85-3, 85-5
Орқа шина 85-8, 85-9
Етакловчи ғилдирак болти моменти 85-11
Етакловчи ғилдирак стартер штифти 85-11
Қўш ғилдиракли машиналарни сервисга тайёрлаш 85-12
Қўш ғилдиракли машиналарни ташишга тайёрлаш 85-12
Олд етакловчи ғилдирак силжиши 85-12
Олд шиналар ҳақида маълумотлар 85-10
Олиб ташлаш
Олд ғилдираклар 85-14
Орқа ғилдирак болт моменти 85-22
Орқа шиналар ҳақида маълумотлар 85-10
Суюқ вазн 85-22
Ўрнатиш
Олд ғилдираклар 85-18
Шина радиуси кодини ўзгартириш 95-4
Шиналар ҳақида асосий маълумотлар 85-2
Шиналарга қараш ва сервис 85-1
Шиналар ҳақида асосий маълумотлар 85-2
Шиналар, хавфсиз сервис кўрсатинг 10-12
Шнеклар
Дон бункери кўндаланг шнеки тўсиқлари 75-3
ActiveYield™ 75-4
Дон бункерининг юклаш шнекини йиғиш (бункер узайтмалари) 75-7
Қўлда тозалаш эшикчаси
Тозалаш башмаги шнеки узатмалари 65-52
Ростлаш
Бункер юклаш шнеки (Бункер қопқоқлари) 75-7
Юқори қипиқ узатмаси занжири 65-68
Тозалаш эшикчаси
Тозалаш башмаги шнеклари узатмалари (жиҳозланган бўлса) 65-52
Шнек остки қисми тақсимловчиси 65-42
Юклаш шнеки дефлектори 75-6
Шнекли конвейер
Алмаштириш
Камар 65-53
Ростлаш
Камар 65-53
Фрикцион муфтани мойланг 130-G-7
Шоли
Экин созламалари 100-11

Э

Эгилиш индикатори
Қабул камераси 55-24

Эгилиш рамаси
Қўйиш
Қабул камераси (қўлда эгиш) 55-5
Ростлаш
Қабул камераси (қўлда эгиш) 55-5
Эгилиш рамаси ноль нуқтаси
Қўйиш
Қабул камераси (гидравлик эгилиш)..... 55-7
Экин
Вазнлар жадвали..... 100-18
Зичлик жадвали 100-18
Фойдали намлик жадвали 100-18
Экин созламалари
Арпа 100-1
Беда 100-1
Жавдар..... 100-12
Жўхори (чойжўхори) 100-13
Зиғир..... 100-5
Канола..... 100-2
Кунгабоқар..... 100-14
Ловия 100-8
Люпин..... 100-7
Маккажўхори (қуруқ) 100-3
Маккажўхори (ҳўл) 100-3
Маккажўхори сўтаси аралаш..... 100-4
Махсар 100-12
Мураккаб буғдой..... 100-15
Нормал буғдой..... 100-15
Нўхат 100-2, 100-9
Озиқ ловия 100-4
Попкорн 100-10
Рапс уруғи (қуруқ) 100-10
Рапс уруғи (яшил) 100-11
Сноска таърифи саҳифаси 100-15
Соя..... 100-13
Сули 100-9
Тариқ..... 100-7
Тритикале..... 100-14
Ўт уруғи 100-5
Хантал..... 100-8
Хьюар (кластер нўхат)..... 100-6
Шоли..... 100-11
Ясмиқ..... 100-6
Экинни алмаштириш таъсирлари 45-F-7
Элак
Олиб ташлаш
Элементлар 65-59
Ростлаш
Мотор..... 65-62
Ростлаш тугмаси 65-58
Умумий мақсадлар учун элак 65-58
Ўлчамлар 65-56
Ўрнатиш
Элементлар 65-59
Чуқур тишли элак..... 65-58
Элак тирқиши 45-F-11
Элакда силжишни ростлаш..... 45-L-20
Элакни ростлаш 45-M-32
Электр
Деталлар билан ишлаш тартиби 80-2
Муаммоларни ҳал қилиш 135-19
Электр тизими
Аккумуляторларни ечиб олиш ва ўрнатиш 80-6, 80-7
Аккумуляторларни зарядлаш..... 80-4
Аккумуляторларни текширинг 130-G-11
Аккумуляторни узиш дастаги..... 80-7
Алмаштириш
Аварийка/габарит чироқлари..... 80-22
Бункер чироғи..... 80-20
Бўшатиш шнеки чироғи 80-20
Габарит/тормоз чироқлари:..... 80-22
Дон тозалагич чироқлари..... 80-21
Ённи ёритиш чироқлари 80-21
Ёрдамчи дала чироқлари..... 80-20
Ёруғлик чиқарувчи диод (LED) чироқлари 80-16
Кабина фаралари..... 80-12
Кабина фаралари (узоқ ва яқинни олиш) 80-13, 80-14
Кириш эшиги чироқлари 80-20
Культиватор чироқлари..... 80-20
Маёқ чироғи..... 80-19
Маёқ чироғи лампаси..... 80-19
Орқа аварийкалар 80-22
Панел чироқлари (жиҳозланган бўлса)..... 80-15
Пастки ҳайдаш чироқлари (жиҳозланган бўлса) 80-16
Салон чироғи 80-22
Харита чироғи..... 80-22
Чўғланма лампалар..... 80-20
Галоген лампалар хавфсизлик қоидалари 80-11
Ички сақлагичлар..... 80-9
Кабелларни улаш 80-4
Ростлаш
Ёруғлик чиқарувчи диод (LED) чироқлари 80-18
Кабина фаралари 80-13
Кабина фаралари (узоқ ва яқинни олиш). 80-14
Пастки ҳайдаш чироқлари (жиҳозланган бўлса) 80-16
Сақлагич маркази 80-8, 80-10
Солиштирма оғирликни текшириш 80-5
Техник хизмат кўрсатиш
Генератор панжарасини тозалаш 130-O-2
Тозалаш
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) 120-1
Уловчи кучайтиргич 80-5
Эҳтиёт чоралари 80-1
Эфир
Техник хавфсизлик..... 35-6

Эфир пуркашни бошқариш (жиҳозланган бўлса) … 45-M-16

Ю

Юклаш шнеки дефлектори 75-6
Юклаш шнекини йиғиш (бункер узайтмалари) 75-7
Юриш тезлиги созламалари..... 45-L-26

Я

Ягона нуқта
Бўшатиш
Штифтлар..... 55-30
Кесик винтларнинг жойлашуви 55-30
Ростлаш
Кабель учини туширинг (ер сатҳига)..... 55-29
Тозалаш
Маҳкамлагич штифтлари 55-29
Ягона нуқтали
Маҳкамлагич 55-25
Ростлаш
Маҳкамлагич 55-27
Янчилмаган исрофлар..... 45-L-24
Янчилмаган материал 45-L-25
Янчиш лопастлари
Юқори қопқоқ лопастлари (жиҳозланган бўлса) . 65-31
Янчиш тезлиги 45-F-9
Янчиш тезлигини ростлаш..... 45-M-30
Янчиш тирқиши 45-F-8
Янчиш тирқиши (камгакни стандарт ростлаш) 45-K-3
Янчиш тирқиши (камгакнинг фаол изоляцияси) 45-K-16
Янчиш тирқишини (камгакни стандарт ростлаш) калибрлаш тартиби 45-K-3
Янчиш тирқишини (камгакни фаол изоляцияси) калибрлаш тартиби 45-K-16
Янчиш тирқишини ростлаш..... 45-M-29
Янчиш тишлари
Жойлашув (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли ротор) 65-38
Жойлашуви (TriStream роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси)..... 65-35
Жойлашуви (TriStream роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси)..... 65-34
Жойлашуви (TriStream роторининг стандарт конфигурацияси) (S760 ва S770)..... 65-33
Жойлашуви (Ўзгарувчан оқимли зич қадоқли конфигурацияли ротор) 65-39
Янчиш тишлари (TriStream ротор)
Олиб ташлаш 65-31
Ўрнатиш..... 65-31
Янчиш тишлари (Ўзгарувчан оқимли ротор)
Олиб ташлаш 65-36
Ўрнатиш..... 65-36
Янчиш шароитлари 45-F-5
Янчиш элементлари
Жойлашув (ўзгарувчан оқимли стандарт конфигурацияли ротор) 65-38
Жойлашуви (TriStream роторининг зич қадоқ учун мўлжалланган конфигурацияси)..... 65-35
Жойлашуви (TriStream роторининг қаттиқ дон учун мўлжалланган конфигурацияси)..... 65-34
Жойлашуви (TriStream роторининг стандарт конфигурацияси) (S760 ва S770)..... 65-33
Жойлашуви (Ўзгарувчан оқимли зич қадоқли конфигурацияли ротор) 65-39
Янчиш элементлари (Ўзгарувчан оқимли ротор)
Олиб ташлаш 65-36
Ўрнатиш..... 65-36
Янчиш элементлари ва тишлари (TriStream ротор)
Олиб ташлаш 65-31
Ўрнатиш..... 65-31
Ясмиқ
Экин созламалари 100-6

Қ

Қабул камераси
Ажратиш
Ўроқ..... 55-27
Алмаштириш
CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатма ремени..... 55-22
Ўзгармас тезлик учун узатма ремени 55-19
Ўзгарувчан тезликли узатма ремени..... 55-12
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (CommandTouch кўп тезликли қабул камераси)..... 55-23
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгармас тезликли қабул камераси)..... 55-20
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгарувчан тезликли қабул камераси)..... 55-16
Бириктириш
Кўп элементли разъём ва ягона нуқтали маҳкамлагич 55-25
Ўроқ..... 55-27
Бўшатиш
Штифтлар..... 55-30
Ён қалқонлар..... 55-1
Кесик винтларнинг жойлашуви 55-30
Қопқоқлар..... 55-2
Қўйиш
Олдинга/орқага эгилиш ноль нуқтаси (гидравлик эгилиш) 55-7
Олдинга/орқага эгилиш рамаси (қўлда эгиш) . 55-5
Қўлда эгиш индикатори 55-24
Муаммоларни ҳал қилиш 135-1

Олиб ташлаш
Конвейер занжири бўғинлари 55-8
Конвейернинг узатиш занжири бўғинлари 55-11
Пастки қопқоқ 55-3
Ростлаш
CommandTouch кўп тезликли қабул камерасининг узатма ремени 55-23
Кабель учини туширинг (ер сатҳига) 55-29
Конвейер занжири 55-8
Конвейернинг узатиш занжири 55-12
Қистирмалар (ер сатҳига) 55-29
Олдинга/орқага эгилиш рамаси (қўлда эгиш) . 55-5
Ўзгармас тезлик учун узатма ремени 55-20
Ўзгарувчан тезликли узатма ремени 55-14
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (CommandTouch кўп тезликли қабул камераси) 55-24
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгармас тезликли қабул камераси) 55-22
Ўроқ парраги/ременли йиғиштиргич насос ремени (ўзгарувчан тезликли қабул камераси) 55-19
Ягона нуқтали маҳкамлагич 55-27
Техник хизмат кўрсатиш
Ёнга оғувчи қабул камерасини тозалаш 130-B-3
Кўп тезликли қабул камераси редуктори узатма қутисини тозаланг 130-G-16
Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойини алмаштириш 130-H-1
Қабул камераси реверсори узатма қутиси мойини текшириш 130-B-3
Қабул камераси фрикцион муфтасини мойланг 130-G-15
Тош ажраткични тозаланг 130-A-7
Ўзгарувчан тезликдаги қабул камераси реверсори редуктори узатма қутисини мойлаш 130-B-2
Ўзгарувчан тезликдаги қабул камерасининг юқори шкивларини мойлаш 130-B-3
Ўзгарувчан тезликдаги узатиш корпуси реверсор механизмининг узатма қутисини мойлаш 130-A-7
Тозалаш
Маҳкамлагич штифтлари 55-29
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари) 120-8
Тош ажраткич 55-5
Узатиш ликопчасининг маҳкамловчи тиргаги 55-3
Узатишни тезлатгичга юқоридан кириш қопқоғи . 55-2
Ўзгартириш
Конвейер тезлиги 55-10
Цилиндрнинг хавфсизлик тиргаги 55-1
Юқори вал юлдузчалари 55-12
Қабул камераси (гидравлик эгилиш)
Ростлаш
Барабан баландлиги 55-9
Қабул камераси (қўлда эгиш)
Ростлаш
Барабан баландлиги 55-9
Қабул камераси реверсори 45-M-27
Қабул камераси сузгичи 45-C-20
Қабул камерасини ён оғиши диапазонини калибрлаш тартиби 45-K-21
Қабул камерасини ён оғиши тезлигини калибрлаш тартиби 45-K-22
Қабул камерасини кўтариш тезлигини калибрлаш . 45-K-18
Қабул камерасини олдинга/орқага эгиш диапазонини калибрлаш тартиби 45-K-21
Қабул камерасининг ён оғиши диапазони . 45-K-21
Қабул камерасининг ён оғиши тезлиги 45-K-22
Қабул камерасининг кўтарилиш тезлиги 45-K-18
Қабул камерасининг олдинга/орқага эгилиш диапазони 45-K-20
Қабул камерасининг орқага юриш шестерня ўқи тезлиги, жўхори ўроғининг созланувчи дека пластиналари (жиҳозланган бўлса) 45-M-38
Қайта ишга туширилиш созламалари 45-C-23
Қайтарма борт
PowerCast™ (опция)
Орқа деворча 70-10
Алмаштириш
PowerCast™ пичоқлари (опция) 70-9
Ростлаш 70-5
PowerCast™ (опция) 70-9
Йўналтиргичлар 70-5, 70-6, 70-24
Қанотлар созламалари 70-7, 70-8, 70-25
Қалқон
Тозалаш
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари) 120-8
Қалқонлар
Асбоблар қутиси (жиҳозланган бўлса) 60-2
Қабул камераси 55-1
Қабул камераси қопқоқлари 55-2
Сепаратор қопқоқлари 60-4
Ўнг томон 60-4
Чап томон 60-2
Қанотлар 45-K-22
Қанотларни калибрлаш тартиби 45-K-23
Қатор кенглиги 45-C-5
Қипиқ тизими
Алмаштириш
Узатма занжири 65-70
Узатма камари 65-69

Олиб ташлаш
Емирилишни олдини олувчи қопламалар 65-71
Янчиш барабани тўқмоқлари 65-71
Ростлаш
Емирилишни олдини олувчи қопламалар 65-72
Қайтган маҳсулотни камгак..... 65-73
Қипиқ элеватори парраги занжири..... 65-67
Узатма занжири..... 65-70
Узатма камари..... 65-68
Элеватор парраклари 65-67
Янчиш барабани тўқмоқлари 65-72
Техник хизмат кўрсатиш
Камера қуриткичи 130-G-18, 130-O-4
Қипиқ тизими камерасини тозаланг.... 130-A-7, 130-O-3
Тозалаш
Қипиқ элеватори сенсорлари 65-66
Шнекларни тозалаш 65-74
Ўрнатиш
Емирилишни олдини олувчи қопламалар 65-71
Янчиш барабани тўқмоқлари 65-71
Қипиқ шнеки
Техник хизмат кўрсатиш
Қипиқ шнеки узатмасининг фрикцион муфтасини мойланг..... 130-G-6
Қипиқ элеватори
Sensors..... 65-66
Ростлаш
Узатма камари..... 65-67
Юқори узатма занжири..... 65-68
Техник хизмат кўрсатиш
Қипиқ элеваторининг сирпанувчи муфтасини мойлаш 130-A-7, 130-B-7
Қирққич
PowerCast™ қайтарма борти (опция)
Орқа деворча 70-10
Алмаштириш
PowerCast илғор сочгич дисклари 70-26
PowerCast™ қайтарма борти пичоқлари (опция) 70-9
Камар..... 70-32
Қирққич оралиқ вали ремени 70-35, 70-38
Қирққич тиғлари 70-18, 70-19
Қўзғалмас пичоқлар (электр узатма) 70-16
Қўзғалмас пичоқлар (электр узатмасиз) .. 70-16
Ўртадаги бўлувчи пичоғи 70-21
Бошқарув панели (опция)..... 70-12
Ғаллани йўналтирувчи мослама..... 70-10
Кириш эшиги 70-18
Марказлаш
Қирққич тиғлари 70-21
Олиб ташлаш
Қўзғалмас пичоқлар блоки (электр узатма) ... 70-13
Ростлаш
PowerCast™ қайтарма борти (опция)..... 70-9
Ғаллани йўналтирувчи мослама қанотлари ... 70-4
Қайтарма борт 70-5
Қайтарма борт қанотлари..... 70-5, 70-6, 70-24
Қайтарма борт қанотлари созламалари .. 70-7, 70-8, 70-25
Қирққич оралиқ вали ремени 70-35
Қирққичнинг қўзғалмас пичоқлари блоки (электр узатмасиз) - Ростлаш..... 70-12
Қирққичнинг юритиш ременини тортиш ... 70-31
Ростлаш калити..... 70-22
Тозалаш
Машинани тозалаш (даврий тозалаш) 120-1
Машинани тозалаш (йиллик тозалаш ва махсус экин турлари) 120-8
Уюмларга йиғиш бўйича умумий маълумот (юқори сифатли қолдиқ)..... 70-4
Уюмларга йиғиш мосламасининг кесишувчи тароқлари..... 70-5
Ўзгартириш
Тезликлар..... 70-23
Ўрнатиш
Қўзғалмас пичоқлар блоки (электр узатма) ... 70-15
Қиялик сезувчанлиги..... 45-C-10
Қолдиқ материалларни қайта ишлаш имкониятлари
Сомон сочгич..... 70-2
Ўрта/олий сифатли қолдиқ..... 70-1
Юқори сифатли қолдиқ..... 70-1
Қолдиқ режими..... 45-B-3
Қолдиқларни бошқариш 45-B-1
Авто алмаштириш..... 45-B-7
Алмаштириш 45-B-6
Йўналиш 45-B-5
Кабинадан ташқари созламалар 45-B-7
Кенглик..... 45-B-4
Қолдиқ режими..... 45-B-3
Қолдиқларни бошқариш..... 45-B-1
Қолдиқларни бошқаришга кириш..... 45-B-1
Пичоқлар блоки..... 45-B-7
Сепаратор парраги..... 45-B-3
Сомон сочгич..... 70-2
Сочувчи дискни мойланг 130-G-8
Тезлик 45-B-5
Ўрта/олий сифатли қолдиқ..... 70-1
Юқори сифатли қолдиқ..... 70-1
Қолдиқларни бошқаришга кириш 45-B-1
Қопқоқлар
Бункер
Ишлатиш..... 75-2

Қоплама
Мотор фильтрига кириш 130-P-1
Моторга кириш 130-P-1
Қувват манбаини ўчириш тартиби 100-17
Қўзғалмас пичоқлари блоки
Қўзғалмас пичоқларни (электр узатмасиз) алмаштириш 70-16
Олиб ташлаш (электр узатма) 70-13
Пичоқларни алмаштириш (электр узатма) 70-16
Ростлаш (электр узатмасиз) 70-12
Ўрнатиш (электр узатма) 70-15
Қўлда бошқариш 45-E-8
Қўшимча созламалар 45-D-2, 45-F-14
Ўроқ 45-C-40

ў

Ўзгарувчи тезликли вентилятор
Алмаштириш
Узатма ремени (Final Tier 4/Stage V) 9.0 л 130-Q-9
Ўқ
Узатмалар
Асосий узатма мойини алмаштиринг 130-J-2
Асосий узатма муфталарини мойлаш .. 130-B-8
Асосий узатма ташқи подшипникларини мойлаш 130-A-6, 130-B-2
Асосий узатма шарнирини мойлаш (HillMaster™ машиналар) 130-A-8
Асосий узатмада мойни текшириш 130-G-8
Икки ғилдиракли механизмнинг оғир шароитларга мўлжалланган шпиндель подшипниклари ва бурилиш ўқларини мойлаш 130-A-6
Икки ғилдиракли механизмнинг ўта оғир шароитларга мўлжалланган шпиндель подшипниклари ва бурилиш ўқларини мойлаш 130-A-6
Иккита ғилдиракли узатмали оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтларини мойланг 130-B-2
Иккита ғилдиракли узатмали ўта оғир шароитларга мўлжалланган ўқ подшипникларининг айланувчи цапфалари/шарнир штифтларини мойланг 130-B-2
Иккита тезликка эга тўлиқ узатмали мотор ўқларини мойлаш 130-B-2
Иккита тезликка эга тўрт ғилдиракли механизм двигатели ўқларини мойлаш 130-A-6
Мастер цилиндр айланма штифтни смазкалаш (HillMaster™ машиналари) 130-A-8
Орқа ўқ тяга штангаларини мойланг 130-G-8
Текисловчи цилиндрли стволини (HillMaster™ машиналари) смазкалаш ... 130-A-8, 130-A-9
Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри шарнири штифтини мойланг (HillMaster™ машиналар) 130-A-8
Ўлчамлари
S760 ва S770 145-11
S770 HillMaster™ 145-12
S780 HillMaster™, S785 HillMaster™ ва S790 HillMaster™ 145-14
S780, S785 ва S790 145-13
Боғланган нуқталар 145-15
Гусеница модули 110-14
Машина 110-15
Назорат нуқталари 110-16
Ўргатиш ўриндиғи 45-M-21
Ўриндиқни бошқариш тугмалари 45-M-13
Ўроқ
HydraFlex™ босими 45-C-33
Авариявий режим 45-C-41
Ажратиш 55-27
Баландлик датчиги шарнирли поя кўтаргич 45-C-19
Баландлик сезувчанлиги 45-C-9
Баландликни тиклаш 45-C-13
Бириктириш 55-27
Дастлабки назорат 45-C-12
Дека плиталари оралиғи 45-C-36
Дека плитаси ҳолатини тиклаш 45-C-26
Ёнга оғиш 45-C-22
Ер устидаги баландлик датчиги 45-C-17
Ер шароитлари 45-C-39
Ерга тегмаган баландлик датчиги 45-C-15
Жўхори ўроғи кенглиги 45-C-5
Иш қайди 45-C-6
Кенглик 45-C-4
Кириш 45-C-1
Кўтариш/тушириш тезлиги 45-C-7
Қабул камераси сузгичи 45-C-20
Қайта ишга туширилиш созламалари 45-C-23
Қатор кенглиги 45-C-5
Қиялик сезувчанлиги 45-C-10
Қўшимча созламалар 45-C-40
Нусхаловчи ғилдираклар 45-C-39
Оғиш тезлиги 45-C-8
Олдинга/орқага оғиш 45-C-11
Олдинга/орқага тикланиш 45-C-24
Орқага юриш шестерня ўқининг тезлиги .. 45-C-37
Осма
Сервис режими 45-K-26
Паррак ҳолатини тиклаш 45-C-25
Парракнинг автоматик тезлиги 45-C-30
Парракнинг минимал тезлиги 45-C-6
Поя кўтаргич камари тезлиги 45-C-34
Поя кўтаргич камарининг автоматик тезлиги 45-C-31
Поя кўтаргичларнинг чайқалиш ҳолати ... 45-C-35
Соат 45-C-7
Тиғ ҳолати 45-C-38

Тиғ ҳолатини тиклаш..... 45-C-28
Тиғнинг оғиши..... 45-C-36
Ўроқ сиқувчи кучи 45-C-39
Ўроқ сиқувчи кучи қўшимча ўзгартиришлари 45-C-43
Ўроқ тафсилотлари 45-C-4
Ўроқни автоматлаштириш 45-C-13
Ўроқнинг автоматик бошқаруви..... 45-C-12
Ўроқнинг автоматик бошқаруви комбинациялари 95-2
Ўроқнинг бош саҳифаси..... 45-C-1
Ўроқ муфтаси
Техник хизмат кўрсатиш
Электромагнит гайка 130-G-15
Ўроқ насоси
Ўроқнинг насос узатмаси шкиви подшипникларини мойланг 130-G-4
Ўроқ осмаси сервис режими..... 45-K-26
Ўроқ сиқувчи кучи 45-C-39
Ўроқ сиқувчи кучи қўшимча ўзгартиришлари 45-C-43
Ўроқ тафсилотлари 45-C-4
Ўроққа кириш..... 45-C-1
Ўроқни автоматлаштириш 45-C-13
Ўроқни ишга тушириш 45-M-28
Ўроқни калибрлаш 45-K-19
Ўроқни калибрлаш тартиби..... 45-K-19
Ўроқни кўтариш/тушириш ва эгиш калити .45-M-37
Ўроқни ташиш ҳолати..... 45-E-5
Ўроқни фаоллаштириш тугмалари 45-M-39
Ўроқнинг автоматик бошқаруви..... 45-C-12
Комбинациялар..... 95-2
Ўроқнинг бош саҳифаси..... 45-C-1
Ўроқнинг эгилувчи асосий цилиндри
Смазка
Айланма штифт (HillMaster™ машиналари) ... 130-A-8
Ўт олдиргич..... 45-M-13
Ўт олдириш суюқлиги
Алмаштириш 130-P-2
Ишлатиш..... 35-6
Техник хавфсизлик..... 35-6
Ўт уруғи
Экин созламалари 100-5
Ўт ўчиргич..... 20-5, 20-6, 115-3, 115-4
Зарядлаш..... 115-2
Ишлатиш..... 115-1
Кўздан кечириш..... 130-G-13
Планкаларни кўздан кечириш..... 130-O-5
Тавсия этилган ёнғин хавфсизлиги чоралари 115-1
Текшириш рўйхати 115-1
Ўрнатиш..... 20-7, 115-5

Ғ

Ғалвир
Олиб ташлаш
Элементлар 65-59
Премиум сифатли маккажўхори ғалвири 65-57
Ростлаш
Икки ҳудудли созлаш..... 65-59
Мотор..... 65-62
Олд ғалвир 65-55
Ростлаш тугмаси 65-58
Текис тишли тароқ ғалвир 65-58
Умумий мақсадлар учун ғалвир 65-57
Ўлчамлар 65-56
Ўрнатилган олд ғалвир..... 65-56
Ўрнатиш
Элементлар 65-59
Чуқур тишли ғалвир..... 65-57
Ғалвир тирқиши..... 45-F-11
Ғалвир/элак/поддон йиғма мажмуалари
Хизмат кўрсатилмайди 65-62
Ғалвирда силжишни ростлаш 45-L-20
Ғалвирни ростлаш..... 45-M-31
Ғалла
Синган дон..... 45-L-25
Ғаллани йўналтирувчи мослама..... 70-10
Ғаллани йўналтирувчи мослама қанотлари
Ростлаш..... 70-4
Ғилдирак силжиши
Олд шиналар..... 85-12

Ҳ

Ҳаво компрессор тизими..... 130-P-15
Ҳаво компрессори..... 45-G-7
Алмаштириш
Ремен (Final Tier 4/Stage V)
9.0 л 130-Q-12
13,5 л..... 130-R-12
Ремен (Tier 2/Stage II)
9.0 л 130-Q-1
13.5 л..... 130-R-1
Қувурча
Шланг..... 130-P-15
Резервуар..... 130-P-15
Техник хизмат кўрсатиш
Бакдан сувни қуритинг 130-A-5
Ҳаво компрессори ҳолати..... 45-G-7
Ҳаво оқими режими 45-H-3
Ҳаво олиш кулери
Тозалаш..... 130-A-3, 130-B-6
Ҳаво тизими
Ўзгартирманг 130-P-2
Ҳаво тозалагич фильтрлари
Ечиб олиш 130-P-14
Ҳаво тўплагич
Стандарт дала ҳолати..... 30-6
Ташиш ҳолати..... 30-8

Узайтирилган дала ҳолати..... 30-7
Ҳолатлар..... 30-5
Ҳаво фильтри
Ечиб олиш
Мотор чиқиндиларини бошқариш (Final Tier 4/ Stage V).....130-P-17
Ҳавони чиқариш
Ёқилғи тизими.....130-P-11
Ҳароратни ўрнатиш 45-H-2
Ҳозиржавоблик
HarvestSmart™.....45-L-11
Автоматик профилактика 45-L-30
Ҳолат маркази 45-D-6
Ҳосил
Ишлатилмаган намуналарни ўчириш..... 45-K-12
Ҳосил
аслига қайтариш..... 45-K-10
вазн индикатори.....45-K-9
ёзиш ҳолати.....45-K-9
йиғилган намуна ҳолати.....45-K-8
калибрлаш сифати.....45-K-4
калибрлаш сифати индикатори.....45-K-8
калибрлашни таҳрирлаш/танлаш..... 45-K-10
қўшимча созламалар 45-K-7
қўшимча таҳрир..... 45-K-11
масса оқими тезлиги.....45-K-9
мос ўлчанган вазн.....45-K-6
намунани ёзиш 45-K-5
ҳолат индикатори.....45-K-5
Ҳосил йиғиш созламалари
Бирламчи завод созламаси 45-F-6
Ғалвир тирқиши..... 45-F-11
Дастлабки созлама.....45-F-3
Дастлабки созламани сақлаш.....45-F-6
Қўшимча созламалар..... 45-F-14
Махсус дастлабки созлама 45-F-7
Похол шароитлари.....45-F-5
Ростлаш ҳолатлари 45-F-13
Сепаратор аниқлиги 45-F-15
Ташқи конфигурация..... 45-F-13
Тозалагич аниқлиги 45-F-15
Тозалаш вентилятори 45-F-10
Унумдорлик режаси 45-F-16
Ҳосил йиғиш созламаларига кириш.....45-F-1
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш 45-F-3
Ҳосил йиғиш созламаларининг бош саҳифаси ..
45-F-1
Экинни алмаштириш таъсирлари 45-F-7
Элак тирқиши 45-F-11
Янчиш тезлиги 45-F-9
Янчиш тирқиши.....45-F-8
Янчиш шароитлари 45-F-5
Ҳосил йиғиш созламаларига кириш.....45-F-1
Ҳосил йиғиш созламаларини юклаш.....45-F-3
Дастлабки созлама.....45-F-3
Дастлабки созламани сақлаш.....45-F-6
Бирламчи завод созламаси 45-F-6
Махсус дастлабки созлама.....45-F-7
Похол шароитлари.....45-F-5
Экинни алмаштириш таъсирлари 45-F-7
Янчиш шароитлари 45-F-5
Ҳосил йиғиш созламаларининг бош саҳифаси .....
45-F-1
Ҳосилни калибрлаш.....45-K-4
Кўп нуқта..... 95-4
Шина радиуси кодини ўзгартириш 95-4
Ягона нуқта..... 95-4