

# AutoTrac SSU Jumper Harness Update

Package With: PF90349



**JOHN DEERE**

## INSTALLATION INSTRUCTIONS

PC20376 21FEB05 (ENGLISH)

**8000, 8000 TEN and 8020 Series Wheel Tractors,  
Revised Forward Speed/Reverse Functionality  
(Circles Compatible)**

**John Deere Ag Management Solutions**  
**PC20376 (21FEB05)**

COPYRIGHT © 2005  
DEERE & COMPANY  
Moline, Illinois  
All rights reserved  
A John Deere ILLUSTRATION® Manual  
PC20376-19-21FEB05



DCY



PC20376



## Installation Instructions

### Required Tools And Parts List

Part Number	Quantity	Description
JDG1725	1	Small Regular Screwdriver
	1	Tool, Cinch Extraction
<b>PF90349 Jumper Harness Kit Contains:</b>		
PC20376	1	Instructions, Installation
PF80798	2	18 gauge TXL wire, 100 mm in length. Only one jumper wire may be required. Additional wire is included as a spare.

OUO6050,0000C82 -19-17FEB05-1/1

### Fabricate Jumper Wire

*NOTE: Fabrication required if jumper wire is lost or damaged.*

Part Number	Quantity	Description
JDG1727	1	Wire Strippers
57M8531	1	Tool, Cinch Crimp
57M8770	1	Terminal, Small Cinch
	1	Terminal, Large Cinch
	1	18 gauge TXL wire, 100 mm in length.

OUO6050,0000C83 -19-13JAN05-1/1

## Introduction

### Note to Technician

This instruction covers wiring harness changes required on 8000, 8000 TEN, and 8020 AutoTrac equipped tractors to accept the software changes made for the AutoTrac features introduced in February 2005 (Revised Forward Speeds and Reverse).

**IMPORTANT: Complete instructions on programming the SSU are given in PC20381  
DOWNLOAD AUTOTRAC SOFTWARE  
PAYLOAD.**

8000, 8000 TEN, and 8020 tractors that had a field installed AutoTrac kit put on at a dealership will likely **not** need the jumper wire included in kit. Refer to Page 5 for details.

8020 tractors built "AutoTrac Ready" from the factory **prior** to this Feb. 2005 change **will** need this jumper wire added as outlined in this instruction in addition to moving the existing wire of the connection.

***IMPORTANT: If H4 cavity is already used and it is going to ground, this jumper is not needed.***

**All units will still need to have an existing wire moved within the bottom SSU connector.**

**GREENSTAR™ Display software version 1.70 or Greater is required for this software to work properly.**

**IMPORTANT: Only the updated SSU payload obtained through SDS will work with this wiring change.**

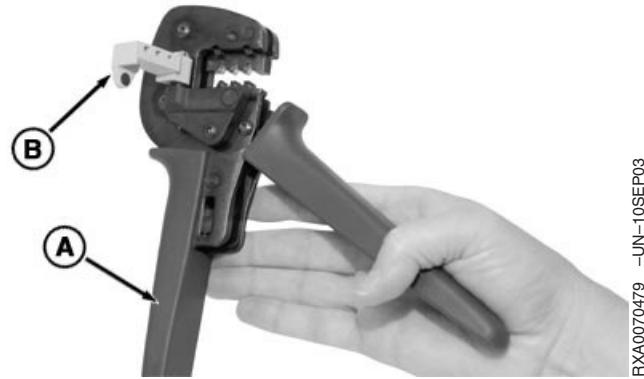
***NOTE: Be aware that to get these new features to function, the customer's KeyCard will need to be updated through Stellar Support.***

**Dealer Fabricate Jumper Wire (Required If Lost Or Damaged)**

*NOTE: Refer to appropriate Repair Manual for procedure to fabricate a jumper wire with Cinch Terminal Crimping Tool, Section 40-05-01.*

1. Take the 100 mm length of wire and strip both ends.
2. Grip JDG1727 Terminal Crimping Tool (A) securely, and squeeze ratcheting mechanism until it bottoms out. Then allow it to open completely.
3. With tool in ready position (open handle), open terminal receptacle (B).
4. Insert small terminal (C) into proper wire gauge window, crimp wings facing up.
5. Close terminal receptacle (B).
6. Squeeze handle until two clicks are heard.
7. Insert stripped wire (D) into terminal.
8. Hold wire stationary and squeeze tool together until ratchet releases.
9. Remove terminated wire from tool.
10. Repeat steps 4-9 on other end of wire with larger terminal.

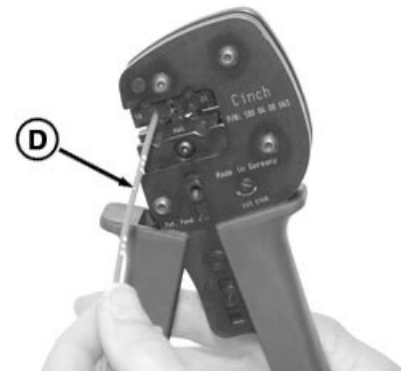
**A—CINCH Terminal Crimping Tool**  
**B—Terminal Receptacle**  
**C—Terminal**  
**D—Wire**



RXA0070479 -UN-10SEP03



RXA0070480 -UN-10SEP03



RXA0070481 -UN-10SEP03

## Perform Before Installing SSU Jumper Harness

**IMPORTANT:** Access SSU controller address 39 and record the activation code. This code should not change, but may need to be reentered.

*NOTE:* After the wiring harness modification and software change is completed for Feb. 2005 AutoTrac update, the SSU may require a recalibration.

*To check if this is needed:*

1. Enter the diagnostic mode of the SSU controller and record the digits appearing in both addresses 84 and 85.
  - If the SSU addresses 84 and 85 indicate starting with R215475 or R218115, follow the latest TM procedure to recalibrate the SSU. For instance on software R218115 the addresses would appear as 84 “218” and in 85 “115”
  - If after modifying the wiring harness and installing the new payload, a diagnostic code of either SSU160 or SSU161 appear on the info center, it indicates the harness connections are not correct.
  - If other codes or instability in the steering is noted, verify the payload was successfully downloaded and check SSU addresses 84 and 85 as noted above. The numbers 241 and 491 should be present for this Feb. 2005 payload.
2. Disconnect battery ground (-) cable.

Continued on next page

OUC6050,0000C86 -19-13JAN05-1/6

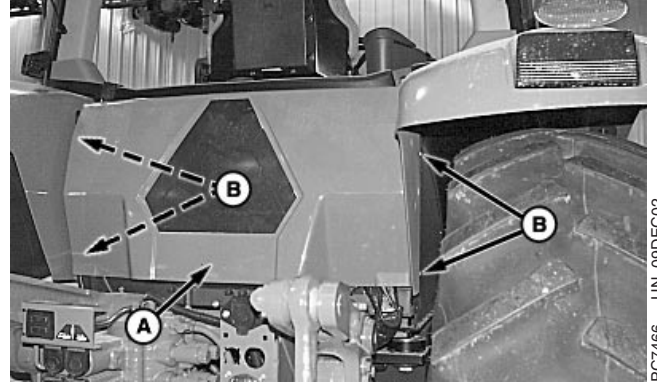
Installation Instructions

3. Loosen cap screws (B) and remove rear cab panel (A).
4. Locate the SSU controller (C) on the back of the cab.
5. Slightly loosen two controller retaining screws (D) to allow unhooking flexbox connector.

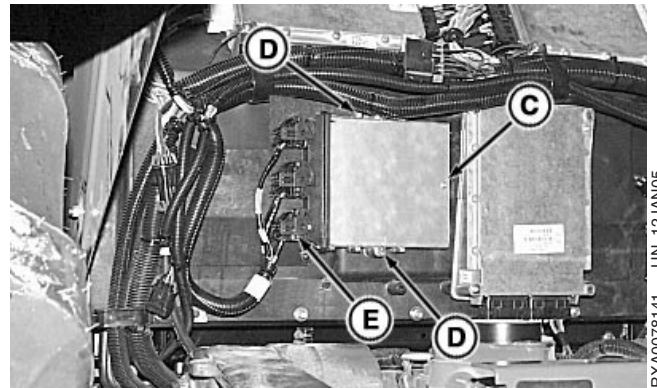
*NOTE: The three connectors are color coded Black, Red, and Grey. The bottom connector (J1) is color coded **Black**.*

6. Unplug the bottom connector (E) going to the SSU.

- A—Rear Cab Panel
- B—Cap Screws
- C—SSU Controller
- D—Screws
- E—Black Connector



PC7466 -UN-09DEC02



RXA0078141 -UN-12JAN05

SSU Controller

Continued on next page

OUO6050,0000C86 -19-13JAN05-2/6

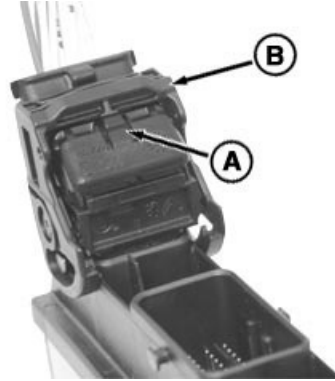
## Installation Instructions

- Press tab (A) on top of the connector cover and rotate locking cam (B) 90° towards the controller to disconnect from flexbox.

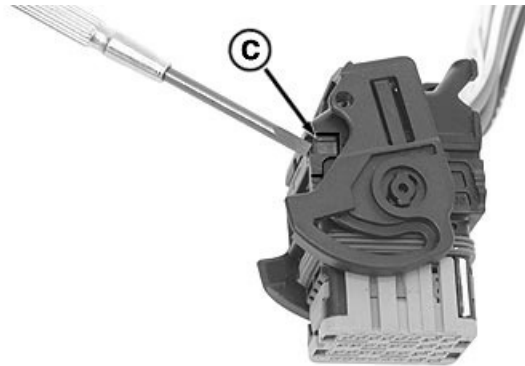
*NOTE: Move tabs slightly outward with a small screwdriver to release.*

- Pry out on tabs (C) while applying pressure to remove cover from the connector.
- Remove cover (D) away from wires.

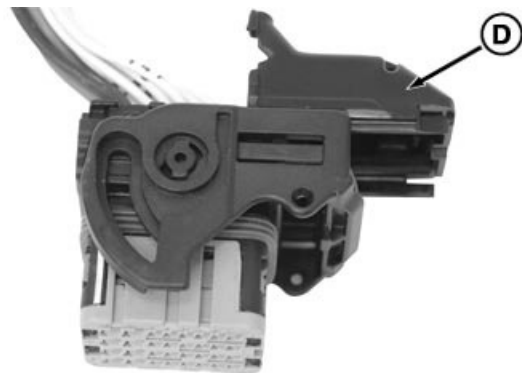
A—Tab  
B—Locking Cam  
C—Cover Locks  
D—Cover



RXA0070459 -UN-10SEP03



RXA0078146 -UN-18NOV04

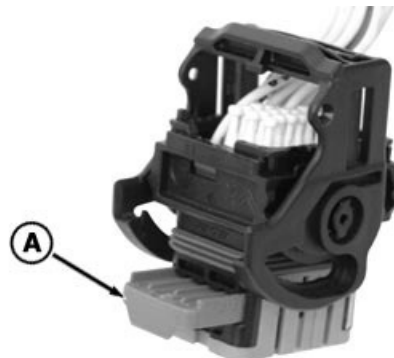


RXA0070463 -UN-10SEP03

OOU6050,0000C86 -19-13JAN05-3/6

- Pull terminal lock (A) out as far as it will go, but do not force its removal.

A—Terminal Lock



RXA0070464 -UN-10SEP03

Continued on next page

OOU6050,0000C86 -19-13JAN05-4/6



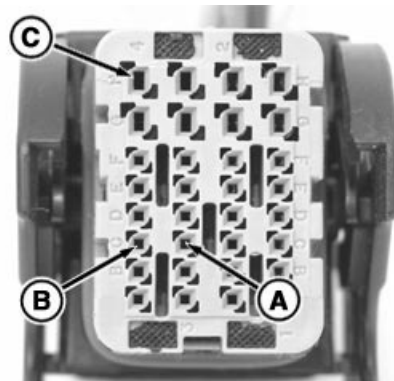
**NOTE:** JDG1725 Terminal Extractor Tool has two different sizes of pins, 0.6 for smaller 20 gauge holes (A and B) and 1.5 for larger 16 and 18 gauge holes (C).

**NOTE:** Connector cavities are labeled on the controller side and the wire side. Locate the wire in cavity C3.

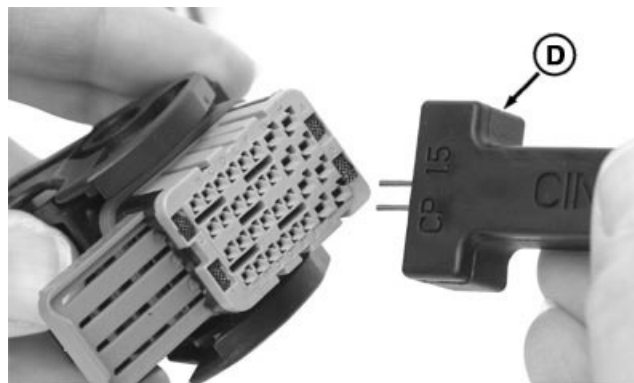
11. Insert JDG1725 Terminal Extractor Tool (D) into hole (A) next to terminal opening to unlock terminal on controller side of the connector.

12. Pull wire terminal (A) from connector body.

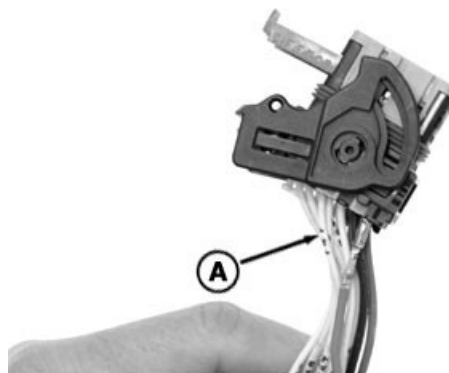
- A—C3 Terminal Hole
- B—C4 Terminal Hole
- C—H4 Terminal Hole
- D—JDG1725 Terminal Extractor



FXA0078143 -UN-22NOV04



FXA0078144 -UN-22NOV04



FXA0078145 -UN-22NOV04

Continued on next page

OOU6050,0000C86 -19-13JAN05-5/6

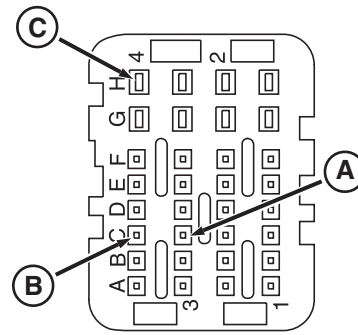
13. Insert the wire into cavity C4 (B) until it clicks into place.

*NOTE: If H4 cavity is already used and it is going to ground, the jumper is not needed.*

14. If H4 cavity is not used, insert small terminal end of the jumper wire into cavity C3 (A) until it clicks into place.

15. Insert the large terminal end of the jumper wire into cavity H4 (C).

*NOTE: Pull on wire slightly to ensure terminal is locked in position. If the lock encounters any resistance than check to make sure all the pins are pushed fully into the connector.*



J1 Connector

- A—C3 Location
- B—C4 Location
- C—H4 Location

16. Push or slide Secondary Lock back into the connector.

17. Before reconnecting the SSU connector lock and cover, check if jumper wire is connected to ground with a multimeter on ohms setting and make contact with bare metal on hitch frame.

18. Push terminal lock closed.

19. Reinstall the connector cover.

20. Plug connector back into the SSU and lock cam into place.

21. Retighten SSU controller retaining screws.

22. Install rear cab panel and tighten retaining screws.

*NOTE: SSU controller calibration is **not** required unless the software version recorded in Step 1 was an old version.*

23. Connect battery ground (-) cable.

FXA0078140 -JUN-19NOV04

OUO6050,0000C86 -19-13JAN05-6/6

# Mise à jour du faisceau de raccordement de l'unité SSU AutoTrac

Joindre à: PF90349



**JOHN DEERE**

## **NOTICE DE MONTAGE** **PC20376 21FEB05 (FRENCH)**

**Tracteurs à roues séries 8000, 8000 TEN et  
8020, Fonctionnalité vitesse de marche  
avant/marche arrière révisée (compatible avec  
cercles)**

**John Deere Ag Management Solutions**  
**PC20376 (21FEB05)**

COPYRIGHT © 2005  
DEERE & COMPANY  
Moline, Illinois  
All rights reserved  
A John Deere ILLUSTRATION® Manual

PC20376-28-21FEB05



## Liste des pièces et outils nécessaires

N° de référence	Quantité	Description
	1	Petit tournevis ordinaire
JDG1725	1	Extracteur Cinch
<b>Le kit de faisceau de raccordement PF90349 contient:</b>		
PC20376	1	Instructions d'installation
PF80798	2	Fil TXL calibre 18 de 100 mm de long. Il est possible qu'un seul fil de pontage soit nécessaire. Le second fil est inclus comme pièce de rechange.

OUO6050,0000C82 -28-17FEB05-1/1

## Fabrication du fil de pontage

*NOTE: Fabrication nécessaire si fil de pontage perdu ou endommagé.*

N° de référence	Quantité	Description
	1	Pince à dénuder
JDG1727	1	Pince à sertir Cinch
57M8531	1	Petite borne Cinch
57M8770	1	Grosse borne Cinch
	1	Fil TXL calibre 18 de 100 mm de long.

OUO6050,0000C83 -28-13JAN05-1/1

## Introduction

### À l'intention du technicien

Ces instructions concernent les changements de faisceau de fils nécessaires sur les tracteurs 8000, 8000 TEN et 8020 équipés d'AutoTrac afin qu'ils puissent accepter les modifications logicielles des fonctions AutoTrac introduites en février 2005 (vitesses de marche avant et marche arrière révisées).

**IMPORTANT: Des instructions complètes pour la programmation de l'unité du système de direction (SSU) sont fournies dans la publication PC20381 TÉLÉCHARGEMENT DES DONNÉES UTILES DU LOGICIEL AUTOTRAC.**

Il est probable que les tracteurs 8000, 8000 TEN et 8020 sur lesquels le kit AutoTrac a été installé chez un concessionnaire n'auront **pas** besoin du fil de pontage inclus dans le kit. Voir la page 5 pour plus de détails.

Sur les tracteurs 8020 construits "prêts pour AutoTrac" par l'usine **avant** cette modification de février 2005, il **sera nécessaire** d'ajouter ce fil de pontage comme décrit dans la présente notice et de déplacer le fil de connexion existant.

**IMPORTANT: Si la cavité H4 est déjà utilisée et est reliée à la masse, ce fil de pontage n'est pas nécessaire.**

**Sur toutes les unités, il sera quand même nécessaire de déplacer un fil existant dans le connecteur SSU du bas.**

La version 1.70 ou une version ultérieure du logiciel de console **GREENSTAR™ est requise pour que ce logiciel fonctionne correctement.**

**IMPORTANT: Seules les données utiles de l'unité SSU mises à jour obtenues par le biais du SDS fonctionneront avec cette modification de câblage.**

*NOTE: Noter que pour pouvoir utiliser ces nouvelles fonctions, la KeyCard du client doit être mise à jour par le biais de Stellar Support.*

## Fabrication du fil de pontage par le concessionnaire (nécessaire en cas de perte ou de dommages)

*NOTE: Consulter le manuel de réparation approprié pour la procédure permettant de fabriquer un fil de pontage à l'aide d'une pince à sertir pour borne Cinch, section 40-05-01.*

1. Prendre le fil de 100 mm de long et le dénuder aux deux extrémités.
2. Saisir fermement la pince à sertir pour borne JDG1727 (A) et comprimer le mécanisme à cliquet à fond, puis le laisser s'ouvrir complètement.
3. L'outil étant en position de service (poignée ouverte), ouvrir l'embase de borne (B).
4. Insérer la petite borne (C) dans le trou correspondant au calibre de fil correct, les ailettes de sertissage orientées vers le haut.
5. Fermer l'embase (B) de borne.
6. Serrer la poignée jusqu'à ce qu'on entende deux déclics.
7. Insérer le fil dénudé (D) dans la borne.
8. Maintenir le fil pour qu'il ne bouge pas et serrer la pince jusqu'à ce que le cliquet se débloque.
9. Retirer le fil avec borne de la pince.
10. Répéter les étapes 4 à 9 à l'autre extrémité du fil, avec la grosse borne.

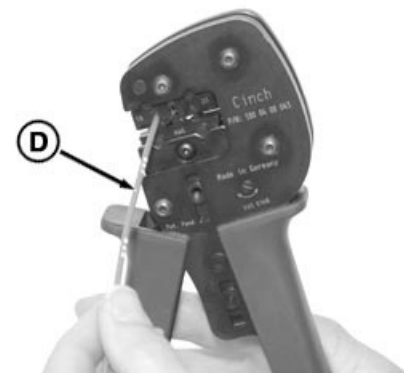
**A**—Pince à sertir pour borne CINCH  
**B**—Embase de borne  
**C**—Borne  
**D**—Fil



RXA0070479 -UN-10SEP03



RXA0070480 -UN-10SEP03



RXA0070481 -UN-10SEP03

## Avant d'installer le faisceau de raccordement de l'unité SSU

**IMPORTANT: Accéder à l'adresse 39 du contrôleur SSU et noter le code d'activation. Ce code ne doit pas changer mais il peut être nécessaire de l'entrer à nouveau.**

*NOTE: Une fois que la modification du faisceau électrique et le changement de logiciel ont été effectués en vue de la mise à jour AutoTrac de février 2005, il peut s'avérer nécessaire de réétalonner l'unité SSU.*

*Pour voir si cela est nécessaire:*

1. Passer en mode de diagnostic du contrôleur SSU et noter les chiffres qui apparaissent aux adresses 84 et 85.
  - Si les adresses SSU 84 et 85 indiquent qu'elles commencent par R215475 ou R218115, suivre la procédure du dernier manuel technique pour réétalonner l'unité SSU. Par exemple, sur le logiciel R218115, les adresses indiqueraient pour 84 "218" et pour 85 "115"
  - Si, après avoir modifié le faisceau de fils et installé les nouvelles données utiles, le code de diagnostic SSU160 ou SSU161 apparaît sur le centre d'informations, cela indique que les connexions du faisceau sont incorrectes.
  - Si l'on remarque d'autres codes ou une instabilité de la direction, vérifier que les données utiles ont été correctement téléchargées et vérifier les adresses SSU 84 et 95 comme indiqué ci-dessus. Les nombres 241 et 491 devraient être présents pour les données utiles de février 2005.
2. Débrancher le câble de masse (-) de la batterie.

Suite voir page suivante

OJ06050,0000C86 -28-13JAN05-1/6

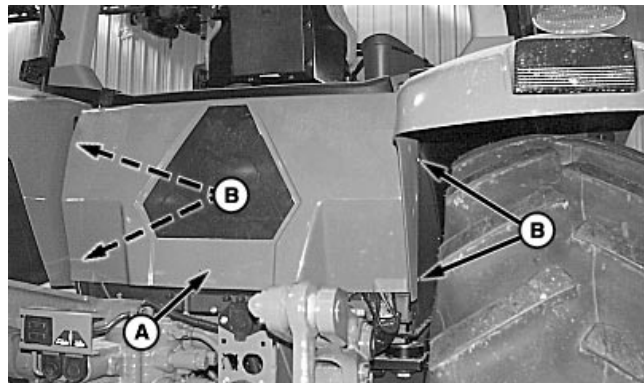


3. Desserrer les boulons (B) et déposer le panneau de cabine arrière (A).
4. Repérer le contrôleur SSU (C) à l'arrière de la cabine.
5. Desserrer légèrement les deux vis de retenue (D) du contrôleur pour pouvoir décrocher le connecteur de la Flexbox.

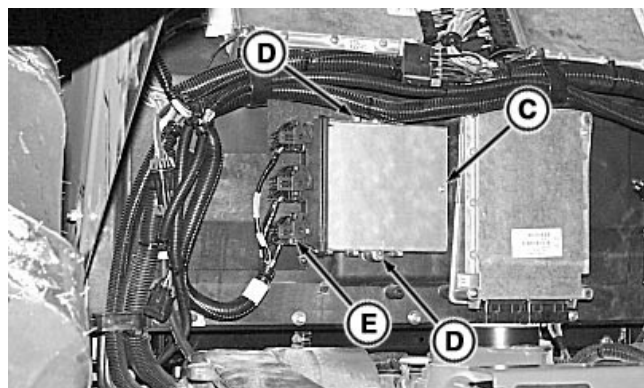
*NOTE: Les trois connecteurs sont codés couleur: noir, rouge et gris. Le connecteur du bas (J1) est codé noir.*

6. Débrancher le connecteur du bas (E) allant à l'unité SSU.

A—Panneau de cabine arrière  
B—Boulons  
C—Contrôleur SSU  
D—Vis  
E—Connecteur noir



PC7466 -UN-09DEC02



FXA0078141 -UN-12JAN05

Contrôleur SSU

Suite voir page suivante

OOU6050,0000C86 -28-13JAN05-2/6

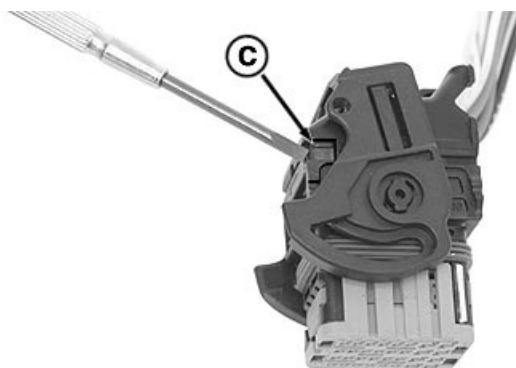
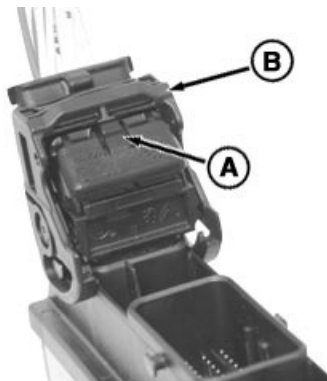
7. Appuyer sur la languette (A) située sur le dessus du couvercle du connecteur et faire pivoter la came de verrouillage (B) de 90° vers le contrôleur pour débrancher de la Flexbox.

*NOTE: Écarter légèrement les languettes avec un petit tournevis pour dégager.*

8. Faire levier sur les languettes (C) tout en appuyant pour retirer le couvercle du connecteur.

9. Éloigner le couvercle (D) des fils.

A—Languette  
B—Came de verrouillage  
C—Verrous du couvercle  
D—Couvercle



RXA0070459 -UN-10SEP03

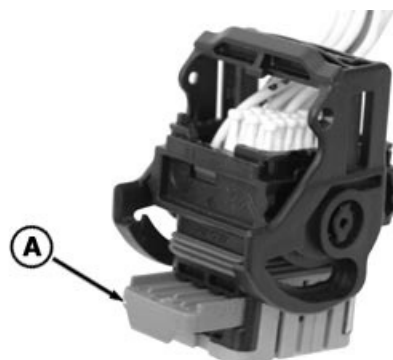
RXA0078146 -UN-18NOV04

RXA0070463 -UN-10SEP03

OOU6050,0000C86 -28-13JAN05-3/6

10. Tirer au maximum sur le verrou de bornes (A) mais ne pas forcer pour le retirer.

A—Verrou de bornes



RXA0070464 -UN-10SEP03

Suite voir page suivante

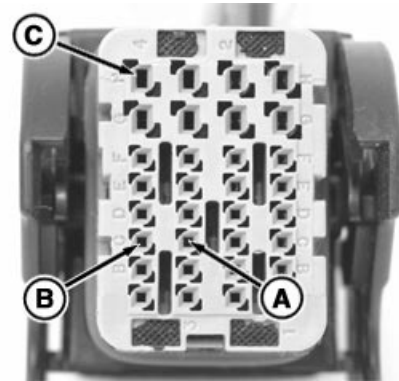
OOU6050,0000C86 -28-13JAN05-4/6

**NOTE:** L'extracteur de borne JDG1725 comporte deux tailles de broches différentes, 0,6 pour les trous de petit calibre 20 (A et B) et 1,5 pour les trous de gros calibres 16 et 18 (C).

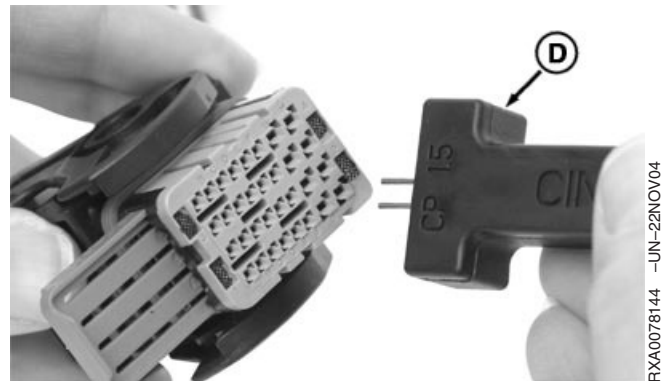
**NOTE:** Les cavités du connecteur sont identifiées du côté contrôleur et du côté fils. Repérer le fil de la cavité C3.

11. Insérer un extracteur de borne JDG1725 (D) dans le trou (A) adjacent au trou de borne pour déverrouiller la borne du côté contrôleur du connecteur.
12. Sortir la borne (A) du fil du corps de connecteur en tirant.

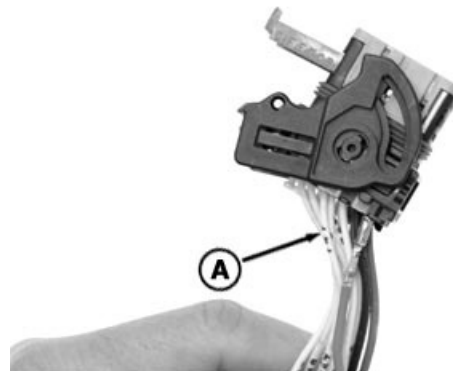
- A—Trou de borne C3
- B—Trou de borne C4
- C—Trou de borne H4
- D—Extracteur de borne JDG1725



RXA0078143 -UN-22NOV04



RXA0078144 -UN-22NOV04



RXA0078145 -UN-22NOV04

Suite voir page suivante

OUO6050,0000C86 -28-13JAN05-5/6

13. Insérer le fil dans la cavité C4 (B) jusqu'au déclic de mise en place.

*NOTE: Si la cavité H4 est déjà utilisée et est reliée à la masse, le fil de pontage n'est pas nécessaire.*

14. Si la cavité H4 n'est pas utilisée, insérer l'extrémité du fil de pontage qui comporte la petite borne dans la cavité C3 (A) jusqu'au déclic de mise en place.

15. Insérer l'extrémité du fil de pontage avec la grosse borne dans la cavité H4 (C).

*NOTE: Tirer légèrement sur le fil pour s'assurer que la borne est bien bloquée. Si le verrou rencontre une résistance quelconque, vérifier que toutes les broches sont enfoncées à fond dans le connecteur.*

16. Enfoncer ou faire glisser le verrou secondaire dans le connecteur.

17. Avant de remettre le verrou et le couvercle du connecteur SSU, vérifier si le fil de pontage est connecté à la masse à l'aide d'un multimètre réglé sur les ohms et créer un contact avec le métal nu du bâti d'attelage.

18. Pousser sur le verrou de bornes pour le fermer.

19. Remettre le couvercle du connecteur.

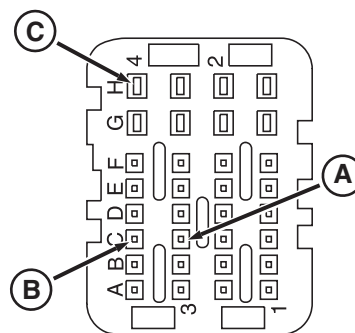
20. Rebrancher le connecteur dans l'unité SSU et verrouiller la came.

21. Resserrer les vis de retenue du contrôleur SSU.

22. Poser le panneau de cabine arrière et serrer les vis de retenue.

*NOTE: Il n'est **pas** nécessaire d'étalonner le contrôleur SSU à moins que la version de logiciel notée à l'étape 1 ne soit ancienne.*

23. Brancher le câble de masse (-) de la batterie.



Connecteur J1

A—Logement C3  
B—Logement C4  
C—Logement H4

FXA0078140 -JUN-19NOV04

OUO6050,0000C86 -28-13JAN05-6/6

# Atualização do Chicote Elétrico de Ponte da SSU do AutoTrac

Pacote com: PF90349



**JOHN DEERE**

## INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO PC20376 21FEB05 (PORTUGUESE)

**Tratores de Roda Séries 8000, 8000 TEN e 8020,  
Funcionalidade de Reversão/Velocidade de  
Avanço Revisada (Compatível com Círculos)**

**John Deere Ag Management Solutions  
PC20376 (21FEB05)**

COPYRIGHT © 2005  
DEERE & COMPANY  
Moline, Illinois  
All rights reserved  
A John Deere ILLUSTRATION® Manual  
PC20376-54-21FEB05



## Lista de Peças e Ferramentas Necessárias

Número de Peça	Quantidade	Descrição
JDG1725	1	Chave de Fenda Normal Pequena
	1	Ferramenta, Extração de Conector Cinch
<b>O Kit do Chicote Elétrico de Ponte PF90349 Contém:</b>		
PC20376	1	Instruções, Instalação
PF80798	2	Cabo TXL bitola 18, 100 mm de comprimento. Somente uma ponte pode ser necessária. A ponte adicional está incluída como peça sobressalente.

OUO6050,0000C82 -54-17FEB05-1/1

## Ponte Fabricada

*NOTA: A fabricação é necessária se a ponte se perder ou for danificada.*

Número de Peça	Quantidade	Descrição
JDG1727	1	Desencapadores de Fio
57M8531	1	Ferramenta, Frisagem de Conector Cinch
57M8770	1	Terminal, Cinch Pequeno
	1	Terminal, Cinch Grande
	1	Cabo TXL bitola 18, 100 mm de comprimento.

OUO6050,0000C83 -54-13JAN05-1/1

## Introdução

### Observação para o Técnico

Estas instruções tratam do chicote elétrico necessário para os tratores equipados com AutoTrac 8000, 8000 TEN e 8020 para aceitar as alterações de software feitas para os recursos do AutoTrac introduzidos em fevereiro de 2005 (Reversão e Velocidades de Avanço Revisadas).

**IMPORTANTE: Há instruções completas sobre a programação da SSU no DOWNLOAD DO ARQUIVO DE PAYLOAD DO SOFTWARE DO AUTOTRAC PC20381.**

Tratores 8000, 8000 TEN e 8020 cujo kit AutoTrac foi instalado em campo e adquirido no concessionário, provavelmente **não** precisarão da ponte incluída no kit. Consulte a Página 5 para obter os detalhes.

Tratores 8020 montados “Prontos para AutoTrac” na fábrica **antes** da modificação de fevereiro de 2005 **precisarão** desta ponte adicionada conforme descrito nesta instrução além de afastar o cabo existente da conexão.

**IMPORTANTE: Se a cavidade H4 já for usada e estiver indo para o aterramento, esta ponte não é necessária.**

**Todas as unidades ainda precisarão ter um fio existente deslocado para dentro do conector da SSU.**

**GREENSTAR™ É necessária a versão 1.70 ou Superior do Software do Monitor para que este software funcione corretamente.**

**IMPORTANTE: Somente o arquivo de payload atualizado da SSU obtido através da SDS funcionará com essa mudança de cabos.**

*NOTA: Saiba que para esses novos recursos funcionarem, o KeyCard do cliente precisará ser atualizado através do Stellar Support.*

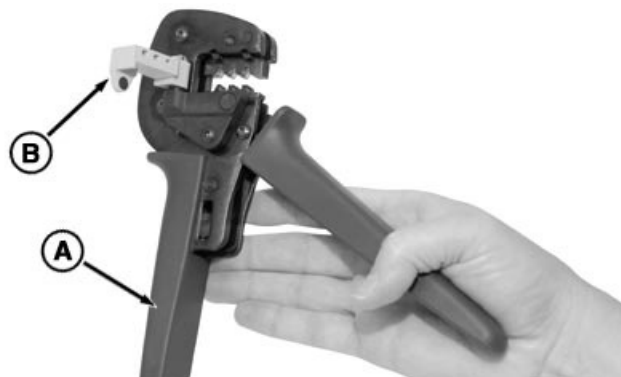


### Ponte Fabricada pelo Concessionário (Necessária se Perdida ou Danificada)

**NOTA:** Consulte o Manual de Reparos adequado para informar-se sobre os procedimentos para fabricar uma ponte com a Ferramenta de Frisagem do Terminal Cinch, Seção 40-05-01.

1. Pegue o comprimento de 100 mm do fio e descasque as duas extremidades.
2. Segure a Ferramenta de Frisagem do Terminal JDG1727 (A) firmemente e aperte o mecanismo da catraca até que ele se assente. Em seguida deixe que ele se abra totalmente.
3. Com a ferramenta na posição pronta (empunhadura aberta), abra o receptáculo do terminal (B).
4. Insira o terminal pequeno (C) no furo correto para o fio, frise as abas apontando para cima.
5. Feche o receptáculo do terminal (B).
6. Aperte a empunhadura até ouvir dois cliques.
7. Insira o fio desencapado (D) no terminal.
8. Segure o fio fixo e aperte a ferramenta até que a catraca se solte.
9. Remova o fio terminado da ferramenta.
10. Repita as etapas 4 a 9 na outra extremidade do fio com terminal grande.

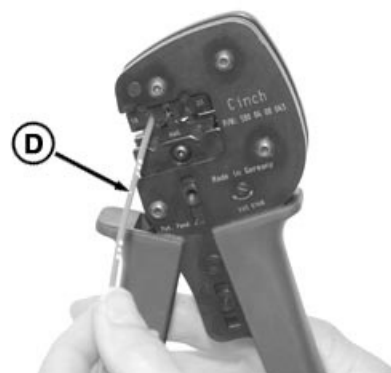
**A**—Ferramenta de Frisagem de Terminal CINCH  
**B**—Receptáculo do Terminal  
**C**—Terminal  
**D**—Fio



RXA0070479 -UN-10SEP03



RXA0070480 -UN-10SEP03



RXA0070481 -UN-10SEP03

## Execute Antes de Instalar o Chicote Elétrico de Ponte da SSU

**IMPORTANTE:** Acesse o endereço 39 do controlador da SSU e registre o código de ativação. Este código não deve ser alterado, mas pode ser necessário reinseri-lo.

*NOTA:* Após a conclusão da modificação do chicote elétrico e da alteração do software para a atualização do AutoTrac de fevereiro de 2005, pode ser necessária a recalibração da SSU.

*Para verificar se isso é necessário:*

1. Entre no modo de diagnóstico do controlador da SSU e registre os dígitos que aparecem nos endereços 84 e 85.
  - Se os endereços 84 e 85 da SSU indicarem início com R215475 ou R218115, siga o último procedimento do TM para recalibrar a SSU. Por exemplo, no software R218115 os endereços aparecem como 84 "218" e no 85 "115"
  - Se após a modificação do chicote elétrico e instalação do novo payload um código de diagnóstico SSU160 ou SSU161 aparecer no info center, ele indica que as conexões do chicote não estão corretas.
  - Se forem notados outros códigos ou instabilidade na direção, verifique se o arquivo de payload foi baixado corretamente e verifique os endereços 84 e 85 da SSU conforme indicado acima. Os números 241 e 491 devem estar presentes para este arquivo de payload de fevereiro de 2005.
2. Desconecte o cabo terra (-) da bateria.

Continua na próxima página

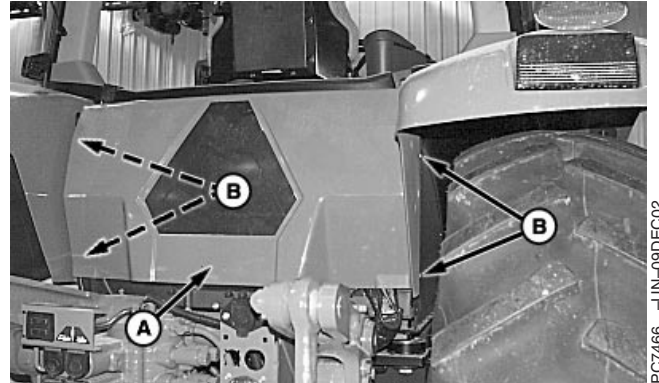
OOU6050,0000C86 -54-13JAN05-1/6

3. Afrouxe os parafusos (B) e remova o painel traseiro da cabine (A).
4. Localize o controlador da SSU (C) na traseira da cabine.
5. Afrouxe levemente dois parafusos de fixação do controlador (D) para permitir que o conector da flexbox se solte.

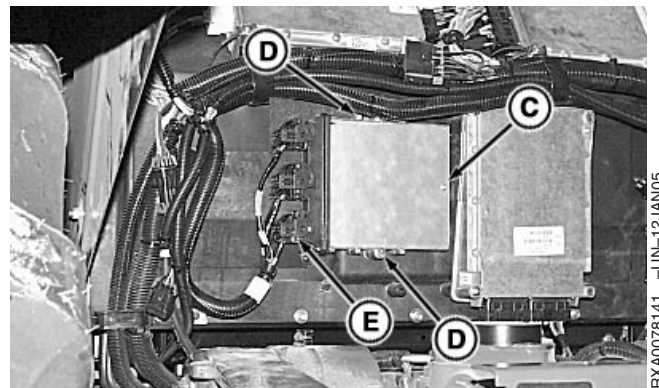
*NOTA: Os três conectores são codificados pelas cores Preto, Vermelho e Cinza. O conector inferior (J1) é codificado pela cor **Preta**.*

6. Solte o conector inferior (E) que vai para a SSU.

A—Painel da Cabine Traseira  
B—Parafusos  
C—Controlador da SSU  
D—Parafusos  
E—Conector Preto



PC7466 -UN-09DEC02



FXA0078141 -UN-12JAN05

Controlador da SSU

Continua na próxima página

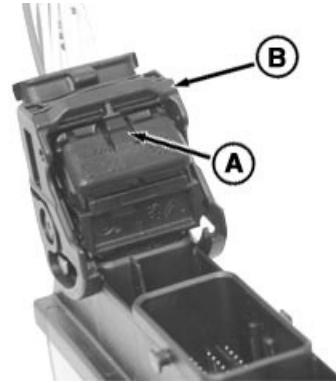
OUC6050,0000C86 -54-13JAN05-2/6

7. Pressione a aba (A) na parte superior da tampa do conector e gire o came de travamento (B) por 90° em direção ao controlador para desconectá-lo da flexbox.

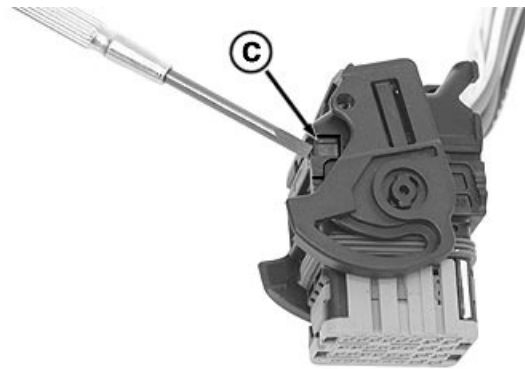
*NOTA: Mova as abas levemente com uma chave de fenda pequena para liberá-las.*

8. Force levemente as abas (C) e aplique pressão para remover a tampa do conector.
9. Afaste os fios da tampa (D).

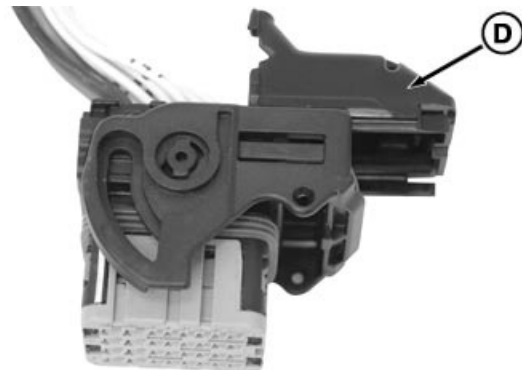
A—Aba  
B—Came de Travamento  
C—Travas da Tampa  
D—Tampa



RXA0070459 -UN-10SEP03



RXA0078146 -UN-18NOV04

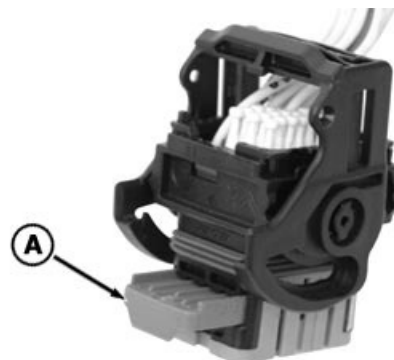


RXA0070463 -UN-10SEP03

OOU6050,0000C86 -54-13JAN05-3/6

10. Puxe a trava do terminal (A) ao máximo, mas não force sua remoção.

A—Trava de Terminal



RXA0070464 -UN-10SEP03

Continua na próxima página

OOU6050,0000C86 -54-13JAN05-4/6

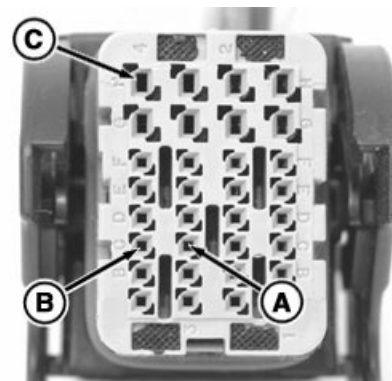
**NOTA:** A Ferramenta de Extração de Terminais JDG1725 tem dois tamanhos diferentes de pinos, 0,6 para os furos menores de bitola 20 (A e B) e 1,5 para os furos maiores de bitolas 16 e 18 (C).

**NOTA:** As cavidades dos conectores são identificadas na lateral do controlador e na lateral do fio. Coloque o fio na cavidade C3.

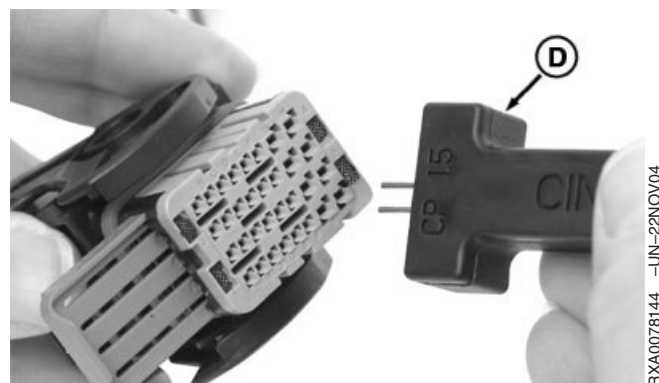
11. Insira a Ferramenta de Extração de Terminais JDG1725 (D) no furo (A) ao lado da abertura do terminal para destravá-lo da lateral do controlador do conector.

12. Puxe o terminal do fio (A) do corpo do conector.

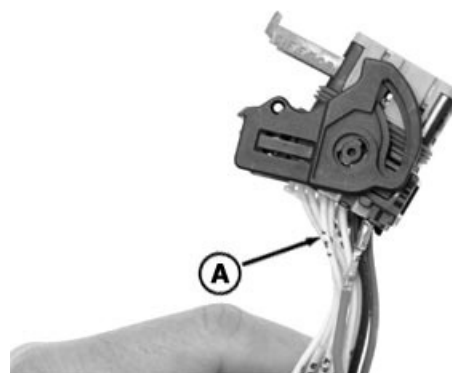
- A—Furo do Terminal C3
- B—Furo do Terminal C4
- C—Furo do Terminal H4
- D—Extrator de Terminais JDG1725



RXA0078143 -UN-22NOV04



RXA0078144 -UN-22NOV04



RXA0078145 -UN-22NOV04

Continua na próxima página

OUC06050,0000C86 -54-13JAN05-5/6

13. Insira o fio na cavidade C4 (B) até que faça um clique e se assente.

*NOTA: Se a cavidade H4 já for usada e estiver indo para o aterramento, a ponte não é necessária.*

14. Se a cavidade H4 não for usada, insira a extremidade do terminal pequeno da ponte na cavidade C3 (A) até que faça clique e se assente.

15. Insira a extremidade do terminal grande da ponte na cavidade H4 (C).

*NOTA: Puxe o fio levemente para ter certeza de que o terminal está travado na posição. Se a trava apresentar resistência, certifique-se de que todos os pinos estejam completamente encaixados no conector.*

16. Empurre ou deslize a Trava Secundária de volta no conector.

17. Antes de reconectar a tampa e a trava do conector da SSU, verifique se a ponte está conectada ao aterramento com um multímetro na regulagem de ohms e faça contato com metal nu na estrutura do levante.

18. Empurre a trava do terminal para fechá-lo.

19. Reinstale a tampa do conector.

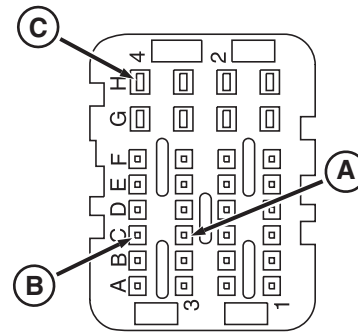
20. Reacople o conector na SSU e trave o came no lugar.

21. Aperte novamente os parafusos de fixação do controlador da SSU.

22. Instale o painel traseiro da cabine e aperte os parafusos de fixação.

*NOTA: A calibração do controlador da SSU não é necessária a menos que a versão do software registrada na Etapa 1 seja uma versão antiga.*

23. Conecte o cabo terra (-) da bateria.



Conector J1

- A—Localização C3  
B—Localização C4  
C—Localização H4

# Actualización del arnés puente de SSU

## AutoTrac

Empacar con: PF90349



**JOHN DEERE**

## INSTRUCCIONES DE MONTAJE

PC20376 21FEB05 (SPANISH)

**Tractores de ruedas serie 8000, 8010 y 8020,  
Funciones de avance/retroceso modificadas  
(compatibilidad con círculos)**

**John Deere Ag Management Solutions**

**PC20376 (21FEB05)**

COPYRIGHT © 2005  
DEERE & COMPANY  
Moline, Illinois

All rights reserved  
A John Deere ILLUSTRATION® Manual

PC20376-63-21FEB05





### Lista de herramientas requeridas y piezas

Número de pieza	Cantidad	Componente
JDG1725	1	Destornillador normal pequeño
	1	Extractor para conectores Cinch
<b>El juego de arnés puente PF90349 contiene:</b>		
PC20376	1	Instrucciones de montaje
PF80798	2	Alambre TXL de calibre 18 con longitud de 100 mm. Puede ser necesario solamente un alambre puente. El alambre adicional se incluye como repuesto.

OUO6050,0000C82 -63-17FEB05-1/1

### Fabricación del alambre puente

*NOTA: Es necesario fabricar el alambre si se perdió o daño el alambre puente.*

Número de pieza	Cantidad	Componente
JDG1727	1	Pelador de alambre
57M8531	1	Engarzadora para conectores Cinch
57M8770	1	Borne Cinch pequeño
	1	Borne Cinch grande
	1	Alambre TXL de calibre 18 con longitud de 100 mm.

OUO6050,0000C83 -63-13JAN05-1/1

## Introducción

### Aviso al técnico

Estas instrucciones describen las modificaciones del arnés de alambrado necesarias para que los tractores 8000, 8010 y 8020 equipados con AutoTrac acepten los cambios de software hechos para las características introducidas en febrero de 2005 (modificación de velocidades de avance y retroceso).

**IMPORTANTE: Las instrucciones completas de programación de la SSU están en la publicación PC20381 CARGA DE SOFTWARE PAYLOAD DE AUTOTRAC.**

Es probable que los tractores 8000, 8010 y 8020 con un juego AutoTrac instalado por el concesionario **no** necesitarán el alambre puente incluido en este juego. Ver la página 5 para mayor información.

Los tractores 8020 entregados de fábrica "listos para AutoTrac" **antes** de esta modificación de febrero de 2004 **necesitarán** este alambre puente, tal como se indica en estas instrucciones, además del cambio de posición del alambre ya existente de la conexión correspondiente.

**IMPORTANTE: Si la cavidad H4 ya está en uso y conectada a tierra, no se necesita este puente.**

**Para todas las unidades todavía es necesario mover el alambre ya existente dentro del conector inferior de la SSU.**

Para el funcionamiento correcto de este software se necesita el software de pantalla **GREENSTAR™ de versión 1.70 ó superior.**

**IMPORTANTE: Solamente el software Payload de SSU actualizada obtenido del sistema SDS funciona con este cambio de alambrado.**

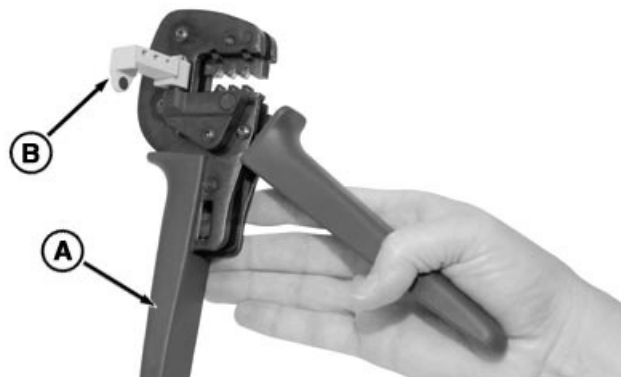
*NOTA: Tener en mente que, para habilitar estas nuevas funciones, es necesario actualizar la tarjeta KeyCard del cliente a través de Stellar Support.*

**Alambre puente fabricado por el concesionario (necesario si se perdió o dañó el otro)**

*NOTA: Consultar el manual de reparación apropiado para una descripción del alambre puente con una engarzadora de bornes Cinch, sección 40-05-01.*

1. Pelar los dos extremos del tramo de alambre de 100 mm.
2. Sujetar la engarzadora de bornes JDG1727 (A) firmemente y oprimir el mecanismo de trinquete hasta que tope fondo. Después permitir que se abra completamente.
3. Con la herramienta en posición lista (manija abierta), abrir el receptáculo del borne (B).
4. Insertar el borne pequeño (C) en la ventanilla correspondiente al calibre de su alambre y engazar sus aletas orientadas hacia arriba.
5. Cerrar el receptáculo del borne (B).
6. Oprimir la manija hasta que se escuchen dos chasquidos.
7. Insertar el alambre pelado (D) en el borne.
8. Sujetar el alambre inmóvil y oprimir la herramienta hasta que el trinquete se libere.
9. Quitar el alambre terminado de la herramienta.
10. Repetir los pasos 4 al 9 con el otro extremo del alambre con el borne más grande.

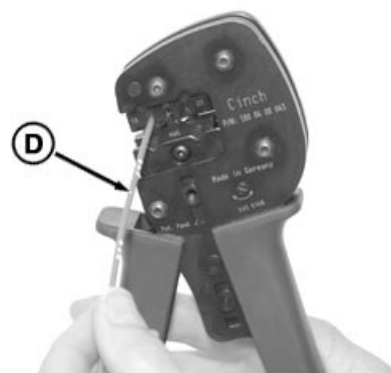
- A—Engarzadora de bornes CINCH
- B—Receptáculo de borne
- C—Terminal
- D—Alambre



RXA0070479 -UN-10SEP03



RXA0070480 -UN-10SEP03



RXA0070481 -UN-10SEP03

## A efectuarse antes de instalar el arnés puente de SSU

**IMPORTANTE:** Acceder a la dirección de SSU 39 y anotar el código de activación. El código no debe cambiarse, pero puede ser necesario volver a introducirlo.

*NOTA:* Después de terminar la modificación del arnés de alambrado y el cambio de software para la actualización de AutoTrac de febrero de 2005, puede ser necesario volver a calibrar la SSU.

*Para determinar si es necesario:*

1. Activar el modo de diagnóstico de la unidad de control SSU y anotar los dígitos que aparecen en las direcciones 84 y 85.
  - Si las direcciones de SSU 84 y 85 indican que se está empezando con R215475 ó R218115, seguir el procedimiento en el manual técnico más reciente para calibrar la SSU. Por ejemplo, para el software R218115, los valores son "218" en la dirección 84 y "115" en la 85.
  - Si, después de modificar el arnés de alambrado e instalar el software Payload nuevo, aparece un código de diagnóstico SSU160 ó SSU161 en el centro de información, las conexiones del arnés no están correctas.
  - Si aparecen otros códigos o si se observa inestabilidad de la dirección, verificar la carga correcta del software Payload y revisar las direcciones de SSU 84 y 85 de la manera indicada arriba. Para el software de febrero de 2005, los valores 241 y 491 deben visualizarse.
2. Desconectar el cable a tierra (-) de la batería.

Continúa en la pág. siguiente

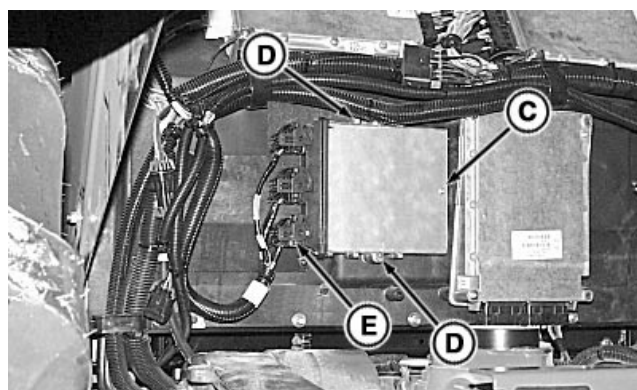
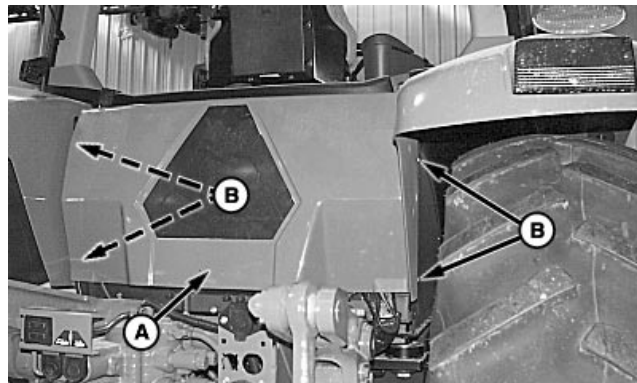
OJ06050,0000C86 -63-13JAN05-1/6

3. Aflojar los pernos (B) y retirar el tablero trasero (A) de la cabina.
4. Ubicar la unidad de control SSU (C) en la parte posterior de la cabina.
5. Aflojar un poco los dos tornillos (D) que sujetan la unidad de control para poder desenganchar el conector de caja flexible.

*NOTA: Los tres conectores son de color negro, rojo y gris. El conector inferior (J1) es de color negro.*

6. Desenchufar el conector inferior (E) que va a la SSU.

A—Tablero trasero de cabina  
B—Pernos  
C—Unidad de control SSU  
D—Tornillos  
E—Conector negro



Unidad de control SSU

Continúa en la pág. siguiente

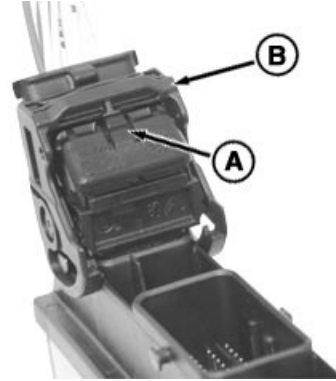
OOU6050,0000C86 -63-13JAN05-2/6

7. Oprimir la pestaña (A) y en la parte superior de la tapa del conector y girar la leva de traba (B) 90° hacia la unidad de control para desconectar el conector de la caja flexible.

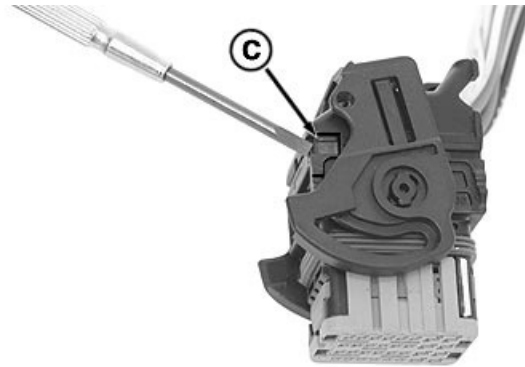
*NOTA: Mover las lengüetas un poco hacia afuera con un destornillar pequeño para soltarlas.*

8. Apalancar las trabas (C) y aplicar presión para quitar la cubierta del conector.
9. Quitar la cubierta (D) de los alambres.

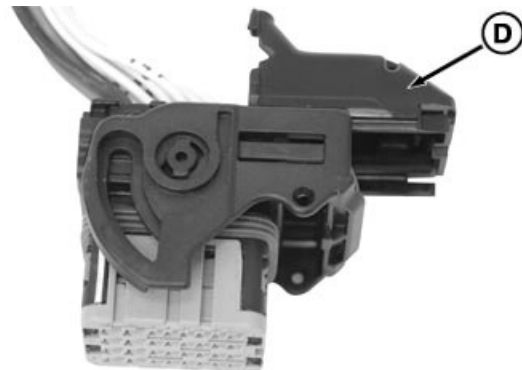
A—Pestaña  
B—Leva de bloqueo  
C—Trabas de cubierta  
D—Cubierta



RXA0070459 -UN-10SEP03



RXA0078146 -UN-18NOV04

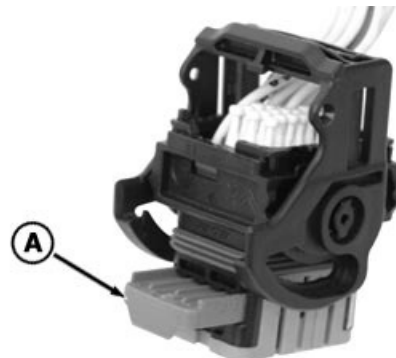


RXA0070463 -UN-10SEP03

OOU6050,0000C86 -63-13JAN05-3/6

10. Tirar de la traba de bornes (A) hacia fuera hasta donde llegue, pero no forzarla para quitarla.

A—Traba de bornes



RXA0070464 -UN-10SEP03

Continúa en la pág. siguiente

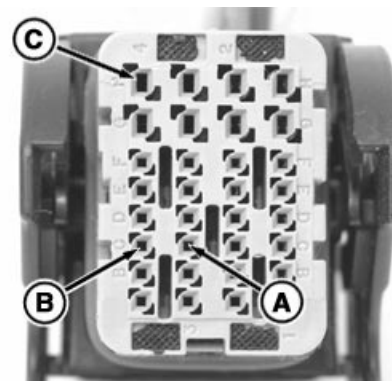
OOU6050,0000C86 -63-13JAN05-4/6

**NOTA:** El extractor de bornes JDG1725 tiene dos tamaños diferentes de clavijas: 0.6 para los agujeros más pequeños de calibre 20 (A y B) y 1.5 para los agujeros más grandes de calibre 16 y 18 (C).

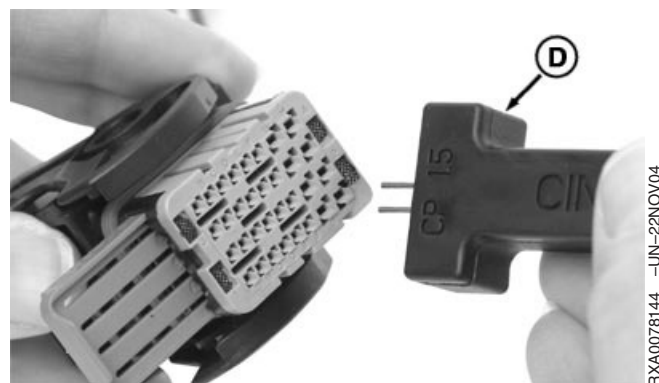
**NOTA:** Las cavidades de los conectores tienen marcas de identificación en los lados de la unidad de control y del alambre. Ubicar el alambre en la cavidad C3.

11. Insertar el extractor de bornes JDG1725 (D) en el agujero (A) adyacente a la abertura del borne para destrabar el borne en el lado de unidad de control del borne.
12. Extraer el borne de alambre (A) del cuerpo del conector.

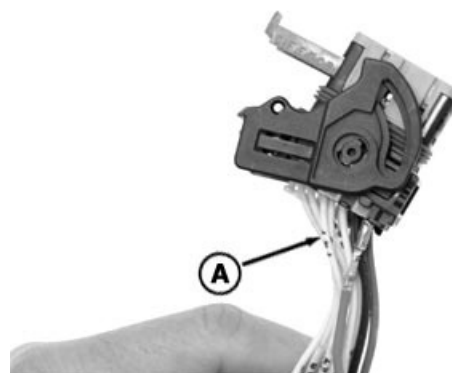
- A—Agujero de borne C3
- B—Agujero de borne C4
- C—Agujero de borne H4
- D—Extractor de bornes JDT1725



RXA0078143 -UN-22NOV04



RXA0078144 -UN-22NOV04



RXA0078145 -UN-22NOV04

Continúa en la pág. siguiente

OUO6050,0000C86 -63-13JAN05-5/6

- Introducir el alambre en la cavidad C4 (B) hasta que se enganche en su lugar.

*NOTA: Si la cavidad H4 ya está en uso y conectada a tierra, no se necesita el puente.*

- Si la cavidad H4 no está en uso, introducir el extremo de borne pequeño del alambre puente en la cavidad C3 (A) hasta que se enganche en su lugar.

- Introducir el extremo de borne largo del alambre puente en la cavidad H4 (C).

*NOTA: Tirar ligeramente del alambre para asegurarse de que el borne esté trabado en su posición. Si hay resistencia contra la traba, asegurarse que todas las clavijas están introducidas a fondo en el conector.*

- Empujar o deslizar la traba secundaria de vuelta en el conector.

- Antes de volver a conectar la traba y cubierta del conector de la SSU, con un multímetro en la posición de ohmios, hacer contacto con el metal sin pintar del bastidor del enganche para determinar si el alambre puente está conectado a tierra.

- Empujar la traba del borne para cerrarla.

- Volver a instalar la cubierta del conector.

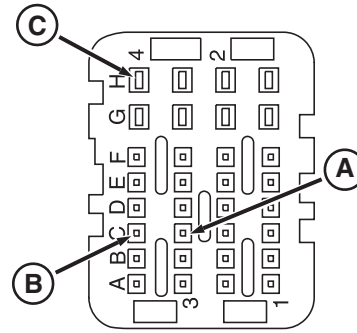
- Volver a enchufar el conector en la SSU y bloquear la leva en su lugar.

- Volver a apretar los tornillos sujetadores de la unidad de control SSU.

- Instalar el tablero trasero de la cabina y apretar los tornillos de retención.

*NOTA: No es necesario calibrar la unidad de control SSU a menos que la versión de software anotada en el paso 1 sea una antigua.*

- Conectar el cable de puesta a tierra (-) de la batería.



Conector J1

- A—Posición C3
- B—Posición C4
- C—Posición H4

FXA0078140 -JUN-19NOV04

OUO6050,0000C86 -63-13JAN05-6/6