

4. Nesil CommandCenter™

Yazılım Sürümü: 10.32.3817-XXX



JOHN DEERE

KULLANICI EL KİTABI

4. Nesil CommandCenter™

OMPFP26768 BASKI J5 (TURKISH)

John Deere Ag Management Solutions

Giriş

Önsöz

Bir John Deere Ürünü Satın Aldığınız için TEŞEKKÜR EDERİZ.

Ürününüzü doğru olarak kullanıp servisini yapmasını öğrenmek için bu EL KİTABINI dikkatle OKUYUN. Bu kitapta verilen bilgilere uyulmaması sonucunda kişisel yaralanma ya da ekipman hasarı oluşabilir. Bu el kitabı ve ürününüz üzerindeki güvenlik işaretleri başka dillerde de sunulabilir. Sipariş vermek için www.techpubs.deere.com (Tarım ve Çim Makineleri/JDPS), www.johndeereotechinfo.com (İnşaat ve Orman Makineleri) sayfasına bakın veya John Deere bayinize danışın.

BU EL KİTABI, ürününüzün kalıcı bir parçası SAYILMALI ve ürünü sattığınız takdirde onunla birlikte verilmelidir.

Bu kitaptaki ÖLÇÜLER hem metrik sistem birimleri hem de parantez içinde eş değer ABD sistemi birimleri ile verilmiştir. Yalnızca doğru yedek parça ve bağlantı elemanları kullanın. Metrik ve inç sistemi bağlama elemanları özel bir metrik veya inç anahtar kullanılmasını gerektirebilir.

SAĞ VE SOL yanlar ürün ya da ekipmanın ileriye doğru sürüş yönüne göre belirlenir.

Teknik Özellikler veya Ürün Numaraları bölümüne ÜRÜN TANIMLAMA NUMARALARINI (PIN) YAZIN. Çalınması durumunda ürünün izlenmesine yardımcı olmak için tüm seri numaralarını eksiksiz biçimde yazarak saklayın. Parçalar sipariş edilirken PIN bilgileri faydalıdır. Tanımlama numaralarını ürünün dışında, güvenli bir yerde dosyalayın.

GARANTİ, ekipmanlarını bu el kitabında açıklandığı gibi kullanan ve bakımını yapan müşteriler için hazırlanmış olan John Deere destek programının bir parçası olarak sunulmaktadır. Garanti, satın alma zamanında almış olmanız gereken garanti belgesinde veya bildirisinde açıklanmıştır.

Bu garanti size, garanti dönemi içinde herhangi bir kusur tespit edilmesi halinde ürünlerin John Deere tarafından destekleneceği teminatını vermektedir. Bazı durumlarda John Deere, ürün garanti dışında olsa dahi tarla iyileştirmeleri de sağlamaktadır. Ekipman kötü

kullanılırsa, ya da orijinal fabrika özelliklerinin ötesinde performans göstermesi için üzerinde değişiklik yapılırsa, garanti geçersiz kılınır ve saha geliştirmeleri reddedilebilir.

Bu ürünün ilk sahibi değilseniz, bu birimin seri numarasını bildirmek için yerel John Deere bayinizle görüşmeniz sizin yararınıza olacaktır. Bu, John Deere firmasının sizi herhangi bir konuya veya ürün iyileştirmelerine ilişkin olarak bilgilendirmesine yardımcı olacaktır.

DX,IFC5E-80-08SEP25

John Deere Her Zaman Hizmetinizde



TS201—UN—15APR13

Müşteri memnuniyeti John Deere için önemlidir.

Bayilerimiz size hızlı, verimli parçalar ve servis sağlamak için çalışmaktadır:

- Ekipmanınızı desteklemeye yarayan bakım ve servis parçaları.
- Eğitimli servis teknisyenleri ve ekipmanınıza bakım yapmak için gerekli arıza teşhis ve tamir araçları.
- **John Deere yedek parçaları, tamir hizmetleri ve bakım veya tamir bilgileri mevcuttur. Daha fazla bilgi için lütfen deere.com veya deere.ca adresini ziyaret edin**

DX,IFC,JDS-80-30SEP25

Ticari Markalar

Ticari Markalar	
APEX™	Deere & Company'e ait ticari marka
ArcGIS™	Esri'ye ait ticari marka
AutoPath™	Deere & Company'e ait ticari marka
AutoTrac™	Deere & Company'e ait ticari marka
BeeLine™	Relish Technologies Ltd.'e ait ticari marka
Bluetooth®	Bluetooth SIG'e ait ticari marka
CommandARM™	Deere & Company'e ait ticari marka
CommandCenter™	Deere & Company'e ait ticari marka
CommandQuad™	Deere & Company'e ait ticari marka

CommandPro™	Deere & Company'e ait ticari marka
e18™	Deere & Company'e ait ticari marka
e23™	Deere & Company'e ait ticari marka
Efficiency Manager™	Deere & Company'e ait ticari marka
Field Doc™	Deere & Company'e ait ticari marka
GreenSeeker®	Trimble Navigation Limited Corporation'a ait ticari marka
GreenStar™	Deere & Company'e ait ticari marka
Hagie™	Hagie Manufacturing Company'nin Ticari Markası
iGrade™	Deere & Company'e ait ticari marka
IMS™	Deere & Company'e ait ticari marka
iTEC™	Deere & Company'e ait ticari marka
IVT™	Deere & Company'e ait ticari marka
JDLINK™	Deere & Company'e ait ticari marka
PowerShift™	Deere & Company'e ait ticari marka
RowSense™	Deere & Company'e ait ticari marka
SeedStar™	Deere & Company'e ait ticari marka
See & Spray	Deere & Company'e ait ticari marka
Service ADVISOR™	Deere & Company'e ait ticari marka
StarFire™	Deere & Company'e ait ticari marka
StellarSupport™	Deere & Company'e ait ticari marka
Trimble®	Trimble'a ait ticari marka
Wi-Fi®	Wi-Fi Alliance'a ait ticari marka

ch177nn,1685609353995-80-08JUN23

John Deere Teknik Bilgi Kitapçısı

Baskı sonrasında ortaya çıkan ürün değişikliklerinden ötürü ürün işlevi bu belgede kapsamlı olarak sunulmayabilir. Çalışma öncesinde en son Operatör El Kitabını okuyun. Bir kopya edinmek için bayiyle görüşün veya techpubs.deere.com adresini ziyaret edin.

CZ76372,000071F-80-04AUG25

Yazılım Güncellemeleri İndirme

Ekranın en son yazılımla güncellendiğinden emin olun. Yazılım güncellemeleri şu adresten indirilebilir:

<https://my.deere.com/software-downloads/software-manager/>

CZ76372,000071E-80-17JUN14

Ekran Kullanıcı El Kitabı

4. Nesil Ekran Kullanıcı El Kitabı, Yardım Merkezi uygulamasındaki ekranda bulunur. Ekran Tanıtımı bölümündeki Ekran Yardımına bakın.

AL70325,00005A6-80-07NOV19

4. Nesil CommandCenter Ekran Bileşenleri

4. Nesil CommandCenter Ekranı aşağıdaki bileşenleri içerir:

Uyumluluk Adı

4600 İşlemci — Çok İşlevli Kontrolör, Entegre Premium Sunucu (IPVS)

4200 İşlemci — Çok İşlevli Kontrolör, Entegre Spek Ortası Sunucu (IPVS)

4100 İşlemci — Çok İşlevli Kontrolör, Entegre Değer Sunucusu (IAVS)

ch177nn,1685613981788-80-08JUN23

İçindekiler

Sayfa

Sayfa

Güvenlik

Güvenlik İşaretlerini Tanıyın	05-1
İşaret Sözcüklerini Anlayın	05-1
Güvenlik Yönergelerine Uyun	05-1
Bakım Çalışmalarının Güvenli Yapılması	05-2
Basamaklar ve Tutamakları Doğru Kullanın	05-2
Elektronik Bileşenler ve Desteklerle Güvenli İşlem Yapılması	05-2
Elektronik Ekranın Doğru Kullanımı	05-3
Kılavuzluk Sistemlerinin Güvenli Şekilde Kullanılması	05-3
Emniyet Kemerini Doğru Şekilde Kullanın	05-3
Hasat Ünitelerinden Uzak Durun	05-4
Sıra sensörlerini temizleme	05-4
Traktörün Güvenli İşletilmesi	05-4
Ekipman Otomasyon Sistemlerini Güvenli Şekilde Çalıştırın	05-6
Yüksek Basınçlı Sıvılardan Uzak Durun	05-6
ISOBUS Kumanda Birimlerinin Kullanıcı El Kitaplarını okuyun	05-6
Altta Kalma Kazalarının Önlenmesi	05-7
Elektrik Çarpması ve Yangınları Önleme	05-7
Elektrik Hatlarından Kaçınma	05-7

Güvenlik İşaretleri

Güvenlik Uyarısı - AutoTrac Algılandı	10-1
Güvenlik Uyarısı — Geçilemez Sınır	10-1
Güvenlik Uyarısı — ISOBUS Kumanda Birimi	10-1
Güvenlik Uyarısı — ISO Aux Yanlış Çalışma	10-1
Güvenlik Uyarısı — ISO Yardımcı Yapılandırması	10-2
Güvenlik Uyarısı — Sistem Yeniden Başlatma	10-2
Güvenlik Uyarısı — Yazılım Yüklemesi	10-2
Güvenlik Uyarısı — Sistem Geri Çağırma	10-2

Yasal Bilgiler

Tarih Kodunu Belirleme	11-1
Federal İletişim Komisyonu Bildirimi	11-2
Avrasya Ekonomi Birliği — EAC	11-2
Avrasya Ekonomi Birliği — EAC	11-3
Avrasya Ekonomi Birliği — EAC	11-5
Avrasya Ekonomi Birliği — EAC	11-8
Avrasya Ekonomi Birliği — EAC	11-11
AB Uygunluk Açıklaması	11-14
AB Uygunluk Açıklaması	11-15
AB Uygunluk Açıklaması	11-16
AB Uygunluk Açıklaması	11-17
AB Uygunluk Açıklaması	11-18
AB Uygunluk Açıklaması	11-19
AB Uygunluk Açıklaması	11-20
BK Uygunluk Açıklaması	11-21

BK Uygunluk Açıklaması	11-22
BK Uygunluk Açıklaması	11-23
BK Uygunluk Açıklaması	11-24
BK Uygunluk Açıklaması	11-25
BK Uygunluk Açıklaması	11-26
BK Uygunluk Açıklaması	11-27

Ekran Tanıtımı

Ekran Üzerinden Yardım	15-1
4. Nesil CommandCenter	15-1
4. Nesil CommandCenter İşlemci	15-1
İkincil Ekran	15-2
Çalıştır Sayfası Yapısı	15-3
Durum Merkezi	15-3
Kısayol Ekran Tuşları	15-3
Menü	15-4
Basics Aktivasyonu	15-4
İlave Aktivasyonlar	15-4
Demo Aktivasyonları	15-4

Ekran ve Ses

Ekran ve Ses	20-1
Parlaklık	20-1
Ses	20-1
Çoklu Ekranlar	20-1
Çoklu Ekran Ayarları	20-3
Ekran Kalibrasyonu	20-4

Tarih ve Saat

Tarih ve Saat	25-1
Geçerli Tarihin Değiştirilmesi	25-1
Geçerli Zamanın Değiştirilmesi	25-1

Dil ve Birimler

Dil ve Birimler	30-1
Dil ve Birim Ayarları	30-1

Yazılım Yöneticisi

Yazılım Yöneticisi	35-1
Ekran ve Kumanda Birimi Yazılımını Güncelleme	35-1
Aktivasyonlar	35-4

Service ADVISOR Remote

Service ADVISOR Remote	40-1
Araç Yeniden Programlaması	40-1
Arıza Giderme - Yeniden Programlama	40-3

Kullanıcılar ve Erişim

Kullanıcılar ve Erişim	45-1
Kullanıcı Profilleri	45-1

Devamı arka sayfada

Orijinal yönerge. Bu el kitabındaki tüm bilgiler, resimler ve teknik veriler yayımlama öncesindeki en son duruma uygundur. İstenildiği zaman haber vermeksizin gerekli değişiklikleri yapma hakkı saklıdır.

COPYRIGHT © 2025
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.

Sayfa	Sayfa
Erişim Grupları 45-1	AutoTrac'ı Etkinleştirme 65-20
Görüntü Yöneticisi	Kullanılmadığında AutoTrac'i Devre Dışı
Görüntü Yöneticisi 50-1	Bırakma 65-21
Çalıştırma Sayfası Grupları 50-1	AutoTrac'i Devreye Alma 65-21
Çalıştırma Sayfası Gruplarını Düzenle 50-1	Sürdürme Şalteri 65-21
Kısayol Çubuğu 50-2	Sonraki Geçişte AutoTrac'i Yeniden Devreye
Tüm Çalıştırma Sayfaları 50-2	Alma 65-22
Çalıştır Sayfası Ekleme, Düzenlenmesi	Sistemi Devreden Çıkarma ve Devre Dışı
veya Çoğaltılması 50-3	Bırakma 65-22
Çalıştır Sayfalarında Ana Sayfa üzerinden	Minimum ve Maksimum Hızlar 65-23
Gezinim 50-3	AutoTrac Devre Dışı Mesajları 65-23
Ayarlar Yöneticisi	AutoTrac Ekipman Kılavuzluk Sistemi (Pasif) 65-24
Ayarlar Yöneticisi 55-1	Direksiyon Optimizasyonu 65-25
Ekipman Yöneticisi	AutoTrac RowSense 65-28
Ekipman Yöneticisi 60-1	Arıza Giderme 65-29
Makine Profili 60-1	AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu
Ekipman Profili 60-1	AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu 70-1
AutoTrac Kılavuzluk Sistemi	Traktör AutoTrac Sırabası Dönüş
AutoTrac Kılavuzluk 65-1	Otomasyonu 70-2
Manuel Kılavuz 65-1	Biçerdöver AutoTrac Sırabası Dönüş
Genel Bilgiler 65-1	Otomasyonu 70-4
Kılavuzluk Ayarları 65-1	İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş
Dönüş Tahminicisi 65-1	Otomasyonu 70-5
İzleme Tonları 65-2	Sorun Giderme 70-7
Çalışma Genişliği Değişiklik Bildirimi 65-2	John Deere Machine Sync
Teker Yolları 65-2	John Deere Machine Sync 75-1
Paylaşımlı Sinyal 65-2	Machine Sync Uyumluluğu 75-2
Kılavuz Hattı Seçimi 65-2	Machine Sync Kumandaları 75-4
Yol Kaydırma 65-2	Machine Sync Kullanımı — Öncü 75-5
AB Kavislerini Kaydırma 65-3	Machine Sync Kullanımı - İzleyici 75-6
Lightbar Ayarları 65-4	Tarlalar ve Sınırlar
Kavisli Kılavuz Hattı Ayarları 65-4	Tarla ve Sınır Setleri 80-1
Dairesel Parkur Ayarları 65-5	Müşterilerin, Çiftliklerin ve Tarlaların
Parkur Aralığı 65-6	Yönetilmesi 80-1
Güdümlü Duyarlılığı 65-6	Tarla Sınırları 80-2
Kılavuz Hattı Ayarlama 65-6	Tarla Sınırları 80-3
Kılavuzlu Hat Algılama 65-6	Çalışma Düzeni, Haritalama ve Bayraklar
Düz Kılavuz Hattı 65-7	Çalışma Ayarı 85-1
Quick Line 65-8	Toplam Çalışma 85-2
Düz Parkurda Kılavuz 65-8	Toplam Çalışma 85-3
AB Kavisleri 65-8	Haritalama 85-4
AB Kavisinde Kılavuz 65-9	Bayraklar 85-5
Düz Yol Kaydetme veya Engeller Etrafında	Paylaşım
Gezinme 65-9	Paylaşım 90-1
Uyarlanabilir Kavisler 65-10	İş Monitörü
Uyarlanabilir Kaviste Kılavuzluk 65-11	İş Monitörü 95-1
Uyarlamalı Kavis İçerisinde Düz Yol	İş Kaydı 95-1
Kaydetme 65-11	Makine Boşta Çalıştırma
Engeller Etrafında Gezinme 65-12	Makine Rölanti Çalışma Prensipleri 100-1
AutoPath 65-12	Tramvay Hattı Kontrolü
AutoPath Kurulumu 65-15	Tramvay Hattı Kontrolü 105-1
AutoPath Harita Ayrıntıları 65-17	Makine Bilgi Ekranı
Dairesel Parkur 65-17	Makine Bilgi Ekranı 110-1
Dairesel Parkur Kenarı 65-18	
Dairesel Parkur üzerinde Kılavuz 65-18	
Sınırlandırılmış Alan Hatlı Kılavuz Hattı 65-19	
Sınırlanmış Alan Hatlı Yolda Kılavuz 65-19	
Parkur Ayarlandı 65-19	
Kılavuz Hattını Değiştir 65-19	
AutoTrac Durum Pasta Grafiği 65-20	

Sayfa	Sayfa
Çakışma Kontrolü	Fabrika Verilerine Sıfırlama 175-1
Çakışma Kontrolü 115-1	Arıza Giderme
Manuel Çakışma Kontrolü 115-1	Sistem Kurtarma 180-1
Bölüm Kontrolü	Yazılım Güncellemesi Başarısız 180-1
Bölüm Kontrolü 120-1	Özel Ekran Yapılandırmaları 180-3
Gelişmiş Ayarlar 120-3	
Bölüm Durumu Modülü 120-3	
Çakışma Ayarları 120-4	
Performans Ayarı 120-4	
Ön Tohum Ekme İşlemi Kurulum Örneği 120-5	
Dosya Yöneticisi	
Dosya Yöneticisi 125-1	
USB Sürücüsü 125-5	
Ekran Görüntülerinin Yakalanması 125-5	
Tanılama Merkezi	
Tanılama Merkezi 130-1	
Sistem Arıza Tanısı 130-1	
Kumanda Birimi Arıza Tanısı 130-1	
Arıza Tanı Bilgileri 130-2	
Arıza Tanı Merkezini Gizle 130-2	
Arıza Kodları 130-3	
CAN Veriyolu Bilgisi 130-3	
CCD Veriyolu Bilgileri 130-3	
CAN Veriyolu Değerleri 130-4	
Ağ 130-5	
Ethernet Veri Yolu Bilgileri 130-5	
Bakım ve Kalibrasyon	
Bakım ve Kalibrasyonlar 135-1	
Bakım İncelemeleri 135-1	
Bakım Aralıkları 135-1	
Kalibrasyonlar 135-1	
ISOBUS VT	
ISOBUS VT 140-1	
StarFire Alıcı	
StarFire GPS Alıcı 145-1	
StarFire Uzaktan Yazılım Güncellemeleri 145-1	
Video	
Video 150-1	
Video Tetikleyiciler 150-1	
Kablosuz Ayarları	
Kablosuz Ayarları 155-1	
Uzaktan Ekran Erişimi	
Uzaktan Ekran Erişimi 160-1	
COM Port (İletişim) Ayarları	
COM Port (İletişim) Ayarları 165-1	
Kumanda Ayarları	
Kumanda Kurulumu 170-1	
Servis ve Bakım	
Ekranın Temizlenmesi 175-1	

Güvenlik

Güvenlik İşaretlerini Tanıyın



T81389—UN—28JUN13

Bu bir güvenlik uyarı simgesidir. Bu sembolü makineniz üzerinde veya bu kılavuzda gördüğünüzde, kişisel yaralanma tehlikesine karşı dikkatli olun.

Önerilen önlemleri alın ve güvenli çalışma kurallarına uyun.

DX,ALERT-80-29SEP98

İşaret Sözcüklerini Anlayın



UYARI

DİKKAT

TS187—80—08SEP03

TEHLİKE; İşaret sözcüğü TEHLİKE, kaçınılmaması halinde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanacak tehlikeli bir durumu gösterir.

UYARI; İşaret sözcüğü UYARI, kaçınılmaması halinde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanması mümkün tehlikeli bir durumu gösterir.

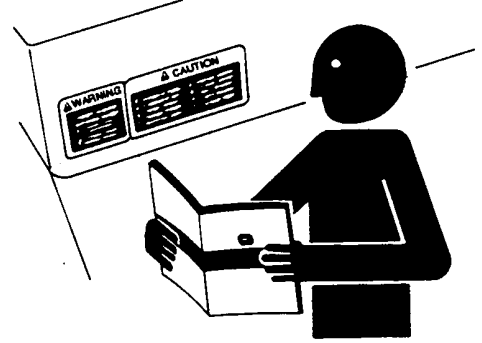
DİKKAT; İşaret sözcüğü DİKKAT, kaçınılmaması halinde küçük veya orta derecede yaralanmayla sonuçlanması mümkün tehlikeli bir durumu gösterir. DİKKAT işareti ayrıca kişisel yaralanmaya yol açabilecek durumlara yönelik güvenli olmayan çalışmalara karşı uyarmak amacıyla da kullanılabilir.

Güvenlik uyarı sembolü ile birlikte bir işaret sözcüğü — TEHLİKE, UYARI veya DİKKAT — kullanılır. TEHLİKE en ciddi tehlikeleri gösterir. TEHLİKE ya da UYARI işaretleri özellikle tehlikeli olan yerlere yapıştırılmışlardır. Genel güvenlik önlemleri DİKKAT işareti ile belirtilmişlerdir. DİKKAT işareti ayrıca bu

kılavuzda bulunan güvenlik iletilerine de dikkat çekmektedir.

DX,SIGNAL-80-05OCT16

Güvenlik Yönergelerine Uyun



TS201—UN—15APR13

Bu el kitabında ve makinenizde bulunan tüm güvenlik uyarılarını dikkatlice okuyun. Güvenlik uyarı işaretlerinin iyi olmasına dikkat edin. Kaybolan ya da hasar gören güvenlik işaretlerin yerlerine yenilerini yapıştırın. Yeni ekipman bileşenlerinin veya onarılan parçaların geçerli güvenlik işaretlerini içerdiğinden emin olun. Yeni güvenlik işaretlerini John Deere yetkili servisinden elde edebilirsiniz.

Dış sağlayıcılardan edilen parça ve bileşenler için, bu kullanım kılavuzunda ayrıca verilmeyen, ek güvenlik bilgileri olabilir.

Makineyi nasıl çalıştıracağınızı ve kumandaları nasıl doğru şekilde kullanacağınızı öğrenin. Bilgisiz kimselerin makineyi kullanmasına izin vermeyin.

Makinenizin düzenli bakımını yapın. Makine üzerinde izinsiz olarak yapılacak herhangi bir değişiklik, makine işlevine zarar verebilir ve/veya makine ömrünü olumsuz etkileyebilir.

Bu el kitabında anlamadığınız bölümler olursa ve yardıma ihtiyaç duyarsanız John Deere bayinize başvurun.

DX,READ-80-01AUG22

Bakım Çalışmalarının Güvenli Yapılması



TS218—UN—23AUG88

Çalışmaya başlamadan önce bakım prosedürünü iyice öğrenin. Çalışma yapılacak alanı temiz ve kuru tutun.

Hareket halindeki makinede hiçbir zaman yağlama, bakım ya da ayar çalışması yapmayın. Ellerinizi, ayaklarınızı ve elbiselerinizi tahrik altındaki parçalardan uzak tutun. Basıncı salmak için, tüm gücü devre dışı bırakın ve kumandaları işletin. Askıda olan donanımı indirin. Motoru durdurun. Kontak anahtarını çıkarın. Motorun soğumasını bekleyin.

Bakım çalışması için kaldırılması gereken makina parçalarını alttan destekleyin.

Tüm parçaları iyi durumda ve doğru takılmış biçimde muhafaza edin. Hasarları hemen onarın. Aşınmış ve kırılmış parçaları yenileriyle değiştirin. Yerdeki gres, yağ ve pislik birikintilerini temizleyin.

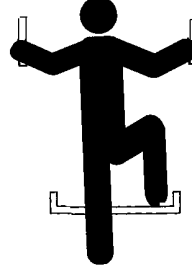
Elektrik sisteminde çalışma yapmadan ya da kaynak çalışmalarından önce akünün (-) kutbundaki kabloyu çıkarın.

Çekilir ekipmanlarda, elektrik sistemi bileşenlerine bakım yapmadan ya da makinede kaynak çalışması yapmadan önce, kablolama tesisatlarını bağlantılarından ayırın.

Yüksekte temizlik yaparken ya da çalışırken aşağı düşme, ağır yaralanmaya neden olabilir. Her bir konuma ulaşmak için bir merdiven ya da platform kullanın. Sağlam ve güvenli basamaklar ve tutamaklar kullanın.

DX,SERV-80-28FEB17

Basamaklar ve Tutamakları Doğru Kullanın



T133468—UN—15APR13

Yüzünüz makinaya bakacak biçimde binip inerek düşmeleri önleyin. Basamaklar, tutamalara ve korkuluklara ayaklar ve eller ile üç noktadan tutunun.

Çamur, kar ya da nem kaygan koşullar oluşturuyorsa çok dikkatli olun. Basamakları temiz ve gres ya da yağdan arınmış tutun. Makinadan inerken kesinlikle atlamayın. Hareket eden makinaya kesinlikle binmeyin ya da inmeyin.

DX,WW,MOUNT-80-12OCT11

Elektronik Bileşenler ve Desteklerle Güvenli İşlem Yapılması



TS249—UN—23AUG88

Donanım üzerine takılmış elektronik bileşenleri sökerken ya da takarken düşme ağır yaralanmaya neden olur. Takma yerine kolayca erişmek için bir merdiven ya da çalışma platformu kullanın. Sağlam ve güvenli basamak ve tutamaklar kullanın. Bileşenleri ıslak ya da buzlu koşullarda takmayın ya da sökmeyin.

Eğer bir kule ya da bir diğer yüksek yapı üzerinde bir RTK üs istasyonunu kuruyorsanız ya da bakımını yapıyorsanız, bir onaylı tırmanıcı kullanın.

Bir donanım üzerinde kullanılan bir küresel konumlandırma alıcısı direğini takıyor ya da bakımını yapıyorken, doğru kaldırma teknikleri kullanın ve doğru koruyucu donanım giyin ya da takın. Direk ağırdır ve kaldırılıp işlem yapılması zordur. Yerden ya da bir çalışma platformundan erişilemeyen yerlere takarken iki kişi gereklidir.

DX,WW,RECEIVER-80-24AUG10

Elektronik Ekranın Doğru Kullanımı

Elektronik ekranlar, tarla çalışmaları sırasında sürücüye sunulan konforu artırmak ve eğlence sağlamak amacı ile tasarlanmış ikincil aygıtlardır. Ekranlar, geniş bir işlev yelpazesine sahip olup, pek çok farklı makine sistemi uygulamalarında kullanım alanı bulabilmekte ve elde taşınabilen elektronik aygıtlar gibi diğer ikincil aygıtlar ile birlikte kullanılabilir.

İkincil aygıtlar, makinenizin birincil kullanım alanında çalıştırılması zorunlu olmayan aygıtlardır. Makinenin güvenli çalışmasından ve kontrolünden daima operatör sorumludur.

Makineyi kullanırken yaralanmaları önemek için:

- Ekranı, kurulum yönergelerine bağlı olarak konumlandırın. Aygıtı emniyete aldığınızdan ve sürücünün görüşünü engellemediğinden veya makine işletim kumandalarına engel oluşturmadığından emin olun.
- Ekranın dikkatinizi dağıtmasına izin vermeyin. Tetikte olun. Makineye ve çevrenize dikkat edin.
- Makine hareket halindeyken, ekran kumandalarının uzun süreli kullanımını gerektiren herhangi bir işleve erişmeyin veya ayarları değiştirmeyin. Makineyi güvenli bir konumda durdurun ve bu gibi işlemleri yapmaya çalışmadan önce park konumuna getirin.
- Ses düzeyini hiçbir zaman, dışarıdaki trafiği ve acil durum araçlarını duyamayacağınız kadar yükseğe ayarlamayın.

Güvenli çalışmayı sağlamak için, ekranların belirli işlevleri, makine hareketi kısıtlanmadıkça ve/veya makine park konumuna getirilmedikçe devre dışı bırakılabilir. Bu emniyet özelliğinin geçersiz kılınması, yürürlükteki yasayı ihlâl edebilir ve hasara, ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.

Mevcut ekran işlevlerini yalnızca, koşullar güvenli şekilde ve sağlanan yönergelerle uyumlu şekilde kullanmanıza izin verdiği zaman kullanın. Bir ikincil aygıt kullanırken, daima genel veya yerel yasalara ve trafik kurallarına uyunuz.

DX,ELEC,DISPLAY-80-13JAN15

Kılavuzluk Sistemlerinin Güvenli Şekilde Kullanılması

Kılavuzluk sistemlerini geçitlerde kullanmayın. Bir geçide girmeden önce kılavuzluk sistemlerini daima kapatın (devre dışı bırakın). Bir taşıt yolunda giderken kılavuzluk sistemini açmaya (devreye almaya) çalışmayın.

Kılavuzluk sistemleri, sürücünün ilgili kullanım durumu işlemlerini daha verimli yapmasına yardım etme amacını taşır. Sürücü her zaman makinenin güvenli çalışmasından ve yolundan sorumludur. Kılavuzluk

sistemleri, engelleri, makineleri veya diğer araçlarla çarpışmaları otomatik olarak algılamaz veya önlemez.

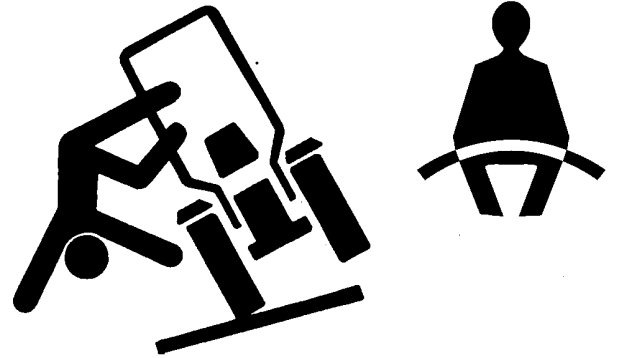
Kılavuzluk sistemleri, makinenin sürüş yönlendirmesini otomatikleştiren her türlü uygulamayı kapsamaktadır. AutoTrac, iTEC, AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu, AutoTrac Ekipman Kılavuzu (pasif), AutoTrac Evrensel, AutoTrac Kumanda Birimi, AutoTrac RowSense ve Machine Sync buna dahildir, ancak bunlarla sınırlı olmayabilir.

Sürücünün ve civardakilerin yaralanmasını önlemek için:

- Hareket etmekte olan bir makineye binmeye ya da makineden inmeye çalışmayın.
- Makinenin, ekipman ve kılavuzluk sisteminin düzgün kurulduğundan emin olun.
 - iTEC, AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu veya AutoTrac Ekipman Kılavuzluk Sistemini (pasif) kullanıyorsanız sınırların doğru tanımlandığından emin olun.
 - Makine Senkronizasyonunu kullanıyorsanız izleyicinin giriş noktasının makineler arasında yeterli boşluk olacak şekilde kalibre edildiğinden emin olun.
- Tetikte olun ve çevrenize dikkat edin.
- Tarladaki tehlikeler, ekipmanlar veya diğer engellere ve etrafta bulunabilecek insanlara çarpmamak için gerektiğinde direksiyon kontrolünü elinize alın.
- Görüş mesafesinin makinenin yolu üzerindeki insanları ya da engelleri görmenize veya makineyi çalıştırmanıza engel olduğu zamanlarda makinenin kullanımına son verin.
- Makine hızını seçerken tarla koşullarını, görüş mesafesini ve makine yapılandırmasını göz önünde bulundurun.

ch177nn,1660716404585-80-23MAY24

Emniyet Kemerini Doğru Şekilde Kullanın



TS1729—UN—24MAY13

Devrilme kazalarında ezilme yaralanmasını veya ölümü önleyin.

Bu makine, bir devrilme güvenlik çerçevesi (ROPS) ile

donatılmıştır. ROPS ile işletim sırasında, güvenlik kemeri KULLANIN.

- Sürgüyü kavrayın ve emniyet kemerini gövdeniz boyunca çekin.
- Kilidi yuvasına takın. Bir klik sesi işitilmelidir.
- Kemerin güvenli biçimde kilitlendiğinden emin olmak için, güvenlik kemerinin mandalını çekerek yoklayın.
- Emniyet kemerini kalçalarınız boyunca tamamen oturacak şekilde takın.

Donanım, toka, kayış veya geri sarma düzeneği hasar belirtisi gösteriyorsa emniyet kemerinin tamamını yenisiyle değiştirin.

Emniyet kemerini ve bağlantı donanımını yılda en az bir kez gözden geçirin. Bağlama elemanlarının gevşemiş olup olmadığına ya da kayışta kesilmeye, saçaklanmaya, aşırı ya da olağan dışı yıpranmaya, renk değişimine ya da aşınmaya ilişkin hasar belirtileri olup olmadığına bakın. Yalnızca makinenizin teknik özelliklerini karşılayan yedek parçalarla değiştirin.

DX,ROPS1-80-22AUG13

Hasat Ünitelerinden Uzak Durun



ES 118 704

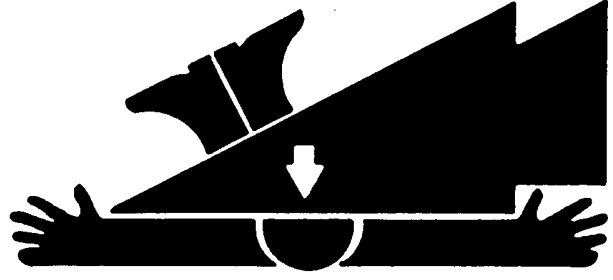
ES118704—UN—21MAR95

Bıçak kirişi, helezon, dolap ve besleme silindirleri işleyişleri gereği tamamen kapatılamaz. İşletim esnasında bu hareketli parçalardan uzak durun. Bakım yapmadan ya da makinedeki tıkanmaları açmaya girişmeden önce her zaman, ana kavramayı devre dışı bırakın, motoru durdurun ve kontak anahtarını çıkartın.

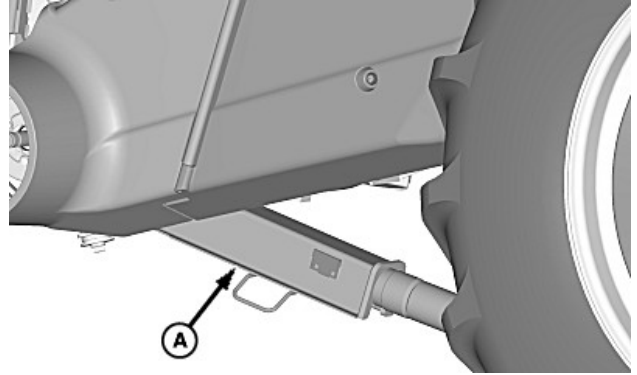
FX,CUT-80-21DEC90

Sıra sensörlerini temizleme

⚠ DİKKAT: Yaralanma riskini önleyin. Motoru DURDURUN, park frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.



TS696—UN—21SEP89



H90891—UN—26FEB08

A—Güvenlik Durdurucusu

Başlığı kaldırın ve güvenlik durdurucusunu (A), hidrolik silindirin çubuğunun üzerine indirin.

Sıra Sensörleri, temizliğin gerekip gerekmediğini görmek için her gün kontrol edilmelidir. Sensörlerde malzeme birikmişse bu, serbestçe hareket etmeyi önler ve performansı etkiler. Sıra sensörlerini temizlemek için sensörlerdeki ve çevresindeki birikintileri temizleyin. Sensörlerin engelleme olmadan serbestçe hareket ettiğinden emin olun.

Sensör burçları ve millerini aşırı aşınmaya karşı yıllık olarak kontrol edin. Gerektiğinde değiştirin.

ch177nn,1687759031286-80-26JUN23

Traktörün Güvenli İşletilmesi

Bu basit önlemleri uygulayarak kaza riskini azaltabilirsiniz:

- Traktörünüzü yalnızca tasarım amacı kapsamındaki işler için kullanın, örn. tarımsal çalışmalar yürütmek için tasarlanmış birbiriyle değiştirilebilir çeşitli ekipmanları itmek, çekmek, yedekte çekmek, işletmek ve taşımak için.
- Sürücüler, sürücü alanına ve/veya kumandalara erişebilecek ve makineyi doğru ve güvenli biçimde işletebilecek zihinsel ve fiziksel kapasitede sahip olmalıdır.
- Makineyi hiçbir zaman, dikkatiniz dağılmış, yorgun, alkol, uyuşturucu veya uyarıcı maddelerin etkisi altında iken işletmeyin. Doğru makine işletimi,

sürücünün tüm dikkatinin ve bilincinin tamamen yerinde olmasını gerektirir.

- Bu traktör, bir eğlence amaçlı araç olarak kullanıma yönelik değildir.
- Traktörü işletmeden önce bu kullanıcı el kitabını okuyun ve el kitabının içeriğinde ve traktörün üzerinde bulunan güvenlik yönergelerini uygulayın.
- Ön yükleyiciler gibi ekipman/ataşmanlarınız için, kullanıcı el kitabında bulunan işletim ve denge ağırlığı yönergelerini uygulayın.
- Monte edilmiş veya çekilen makineye veya römorka ait kullanıcı el kitabında açıklanmış yönergelerini uygulayın. Tüm yönergeleri uygulamadan, hiçbir traktör--makine veya makine-römork kombinasyonunu işletmeyin.
- Motoru veya işletimi başlatmadan önce, makinenin, takılı ekipmanın ve çalışma alanının yakınında hiç kimsenin bulunmadığından emin olun.
- Kumanda esnasında, üç nokta iletme bağlantısından ve kaldır tak kanca askısından (donatılmışsa) uzak durun.
- Ellerinizi, ayaklarınızı ve elbiselerinizi tahrik altındaki parçalardan uzak tutun.

Sürüş Davranışları

- Hareket halindeki bir traktöre hiçbir zaman, binmeyin veya inmeyin.
- Aracı işletmeden önce, gerekli her türlü eğitimi tamamlayın.
- Tüm çocukları ve görevli olmayan personeli, traktörlerden ve tüm ekipmanlardan uzak tutun.
- John Deere onaylı koltuk kemeri bulunan bir koltuğa oturmadığınız sürece, traktörü kesinlikle sürmeyin.
- Korumaları/koruyucuları yerlerinden sökmeyin.
- Kamuya açık karayollarında sürerken uygun görsel ve sesli sinyaller kullanın.
- Durmadan önce traktörü yol kenarına çekin.
- Dönüş yaparken, bireysel frenleri kullanırken ya da bozuk zemin veya dik yokuşlar gibi riskli bölgelerde işletirken hızı düşürün.
- Takılı ekipmanlar yüksek konumlarında iken, denge azalır.
- Yolda sürüş sırasında, fren pedallarını birbirlerine bağlayın.
- Kaygan yüzeylerde fren yapıp makineyi durdururken, frenleri pompalayın.
- Çamurlukları ve çamurluk paçalarını (çamur kanatçıkları) düzenli olarak temizleyin. Karayollarında sürmeden önce, kirleri temizleyip uzaklaştırın.

Isıtmalı ve Havalandırmalı Sürücü Koltuğu

- Aşırı ısınmış bir koltuk ısıtıcısı, yanık yaralanmasına veya koltuğun zarar görmesine neden olabilir. Yanık risklerini azaltmak için özellikle operatör sıcaklık değişimini ya da ciltteki ağrıyı hissedemediğinde,

koltuk ısıtıcısını uzun süreyle kullanacağınız zamanlarda dikkatli olun. Koltuğun üzerine, koltuk ısıtıcısının aşırı ısınmasına neden olabilecek, örneğin battaniye, yastık, kılıf veya benzeri tipte nesneler koymayın.

Yük Çekme

- Ağır yükleri çekerken ve durdururken dikkatli olun. Çekilen yükün hızı ve ağırlığı arttığında ve yokuşlarda, durma uzaklığı artar. Frenli ya da frensiz çekilen yük traktör için çok ağır ise ya da hız çok yüksek ise sürücü denetimi yitirebilir.
- Ekipmanın ve yükünün toplam ağırlığını hesaba katın.
- Arkaya yığılmayı önlemek için, çekilen yükleri yalnızca onaylanmış kuplaj elemanları ile bağlayın.

Traktörün Park ve Terk Edilmesi

- Traktörden inmeden önce, tüm SCV'leri kapatın, PTO'yu devre dışı bırakın, motoru durdurun, ekipmanları/ataşmanları yere indirin, ekipman/ataşman kumanda aygıtlarını doğal konumuna getirin ve park tırnağı ve park freni dahil olmak üzere park mekanizmasını güvenli biçimde devreye alın. Ayrıca, traktör gözetimsiz biçimde bırakılacak ise, kontak anahtarını çıkarın.
- Motor çalışmıyorken şanzımanın viteste bırakılması, traktörün hareket etmesini ÖNLEMEZ.
- Çalışan bir PTO'ya ya da ekipmana hiçbir zaman yaklaşmayın.
- Makinada bakım çalışmasına başlamadan önce tüm hareketli parçaların durmasını bekleyin.

Sıkça Karşılaşılan Kazalar

Traktörün güvensiz işletilmesi ya da amaç dışı kullanılması, kazalara neden olabilir. Traktör işletiminden kaynaklanan tehlikelere karşı dikkatli olun.

Traktörler ile en sık karşılaşılan kazalar:

- Traktörün devrilmesi
- Motorlu araçlarla çarpışmalar
- Motoru çalıştırırken hata yapılması
- Güç çıkış miline el kaptırma
- Traktörden düşme
- Arkaya ekipman bağlanması sırasında sıkışma ya da ezilme

DX,WW,TRACTOR-80-08MAY19

Ekipman Otomasyon Sistemlerini Güvenli Şekilde Çalıştırın



PC13793—UN—25MAY11

Ekipman otomasyon sistemlerini yolda kullanmayın. Bir yola girmeden önce ekipman otomasyon sistemlerini daima kapatın (devre dışı bırakın). Yolda taşıma sırasında ekipman otomasyon sistemini açmaya (devreye almaya) çalışmayın.

Ekipman otomasyon sistemleri, operatörün tarla işlemlerini daha verimli şekilde gerçekleştirmesine yardım etme amacını taşır. Makinenin hareket ettiği yol daima operatörün sorumluluğundadır.

Ekipman otomasyon sistemleri, ekipman hareketini otomatik hale getiren herhangi bir uygulamayı içerir. Bu sistemler arasında iGrade ve Active Implement Guidance vardır ancak bunlarla sınırlı olmayabilir.

Sürücünün ve civardakilerin yaralanmasını önlemek için:

- Makinenin, ekipmanın ve otomasyon sistemlerinin doğru şekilde ayarlandığını kontrol edin.
- Tetikte olun ve çevrenize dikkat edin.
- Tarladaki tehlikeler, ekipmanlar veya diğer engeller ve etrafta bulunabilecek insanlara çarpmamak için gerektiğinde makine kontrolünü elinize alın.
- Görüş mesafesinin makinenin yolu üzerindeki insanları ya da engelleri görmenize veya makineyi çalıştırmanıza engel olduğu zamanlarda makinenin kullanımına son verin.

ch177nn,1685614057170-80-01JUN23

Yüksek Basıncı Sıvılardan Uzak Durun



X9811—UN—23AUG88

Hidrolik hortumlarını düzenli aralıklarla – en az yılda bir kez – kaçak, kıvrılma, kesik, çatlak, sıyrık, kabarcıklar, pas, dışa çıkmış tel örgü ya da diğer aşınma ya da hasar belirtileri bakımından denetleyin.

Aşınmış ya da hasarlı hortum topluluklarını gecikmeksizin John Deere onaylı yedek parçalar ile değiştirin.

Basıncı sıvı kaçaqları deriyi delerek ağır yaralanmalara neden olabilir.

Tehlikeyi önlemek için hidrolik bağlantıları ya da diğer hatları birbirinden ayırmadan önce sistemin basıncını alın. Basıncı uygulamadan önce tüm bağlantıları sıkın.

Sızıntıları görebilmek için bir karton parçası kullanın. Elinizi ya da vücudunuzu basıncı sıvalara karşı koruyun.

Bir kaza olursa, hemen doktora gidin. Deriyi delip içe kaçan sıvı birkaç saat içerisinde ameliyatla dışarı çıkarılmalıdır, bu yapılmazsa kangren olma tehlikesi vardır. Bu alanda uzmanlık sahibi olmayan doktorlar bu bilgileri diğer tıbbi kaynaklardan öğrenmelidirler. Bu konuda ABD, Moline, Illinois'deki Deere & Company Tıp Bölümü'nde, +1-800-822-8262 ya da +1 309-748-5636 telefon numaraları arandığında İngilizce bilgi sunulmaktadır.

DX,FLUID-80-12OCT11

ISOBUS Kumanda Birimlerinin Kullanıcı El Kitaplarını okuyun

GreenStar Uygulamalarının yanında bu ekran, ISO 11783 standardına uyumlu herhangi bir ISOBUS Kumanda Birimi için görüntüleme cihazı olarak kullanılabilir. Bu ekran ISOBUS ekipmanlarına da kumanda edebilir. Bu şekilde kullanıldığında ekrana yerleştirilen bilgilendirme ve kumanda işlevleri, ISOBUS Kumanda Birimi tarafından sağlanır ve ISOBUS Kumanda Birimi üreticisinin sorumluluğu altındadır.

Bu işlevlerden bazıları, sürücü veya ekipmanın yanındaki kişiler için tehlike oluşturabilir. Kullanmadan önce ISOBUS Kumanda Birimi üreticisi tarafından

verilen Kullanıcı El Kitabını okuyun ve oradaki ISOBUS Kumanda Birimi ile ilgili tüm güvenlik mesajlarına uyun.

NOT: ISOBUS, ISO Standardı 11783'e karşılık gelir.

DX,WW,ISOBUS(T)-80-04APR22

Altta Kalma Kazalarının Önlenmesi



PC10857XW—UN—15APR13

Makinayı hareket ettirmeden önce, tüm kişilerin makinadan uzaklaşmasını sağlayın. Dönüp doğrudan gözünüzle görün. Görüş engelli olduğunda ya da yakın yanaşmak istediğinizde bir kişiden sinyal yardımı alın.

Makina arkasında çalışanlar ya da engeller bulunup bulunmadığını belirlemek için bir kameraya güvenmeyin. Sistem bakım uygulamaları, çevresel koşullar ve çalışma aralığı da içinde olmak üzere birçok etken tarafından sınırlandırılabilir.

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS-80-30AUG10

Elektrik Çarpması ve Yangınları Önleme



PC12631—UN—04JUN10

Aküyle güç sağlanan ekipmanlar veya diğer elektrikli güç kaynakları, kısa devre yaşanırsa elektrik çarpması, kıvılcım veya parlamaya yol açabilir. Elektriksel kısa devreler, insanların yanmasına veya sıradan materyallerin ateşlenmesine ya da erimesine yol açacak yükseklikte sıcaklıklara ulaşabilir.

Elektrik çarpması, yanma veya olası yangın tehlikelerinden kaynaklanan yaralanmaların önüne

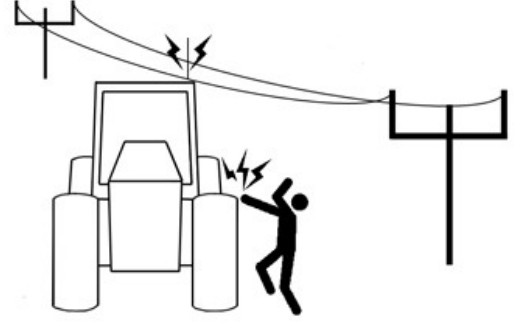
geçmek için, takma veya servis işlemlerinden önce her zaman ekipmandaki akü gücünü veya diğer elektrikli gücü kesin:

- Şasi (negatif uç [-]) akü kelepçesini çıkarın.
- Aküyü ayırın ve çıkarın.
- Ana akü veya diğer elektrikli güç kaynağını kapatın.
- Ekipmandan elektrikli güç kaynağını çıkarın.

Elektrikli ekipmanlar monte ederken, tüm yerel kurallar ve düzenlemeleri bilin ve bunlara uyun.

HC94949,0000487-80-27JAN14

Elektrik Hatlarından Kaçınma



PC13658—UN—08NOV11

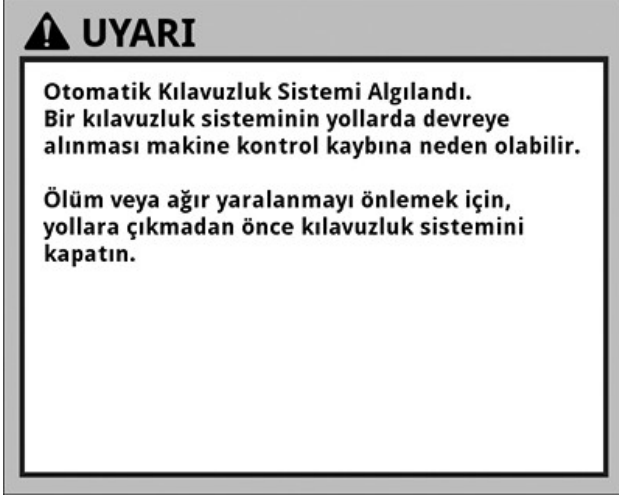
Makine anteni sarkan elektrik hatlarına temas edecek kadar yüksek olabilir. Elektrik çarpmasından kaynaklanabilecek ciddi yaralanmalara karşı dikkatli olun:

- Makineyi kullanırken veya taşıma esnasında sarkan elektrik kablolarından uzak durun.

HC94949,0000488-80-24JAN14

Güvenlik İşaretleri

Güvenlik Uyarısı - AutoTrac Algılandı

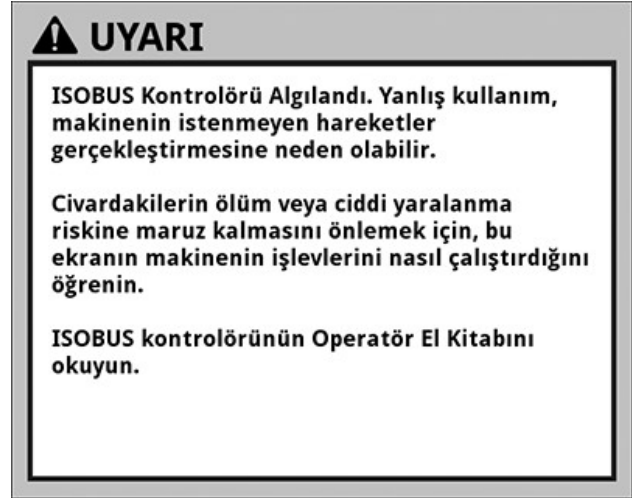


PC27620—80—23APR20

Bu mesaj otomatik kılavuzluk sisteminin takılı olduğu makinelerde çalıştırıldığı zaman çıkar.

ch177nn,1685614175290-80-01JUN23

Güvenlik Uyarısı — ISOBUS Kumanda Birimi

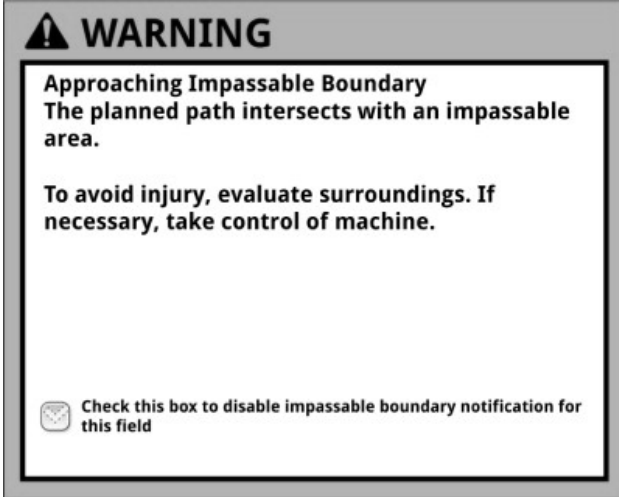


PC27622—80—11MAR20

Bu ileti sistem bir ISOBUS Kumanda Birimi algıladığında oluşur. Daha fazla bilgi için, Güvenlik Bölümündeki ISOBUS Kumanda Birimlerinin Kullanıcı El Kitaplarını Okuyun konusuna bakın.

AL70325,0000563-80-21OCT22

Güvenlik Uyarısı — Geçilemez Sınır



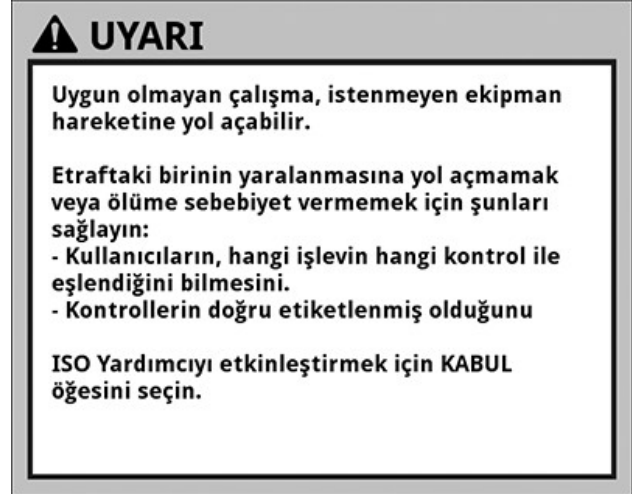
PC661534—UN—01FEB25

AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu

Bu mesaj, AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu etkinken makine yolunun geçilemeyen bir sınırla kesiştiği durumlarda belirir.

ch177nn,1738560303121-80-02FEB25

Güvenlik Uyarısı — ISO Aux Yanlış Çalışma

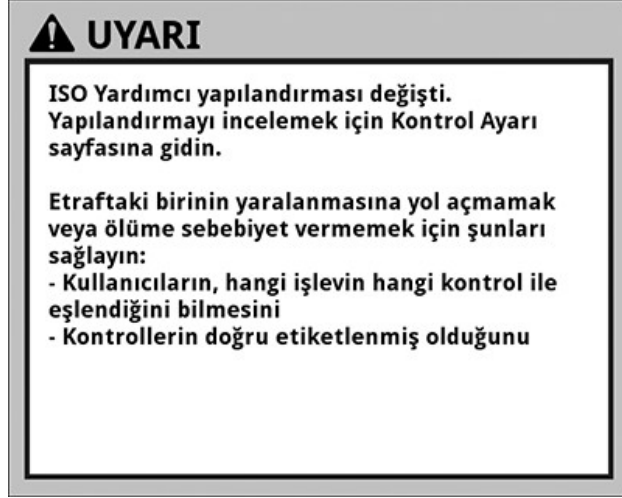


PC27623—80—11MAR20

Bu mesaj, operatör bir ISO Aux kontrolü etkinleştirdiği zaman görüntülenir.

AL70325,0000564-80-21OCT22

Güvenlik Uyarısı — ISO Yardımcı Yapılandırması

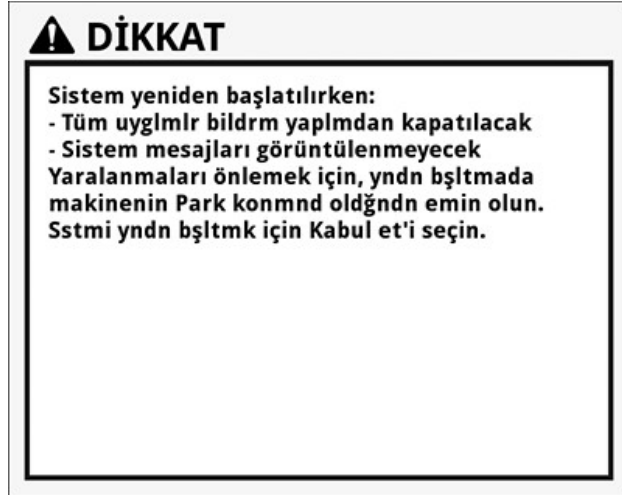


PC27624—80—11MAR20

Bu mesaj, sistem ISO Yardımcı işlevselliğiyle bir ISOBUS kumanda birimi algıladığında veya ISO Yardımcı kontrolü yapılandırması çalıştırma zamanı sırasında değiştirildiğinde çıkar. Örneğin, ilave bir giriş veya ekipman eklendiğinde.

AL70325,0000565-80-21OCT22

Güvenlik Uyarısı — Sistem Yeniden Başlatma

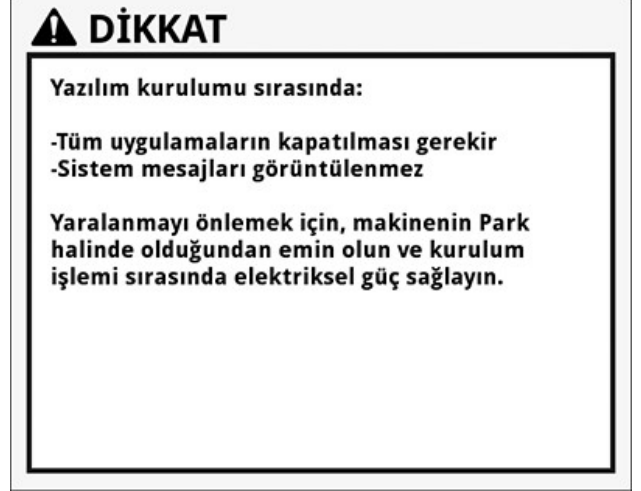


PC27625—80—11MAR20

Ekran, sistemin yeniden başlatılması gereken bir hatayla karşılaştığında bu mesaj çıkar.

AL70325,0000566-80-21OCT22

Güvenlik Uyarısı — Yazılım Yüklemesi

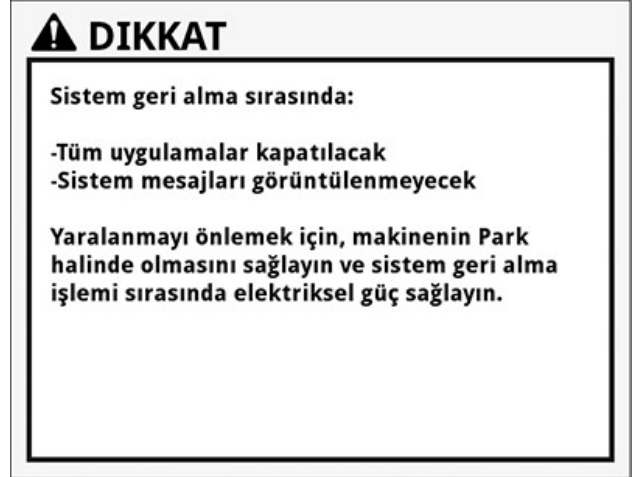


PC27626—80—11MAR20

Bu mesaj, bir yazılım yüklemesi başlatıldığında görünür.

AL70325,0000567-80-21OCT22

Güvenlik Uyarısı — Sistem Geri Çağırma



PC19763—80—07JUL14

NOT: Sistem Geri Çağırma, 10.5.230-89 ve sonraki yazılım sürümlerinde bulunmaz. Önceki yazılım sürümlerinde bu mesaj Khmer Dilinde ve Ukraynaca gösterilmemektedir.

Bu mesaj, bir sistem geri çağırması başlatıldığında gerçekleşir.

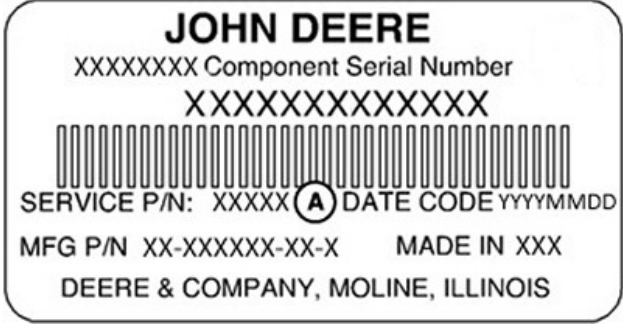
HC94949,00003A9-80-25APR17

Yasal Bilgiler

Tarih Kodunu Belirleme

Ürün etiketindeki tarih kodu şu yöntemlerden biriyle gösterilir:

Yöntem 1



Ürün Etiketi Yöntemi 1



Tarih Kodu Yöntemi 1

- A—Tarih Kodu (Üretim Tarihi)
B—Üretim Yılı
C—Üretim Ayı
D—Üretim Günü

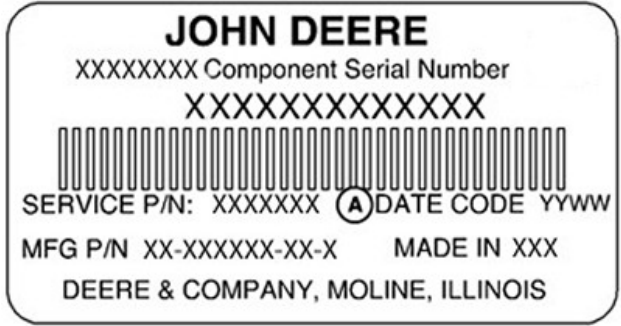
Üretim tarihini belirlemek için, ürün etiketi üzerindeki tarih kodunu (A) kullanın. "YYYY" (B) üretim yılını; "AA" (C) üretim ayını; "GG" (D) ise üretim gününü belirtir.

NOT: Üretim ay numarası 01-12 arasındadır.

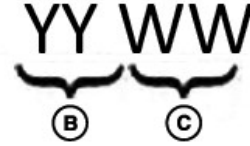
Üretim gün numarası 01-31 arasındadır.

Tarih Kodu		
YYYY	Üretim Yılı	Örnek: 2011, 2012, 2013....
AA	Üretim Yılı için Ay Numarası	Örnek: 01, 02, 03...12
GG	Üretim Ayı için Gün Numarası	Örnek: 01, 02, 03...31

Yöntem 2



Ürün Etiketi Yöntemi 2



Tarih Kodu Yöntemi 2

PC26494—UN—08NOV18

- A—Tarih Kodu (Üretim Tarihi)
B—Üretim Yılı
C—Üretim Haftası

Üretim tarihini belirlemek için, ürün etiketi üzerindeki tarih kodunu (A) kullanın. "YY" (B) üretim yılını; "HH" (C) üretim haftasını belirtir.

NOT: Üretim hafta numarası 01-52 arasındadır.

Tarih Kodu		
YY	Üretim Yılı	Örnek: 11, 12, 13....
HH	Üretim Yılı için Hafta Numarası	Örnek: 01, 02, 03...52

AL70325,000052D-80-11OCT22

Federal İletişim Komisyonu Bildirimi

John Deere 10.4" Monitör ve 4600 İşlemci

Bu cihazlar, John Deere Ag Management Solutions tarafından sağlandığı şekliyle çalıştırılmalıdır. John Deere Ag Management Solutions'ın yazılı onayı olmaksızın bu cihazlarda yapılan herhangi bir değişiklik ve düzenleme, kullanıcının bu cihazları kullanma yetkisini geçersiz kılabilir.

Bu cihaz FCC Bölüm 15 ile uyumludur. İşletim, aşağıdaki iki koşula bağlıdır:

- (1) Bu cihaz zararlı parazite neden olamaz ve
- (2) Bu cihaz, istenmeyen çalışmaya neden olabilecek parazit de dahil olmak üzere tüm parazitleri kabul etmelidir.

Bu ekipman, FCC Kuralları bölüm 15'e göre test edilmiş ve Sınıf B dijital cihaz sınırlarına uygun olduğu tespit edilmiştir. Bu sınırlar, yerleşim yerlerindeki kurulumda zararlı girişimlere karşı makul koruma sağlamak amacıyla tasarlanmıştır. Bu ekipman, radyo frekansı

enerjisi üretir, kullanır ve yayabilir ve bu talimatlara uygun şekilde kurulmaz ve kullanılmazsa radyo iletişimleri için zararlı enterferansa neden olabilir. Ancak, belirli bir kurulumda hiçbir enterferans olmayacağı garanti edilmemektedir. Bu teçhizat, radyo ya da televizyondan ses veya görüntü alımı için zararlı enterferansa neden oluyorsa (bu durum, teçhizat kapatılıp açılarak belirlenebilir), kullanıcının aşağıdaki önlemlerin bir ya da birkaçıyla enterferansı düzeltmesi önerilir:

- Alıcı antenini yeniden yönlendirin veya yeniden konumlandırın.
- Teçhizat ve alıcı arasındaki aralığı artırın.
- Teçhizatı, alıcının bağlandığından farklı bir devredeki çıkışa bağlayın.
- Yardım için bayinize ya da deneyimli bir radyo/TV teknisyenine başvurun.

AL70325,00006A3-80-03AUG21

Avrasya Ekonomi Birliği — EAC**Eurasian Economic Union - EAC****Information for products that bear conformity mark of the Eurasian Economic Union member states**

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

Model: Data Processing Unit 4600 Premium Processor, Model GUPS
Made in USA

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.



PC25151—UN—20DEC17

Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

**Информация об изделиях, которые имеют знак соответствия требованиям технических регламентов
Евразийского экономического союза (ЕАЭС)**

Производитель: Компания Deere & Company
г. Молин, Штат Иллинойс, США

Модель: блок обработки данных 4600 Premium Processor, модель GUPS
Сделано в США.

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.



PC25152—UN—20DEC17
AL70325,0000518-80-15NOV18

Avrasya Ekonomi Birliği — EAC

Eurasian Economic Union - EAC

Information for products that bear conformity mark of the Eurasian Economic Union member states

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

Model: John Deere 10.4 inch Monitor, Model G410
Made in Mexico

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.



Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

**Информация об изделиях, которые имеют знак соответствия требованиям технических регламентов
Евразийского экономического союза (ЕАЭС)**

Производитель: Компания Deere & Company
г. Молин, Штат Иллинойс, США

Модель: дисплей 10.4 товарный знак John Deere, модель G410
Сделано в Мексике.

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.



Avrasya Ekonomi Birliği – EAC

Eurasian Economic Union

Information on products that have a mark of conformity with the requirements of the EAEU technical regulations

Manufacturer: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, USA

Product: G5/G5Plus Processor

Model: G5CS

Factory: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG–Torreon) Boulevard Ferropuertos #305,
Parque Industrial Ferropuertos Torreon, Coahuila 27297 Mexico

Name and address of the authorized representative in the territory of the Eurasian Economic Union:
Eurasian Group Kazakhstan

Address: Astana City, Karaotkel Microdistrict, Kazant Street, Building 1/1, 4th Floor

For technical support, please contact your dealer.



G5/G5^{Plus} İşlemci EAC İngilizce

PC29166—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

Изготовитель: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, США

Продукт: Процессор G5/G5Plus

Модель: G5CS

Завод: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Boulevard Ferropuertos #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Мексика

Наименование и адрес уполномоченного представителя на территории Евразийского Экономического Союза: Евразийская группа Казахстан

Адрес: г. Астана, микрорайон Караоткель, ул. Казант, д. 1/1, 4-й этаж

Для получения технической поддержки обращайтесь к дилеру, обслуживающему вашу организацию.



G5/G5^{Plus} İşlemci EAC Rusça

PC29172—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

Өндіруші: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, АҚШ

Өнім: G5/G5Plus Процессоры

Үлгі: G5CS

Зауыт: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Ferropuertos бульвары #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Mexico

Еуразиялық экономикалық одақ аумағындағы уәкілетті өкілдің атауы мен мекенжайы: Евразиялық топ Қазақстан

Мекенжайы: Астана қаласы, "Қараөткел" шағын ауданы, Казант көшесі, 1/1 ғимарат, 4-қабат

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



Avrasya Ekonomi Birliği – EAC

Eurasian Economic Union

Information on products that have a mark of conformity with the requirements of the EAEU technical regulations

Manufacturer: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, USA

Product: G5 Display

Model: G510

Factory: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Boulevard Ferropuertos #305,
Parque Industrial Ferropuertos Torreon, Coahuila 27297 Mexico

Name and address of the authorized representative in the territory of the Eurasian Economic Union:
Eurasian Group Kazakhstan

Address: Astana City, Karaotkel Microdistrict, Kazant Street, Building 1/1, 4th Floor

For technical support, please contact your dealer.



G5 Ekranı EAC İngilizce

PC29167—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

Изготовитель: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, США

Продукт: Дисплей G5

Модель: G510

Завод: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Boulevard Ferropuertos #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Мексика

Наименование и адрес уполномоченного представителя на территории Евразийского Экономического Союза: Евразийская группа Казахстан

Адрес: г. Астана, микрорайон Караоткель, ул. Казант, д. 1/1, 4-й этаж

Для получения технической поддержки обращайтесь к дилеру, обслуживающему вашу организацию.



Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

Өндіруші: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, АҚШ

Өнім: G5 дисплейі

Үлгі: G510

Зауыт: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Ferropuertos бульвары #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Mexico

Еуразиялық экономикалық одақ аумағындағы уәкілетті өкілдің атауы мен мекенжайы: Евразиялық топ Қазақстан

Мекенжайы: Астана қаласы, "Қараөткел" шағын ауданы, Казант көшесі, 1/1 ғимарат, 4-қабат

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



Avrasya Ekonomi Birliği – EAC

Eurasian Economic Union

Information on products that have a mark of conformity with the requirements of the EAEU technical regulations

Manufacturer: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, USA

Product: G5Plus Display

Model: G512

Factory: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG–Torreon) Boulevard Ferropuertos #305,
Parque Industrial Ferropuertos Torreon, Coahuila 27297 Mexico

Name and address of the authorized representative in the territory of the Eurasian Economic Union:
Eurasian Group Kazakhstan

Address: Astana City, Karaotkel Microdistrict, Kazant Street, Building 1/1, 4th Floor

For technical support, please contact your dealer.



G5^{Plus} Ekran EAC İngilizce

PC29168—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

Изготовитель: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, США

Продукт: Дисплей G5Plus

Модель: G512

Завод: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Boulevard Ferropuertos #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Мексика

Наименование и адрес уполномоченного представителя на территории Евразийского Экономического Союза: Евразийская группа Казахстан

Адрес: г. Астана, микрорайон Караоткель, ул. Казант, д. 1/1, 4-й этаж

Для получения технической поддержки обращайтесь к дилеру, обслуживающему вашу организацию.



G5^{Plus} Ekran EAC Rusça

PC29174—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

Өндіруші: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, АҚШ

Өнім: G5Plus Дисплейі

Үлгі: G512

Зауыт: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Ferropuertos бульвары #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Mexico

Еуразиялық экономикалық одақ аумағындағы уәкілетті өкілдің атауы мен мекенжайы: Евразиялық топ Қазақстан

Мекенжайы: Астана қаласы, "Қараөткел" шағын ауданы, Казант көшесі, 1/1 ғимарат, 4-қабат

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



PC29179—UN—31JUL23
ct47125,1690812064630-80-31JUL23

AB Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün Adı: John Deere 4100 Ekran, John Deere 4200 Ekran

Model(ler): GUVS, GUMS

aşağıdaki direktiflerin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	2014/30/AB	Direktifin II. Eki

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982:2009

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 12 April 2021

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, ABD

Adı: Scott Torgerson

Unvanı: Teslimat Yöneticisi Elektronik Donanım



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751441597202-80-02JUL25

AB Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün Adı: 4600 İşlemci

Model(ler): 4600, 4600 Premium Sunucu, GUPS

aşağıdaki direktiflerin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	EMC 2014/30/EU	Direktifin II. Eki

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982:2009

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 12 April 2021

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Adı: Scott Torgerson

Unvanı: Teslimat Yöneticisi Elektronik Donanım



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751446934502-80-02JUL25

AB Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün Adı: John Deere 8.4" Ekran

Model(ler): John Deere 8,4" Monitör, John Deere 8,4" Monitör F9 renkli, G408

aşağıdaki direktiflerin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	2014/30/AB	Direktifin II. Eki

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982:2009

EN 13309: 2010-07

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 12 April 2021

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Adı: Scott Torgerson

Unvanı: Teslimat Yöneticisi Elektronik Donanım



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447098524-80-02JUL25

AB Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün Adı: John Deere 10,4" Monitör

Model(ler): 10,4" Ekran, Ekran JD 10,4" Monitör, G410

aşağıdaki direktiflerin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	2014/30/AB	Direktifin II. Eki

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982:2009

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 12 April 2021

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Adı: Scott Torgerson

Unvanı: Teslimat Yöneticisi Elektronik Donanım



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447261781-80-02JUL25

AB Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün Adı: G5/G5^{Plus} İşlemci

Model(ler): G5CS

aşağıdaki direktiflerin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	2014/30/AB	Direktifin II. Eki
Zararlı Maddelerin Sınırlandırılması	2011/65/AB	Direktifin 7. Maddesi

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN 55032
EN 55024
EN55035
EN ISO 14982

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, IA

Açıklama Tarihi: 28 Kasım 2022

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Adı: Eric Rains

Unvanı: Küresel Elektronik Donanım Mühendisliği
Yöneticisi



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751460675034-80-02JUL25

AB Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün Adı: G5 Ekran

Model(ler): G510

aşağıdaki direktiflerin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Zararlı Maddelerin Sınırlandırılması	2011/65/AB	Direktifin 7. Maddesi
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	2014/30/AB	Direktifin II. Eki

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, IA

Açıklama Tarihi: 28 Kasım 2022

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Adı: Eric Rains

Başlık: Küresel Elektronik Donanım Mühendisliği
Yöneticisi



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663196089-80-01DEC22

AB Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün Adı: G5^{Plus} Ekran

Model(ler): G512

aşağıdaki direktiflerin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Zararlı Maddelerin Sınırlandırılması	2011/65/AB	Direktifin 7. Maddesi
Elektromanyetik Uyumluluk Yönergesi	2014/30/AB	Direktifin II. Eki

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, IA

Açıklama Tarihi: 28 Kasım 2022

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Adı: Eric Rains

Başlık: Küresel Elektronik Donanım Mühendisliği
Yöneticisi



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663208606-80-01DEC22

BK Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün: John Deere 4100 Ekran, John Deere 4200 Ekran

Model(ler): GUVS, GUMS

aşağıdaki Birleşik Krallık yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri	S.I. 2016 / 1091	Program 2, Modül A

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982:2009

EN55032

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 13 April 2021

Adı: Scott Torgerson

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, ABD

Unvanı: Teslimat Yöneticisi Elektronik Donanım

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Birleşik Krallık

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Birleşik Krallık

İnşaat İthalatçısı: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Birleşik Krallık



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448090041-80-02JUL25

BK Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün: 4600 İşlemci

Model(ler): 4600, 4600 Premium Sunucu, GUPS

aşağıdaki Birleşik Krallık yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri	S.I. 2016 / 1091	Program 2, Modül A

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982:2009

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 13 April 2021

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, ABD

Adı: Scott Torgerson

Unvanı: Teslimat Yöneticisi Elektronik Donanım

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Birleşik Krallık

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Birleşik Krallık

İnşaat İthalatçısı: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Birleşik Krallık



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448196363-80-02JUL25

BK Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün: John Deere 8.4" Ekran

Model(ler): John Deere 8,4" Monitör, John Deere 8,4" Monitör F9 renkli, G408

aşağıdaki Birleşik Krallık yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri	S.I. 2016 / 1091	Program 2, Modül A

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982: 2009

EN 13309: 2010-07

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 12 April 2021

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL 61265

Adı: Scott Torgerson

Unvanı: Teslimat Yöneticisi Elektronik Donanım

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Birleşik Krallık

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Birleşik Krallık

İnşaat İthalatçısı: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Birleşik Krallık



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448296271-80-02JUL25

BK Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün: John Deere 10,4" Monitör

Model(ler): 10,4" Ekran, Ekran JD 10,4" Monitör, G410

aşağıdaki Birleşik Krallık yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri	S.I. 2016 / 1091	Program 2, Modül A

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982:2009

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 15 April 2021

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL, ABD

Adı: Scott Torgerson

Unvanı: Teslimat Yöneticisi Elektronik Donanım

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Birleşik Krallık

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Birleşik Krallık

İnşaat İthalatçısı: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Birleşik Krallık



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751450330329-80-02JUL25

BK Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün: G5/G5^{Plus} İşlemci

Model(ler): G5CS

aşağıdaki Birleşik Krallık yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri	S.I. 2016 / 1091	Program 2, Modül A
Elektrikli ve Elektronik Ekipman Yönetmeliğinde Belirli Tehlikeli Maddelerin Kullanımının Kısıtlanması	S.I. 2012 / 3032	Bölüm 2, Kısım 12

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 28 Kasım 2022

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL 61265

Adı: Eric Rains

Unvanı: Küresel Elektronik Donanım Yöneticisi

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Birleşik Krallık

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Birleşik Krallık

İnşaat İthalatçısı: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Birleşik Krallık



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1751554708149-80-03JUL25

BK Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün: G5 Ekran
Model(ler): G510

aşağıdaki Birleşik Krallık yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri	S.I. 2016/1091	Program 2, Modül A
Elektriksel ve Elektronik Ekipman Yönetmeliklerinde Belirli Tehlikeli Maddelerin Kullanımının Kısıtlanması	S.I. 2012/3032	Bölüm 2, Kısım 12

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içersindedir:

EN55032
EN55024
EN55035
EN ISO 14982

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 28 Kasım 2022

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL 61265

Adı: Eric Rains

Başlık: Küresel Elektronik Donanım Yöneticisi

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Birleşik Krallık

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Birleşik Krallık

İnşaat İthalatçısı: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Birleşik Krallık



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663251172-80-01DEC22

BK Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Ürün: G5^{Plus} Ekran

Model(ler): G512

aşağıdaki Birleşik Krallık yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmelikleri	S.I. 2016/1091	Program 2, Modül A
Elektriksel ve Elektronik Ekipman Yönetmeliklerinde Belirli Tehlikeli Maddelerin Kullanımının Kısıtlanması	S.I. 2012/3032	Bölüm 2, Kısım 12

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Birleşik Krallık
EUConformity@JohnDeere.com

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: Urbandale, Iowa, ABD

Açıklama Tarihi: 28 Kasım 2022

Üretim Birimi: Deere & Company, Moline, IL 61265

Adı: Eric Rains

Başlık: Küresel Elektronik Donanım Yöneticisi

Tarım ve Çim Makineleri İthalatçısı: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Birleşik Krallık

Ormancılık Ürünleri İthalatçısı: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Birleşik Krallık

İnşaat İthalatçısı: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Birleşik Krallık



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663290093-80-01DEC22

Ekran Tanıtımı

Ekran Üzerinden Yardım



PC15300—UN—19MAR13

Yardım Merkezi Uygulaması ve Bilgi Düğmesi

Yardım Merkezi, kağıda basılı Kullanıcı El Kitabını tamamlayıcı bir ek işlev olarak sunulmaktadır. İşletmeye başlamadan önce Kullanıcı El Kitabını okuyun.

Yardım Merkezine Git

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Help Center (Yardım Merkezi) uygulamasını seçin.

DX,PC,INTRO,HELP-80-17DEC15

4. Nesil CommandCenter

John Deere 4. Nesil CommandCenter, maksimum düzeyde kullanım kolaylığı ve üretkenlik için tasarlanmıştır. Bir yazılım sistemi ortak özellikler sağlarken donanım seçenekleri belli bir aralıkta fiyat ve işlevsellik sunar. CommandCenter ekranı CommandARM'a bağlanır. 7, 8,4 ve 10 inç ekran seçenekleri sunulmuştur.

NOT: Jenerasyon 4 CommandCenter içindeki yazılım, ekranda değil işlemcidedir.

4100 CommandCenter (7 inç)



PC17356—UN—03DEC13

4100 CommandCenter

- Çalıştırma Sayfası Modülleri 10 inç ekranındaki ile aynıdır

- Kısayol Yazılım Tuşları görüntülemek için genişletilmelidir.

4200 CommandCenter (8,4 inç) ve 4600 CommandCenter (10 inç)



PC17355—UN—03DEC13

4200 ve 4600 CommandCenter

- Başlık Çubuğu, o anda görüntülenen Çalıştırma Sayfasını gösterir
- Büyük boyutlu Durum Merkezi daha fazla bilgi sağlar
- Kısayol Yazılım Tuşları daima görülebilir.

ch177nn,1685614419187-80-01JUN23

4. Nesil CommandCenter İşlemci

4. Nesil CommandCenter yazılımı, ekrandan ayrı bir işlemcide çalışır.

NOT: İşlemciler için maksimum özellikler listelenmiştir. Makine yapılandırmasına bağlı olarak, bazı işlevler kullanılamayabilir.

İkincil Ekran



4100 ve 4200 İşlemci

PC25546—UN—19APR18



4600 İşlemci

PC25545—UN—19APR18

4100 ve 4200 İşlemci

- 1 Video Kamera Girişi
- 1 USB Girişi
- 1 Gösterge Çıkışı

4600 İşlemci

- 4 Video Kamera Girişi
- 4 USB Girişi
- 2 Ekran Çıkışı
- Gelecek uygulamalar için yükseltilebilir

ch177nn,1685614419134-80-01JUN23



Takas Düğmesi

PC28687—UN—25AUG22

NOT: İkincil Ekran yalnızca 4600 CommandCenter ve 4640 Evrensel Ekranda desteklenir.

İkincil ekran, ikinci bir etkin çalıştırma sayfasını göstermek için kullanılan ikincil bir ekrandır.

⚠ DİKKAT: Yaralanma riskini önleyin. Makinenin park modunda olduğundan emin olun ve kurulum işlemi boyunca elektrik gücünü koruyun. Ekran yeniden başlatılırken:

Tüm uygulamalar kapatılır.

Hiçbir sistem iletisi görüntülenmez.

NOT: İkincil ekran kurulumu yapmadan veya bağlantısını kesmeden önce tarlalarda, başlatılmış tüm çalışmaları tamamlayın.

İkincil ekran algılandığında veya kaldırıldığında, sistemin yeniden başlatılması gerekir.

NOT: İkincil ekran aynı kumanda biriminden iki çalışma sayfasını aynı anda görüntülemeyi desteklemez.

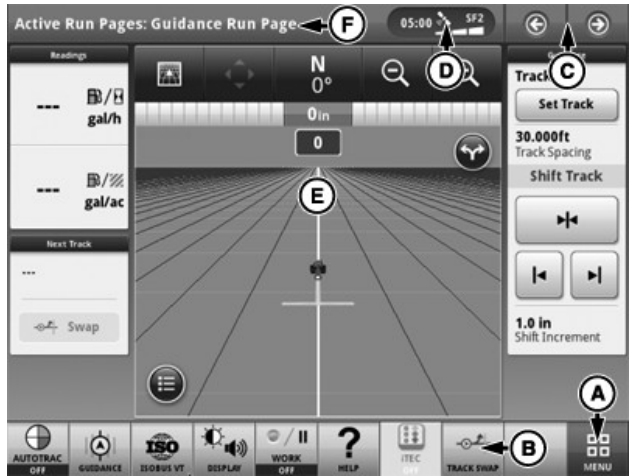
Etkin çalıştırma sayfasını ikincil ekrana aktarmak için Takas düğmesini seçin. Aktarılan çalışma sayfasının tüm işlevleri, genişletilmiş monitörde aktif olarak kalır. Etkin grup içeriğinde bulunan sonraki çalıştırma sayfası, birincil ekrandaki etkin çalıştırma sayfası haline gelir.

Ana ekranda çalışma sayfaları arasında kaydırma yapılabilmeye devam edilebilir; ancak ikincil ekrana taşınan çalışma sayfasında dönüş kaldırılmıştır.

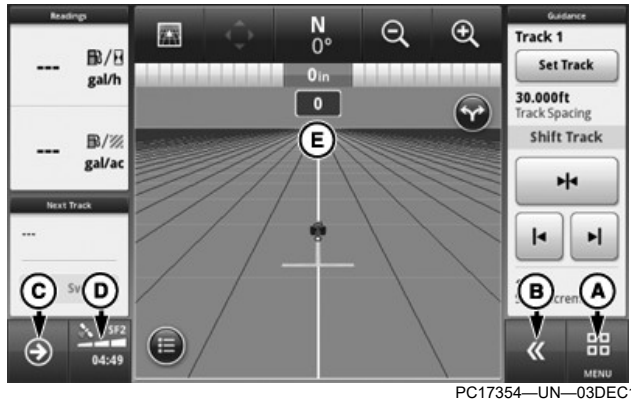
Ekranlar arasında aktif çalışma sayfalarını değiştirmek için Değiştir düğmesini yeniden seçin.

ch177nn,1685614447116-80-28JUN23

Çalıştır Sayfası Yapısı



8,4 inç (4200) ve 10 inç (4600) Ekran Çalıştırma Sayfası



7 inç (4100) Ekran Çalıştırma Sayfası

- A—Menü
- B—Kısayol Ekran Tuşları
- C—Sonraki veya Önceki Çalıştırma Sayfası Düğmeleri
- D—Durum Merkezi
- E—Çalıştırma Sayfası
- F—Başlık Çubuğu/Çalıştırma Sayfası Seçimi

Menü (A) ekranda ve makinede kurulu tüm uygulamaların bir listesini görüntüler.

Kısayol ekran tuşları (B) sık kullanılan uygulamalara ve işlevlere hızlı erişim sağlar. 7 inç ekranda, kısayol ekran tuşlarını görüntülemek için düğmeyi genişletin.

Sonraki ve Önceki Çalıştırma Sayfası düğmeleri (C) çoklu çalıştırma sayfaları arasında geçiş sağlar.

Status Center'i görüntülemek için gösterilen alanı (D) seçin. GPS sinyal şiddeti ve sunulabilen veri alanı gibi ekran işlevleri için önemli bilgiler vurgulanmıştır.

Çalıştırma sayfası (E) Düzen Yöneticisi uygulaması kullanılarak yapılandırılır.

8,4 ve 10 inç ekranlarda **Çalıştırma Sayfası Seçimi** sayfasını görüntülemek için, **başlık çubuğuna (F)** basın. Sunulan sayfaları içeren listeden, istenilen çalıştırma sayfasını seçin.

(Çalıştır sayfasının özelleştirilmesi hakkında bilgi edinmek için, Yerleşim Yöneticisi uygulamasına bakın.)

DX,PC,INTRO,RUNPAGE-80-30APR18

Durum Merkezi



A



B

PC17275—UN—13AUG13

- A—8,4 ve 10 inç Ekran Durum Merkezi
- B—7 inç Ekran Durum Merkezi

Durum Merkezi, gösterge işlevleri için örneğin GPS sinyal gücü ve bildirimler gibi önemli bilgileri vurgular. 8,4 ve 10 inç ekranlarda başlık çubuğunda ve 7 inç ekranlarda sol alt köşede yerleşik bulunur.

Bir açılan pencere içinde ek bilgi görüntülemek için, Durum Merkezini seçin. Genişleyen Durum Merkezi bildirim ve düzenlemelere hızlı erişim sağlar.

NOT: Tarih ve Saat ile Veri Depolama, Durum Merkezinde sürekli olarak görüntülenir.

Ek bilgiler, makine yapılandırmasına ve bildirimlerine bağlı olarak görüntülenir.

DX,PC,INTRO,STATUS-80-23APR18

Kısayol Ekran Tuşları



A

PC17276—UN—13AUG13

- A—Kısayol Ekran Tuşları

Kısayol ekran tuşları (A), durum bilgisini görüntüler ve uygulama işlevlerine hızlı erişim sağlar.



B

PC17277—UN—13AUG13

- B—7 inç Ekran Genişlet Düğmesi

Ekran tuşları, 8,4 ve 10 inç ekranların alt kısmı boyunca her zaman görünür durumdadır. 7 inç ekranda ekran tuşlarını görüntülemek için, genişlet düğmesini (B) seçin.

(Kısayol çubuğunun özelleştirilmesine ilişkin bilgi edinmek için, Yerleşim Yöneticisi uygulamasına bakın.)

DX,PC,INTRO,SHORTCUTBAR-80-23APR18

Menü



Menü Düğmesi

PC28688—UN—25AUG22

Ana Menü düğmesi seçildiğinde ekranda ve makinede kurulu tüm uygulamaların bir listesi görüntülenir. Sol yandaki sekmeler seçilerek farklı uygulama grupları görüntülenebilir.

NOT: Kullanılabilen uygulamalar, makine yapılandırmasına bağlı olarak değişiklik gösterir.

ct47125,1663940824410-80-26SEP22

Basics Aktivasyonu

4. Nesil Ekranı çalıştırmak için Basics aktivasyonu gerekir.

Basics'i, çalışmayan ekrandan yeni bir ekrana aktarmak için John Deere bayinizle irtibata geçin.

Bir ekranda Temel aktivasyon yoksa, erişim aşağıdaki uygulamalarla sınırlıdır:

- Yazılım Yöneticisi
- Dil ve Birimler
- Dosya Yöneticisi
- Görüntü ve Ses
- Tanılama Merkezi

NOT: Basics aktivasyonu olmadan veriler dışı aktarılamaz.

AL70325,0000590-80-06NOV19

İlave Aktivasyonlar

NOT: Ekipman kaybolur veya çalınırsa yazılım aktivasyonları aktarılamaz.

Ekranın gelişmiş özelliklerini açmak için ilave aktivasyonlar gereklidir. Aktivasyonlar, Menü düğmesi > Sistem sekmesi > Yazılım Yöneticisi uygulaması > Aktivasyonlar sekmesi seçilerek bulunabilir.

Aşağıdaki aktivasyonlar kullanılabilir:

- AutoPath
- AutoTrac
- AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu
- AutoTrac RowSense
- Data Sync
- Ekipman Kılavuzluk Sistemi
- Tarla İçi Veri Paylaşımı
- John Deere Machine Sync
- Bölüm Kontrolü

Aktivasyonları satın almak için John Deere bayisiyle iletişime geçin.

ch177nn,1685614480351-80-01JUN23

Demo Aktivasyonları

Yazılım Yöneticisi uygulamasında, demo aktivasyonları, ekrandaki özellikleri denemek için kullanılabilir. Bir özelliğin yanındaki mavi ışık, demonun açık olduğunu belirtir.

Demo, fabrikadan, 15 saatlik kullanım için alınabilir. Örneğin, AutoTrac demosu yalnızca aktivasyon yapıldığında geri sayıma başlar.

ch177nn,1685614480317-80-01JUN23

Ekran ve Ses

Ekran ve Ses



Ekran ve Ses

PC28689—UN—25AUG22

Ekran ve Ses uygulaması, ekran parlaklığını ve ses seviyesini ayarlar.

Eğer birden fazla sayıda ekran bağlı ise, her bir ekranda hangi işlevlerin görüntüleneceğini yapılandırmak için bu uygulamayı kullanın.

Eğer ekran dokunma eylemini doğru konumda algılamıyor ise, ekranı yeniden hizalamak için Dokunmatik Ekran Kalibrasyonunu kullanın.

NOT: 4. Nesil ekranlar, standart kalemle uyumlu dirençli dokunmatik ekranlar kullanır.

İstisnalar: 4200 ve 4240 monitörler, bir parmak, dokunmatik kalem veya başka iletken giriş cihazı gerektiren kapasitif dokunma özelliğini kullanır.

Ekran ve Ses'e Git

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Görüntü ve Ses uygulamasını seçin.

ZIDXK1X,1749797261526-80-13JUN25

Parlaklık

Parlaklık ve Renk Modu

• Otomatik Kip

Otomatik Kip tavsiye edilen düzenlemedir. Bu, ekran parlaklığının kabin ışıklandırma şalteri ile senkronize olmasını sağlar. Eğer kabin ışıkları kapalı ise, görüntü Gündüz Kipindedir. Eğer kabin ışıkları açık içe, görüntü Gece Kipindedir.

• Gündüz ve Gece Modları



A—Gündüz Modu
B—Gece Modu



PC15319—UN—20MAY13

Ekran parlaklığının, kabin ışık şalteri ile senkronize olmasını önlemek için, iki moddan birini seçin.

NOT: Seçilen kip ikinci bir göstergenin parlaklığını ayarlamaz. Ekranın parlaklığını, kendi ayarları üzerinden ayarlayın.

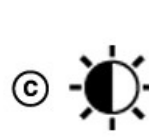
Parlaklık Ayarları



PC15320—UN—20MAY13

A—Gündüz Ayarları
B—Gece Ayarları

İlgili parlaklık modu için bir açılır sayfa görüntülemek için, iki ayardan birini seçin.



PC15321—UN—20MAY13

C—Ekran Parlaklığı
D—Kabin Parlaklığı

Ayarlar düğmesi ile seçilen moda bağlı olarak, artı (+) ve eksi (-) düğmelerini kullanılarak ekran ve kabin parlaklığını ayarlayın.

DX,PC,DISP,BRIGHT-80-07APR17

Ses



Ekran Ses Düzeyi

PC15322—UN—20MAY13

Ekran ses düzeyini, artır (+) veya azalt (-) düğmesini seçerek değiştirin.

DX,PC,DISP,SOUND-80-21DEC15

Çoklu Ekranlar



Çoklu Ekranlar

PC28690—UN—25AUG22

NOT: Çoklu ekran desteği makineye göre değişir. Belirli makine uyumluluğu için StellarSupport web sitesinde bulunan 4. Nesil Ekran uyumluluk belgelerine bakın.

NOT: 2015-1 (8.12.2500-17) ve daha yeni 4. Nesil OS yazılım güncellemeleri, ikincil GreenStar ekran algılandığında Hassas Tarım Uygulamalarını devre dışı bırakır. Bu yazılım sürümleri yüklükten 4. Nesil CommandCenter'da Hassas Tarım işlevlerini kullanmak için kabin içindeki GreenStar ekranının bağlantısını ayırın.

4. Nesil CommandCenter, aşağıdaki John Deere ekranlarıyla çalışacak şekilde yapılandırılabilir:

- GreenStar 3 2630 Ekran
- 4240 Evrensel Ekran
- 4640 Evrensel Ekran

AutoTrac gibi bazı uygulamalar aynı anda iki ekranda birden çalıştırılmaz.

Aktivasyonlar ekranlar arasında aktarılmaz. İkinci ekran, AMS uygulamalarını çalıştırmak için kendi aktivasyonlarına sahip olmalıdır.

Birden fazla ekran kullanmak için ek donanım gerekir. Bilgi için John Deere bayinizle iletişime geçin.



PC23195—UN—18OCT16

4640 Evrensel Ekran

GreenStar 3. veya 4. Nesil veya G5 Ekranın Takılması

NOT: Hassas Tarım Uygulamalarını (GreenStar veya AMS) yalnızca bir ekranda etkin hale getirin. Hassas Tarım Uygulamaları birden çok ekranda etkinleştirildiğinde, kılavuzluk ve diğer uygulamalar düzgün çalışmaz.

1. Kontak anahtarının ve CommandCenter'in kapalı olduğundan emin olun.
2. Göstergenin kablolama tesisatını, köşe dikmesi

bağlayıcısına ve ekranın arkasındaki 26 pimli ekran bağlayıcısına takın.

3. Kontak anahtarını açık konumuna getirin.
4. CommandCenter yaklaşık 60 saniye boyunca ekipman CAN veriyolunda ikinci ekranı arar. CommandCenter daha önce Birincil Ekran Modunda ise "Birden Fazla Ekran Algılandı" mesajı görüntülenir.
5. Bir yapılandırma ön ayarı seçin:

Birincil Ekran

- Bu seçeneği bu senaryoda KULLANMAYIN. Bu kip yalnızca, eğer ikinci bir ekran takılı değil ise kullanılır.

Çoklu Ekran — Ekipman Görüntüleyici

- Hassas Tarım Uygulamaları, ikinci ekranda görüntülenir.
- ISOBUS ekipmanları, ekipmanın "Sonraki VT ekranı" ayarına bağlı olarak CommandCenter'da veya ikinci ekranda görünür.

NOT: Eğer ISOBUS ekipman, "Sonraki VT ekran" işlevine sahip değilse, ekipman, ilk başlatılan ekranda görüntülenir.

Gelişmiş Kurulum

- Yapılandırmaları manuel olarak ayarlayın.

6. Ayarları kaydetmek için kontak anahtarını kapatın ve açın.

Ekran ayarları değiştirildiğinde, ilgili değişiklikler diğer ekranda da yapılmalıdır.

Birincil Ekran Modu seçilirse diğer ekranda GreenStar'ı, görev kontrolörünü ve ekipman veriyolu sanal terminalini (VT) devre dışı bırakın veya diğer ekranın bağlantısını kesin.

4240 veya 4640 Evrensel Ekranda çoklu ekran ayarlarına erişmek için Menü düğmesini > Sistem sekmesini > Ekran ve Ses uygulamasını > Çoklu Ekran sekmesini seçin.

GreenStar 3 Ekranında çoklu ekran ayarlarına erişmek için Menü düğmesini > Ekran düğmesini > Tanılama düğmesini > Çoklu Ekran sekmesini seçin.

GreenStar 3. veya 4. Nesil Ekranın Sökülmesi

1. Kontak anahtarının ve CommandCenter'in kapalı olduğundan emin olun.
2. Ekran kablolama tesisatını, ekranın arkasındaki 26 pimli ekran bağlayıcısından ayırın.
3. Kontak anahtarını açık konumuna getirin.
4. CommandCenter, ekipman CAN veriyolunda yaklaşık 2-3 dakika boyunca ikinci ekranı arar. CommandCenter daha önce Çoklu Ekran

Modlarından birindeydiyse "İkinci Ekran Bulunamadı" mesajı görüntülenir.

5. Ayarları kaydetmek için kontak anahtarını kapatın ve açın.

Bir Üçüncü Taraf Ekranın Kaldırılması

1. Kontak anahtarının ve CommandCenter'ın kapalı olduğundan emin olun.
2. Ekran kablolu tesisatını, üçüncü parti ekrandan ayırın.
3. Kontak anahtarını AÇIK konuma getirin.
4. CommandCenter ekran, Uygulama CAN veriyolunda yaklaşık 2-3 dakika ikinci ekranı arar. CommandCenter daha önce Çoklu Ekran Modlarından birindeydiyse "İkinci Ekran Bulunamadı" mesajı görüntülenir. 3 dakika sonra "İkinci Ekran Bulunamadı" iletisi görünmezse 5. adıma atlayın.
5. CommandCenter'ın İkincil Ekran Modunda olduğundan ve üçüncü taraf ekranın bağlantısının kesildiğinden emin olun.
6. Ayarları kaydetmek için kontak anahtarını kapatın ve açın.

ch177nn,1685614567146-80-01JUN23

Çoklu Ekran Ayarları

NOT: Bu ayarların ayrı ayrı değiştirilmesi ÖNERİLMEZ.

Bir makinedeki birden fazla ekran genellikle sürücüye aynı anda farklı tipte bilgiler sağlamak ve daha iyi kontrol, izleme ve karar verme olanağı sağlamak için kullanılır.

Birden fazla ekranı kullanmanın iki yolu vardır. Her iki ekran da Hassas Tarım ekranı olabilir veya ekranlardan biri Hassas Tarım ekranı olurken diğeri ikincil ekran olabilir. Birden fazla ekran ayarının yapılandırılması yalnızca iki Hassas Tarım ekranı kullanıldığında gereklidir; ikincil ekran için herhangi bir değişiklik gerekmez.

8R traktörlerde, örneğin, birden fazla ekran kullanılır. Bu ekranlar iki şekilde ayarlanabilir.

1. CommandCenter, isteğe bağlı ikincil ekran ile entegre edilmiştir. Her iki ekran da aynı işlemcide çalıştığından birden fazla ekran ayarını yapılandırmaya gerek yoktur.
2. CommandCenter, bir G5 Evrensel Ekran ile eşleştirilir. Her ekranın kendi işlemcisi olduğundan birden fazla ekran ayarı yapılandırılmalıdır.

CommandCenter ekran, makine işlemlerini izlemek ve kontrol etmek ve kılavuzluk sistemi, makine ayarları, ekipman kumandaları ve performans verileri gibi bilgileri görüntülemek için birincil arayüz görevi görür. Genel

olarak kabinin sağ tarafına monte edilen ikincil ekran, kamera beslemeleri, belgeler, tarla haritalaması veya diyagnostik araçları gibi ek bilgileri göstermek için kullanılabilir.

İşlevlerin ayrı ayrı yapılandırılması gerekiyorsa, geçiş anahtarlarını kullanarak işlevleri açın veya kapatın. Ardından her bir işlev için bir öncelik seçin.

Hassas Tarım Uygulamaları

Hassas Tarım uygulaması, hassas tarım için veri tahrikli teknolojik çözümler kullanan bir ekran uygulamasıdır. Bu uygulamalar, çiftçilerin çalışmayı optimize etmek için bilinçli kararlar almalarına yardımcı olmak üzere tasarlanmıştır.

Bu uygulamalar çiftçilerin gerçek zamanlı veriler toplamasını, tarla haritalamasını kullanmasını, tarla değişkenliğini analiz etmesini ve üretkenliği artırmak, girdi maliyetlerini azaltmak, çevresel etkiyi minimuma indirmek ve genel çiftlik sürdürülebilirliğini iyileştirmek için sahaya özgü yönetim uygulamalarını hayata geçirmesini sağlar.

Verimliliği artırmak, daha kesin kararlar vermek ve daha iyi sonuçlar elde etmek için Hassas Tarım uygulamalarından yararlanın.

Hassas Tarım Uygulamaları AutoTrac, Bölüm Kontrolü ve Belgelendirmeyi içerir.

ISOBUS Ekipman Görüntüleyici

ISOBUS Ekipman Görüntüleyici, CommandCenter'ın sanal terminal (VT) arabirimlerini görüntüleyip görüntüleyemeyeceğini belirler.

ISOBUS Ekipman Görüntüleyici 2

NOT: İkincil ekran bağlı değilse ISOBUS Ekipman Görüntüleyici 2 anahtarı gri renk ile gösterilir.

ISOBUS Ekipman Görüntüleyici 2, CommandCenter'ın ikincil ekranda bir (VT) arabirimi görüntüleyip görüntüleyemeyeceğini belirler.

ISOBUS Sertifikası

ISOBUS Sertifikası düğmesi, 4. Nesil Ekranda Orijinal GreenStar Ekranının kullanımını devre dışı bırakır. Orijinal GreenStar Ekranının kullanımını etkinleştirmek için ISOBUS Sertifikasını kapatın.

Görev Kontrolörü

ÖNEMLİ: Her iki ekran için Hassas Tarım (GreenStar veya AMS) Uygulamalarını AÇMAYIN. Kılavuzluk veya diğer uygulamalar düzgün biçimde çalışmayacaktır.

NOT: ISOBUS Ekipman İzleyici, GreenStar 2 ve GreenStar 3 Ekranlarında ISOBUS VT olarak da bilinir.

Görev Kontrolörü (TC), CommandCenter'ın ekipman

kumanda birimleri TC komutları gönderme ve alma işlemlerini yapıp yapamayacağını belirler. Bu, Bölüm Kontrolü mesajlarını içerir.

Dosya Sunucusu

NOT: Birden fazla ekran kullanılırken Dosya Sunucusunun yalnızca bir ekranda etkin olduğundan emin olun.

Dosya Sunucusu, Makine ve ekipman arasında yapılandırma dosyaları, gübreleyici tabloları ve dil dosyaları gibi dosyaları veya isteğe bağlı verileri gönderip alır.

Dosya Sunucusunun çalışması için bir USB sürücü gerekir. Ekipmandan gönderilen veriler, USB sürücüsündeki Fileserver adlı klasörde saklanır.

Öncelik Ayarı

NOT: Her bir ekrandaki önceliği görüntülemek için Durum Merkezinde sanal terminal düğmesini seçin.

İşlev Kopyası olarak da bilinen Öncelik ayarı, farklı işlevler yüklenirken ekranın önceliğini belirler. Örneğin, CommandCenter'daki Ekipman İnceleyicisinin Önceliği 1 ve GreenStar 3 2630'un Önceliği (İşlev Kopyası) 2 ise, çoğu durumda ISOBUS uygulamaları CommandCenter'da görünür.

ch177nn,1685614583368-80-23MAY24

Ekran Kalibrasyonu

Ekran bir dokunuşu istenen noktada algılamıyorsa Dokunmatik Ekran Kalibrasyonu yapılması gerekli olabilir. Dokunmatik ekran fabrikada kalibre edilir ve normal çalışma halindeyken kalibre edilmesine gerek yoktur. Kalibrasyon sorunu çözmezse bir John Deere bayisine danışın.

1. Menü düğmesi > Sistem sekmesi > Ekran ve Ses uygulaması > Kalibrasyon sekmesi ögesini seçin.
2. Kalibrasyonu Başlat komutunu seçin.
3. Kalibrasyon süreci boyunca sürücülere rehberlik edilmesi için büyük bir "X" işareti ve yönergeler sağlanır.
4. "X"e her basıldığında yönergeler değişir ve "X" ekranda başka bir alana taşınır.

NOT: Dokunmatik ekran arıza yaparsa USB fare kullanılabilir. Fareyi ekranın USB bağlantı noktasına bağlayın.

AL70325,00005F8-80-30JUL20

Tarih ve Saat

Tarih ve Saat



Tarih ve Saat

PC28691—UN—25AUG22

Tarih ve Saat uygulamasına ait bilgiler sistemin çeşitli önemli işlevleri için kullanılır. Bunlardan bir kısmı; hata kaydı, etkinleştirmeler ve veri kayıtlarıdır.

Eğer bir GPS alıcısı bağlı ve geçerli sinyal alıyor durumda ise tarih ve saat otomatik olarak ayarlanacaktır. Bu durumda, yalnızca saat dilimini seçin.

Güncel tarih ve saate, ana çalıştırma sayfasının üst tarafındaki Durum Merkezi seçilerek istendiği zaman ulaşılabilir.

NOT: Tarih ve Zaman ayarı, Kılavuzluk ve Dokümantasyon verilerinin ekran ve masaüstü yazılımında nasıl filtrelendiğini etkiler.

Tarih ve Zaman'a Git

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Tarih ve Saat uygulamasını seçin.

ct47125,1663943359087-80-26SEP22

Geçerli Tarihin Değiştirilmesi



A



B

PC15315—UN—15MAY13

A—Kullanıcı tarafından Ayarlanan Tarih
B—GPS tarafından Belirlenen Tarih

Tarih yalnızca GPS bağlı değilse veya GPS sinyali sunulamıyorsa değiştirilebilir. Diğer türlü, GPS sinyali tarihi belirler.

Tarih Biçimi GPS sinyaline bağlı değildir, istenen herhangi bir an değiştirilebilir.

1. Gün, ay ve yıl seçin.
2. Doğru değeri girmek için tuş takımını kullanın.
3. Değişiklikleri uygulamak için Tamam'ı, veya değişiklikleri uygulamadan önceki sayfaya dönmek için İptal'i seçin.

Tarih Biçimi

1. Tarih Biçimi kutusunu seçin.

2. Listenen istenen biçimi seçin.
3. Değişiklikleri uygulamak için Tamam komutunu ya da değişiklikleri uygulamaksızın önceki sayfaya geri dönmek için İptal komutunu seçin.

DX,PC,DATE,DATE-80-21DEC15

Geçerli Zamanın Değiştirilmesi



A



B

PC15316—UN—15MAY13

A—Kullanıcı tarafından Ayarlanan Zaman
B—GPS tarafından Belirlenen Zaman

Geçerli saat yalnızca GPS bağlı değilse veya GPS sinyali sunulamıyorsa değiştirilebilir. Diğer türlü, GPS sinyali saati belirler.

Saat Dilimi ve Tarih Biçimi GPS sinyaline bağlı değildir, istenen herhangi bir an değiştirilebilir.

1. Saat veya dakikayı seçin.
2. Doğru değeri girmek için tuş takımını kullanın.
3. Değişiklikleri uygulamak için Tamam'ı, veya değişiklikleri uygulamadan önceki sayfaya dönmek için İptal'i seçin.

Saat Dilimi

1. Bir kıta veya okyanus seçip İleri'yi seçin.
2. Bir ülke seçip İleri'yi seçin.
3. Bir saat dilimi seçip İleri'yi seçin.
4. Seçili saat dilimini onaylayın ve TAMAM'ı seçin.

Saat Formatı

12 Saat veya 24 Saat zaman biçimi arasında seçim yapmak için radyo düğmesini kullanın.

DX,PC,DATE,TIME-80-21DEC15

Dil ve Birimler

Dil ve Birimler



Dil ve Birimler

PC28692—UN—25AUG22

Dil ve Birimler, Dili, Sayı Biçimini ve Ölçü Birimlerini değiştirmek için kullanılır.

Hem ekran için hem de ISOBUS VT'de görüntülenen kumanda birimleri için farklı ayarlar oluşturulabilir. Düzenlemeleri değiştirmek için iki sekmeden birisini seçin.

Dil ve Birimler'e Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Dil ve Birimler uygulamasını seçin.

ct47125,1663944930163-80-26SEP22

Dil ve Birim Ayarları

Ekran

Dil, Sayı Biçimi ve Ölçü Birimlerini liste kutularından seçin.

ISOBUS VT

ISOBUS VT üzerinde görüntülenen denetleyiciler, diğer göstergelerdekilerden farklı ölçü birimlerine sahip olabilir. Aşağıda belirtilen liste kutularını etkinleştirmek için, *Göstergedekiyle Aynı Ölçü Birimlerini Kullan* komutuna ait onay işaretini kaldırın:

- Sayı Biçimi
- Mesafe
- Alan
- Hacim
- Kütle
- Sıcaklık
- Basınç
- Kuvvet

Düzenlemelerin Kaydedilmesi

Yeni düzenlemeler seçildikten sonra, Kaydet düğmesine basın. Değişiklikleri uygulamak için ekran yeniden başlatılmalıdır.

DX,PC,LANG,SETTINGS-80-21DEC15

Yazılım Yöneticisi

Yazılım Yöneticisi



Yazılım Yöneticisi

PC28693—UN—25AUG22

Yazılım Yöneticisi; yazılım güncellemesi, özelliklerin etkinleştirilmesi ve yazılım sürüm detaylarına ulaşmak için kullanılır.

Yazılım Yöneticisi'ne Gidilmesi

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Yazılım Yöneticisi uygulamasını seçin.

Yazılım Paketleri

4. Nesil ekran yazılımı ve yardım dosyaları paketler halinde düzenlenmiştir. Her bir paket, Kurulumlar ve Güncelleştirmeler sekmesinde ve Sürüm Bilgisi sekmesinde bireysel olarak listelenir.

4. Nesil İşletim Sistemi



PC28694—UN—25AUG22

- Ekran işletim sistemini ve temel uygulamaları içerir.

4. Nesil İşletim Sistemi Yardım



PC28695—UN—25AUG22

- Ekran uygulamaları için yardım dosyalarını içerir.

AMS Uygulamaları



PC28808—UN—20SEP22

- Ekran yazılımını içerir.

Makine Uygulamaları



PC28817—UN—20SEP22

- Makine yazılımını içerir. Paket kurulumu için, Service ADVISOR sahibi bir John Deere bayisi gereklidir.

Makine Uygulamaları Yardım



PC28818—UN—20SEP22

- Makine uygulamaları için yardım dosyalarını içerir. Paket, Service ADVISOR olmadan kurulabilir.

NOT: Ekranda Yardım paketleri, ekranın desteklediği tüm dilleri içerir.

ch177nn,1685614648442-80-01JUN23

Ekran ve Kumanda Birimi Yazılımını Güncelleme

Geliştirme ve performans iyileştirmeleri sağlamak amacıyla 4. Nesil Ekranlar için periyodik olarak yazılım güncellemeleri yayınlanır. Bu güncellemeler, Yazılım Yöneticisi olarak adlandırılan bir masaüstü uygulamayla yönetilir.

NOT: John Deere Yazılım Yöneticisi için 32-bit uygulama desteği gereklidir.

StarFire Alıcıları, AutoTrac Evrensel ve GreenStar Miktar Denetleyici gibi GreenStar sistem bileşenlerine ait yazılım güncellemeleri de Yazılım Yöneticisi ile indirilir. Güncelleme dosyaları, ekran güncellemeleriyle birlikte USB sürücüsüne kopyalanır. Bileşenler makineye bağlıysa USB sürücüsü takıldığında, ekranı kullanarak güncellenir.

Ekrandaki Yazılım Versiyonlarının Belirlenmesi

Tüm kurulu yazılım paketlerine ait sürüm numaraları Yazılım Yöneticisi'ndeki Versiyon Bilgisi sekmesinde sunulur.

Yazılım Güncellemelerini İndirme



USB Sürücüsü

PC15348—UN—11JUL13

En az 16 GB'a sahip FAT32 veya NTFS formatlı bir USB Sürücü önerilir. USB sürücü gereksinimleri hakkında daha fazla bilgi için, Dosya Yöneticisi bölümündeki USB Sürücü'ye bakın.

Yazılım güncellemeleri aşağıdaki adresten indirilebilir:

<https://my.deere.com/software-downloads/software-manager/>

En son sürüm yazılım USB sürücüyü alındığında, güncellemeyi yüklemek için makineye takın.

Yazılım Güncellemelerinin Yüklenmesi

USB Sürücüsü

1. USB sürücüsünü ekran USB portuna takın.



PC23932—UN—21MAR17

A—Yazılımı Yükle Düğmesi

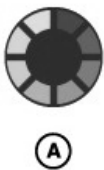
2. "USB Drive Options" (USB Sürücü Seçenekleri) sayfası görüntülendiğinde, Yazılım Yükle düğmesini (A) seçin. Bu, Yazılım Yöneticisinin Kurulumlar ve Güncelleştirmeler sekmesini görüntüler.
3. "Ekran için Güncellemeleri Görüntüle" veya "Diğer Cihazlar için Güncellemeleri Görüntüle" ögesini ve ardından İleri düğmesini seçin.
4. Yalnızca halihazırda kurulu olanlardan daha yeni yazılım paketleri görüntülenir. Tüm ekran yazılım paketleri varsayılan olarak seçilir.
5. Yükle düğmesini seçin. Eğer bir güncelleme başlamazsa, çakışmaları çözmek için ekranda görüntülenen iletileri izleyin.

⚠ DİKKAT: Yaralanma riskini önleyin. Makinenin park modunda olduğundan emin olun ve kurulum işlemi boyunca elektrik gücünü koruyun. Yazılım kurulumu esnasında:

Tüm uygulamalar kapatılır.

Hiçbir sistem iletileri görüntülenmez.

USB sürücüsünü sökmeyin.



PC28696—UN—25AUG22

A—İlerleme Göstergesi
B—Yeşil Onay İşareti

6. Bir ilerleme göstergesi (A), yüklenen her bir paketin

ilerleme yüzdesini gösterir. Paket başarıyla yüklendiğinde, yeşil bir onay işareti (B) görüntülenir.

7. Yazılım güncelleştirmesi tamamlandığında bir ileti görüntülenir. Bazı yazılım paketleri bir kurulumu tamamlamak için yeniden başlatma gerektirir. Göstergeyi yeniden başlatmak için Yeniden Başlat düğmesini seçin.
8. USB sürücüsünü çıkarın ve bilgisayara geri alın. Dönüş dosyalarını karşıya yüklemek için Yazılım Yöneticisi Uygulamasını çalıştırın.

NOT: Dönüş dosyaları yazılım sürümü bilgilerini içerir ve bayilere ekran ve makinenin desteklenmesi konusunda yardımcı olur.

Çevrimiçi Güncellemeler

1. Kurulum ve Güncellemeler sekmesinde, Çevrimiçi Güncelleme Kontrolü'nü seçin. Ekran mevcut güncellemeleri arar.
2. "Ekran için Güncellemeleri Görüntüle" veya "Diğer Cihazlar için Güncellemeleri Görüntüle" ögesini ve ardından İleri düğmesini seçin.
3. Yalnızca halihazırda kurulu olanlardan daha yeni yazılım paketleri görüntülenir. Tüm paketler varsayılan olarak seçili durumdadır.
4. İndir düğmesini seçin. Eğer bir güncelleme başlamazsa, çakışmaları çözmek için ekranda görüntülenen iletileri izleyin.
5. Bir ilerleme göstergesi (A), indirilmekte olan her bir paketin ilerleme yüzdesini gösterir. Paket başarıyla indirildiğinde, yeşil bir onay işareti (B) görüntülenir.
6. İndirilen yazılım paketlerinin yüklenmesini başlatmak için Yükle düğmesini seçin.

⚠ DİKKAT: Yaralanma riskini önleyin. Makinenin park modunda olduğundan emin olun ve kurulum işlemi boyunca elektrik gücünü koruyun. Yazılım kurulumu esnasında:

Tüm uygulamalar kapatılır.

Hiçbir sistem iletileri görüntülenmez.

7. Yazılım güncelleştirmesi tamamlandığında bir ileti görüntülenir. Bazı yazılım paketleri bir kurulumu tamamlamak için yeniden başlatma gerektirir. Göstergeyi yeniden başlatmak için Yeniden Başlat düğmesini seçin.

Equipment Mobile Kullanımıyla Uzaktan Güncellemeler

1. Equipment Mobile'da oturum açın ve bekleyen yazılım güncellemeleri olup olmadığını kontrol edin.
2. Yazılım güncellemesini seçin ve Uzak Güncelleme Talep Et'i seçin.
3. Makineye güç verin.

4. Yazılım, ekrana otomatik olarak indirilir. Ekranda kurulum isteği görüntülendiğinde Yükle'yi seçin.
5. Ekran yeniden başlatılır.
6. Ekran, başarılı kurulumdan sonra Programlama Tamamlandı'yı gösterecektir.

Kablosuz Akış Aracılığıyla Yakından Programlama

NOT: Kablosuz akış aracılığıyla yakından programlama için bilgisayar makineye yakın olmalıdır.

Kablosuz akış aracılığıyla yakından programlama Service Center, John Deere Operations Center ve John Deere Property Center üzerinden sunulur.

1. Makinenin ateşlemesini AÇIK konuma getirin ve yazılım güncelleme prosedürü boyunca AÇIK tutun.
2. Makinenin ekranında Menü'yü seçin.
3. Sistem sekmesini seçin.
4. Kablosuz Ayarlar'ı seçin.
5. Mobilden Makineye düğmesini AÇIK konuma getirin.
6. Bilgisayarda Service Center, John Deere Operations Center veya John Deere Property Center'da oturum açın ve bekleyen yazılım güncellemeleri olup olmadığını kontrol edin.
7. Yazılım güncellemesini bilgisayara indirin.
8. Güncellemeler indirildikten sonra bilgisayarı makinenin JDLINK Modeminin kablosuz ağına bağlayın.
9. Yazılım güncelleme sayfasında Yüklemeyi Başlat'ı seçin.
10. Makinenin MTG Wi-Fi Ağına Bağlan isteminde ekrandaki talimatları okuyun ve Bağlan'ı seçin.
11. Service Center Yazılım Güncellemeleri sayfasında Dosya Seç'i seçin ve indirilen güncelleme paketini seçin. Aç'ı seçin.
12. İndirilen yazılımı ekrana aktarmak için Yüklemeyi Başlat'ı seçin.
13. Yazılım aktarımı tamamlandıktan sonra Programlamayı Başlat'ı seçin.
14. Kurulumlar ve Güncellemeler penceresi, makinenin ekranında açılır ve kurulum durumunu gösterir.
15. Programlama başarılı olduğunda Service Center Yazılım Güncellemeleri sayfasından Gönderi Dosyasını İndir'i seçin.
16. Gönderi Dosyasını Yükle öğesini seçin ve yazılım güncelleme prosedürünü tamamlamak için indirilen dosyayı yükleyin.

Kablosuz Akışı Aracılığıyla Uzaktan Programlama

1. Makinenin ateşlemesini AÇIK konuma getirin ve yazılım güncelleme prosedürü boyunca AÇIK tutun.

NOT: Uzaktan Programlama işlemine geçmeden önce güçlü JDLINK bağlantısının kurulduğundan emin olun.

2. Bilgisayarda Service Center, John Deere Operations Center veya John Deere Property Center'da oturum açın ve Makine Arama çubuğuna makine PIN'ini girin.
3. Makine Arama açılır listesinden istenen makineyi seçin.
4. Yazılım Programlama kısmında yeni yazılım güncellemeleri olup olmadığını kontrol edin.
5. İstlenen yazılım güncellemesini seçin ve Uzaktan Kullanım İçin Kuyruğa Al'ı seçin.
6. Makinenin ekranında ISOBUS VT Uzaktan Yazılım Güncellemeleri isteminde Yazılımı Yükle'yi seçin.
7. Ekranda yazılım indirme işlemi başlamalıdır.
8. Yazılımı indirme tamamlandığında Yükle'yi seçin.
9. Ekrandaki talimatları izleyin ve kurulumu devam etmek için Devam'ı seçin.
10. Ekranda yazılım kurulumu başlamalıdır. Kurulum tamamlandıktan sonra ekranın en son yazılım sürümünde olduğunu doğrulayın.

Arıza Giderme

Bir yazılım paketi kurulamazsa sistem, güncellemenin başlamasından önceki yazılım sürümünü geri yükler.

Yazılım güncellemesi başarısız olursa hata mesajını kaydedin. USB sürücüdeki dosyaları silin, ardından yazılım güncellemesini tekrar USB sürücüyü aktarın. Yazılım kurulumu işlemini tekrarlayın.

Yazılım güncellemesi başarısız olmaya devam ederse yetkili bir John Deere bayisi ile iletişim kurun.

Ekran Yazılımını Güncellemek için USB Sürücüsündeki Alanı Optimize Etme

Ekran sistemi toparlanma prosedürünü gerçekleştirirken USB sürücüsündeki alanı optimize etmek için aşağıdaki prosedürü gerçekleştirin:

1. USB sürücüsünü bilgisayara bağlayın.
2. Bilgisayarım öğesini seçin.
3. Yerel disk C'yi seçin.
4. sds'yi seçin.
5. Ekran Bağımlılıkları'nı seçin.

NOT: RpmCache klasörünü silmeyin.

6. RpmCache klasörünün içindeki tüm içeriği silin.
7. USB sürücüsünü FAT32 formatıyla formatlayın.

8. Ekran güncelleme dosyalarını Yazılım Yöneticisi üzerinden indirin ve USB sürücüsüne aktarın.

ch177nn,1740718174635-80-27FEB25

Aktivasyonlar

Ekranın yazılım aktivasyonlarını yönetmek için bu sekmeyi kullanın.



PC28697—UN—25AUG22

Ayrıntılar Düğmesi

StellarSupport.com bir kod üretebilmek için, ekran seri numarası, sinama kodu talep eder ve bir kod üretebilmek için bir onay kodu talep edebilir. Bu bilgiye ulaşmak için Ayrıntılar düğmesini seçin.

Tekil bir kod birden fazla sayıda özellik içerebilir ancak yalnızca tek tip bir eylem gerçekleştirebilir (aktivasyon ya da deaktivasyon). Örnek olarak, bir kod ile üç özellik etkinleştirilebiliyorken bir başka kod ile iki özellik etkisizleştiriliyor olabilir.

Aktivasyon ya da Deaktivasyon Kodunun Girilmesi



PC28698—UN—25AUG22

Kod Gir Düğmesi

1. Kod Gir düğmesini seçin.
2. Klavyeye kullanarak aktivasyon veya deaktivasyon kodunu girin. Tamam düğmesini seçin.
3. Onay kodunu not alın ve StellarSupport.com adresine girin.

Çevrimiçi Aktivasyonlar



PC28699—UN—25AUG22

Çevrimiçi Aktivasyonlar

Çevrimiçi Aktivasyonlar, geçerli abonelikleri görüntülemek veya kontrol etmek için kablosuz bağlantı kullanır. Ekran, açıldığında, abonelikleri otomatik olarak kontrol eder. Abonelik satın almak için StellarSupport.com adresine gidin.

AL70325,000056E-80-26SEP22

Service ADVISOR Remote

Service ADVISOR Remote



ISOBUS VT

PC16682—UN—18MAR13

Service ADVISOR Remote yalnızca ISOBUS VT uygulaması içinde sunulur.



ISOBUS VT Menüsü

PC15293—UN—18MAR13

1. ISOBUS VT içinde Menü düğmesini seçin.



Uzaktan Yazılım Güncellemeleri

PC17281—UN—10SEP13

2. Uzaktan Yazılım Güncellemelerini seçin.

Çalışma Prensibi

Service ADVISOR, John Deere bayileri tarafından diyagnostik gerçekleştirmek ve makine ayarları ile yazılımları güncellemek için kullanılan bir diyagnostik test kutusudur. Bayiler arıza kodlarına ve diyagnostik adreslerine erişebilir, değerler ve kayıtlar oluşturabilir ve kumanda birimlerini programlayabilirler. Bu teknoloji yazılım ve donanımdan oluşur. Teknisyenler bu aracı kullanma sertifikasını almak için en az 8 saatlik bir eğitime katılır.

Service ADVISOR Remote (SAR), bayi teknisyeninin uzaktan arıza kodu bilgisine erişmek ve diyagnostik verilerini kaydetmek ve ayrıca SAR etkin makinelerde kumanda birimlerini uzaktan programlamak için JDLink ağı üzerinden bir SAR etkin makineye bağlanmasına olanak tanıyan bir Service ADVISOR işlevidir.

Bilgisayar alanındaki yazılım (yararlanım) güncellemelerine benzer bir şekilde, SAR, John Deere'in tümleşik JDLink donanımı üzerinden güncel yazılımı uzaktan ilemesini sağlar. Uzaktan programlama, John Deere'in makine performansını artırmak için yazılımı güncellemesini sağlar. Bu özellik, çoğu makine kumanda birimini yeniden programlamak için kullanılabilir. Kullanıcı bu süreçte, bayiyle, yazılım güncellemesini indirerek ve yükleyerek etkin şekilde işbirliği yapar.

NOT: Bazı araç kumanda birimleri SAR yeniden programlaması için uyumlu olmayabilir.

Araç Uyumluluğu

NOT: Eğer donatılmışsa, Kullanıcılar ve Erişim uygulaması belirli bileşenlerin kilitletmesine, kısmen kilitletmesine veya kilidinin açılmasına olanak tanır. Yazılım güncellemelerin indirilmesi ve kurulması da buna dahildir. Daha fazla bilgi edinmek için lütfen, Kullanıcılar ve Erişim konusuna bakın.

Onaylanmış araçların güncel bir listesi için, yetkili John Deere bayinize başvurun veya StellarSupport.com web adresini ziyaret edin.

ch177nn,1685616589331-80-01JUN23

Araç Yeniden Programlaması



PC20419—UN—13NOV15

Yazılım Güncellemesi Mevcut

A—Onay Düğmesi
B—İptal Düğmesi

Service ADVISOR Remote (SAR) ile bayiler, kumanda birimlerini güncellemek için bir makineye yeni bir yazılım gönderebilir. Bayi, yazılımı gönderdiğinde ekranda hemen, sunulan yeni yazılım olduğunu belirten bir ileti görüntülenir. Yazılım güncelleştirmeleri sayfasını görüntülemek için Kabul düğmesine (A) basın.

Eğer İptal düğmesi (B) seçilmiş ise, sayfaya, ISOBUS VT menüsünden Uzaktan Yazılım Güncelleştirmeleri öğesini seçerek ulaşın.

Güncellemelerin İndirilmesi

Remote Software Updates

Download Status: Download available

Machine operation can continue during download process

A Reject Download **B** Download Software

Installation Status: No update available

C Install Software

This software update can take up to X minutes to install.

PC17279—UN—10SEP13

Uzaktan Yazılım Güncellemeleri

A—İndirmeyi Reddet Düğmesi

B—Yazılım İndir Düğmesi

C—Yazılımı Yükle Düğmesi

Uzaktan Yazılım Güncellemeleri sayfasında, sürücü, yeni yazılımı reddedebilir (A) ya da indirebilir (B). İndirme işlemini başlatmak için Yazılım İndir düğmesine basın. Bu işlem arka planda devam eder ve normal makine işletimi sürdürülebilir.

Güncellemelerin Yükleneşmesi

i **Remote Software Updates**

Software Update

A software update is available for installation. Select the "Accept" button to continue to the Remote Software Updates page.

B Cancel **A** Accept

PC20420—UN—13NOV15

Güncelleştirme Yükleme için Hazır

A—Onay Düğmesi

B—İptal Düğmesi

Yazılım indirilip kurulum için hazır olduğı zaman, ekranda bir ileti görüntülenir. Uzaktan Yazılım Güncelleştirmeleri sayfasına gitmek için, Kabul Et düğmesine (A) basın.

Yazılım güncellemesi 40 dakika kadar sürebilir. Yazılımı daha sonra güncellemek için, İptal düğmesine (B) basın.

Software Update

Terms and Conditions:

Press "Accept" to accept terms and conditions defined in the Operator's Manual and to begin loading the software update.

A Cancel **Accept**

PC12856—UN—07SEP10

Software Update

Prepare vehicle for software installation:

● Turn Engine Off and Key On

1 / 3

Accept

PC12672—UN—28JUN10

Uzaktan Yazılım Güncellemeleri sayfasında, yükleme işlemini başlatmak için Yazılım Yükle düğmesine basın.

Bilgi istemi görüntülediğinde hüküm ve koşulları kabul edin ve ardından ekrana gelen yönergeleri uygulayın.

⚠ DİKKAT: Yaralanma riskini önleyin. Yeniden programlamadan önce aracın güvenli bir konumda ve yapılandırılabilir olduğundan emin olun. Işıklar da dâhil olmak üzere bazı araç işlevleri, yeniden programlama sırasında işlevsiz hale gelebilir. Karayollarının yanında ya da etkin çalışma yürütülen yerlerde yeniden programlama yapmayın.



PC17630—UN—10SEP13

Eğer yazılım indirme ile birlikte bir 4. Nesil Ekran güncellemesi verilmişse, ilk önce ekran güncellenir. İşlem tamamlandığında, "Software successfully installed" (Yazılım başarıyla yüklendi) bildirimi içeren bir ileti görüntülenir ve ekran yeniden başlatılır.

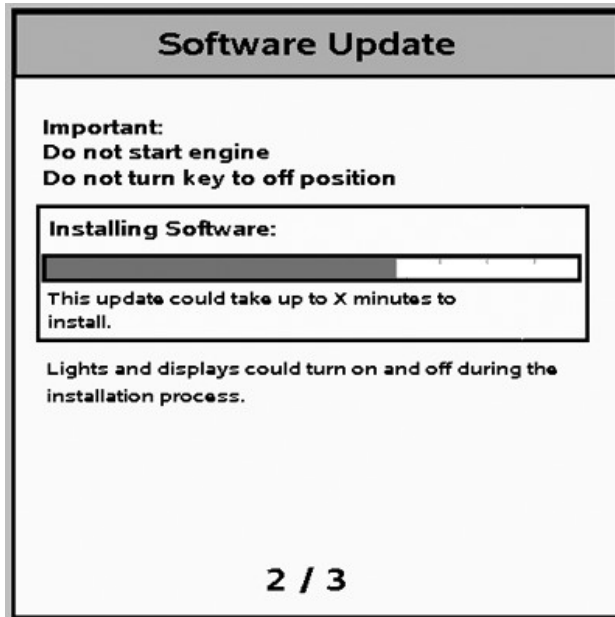
Ekran güncellendikten sonra, kumanda birimi güncellemesi başlar.



PC13582—UN—09MAY11

Eğer yükleme işlemi sırasında bir problem oluşursa, sistem, ikinci bir yükleme yapmayı dener. Eğer ikinci girişim başarısız olursa John Deere bayiniz ile iletişim kurun.

ch177nn,1685616589239-80-28JUN23



PC12857—UN—07SEP10

Arıza Giderme - Yeniden Programlama

Belirti

Sorun

Çözüm

Belirti	Sorun	Çözüm
Aksesuar Gücü Kesildi	Motor çalıştırılmaya başlatıldı ya da kontak anahtarı kapalı konumuna getirildi.	Yazılım güncellemeleri yüklenirken motoru başlatmayın ya da gücü kesmeyin. Kontak anahtarını kapalı konuma getirin ve AÇIK konuma geri getirin.
Gerilim düşük	Sistem gerilimi, yazılım yüklemesi yapmak için çok düşük.	Kapatın veya gerekli olmayan aksesuarları sökün. Akü Voltajını kontrol edin ve gerekirse aküyü yeniden şarj edin.
İletişim Hatası	Yazılım yüklemesi, bir iletişim hatası nedeniyle tamamlanamadı.	Kontak anahtarını kapatın ve sonra yeniden açın. Ardından yazılım yüklemesini yeniden deneyin. İletişim kurulamıyorsa bir John Deere bayisiyle irtibata geçin.
Uzaktan Yazılım Güncelleştirmeleri düğmesi ekranda yok.	Uzaktan Yazılım Güncelleştirmeleri sayfasına ekranda erişilemiyor.	MTG'ye giden kablolama tesisatını ve bağlantıları inceleyin.
<i>NOT: Uzaktan Yazılım Güncellemeleri, bir program olsa da olmasa da daima kullanılabilir olmalıdır.</i>		

ch177nn,1685616608661-80-01JUN23

Kullanıcılar ve Erişim

Kullanıcılar ve Erişim



PC28700—UN—25AUG22

Kullanıcılar ve Erişim

Kullanıcılar ve Erişim, kullanıcıların belli özelliklere erişimini kilitlemek için, kullanıcı profili ayarlarını yönetir.

Kullanıcı Profilleri sekmesi

- Ekran profilini değiştirin ve yönetici erişimi için kişisel kimlik numarası (PIN) ayarlayın.

Erişim Grupları sekmesi

- Kilitlenmiş ekran özelliklerini kaydedin.

Kullanıcılar ve Erişim'e Git

- Menü'yü seçin.
- Sistem sekmesini seçin.
- Kullanıcılar ve Erişim uygulamasını seçin.

AL70325,00005D2-80-26SEP22

Kullanıcı Profilleri



(A)



(B)

PC28701—UN—25AUG22

A—Yönetici Profili

B—Sürücü Profili

Gösterge, Yönetici veya Sürücü olmak üzere iki profilden birine ayarlanabilir. Etkin profil, profil listesinin yukarısında görüntülenir.

Yönetici Profili (A)

Yönetici profili her zaman, Tam Erişim Grubu olacak biçimde ayarlanır. Tüm özelliklere sınırsız erişim ve Sürücü Profiline özelliklerin kilitlenip kilitlerin kaldırılabilmesini sağlar. Kullanıcıların, Yönetici Profiline erişimini engellemek için bir PIN kilidi ayarlanabilir.

Sürücü Profili (B)

Sürücü profili her zaman, Sınırlı Erişim Grubu olacak biçimde ayarlanır. Yalnızca ona erişim verilen özelliklerle sınırlandırılmıştır. Özelliklerin kilitlenebilmesi için, Sürücü Profili etkin profil olmalıdır ve Yönetici Profili bir PIN numarasına sahip olmalıdır.

Etkin Profilin Değiştirilmesi



(A)



(B)



(C)

PC28702—UN—25AUG22

A—Profil Değiştir Düğmesi

B—Düzenle Düğmesi

C—Görüntüle Düğmesi

Profil Değiştir düğmesini (A) seçin ve listeden profil seçin.

NOT: Eğer yönetici profili için bir PIN oluşturulmuş ise, Sürücü Profilden, Yönetici Profiline geçiş sırasında onun girilmesi gereklidir.

PIN Ekle/Değiştir

Yönetici Profili için, Düzenle düğmesini (B) seçin. PIN Ekle/Değiştir düğmesini seçin.

cl47125,1663953810525-80-26SEP22

Erişim Grupları

Sınırlı erişim gruplarının erişim haklarını belirlemek, görüntülemek ve değiştirmek için Erişim Gruplarını kullanın.

Tam Erişim Grubu

Bir tam erişim grubu, ekranın tüm özelliklerini kullanabilir. Tam erişim grupları düzenlenemez.

Sınırlı Erişim Grubu

Bir sınırlı erişim grubu, yönetici tarafından belirli özelliklere kısıtlanabilir. Sınırlı erişim grupları yalnızca, eğer yönetici profili etkin profil ise düzenlenebilir.

Erişim Haklarını Düzenle



(A)



(B)

PC28703—UN—25AUG22

A—Kilit Açma Simgesi

B—Kilitleme Simgesi

Listelenmiş her bir uygulama için, eğer herhangi bir özellik kilitlenmemiş ise, "None Locked" (Hiçbiri Kilitli Değil) iletisi görüntülenir. Özellikler kilitli olduklarında uygulama isminin altında listelenirler ve simge kilitli hale gelir.

Vurgulamak için bir uygulama seçin, ardından Düzenle düğmesini seçin.

Erişim Gruplarını Düzenle sayfası, her bir özelliğin yanındaki Kilitleme/Kilit Açma düğmesini kullanılarak

kilitlenebilen veya kilidi açılabilen özelliklerin bir listesini görüntüler. Sayfayı kapatarak erişim grubu değişikliklerini kaydedin.

AL70325.000057B-80-26SEP22

Görüntü Yöneticisi

Görüntü Yöneticisi



Görüntü Yöneticisi

PC28704—UN—25AUG22

Düzen Yöneticisi, önemli bilgi ve işlemlere ana sayfadan ulaşılabilmesini sağlayan yeni çalışma sayfalarını ve kısayollarını oluşturmak ve değiştirmek için kullanılır.

Çalıştırma sayfaları, "modüllerden" oluşur (bilgi ve düğmeler içeren bloklar). Bir çalışma sayfasında, modüller eklenebilir, kaldırılabilir ve yeniden düzenlenebilir.

Çalıştırma sayfaları gruplanarak çalışma sayfası grupları oluşturulur. Bir operasyona (ekim veya toprak işleme) veya farklı sürücülerin tercihlerine göre çalışma sayfası grupları oluşturulabilir.

Sınırsız çalışma sayfası oluşturulabilir ve kaydedilebilir. Her küme için on adede kadar çalışma sayfası, sınırsız çalışma sayfası kümesi oluşturulabilir.

Özel çalışma sayfaları, aynı boyuttaki başka bir 4. Nesil Ekrandan içe aktarılabilir. İçe aktarılan çalışma sayfalarına, Tüm Çalıştırma Sayfaları sekmesinden erişilebilir.

Yerleşim Yöneticisi'ne Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. Görüntü Yöneticisi uygulamasını seçin.

AL70325,0000617-80-27SEP22

Çalıştırma Sayfası Grupları



Çalıştırma Sayfası Grupları

PC15336—UN—10JUL13

Çalıştırma sayfası grupları, ekim veya toprak işleme gibi bir işlem için birlikte gruplanmış en fazla on adet çalışma sayfasından oluşan bir koleksiyondur. Ana sayfadaki çalışma sayfalarında gezinirken yalnızca aktif çalışma sayfası grubundaki sayfalar görüntülenir.

Bir çalışma sayfası grubu seçerek Çalıştırma Sayfası Grubunu Düzenle sayfasını görüntüleyin.

Çalıştırma Sayfası Grubu Ekle



A—Yeni Set Oluştur
B—Aktif Seti Değiştir

PC28705—UN—25AUG22

Yeni bir çalışma sayfası grubu oluşturmak için Yeni Set Oluştur düğmesini (A) seçin. Mevcut bir çalışma sayfası grubu seçmek için Aktif Grubu Değiştir düğmesini (B) seçin.

Çalıştırma Sayfası Grubundaki Çalıştırma Sayfalarını Düzenle



A—Düzenle Düğmesi
B—Çoğalt Düğmesi
C—Yukarı Düğmesi
D—Aşağı Düğmesi
E—Kaldır Düğmesi

PC28706—UN—25AUG22

İlgili sayfayı düzenlemek amacıyla düğmeleri sıra halinde göstermek için çalışma sayfalarından birini seçin.

Çalıştırma sayfasındaki modülleri değiştirmek için Düzenle düğmesini (A) seçin.

Aynı modüllerle yeni bir çalışma sayfası oluşturmak için Çoğalt düğmesini (B) seçin.

Çalıştırma sayfalarının sırasını değiştirmek için Yukarı ve Aşağı düğmelerini (C ve D) seçin. Ana sayfadaki sayfalar arasında gezinirken, çalışma sayfası sırası kullanılır.

Çalıştırma sayfası grubundan çalışma sayfasını silmek için Kaldır düğmesini (E) seçin. Çalıştırma sayfası, çalışma sayfası grubundan kaldırılır ancak hala Tüm Çalıştırma Sayfaları listesinde mevcuttur.

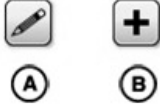
NOT: Kaldır düğmesi yalnızca çalışma sayfası grubunda bir adet çalışma sayfası varsa gösterilmez.

AL70325,000060B-80-27SEP22

Çalıştırma Sayfası Gruplarını Düzenle

Adı veya atanan kısayol çubuğunu değiştirin ya da çalışma sayfası grubuna ilave çalışma sayfaları ekleyin.

Çalıştırma Sayfası Adı



A—Düzenle Düğmesi

B—İlave Çalıştırma Sayfaları Dahil Et Düğmesi

Her çalışma sayfası, benzersiz bir ada sahip olmalıdır. Çalıştırma sayfası grubunu adlandırmak veya grubun adını değiştirmek için Düzenle düğmesini (A) seçin.

Çalıştırma sayfası grubuna kısayol çubuğu ataması eklemek veya atanan kısayol çubuğunu değiştirmek için Düzenle düğmesini seçin.

Mevcut bir çalışma sayfasını çalışma sayfası grubuna eklemek için İlave Çalıştırma Sayfaları Dahil Et düğmesini (B) seçin.

PC28707—UN—25AUG22

AL70325.0000618-80-27SEP22

Kısayol Çubuğu

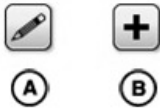


Kısayol Çubuğu

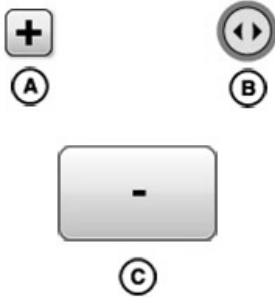
PC23265—UN—31OCT16

Kısayol çubuğu, durum bilgilerini görüntüleyen ve uygulama işlevlerine hızlı erişim sağlayan kısayol yazılım tuşları koleksiyonudur. Kısayol çubuğunda maksimum dokuz adet kısayol yazılım tuşu görüntülenir.

Kısayol Çubukları sekmesini kullanarak bir kısayol çubuğunu seçin, düzenleyin veya oluşturun. Kısayol çubukları, Dosya Yöneticisi uygulaması ile içe aktarılabilir.



PC28707—UN—25AUG22



A—Yeni Kısayol Oluştur Düğmesi

B—Kısayolu Taşı Düğmesi

C—Kısayolu Kaldır Düğmesi

PC28708—UN—25AUG22

Kısayol Çubuğu Düzenle

Kısayollar, kısayol çubuğunda eklenebilir, kaldırılabilir ve yeniden düzenlenebilir.

NOT: Aynı kısayol, kısayol çubuğuna yalnızca bir kez eklenebilir.

Yeni Kısayol Oluştur düğmesini (A) seçerek yeni bir kısayol çubuğu seçin ve uygun içeriğe sahip uygulamaları belirleyin. İstediğiniz işlevi gerçekleştiren kısayolu listeden bulun ve Ekle düğmesini seçin.

Kısayol çubuğuna eklendikten sonra, kısayolu seçerek vurgulayın. Kısayolu Taşı düğmesine (B) basıp kaydırarak kısayolu bir açık alana taşıyın.

Kısayolu kaldırmak için kısayolu seçerek vurgulayın ve ardından Kısayolu Kaldır düğmesini (C) seçin.

AL70325.000060E-80-27SEP22

Tüm Çalıştırma Sayfaları



Tüm Çalıştırma Sayfaları

PC15340—UN—10JUL13

NOT: Çalıştırma sayfaları, Dosya Yöneticisi uygulaması kullanılarak içe ve dışa aktarılabilir.

Tüm Çalıştır Sayfaları sekmesi göstergede oluşturulmuş olan tüm çalıştır sayfalarını görüntüler. Sekmeye etkin gruptaki mevcut çalışma sayfalarının yanı sıra diğer çalışma sayfası gruplarında kullanılan çalışma sayfaları da dahildir.

Çalıştırma Sayfasının Düzenlenmesi



PC28709—UN—25AUG22

A—Düzenle Düğmesi

B—Çoğalt Düğmesi

C—Kaldır Düğmesi

İlgili sayfayı düzenlemek amacıyla düğmeleri sıra halinde göstermek için çalışma sayfalarından birini seçin.

Çalıştırma sayfasındaki modülleri değiştirmek için Düzenle düğmesini (A) seçin.

Aynı modüllerle yeni bir çalışma sayfası oluşturmak için Çoğalt düğmesini (B) seçin.

Kaldır düğmesini (C) seçerek, çalışma sayfasını

ekrandan silebilirsiniz. Bu, çalışma sayfasını ekrandan ve etkin gruptan kalıcı olarak kaldıracaktır.

NOT: Eğer fabrika varsayılan çalışma sayfası seçili ise, Kaldır düğmesi gösterilmez.

Yeni Çalış. Sayfası Oluştur



PC28710—UN—25AUG22

Yeni Çalıştır Sayfası Oluştur Düğmesi

Yeni bir çalışma sayfası oluşturmak için Yeni Çalıştır Sayfası Oluştur düğmesini seçin.

AL70325,000060C-80-27SEP22

Çalıştır Sayfası Eklenmesi, Düzenlenmesi veya Çoğaltılması

Bir çalıştır sayfası ekleniyorken, düzenleniyorken veya çoğaltılıyorken aynı arayüz görüntülenir. Yeni bir çalışma sayfası boş olarak açılır, çoğaltılan veya düzenlenen çalışma sayfaları, zaten var olan modülleri içerir.

Çalıştır Sayfası Adı



A



B

PC28707—UN—25AUG22

A—Düzenle Düğmesi
B—Modül Ekle Düğmesi

Her çalışma sayfası, benzersiz bir ada sahip olmalıdır. Çalıştır sayfasını adlandırmak ya da yeniden adlandırmak için, Düzenle düğmesini (A) seçin.

Modül Ekle

Modül Ekle düğmesini (B) seçin ve uygun içerikli bir uygulama seçin. Listedeki istenilen bilgileri içeren modülü bulun ve Ekle düğmesini seçin.

NOT: Aynı modül, bir çalışma sayfasına yalnızca bir kez konabilir.

NOT: Boşluğu doldururken, daha küçük modüllerden önce, daha büyük modüllerle başlayın.

Bir modül için gereken yer miktarını belirlemek için kılavuz kullanın.

Modüllerin Yeniden Düzenlenmesi



Modül Taşı

PC28712—UN—25AUG22

Çalıştır sayfasına eklendikten sonra, vurgulamak için modülü seçin. Modülü açık bir alana taşımak için, basın ve kaydırın.

Modülün Kaldırılması



Modül Kaldır Düğmesi

PC28711—UN—25AUG22

Vurgulamak için modülü seçin ve Kaldır düğmesini seçin.

ct47125,1663959646625-80-27SEP22

Çalıştır Sayfalarında Ana Sayfa üzerinden Gezinim



PC17357—UN—03DEC13

B



C

PC17358—UN—03DEC13

A—Başlık Çubuğu
B—Sonraki ve Önceki Çalıştır Sayfası Düğmeleri
C—Parmak Kaydırma

Birden fazla çalışma sayfası aktif çalışma sayfası seti içindeyse ana sayfada görüntülenecek çalışma sayfasını seçmek için birden fazla yöntem vardır.

Başlık Çubuğu (A)

Aktif çalışma sayfası setinde bulunan tüm çalışma sayfalarını görüntülemek için ana sayfanın en üstündeki başlık çubuğunu seçin. Görüntülenecek çalışma sayfasını seçin, yeni bir çalışma sayfası oluşturun, çalışma sayfası setini düzenleyin veya görüntülenecek farklı bir çalışma sayfası seti seçin.

Sonraki ve Önceki Çalıştır Sayfası Düğmeleri (B)

Sol veya sağ ok tuşlarını kullanarak çalışma sayfaları arasında dolaşılabilir.

Parmak Kaydırma (C)

Ekranda parmağınızı sola ve sağa kaydırarak çalışma sayfalarında gezin.

Gezinme Çubuğu Kısayol Düğmesi



PC17359—UN—03DEC13

D—Gezinme Çubuğu Kısayol Düğmesi

CommandCenter Gezinme Çubuğunda göstergenin altındaki sağ ok (D) tuşunu seçin.

ch177nn,1685616646910-80-01JUN23

Ayarlar Yöneticisi

Ayarlar Yöneticisi



PC28715—UN—25AUG22

Ayarlar Yöneticisi

Makine ve ekipman ayarlarına ilişkin yapılandırmaları yüklemek, düzenlemek ya da kaydetmek için, Ayarlar Yöneticisini kullanın. Kaydedilmiş yapılandırmalar, bir işlem sırasında bir makinenin ve ekipmanın kullanmış olduğu ayarları kolayca geri yüklemek için kullanılır.

Ayarlar Yöneticisine Gezinilmesi

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. Ayarlar Yöneticisi uygulamasını seçin.

Kaydedilen yapılandırmalar, Dosya Yöneticisi uygulaması kullanılarak içe ve dışa aktarılabilir.

Yapılandırmaların içe ve dışa aktarması aşağıdakiler ile sınırlıdır:

- Profil adı
- Çalıştırma sayfaları
- iTEC ayarları
- John Deere ISOBUS çekilir tip ilaçlama makinesi ayarları

ch177nn,1685616681655-80-01JUN23

Ekipman Yöneticisi

Ekipman Yöneticisi



Ekipman Yöneticisi

PC28716—UN—25AUG22

Makine ve Ekipman Profili ayarlarını girmek için, Ekipman Yöneticisi uygulamasını seçin. AutoTrac, Bölüm Kontrolü ve çalışma verisi haritaları gibi John Deere Hassas Tarım uygulamalarının hassas performans göstermesi için profil ayarları önemlidir.

Ekipman Yöneticisine Gıt

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. Ekipman Yöneticisi uygulamasını seçin.

AL70325,000054E-80-25APR23

Makine Profili

Genel Düzenlemeler

Ekrana makineyi algıladıysa, bazı bilgiler makinenin kumanda birimleri tarafından otomatik olarak düzenlenir.

Belirli makine tiplerine özel olan ayarlar, yalnızca uygulanabiliyorlarsa sayfada görünür.

NOT: Belirli ölçümler yalnızca belirli makine tipleri için geçerlidir.

GPS Ofsetleri

NOT: Birden çok ekipman kullanırken yalnızca ilk ekipmanın lateral kaçıklığı kullanılır.

Haritalamada, belgelemede ve Bölüm Kontrolünde hataları önlemek için bütün ekipmanların lateral kaçıklıklarını birleştirin ve çıkan değeri ilk ekipman için girin. Örneğin, ilk ekipman sağa doğru 5,1 cm (2 in) ve ikinci ekipman sola doğru 2,5 cm (1 in) ise sağa doğru 1,3 cm (0.5 in) girin.

• GPS Yanal Kaçıklığı

- Makinenin merkez çizgisinden GPS alıcısının merkezine olan yanal mesafe (sol veya sağ). GPS alıcısı makinenin merkez çizgisinden sola veya sağa kaçık konumda olmadığı sürece, bu değer genellikle 0,0 olacak biçimde ayarlanır.

• GPS Paralel Kaçıklığı

- GPS alıcısının merkezinden makinedeki bir noktaya olan hat içi mesafe.

GPS Hat İçi Kaçıklığı ölçümleri, makine tipine bağlı olarak farklılık gösterir. Ölçüm kaçıklıkları hakkında bilgi için Ekran Üzerinden Yardıma bakın.

• GPS Yüksekliği

- GPS alıcısından şasiye dikey mesafe.

Bağlantı Ofseti

- Bağlantı noktası, ekipmanın makineye bağlandığı yerdir. Bağlantı kaçıklığı, bağlantı noktası ile makinede bir nokta arasındaki mesafenin ölçümüdür.

Bağlantı Kaçıklığı ölçümleri, makine tipine bağlı olarak farklılık gösterir. Ölçüm kaçıklıkları hakkında bilgi için Ekran Üzerinden Yardıma bakın.

Profili Fabrika Varsayılanlarına Geri Yükleme

NOT: Yalnızca ekran tarafından algılanan makinelerin profil ayarları, fabrika varsayılanına geri yüklenebilir.

Varsayılan makine profili ayarları, makine kumanda birimlerinde saklanır. Bu ayarlarda yapılan değişiklikler, ekranda depolanır. Profili fabrika varsayılanlarına sıfırlamak için Profili Sıfırla düğmesini seçin.

Ekipman Yöneticisi ve Makine Profili hakkında daha fazla bilgi edinmek için, Yardım Merkezi Ekran Üstü Yardımı kullanın.

AL70325,00005DB-80-04AUG20

Ekipman Profili

Profil adı, otomatik algılanan ekipmana göre otomatik olarak ayarlanır ve kaydedilemez. Kumanda birimi bulunmayan ekipmanlarda profil adı, sürücü tarafından ayarlanır.

Profil Ayarlarını Kaydetme

Tüm sekmelerdeki ayarları saklamak ve Ekipman Profili uygulamasını kapatmak için Kaydet düğmesini seçin. Sekmeler arasında geçiş yaparken Kaydet'in seçilmesi gerekmez.

Ekipman Profili ayarları, ekranda aşağıdaki faktörlere göre kaydedilir:

- Profil adı
- Algılanan ekipman kumanda biriminin adı

NOT: Ekipman Profili ayarlarını yapılandırmadan önce, ekipman kumanda biriminde, sürüş yapılandırması gibi kullanım öncesi ayarları yapın.

Bazı ekipman kumanda birim düzenlemeleri değişince

adı değişir. Buna, gübreleme ve tohumlama arasındaki kumanda birimi kurulumu değişmesi de dahildir.

Profil Ayarlarının Otomatik Algılanması

Eğer bir ekipman kumanda birimi bağlı ise bazı Ekipman Profili ayarları kumanda birimi tarafından otomatik olarak ayarlanır.

Kumanda birimi ilk bağlandığında "Ekipman Profili Oluşturuldu" uyarısı görüntülenir. Ekipman daha sonra yeniden bağlandığında adı ile tanımlanır ve ekranda kayıtlı Ekipman Profili ayarları yüklenir.

NOT: "Daha Sonra Ayarla" seçilirse uyarı görüntülenmeye devam eder.

Tanınmayan bir ekipman bağlandığında, bu ekipman için bir profil oluşturulmalıdır. Bir ekipman profili oluşturmak için Ekipman Yöneticisi içindeki Ekipman Ekle düğmesini seçin.

Geçerli algılanan Ekipman Adını görüntülemek için Tanılama Merkezi > Kumanda Birimi Tanılama sekmesi > ekipman kumanda birimi > Kumanda Birimi Bilgi sekmesini seçin.

Çalıştırmadan önce tüm gerekli ayarları doğrulayın. Çalışma noktası otomatik olarak ayarlanmaz.

Bağlantı Tipleri

- Bağlantı tipi veya askı, ekipmanın makineye nasıl takıldığını açıklar ve ekranın makine arkasındaki ekipman hareketini nasıl belirlediğini kontrol eder. Kapsama haritası, belgeleme ve Bölüm Kontrolü, Bağlantı Türü ayarları gerekir.

Dönme Kaçıklığı

Bazı ekipmanlar, makinenin üç noktalı arka askısına bağlanan bir döner askıya sahiptir. Makinenin arkasındaki ekipman hareketini belirlemek amacıyla, ekran için, bu dönme konumunun kaçıklığı gereklidir. Seçenek, bağlantı tipi olarak üç noktalı arka askı seçildiğinde kullanılabilir.

Çalışma Genişliği

- Çalışma Genişliği; tarla üzerinden her geçişte işlenen, ekilen, spreylene veya biçilen alanın genişliğidir. Çalışma verisi haritaları oluşturmak ve çalışılan alanı hesaplamak için kullanılır. Kılavuzluk, Haritalama ve Alan Toplamları uygulamaları Çalışma Genişliğine ihtiyaç duyar.

Boyutlar

Yanal Kaçıklık

Makinenin merkez noktasından ekipmanın çalışma genişliğinin merkez noktasına olan yanal mesafe. Kılavuzluk ve Haritalama uygulamaları, Yanal Kaçıklık ayarı gerektirir.

NOT: Birden çok ekipman kullanırken yalnızca ilk ekipmanın lateral kaçıklığı kullanılır.

Haritalama ve belgelemedeki hataları önlemek için tüm ekipmanlardan gelen yanal kaçıklıkları birleştirin ve ilk ekipman için bu değeri girin. Örneğin, ilk ekipman sağa doğru 5,1 cm (2 inç) ve ikinci ekipman sola doğru 2,5 cm (1 inç) ise sağa doğru 1,3 cm (0,5 inç) girin.

Dönme Merkezi

Bağlantı noktasından donanımın çalışma konumundayken dönüş merkezine olan hat içi mesafe. Bu, genelde ekipmanın yerle temas eden yük taşıyıcı parçalarıdır. Dönüş Merkezi ofseti, ekipmanın kavisler etrafında izleme işlemini doğru şekilde modellemek için önemlidir. AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu, Haritalama ve pasif ekipman kılavuzluğu için Dönme Merkezi ayarı gereklidir. Doğru çalışma için dönme merkezinin doğrulanması önerilir. Ek bilgi için Ekran Yardımına bakın.

Çalışma Noktası

Bağlantı noktasından, çalışmanın gerçekleştiği noktaya olan hat içi mesafe. Örneğin tohum veya ürünün bırakıldığı, ekinin hasat edildiği veya toprağın sürüldüğü mesafe. Haritalama uygulaması Çalışma Noktası düzenlemelerine ihtiyaç duyar.

Bölüm Kaçıklığı (John Deere VT Ekipmanları)

Dönüş merkezinden çalışmanın olduğu noktaya hat içi mesafe. Örnek olarak, tohum veya ürünün bırakıldığı, bir ekinin biçildiği veya toprağın işlendiği nokta. Haritalama uygulaması, Bölüm Kaçıklığı ayarı gerektirir.

İş Kaydı

- Kayıt Tetikleyicileri, harita kaydının ve İş Monitörü toplamalarının ne zaman AÇIK veya KAPALI olduğunu belirler. Tüm kayıt tetikleyicileri, tüm makine tipleri için sunulmaz.

NOT: Manuel modda, sürücü, çalışma verisi harita kaydını AÇIK veya KAPALI duruma getirmek için Kaydet veya Duraklat düğmesine basmalıdır.

Mekanik Gecikme

- Mekanik gecikme, ürünün bir AÇ veya KAPA komutundan sonra, zemine ulaşması için geçen ortalama süredir. Her makine, ekipman ve ekran kombinasyonu ile değişmesi gerekebilir. Haritalama uygulaması, Mekanik Gecikme ayarları gerektirir. Ayarlar, Bölüm Kontrolü performansı için kritiktir.

Ekipman Yöneticisi ve Ekipman Profili hakkında daha fazla bilgi edinmek için Yardım Merkezi Ekran Üstü Yardımı kullanın.

AutoTrac Kılavuzluk Sistemi

AutoTrac Kılavuzluk



PC28717—UN—25AUG22

AutoTrac Kılavuzluk Sistemi

AutoTrac, makine tarlada oluşturulan kılavuz hattı üzerinde seyrederken sürücülerin ellerini direksiyon simidinden çekebilmesine olanak sağlayan bir direksiyon destek sistemidir. Sürücülerin hâlâ sıraların sonunda makineyi döndürmesi gerekiyor. Devam düğmesine basarak AutoTrac kontrolü yeniden alır ve makineyi bitişik geçişe yönlendirir.

ch177nn,1685616767892-80-01JUN23

Manuel Kılavuz

Kılavuz parkurlar ve her bir İzleme Modunda çalıştırma hakkında bilgiler, daha sonra, KILAVUZ PARKUR AYARLA ve izleme modu bölümlerinde verilmektedir.

Bir kılavuz parkur oluşturduktan sonra, makineyi parkur üzerine sürün. En yakın parkur, daha kalın beyaz bir çizgiyle vurgulanır. Parkur dışı hata mesafesi, yol doğruluk göstergesinde gösterilir. Bu numara, makineden en yakın parkura olan mesafeyi gösterir. Hata değeri, makine iki parkurun ortasına erişene kadar artar. Orta noktaya erişildikten sonra makine sonraki parkura yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

Parkur numarası, yol doğruluk göstergesinin altında görüntülenir ve yeni bir parkura yaklaşıldığında sistem tarafından otomatik olarak güncellenir. Parkur numarası, makine iki parkurun ortasında iken değişir. İzleme Sesleri, makine bir parkura yaklaştığında operatöre uyarı verir. Uyarılanabilir Kavisler, parkur numaralarını görüntüleyemez.

HC94949,00003A0-80-25SEP13

Genel Bilgiler

ÖNEMLİ: AutoTrac sistemi, doğruluk ve bakımının münhasır sorumlusu olan ABD hükümeti tarafından işletilen Global Konumlama Sistemine (GPS) dayanır. Sistem, tüm GPS ekipmanlarının doğruluk ve performansını etkileyebilecek değişikliklere tabidir.

Operatör, makine ile ilgili sorumluluğu taşımalı ve her parkurun sonunda dönmelidir. Sistem, parkurun sonunda dönmez.

AutoTrac temel sistemi, mekanik işaretleyiciler için yardımcı alet olarak kullanılma amacını taşır. Operatör,

yardımlı güdümün kullanılabileceği belirli tarla işlemlerini tespit etmek için genel sistem doğruluğunu hesaplamalıdır. Çeşitli tarla işlemleri için gereken doğruluk düzeyi, tarımcılık işlemine bağlı olarak değişebileceğinden, bu hesaplama yapılmalıdır. AutoTrac sistemi, GPS ile birlikte StarFire diferansiyel düzeltme ağını kullanılır. Zamanla konumda hafif değişimler olabilir.

HC94949,000039F-80-23SEP13

Kılavuzluk Ayarları



PC15305—UN—19MAR13

Düzenleme Simgesi

Kılavuzluk ayarlarını yapılandırmak için, kılavuzluk uygulamasının üst kısmındaki AYARLAR simgesini seçin.

Ana Kılavuzluk

Kılavuzluk Ana geçişi, Kılavuzluk uygulamasını AÇIK veya KAPALI hale getirir.

HC94949,00003AD-80-02OCT13

Dönüş Tahmincisi



PC17238—UN—11JUL13

Dönüş tahmincisi, geçişin sonunu tahmin ederek sürücüyü uyarır ve geçiş sonuna olan mesafeyi harita görünümünde görüntüler.

Kılavuzluk uygulamasındaki Gelişmiş Ayarlar sayfasından geçiş düğmesi ile dönüş tahmincisini etkinleştirin veya dere dışı bırakın. Dönüş tahmincisi etkinleştirildiğinde, harita üzerinde dönüş tahmincisi simgesi görünür.

Dönüş tahmincisi, düz takip modundayken paralel iz sürme veya AutoTrac kullanan bir makinenin sadece dönüş noktasını tahmin etmeye yöneliktir. Dönüş tahmincisi, bir sıra başı uyarısı değildir. Dönüş tahminleri yalnızca makinenin önceki dönüş davranışını temel alır. AutoTrac devre dışı bırakıldığı ve sürüş yönü hatası 45 dereceyi aştığı zaman da dönüş noktaları tanımlanır. Dönüş tahminleri yalnızca tarla sınırı doğrusal ve sürekli ise veya sürücü sınırdan önce ya da sonra dönüş yapıyorsa tarla sınırıyla örtüşür.

Mesafe, tahmin edilen dönüş kadar geri sayılır ve dönüş noktasıyla kesişmeye 10 saniye kaldığında sesli

uyarı verilir. Tahmin edilen dönüş noktasına ulaşıldığında tekrar sesli uyarı verilir.

Görsel gösterge, tahmin edilen dönüşten sonraki 10 saniye içinde sarı ve ardından tahmin edilen dönüş konumu geçildikten sonra kırmızıya olur. Beyaz kesişme hattı dönüş konumunu işaretler.

Dönüş Tahmircisi Harita Simgesi

Dönüş tahmircisi açıldığında, harita üzerinde dönüş tahmircisi simgesi görüntülenir. Dönüş tahmircisi simgesi, Dönüş Tahmircisi Ayarlarına erişmek ve geçiş düğmesiyle dönüş tahmircisini kapatmak için kullanılır.

Dönüş tahmircisi kapatıldığında, geçişin sonunu tahmin ederek sürücüyü uyarır ve geçiş sonuna olan mesafeyi harita görünümünde görüntüler. Dönüş tahmircisi, Kılavuzluk uygulamasındaki Gelişmiş Ayarlar Sayfasında manuel olarak tekrar açılabilir. Kapatıldığında, dönüş tahmircisi sembolü haritada görüntülenmez.

ch177nn,1685616786842-80-01JUN23

İzleme Tonları

İzleme tonları, direksiyon yönünün sesli bir göstergesi olarak kullanılabilir. Parkur makinenin sağındaysa, iki düşük seviyede bip ses çıkarılır. Makinenin solundaysa tek yüksek seviyeli bip sesi çıkarılır. Makine ve kılavuzluk parkuru arasındaki parkur dışı hatası 10-40 cm (4-16 in.) olduğunda alarm tekrarlanır.

NOT: Parkur Sesleri varsayılan olarak AÇIK'tır.

HC94949,00003AE-80-23SEP13

Çalışma Genişliği Değişiklik Bildirimi

Makinenin veya ekipmanın çalışma genişliği değiştirildiğinde bildirim almak için Çalışma Genişliği Değişiklik Bildirimini etkinleştirin.

AL70325,0000550-80-06SEP19

Teker Yolları

Teker yolları, operatöre o geçişte yapması gerekeni hatırlatmak için farklı bir renkle vurgulanmış kılavuzluk hatlarıdır. Örneğin teker yolları, operatöre, tohumun önceden belirlenmiş yerlere atılmaması için mibzer bölümlerinin manuel olarak kapatılmasını hatırlatabilir. Bu önceden belirlenmiş yerler tarlanın geri kalanında toprak sıkışmasını ve ekin hasarını azaltmak için sezon boyunca teker sıraları için kullanılabilir. Teker yolları oluşturma hakkında bilgi için Ekran Üzerinden Yardıma bakın.

AL70325,0000551-80-12SEP19

Paylaşımlı Sinyal

Machine Sync kullanılırken paylaşımlı sinyal, ekipman alıcısıyla ve diğer makinelerle sinyal paylaşmak üzere makine düzeltme sinyalini kullanır. En doğru düzeltme sinyali olan alıcı, makineye monte edilmelidir.

AL70325,0000552-80-24SEP19

Kılavuz Hattı Seçimi

Kılavuz Hattı Seçimi etkinken müşterinin, çiftliğin ve tarlanın seçildiği her seferde ekran otomatik olarak bir kılavuz hattı seçer. Bir tarlayla ilişkilendirilmiş birden fazla kılavuz hattı varsa Kılavuzluk Hattı Listesindeki ilk kılavuz hattı, etkin kılavuz hattı olarak seçilir.

NOT: AutoTrac devredeyken sürücü yeni bir tarla seçerse etkin kılavuz hattı değişmez.

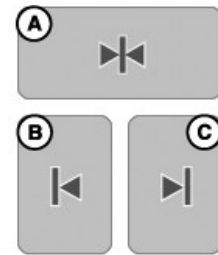
Seçilen tarlayla ilişkilendirilmiş kılavuz hatları yoksa veya sürücü tarafından müşteri, çiftlik ve tarla seçimleri kaldırılırsa, kılavuz hattı ismi etkin bir kılavuz hattı olmadığını belirtmek için "---" olarak değişir. Kılavuz hattı seçmek için Kılavuz uygulaması ana sayfasında Kılavuz Hattı Belirle'yi seçin veya Tarlalar uygulamasında bir müşteri, çiftlik ve tarla seçin.

NOT: Kılavuz Hattı Seçimi varsayılan olarak etkindir. Fabrika verilerine sıfırlama veya yazılımı yeniden programlama işlemleri, bu özelliğin varsayılan ayara dönmeye neden olur.

NOT: Kılavuz hattı tipi Kapsama Kılavuz Hattı olduğunda Kılavuz Hattı Seçimi her zaman AÇIK olur.

ch177nn,1685616820674-80-01JUN23

Yol Kaydırma



PC16665—UN—18MAR13

A—Yolu Ortaya Kaydır
B—Yolu Sola Kaydır
C—Yolu Sağa Kaydır

Yol kaydırma, belirlenen kılavuz hattının konumunu makinenin soluna, ortasına ya da sağına kaydırır. Yol kaydırmayı, global konumlama sistemi (GPS) kaymalarını telafi etmek için kullanın.

NOT: Kayma, her uydu tabanlı, diferansiyel düzeltmeli GPS sisteminin doğasıdır.

SF1, SF2 veya SF3 diferansiyel düzeltme kullanılırken (veya RTK Hızlı Tetkik modu kullanılırken), parkur zamanla veya sistem kapatılıp açıldığında kayabilir. Yol Kaydırma, GPS kaymalarını telafi etmek için kullanılabilir.

Yol kaydırma, parkur 0'ı ve parkurla ilişkili tüm kılavuzluk çizgilerini ayarlar. Kılavuzluk çizgileri sağa veya sola, önceden belirtilmiş mesafede kaydırılır. Bir sürücü de, makinede bir kılavuzluk çizgisini ortalayabilir.

Çizgiyi mevcut makine konumunda ortalamak için, Yolu Ortaya Kaydır (A) öğesini seçin. Hattı sola taşımak için Yolu Sola Kaydır (B) öğesini seçin. Hattı sağa taşımak için Yolu Sağa Kaydır (C) öğesini seçin.

NOT: Ana yol kaydırma, varsayılan olarak AÇIK'tır.

Uyarlanabilir kavis kaydı aktifken yol kaydırma devre dışıdır.

AutoTrac aktifken izin verilen maksimum kaydırma artış değeri 30 cm'dir (12 inç). AutoTrac aktif değilken sürücünün 914 cm'ye (360 inç) kadar kaydırma yapmasına izin verilir.

Yol kaydırma, uyarlanabilir kavislerle önerilmez. Kaydırma, parkurun tamamının geometrisine değil, parkurun mevcut rotasına dayanır. Yol kaydırma, parkurun bazı kısımlarının istenen kaydırmadan daha yakına veya daha uzağa kaymasına yol açabilir.

Yol kaydırma, AB kavislerini kullanırken kullanılabilir. (Bkz. AB Kavislerinin Kaydırılması)

Toplam kaymalar, yalnızca bir düz parkur veya dairesel parkur kılavuzluk çizgisi düzenlerken görünür. Açık kaydırmalar tüm parkurlar için geçerlidir.

Paylaşılan Kılavuzluk Çizgisi Kaydırmaları

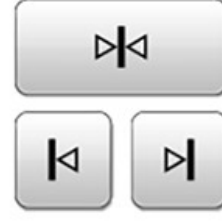
Kılavuzluk çizgi kaydırmaları, kılavuzluk hattı listesinde paylaşılır. Kılavuzluk çizgisi kaydırması almak için önce farklı bir kılavuzluk çizgisini, ardından orijinal kılavuzluk çizgisini seçin. Paylaşılan kılavuzluk çizgisine bir kaydırma uygulandığını belirten bir bildirim görüntülenir.

Tek Hat Kaydırma

NOT: Tek hat kaydırma yalnızca düz kılavuz hatları ve AB kavisleri için kullanılabilir.

Tek hat kaydırma uygulanırsa AutoTrac aktif kalır.

NOT: Tek hat kaydırma yalnızca düz kılavuz hatları için yolu sıra aralığının %30'una ve AB kavislerinde % 40'ına kaydırmak için kullanılabilir.



Tek Hat Kaydırma Düğmeleri

PC28718—UN—25AUG22

A—Yolu Ortaya Kaydır
B—Yolu Sola Kaydır
C—Yolu Sağa Kaydır

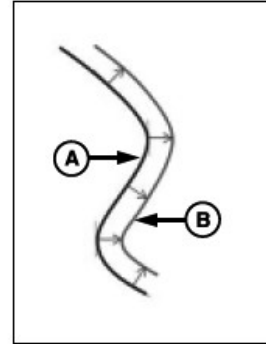
Tek hat kaydırma, etrafındaki parkurların yerini veya şeklini etkilemeden tek kılavuzluk hattının konumunu sola veya sağa ayarlar. Tur sonunda ya da yeni parkur seçildiğinde kaydırma sıfırlanır.

Görüntü Yöneticisi uygulamasıyla çalıştırma sayfasına tek hat kaydırma modülü eklenebilir.

ch177nn,1685616840395-80-01JUN23

AB Kavislerini Kaydırma

4. Nesil Ekranlar, AB kavislerini diğer kılavuzluk yöntemlerinden farklı bir mantık kullanarak kaydırır. AB kavislerinde düz, yanıl kaydırmalar yerine radyal kaydırmalar kullanılır. Radyal geçişler, kavis boyunca her bir noktada kavise teğet geçen dikey yönlü hareketi destekler. Kavis boyunca her bir nokta, rejenerasyon sırasında kaydırılır. Kavisin şekli ve geometrisi, kaydırmayla birlikte değişir.



AB Kavis Kaydırma Örneği

PC27479—UN—06SEP19

A—AB Kavis
B—Yeni AB Kavis

Bir AB kavis (A) kaydırıldığında, yeni AB kavis (B) kaydırma noktasında radyal olarak kaydırılır. Radyal kaydırma, çizginin uzunluğu boyunca uygulanır. Yeni AB kavisinin sıra aralığı ve rotası, ilk AB kavisine dayanır.

NOT: Kavislerin yumuşatılması, her bir yeni geçişte uygulanır. Yumuşatma, kapsamada küçük boşluklara neden olabilir. Gerekirse, hat segmentlerinin yumuşatılması kılavuzluk ayarlarından kapatılabilir.

AB Kavisli Geçişlerini İçe ve Dışa Aktarma

Kaydırmalı AB kavisleri GreenStar 3 2630 Ekrandan içe aktarıldığında kaydırılmış olan hatlar içe aktarılır. Herhangi bir boyutun veya uygulamanın değişmesi halinde AB kavisleri bu değişikliklere göre rejenere olmaz. Bu değişiklikleri hesaba katmak için, AB kavisleri asıl AB kavisli kullanılarak yeniden oluşturulmalıdır.

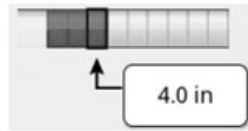
4. Nesil Ekrandaki radyal kaydırmalar, diğer ekran tipleriyle uyumlu değildir.

GreenStar 2 Ekranlara, GreenStar 3 Ekranlara veya John Deere Operations Center'a dışa aktarılan AB kavisleri, yalnızca AB kavisli diğer ekran türlerinde değiştirilmemişse bir 4. Nesil Ekranına geri içe aktarıldıklarında radyal kaymaları korur.

ch177nn,1685616864851-80-01JUN23

Lightbar Ayarları

NOT: Işıklı gösterge çubuğuna ayrıca, Yol Doğruluk Göstergesi denir.



PC28719—UN—25AUG22

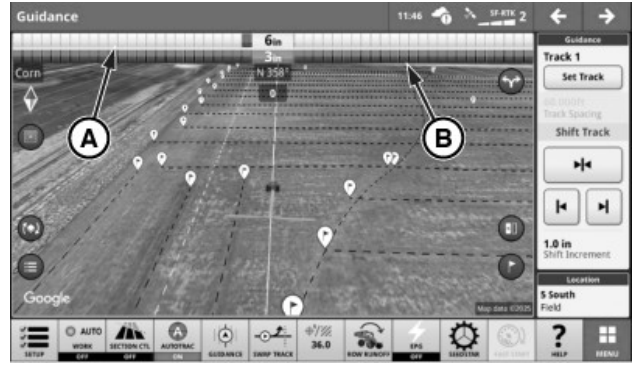
Işıklı Gösterge Çubuğu Adım Boyutu

Adım Boyutu — Işıklı gösterge çubuğundaki her bir kutunun temsil ettiği parkur dışı mesafesinin değerini ayarlamak için kullanılır.

Belirlenen Yöne Sür — Bu seçenekte, lightbar'da sol tarafta yanan ışıklar, makinenin kılavuzluk hattına hizalanması için sola yönlendirilmesi gerektiğini gösterir.

Parkur Dışı Yön — Bu seçenekte, lightbar'da sol tarafta yanan ışıklar, makinenin kılavuzluk parkuruna hizalanması için sağa yönlendirilmesi gerektiğini gösterir.

Pasif Ekipman Kılavuzluk Lightbar'ı



PC671879—UN—24JUN25

A—Makine Lightbar'ı
B—Ekipman Lightbar'ı

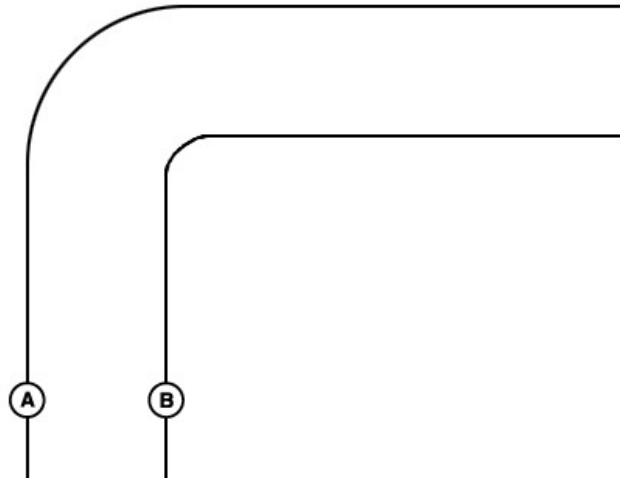
Pasif ekipman kılavuzluğu kullanılırken ekranda ikinci bir lightbar görüntülenir.

Makine lightbar'ı (A) — Makinenin kılavuzluk hattının dışında olduğu sağa veya sola mesafeyi görüntüler.

Ekipman lightbar'ı (B) — Ekipman dönme merkezinin kılavuz hattından dışarı çıktığı sağ veya soldan mesafeyi gösterir.

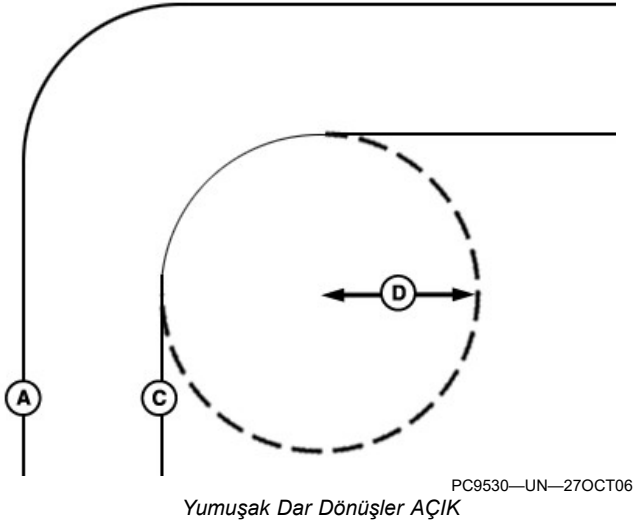
ZIDXK1X,1750231750064-80-18JUN25

Kavisli Kılavuz Hattı Ayarları



PC9529—UN—27OCT06

Yumuşak Dar Dönüşler KAPALI



- A—Önceki Geçiş
B—Sonraki Geçiş — Yumuşak Dar Dönüşler Kapalı
C—Sonraki Geçiş — Yumuşak Dar Dönüşler Açık
D—Toprak İçi Dönüş Yarıçapı

Yumuşak Dar Dönüşler — Etkin olduğu zaman sistem fazla daralan yolu otomatik olarak düzleştirir.

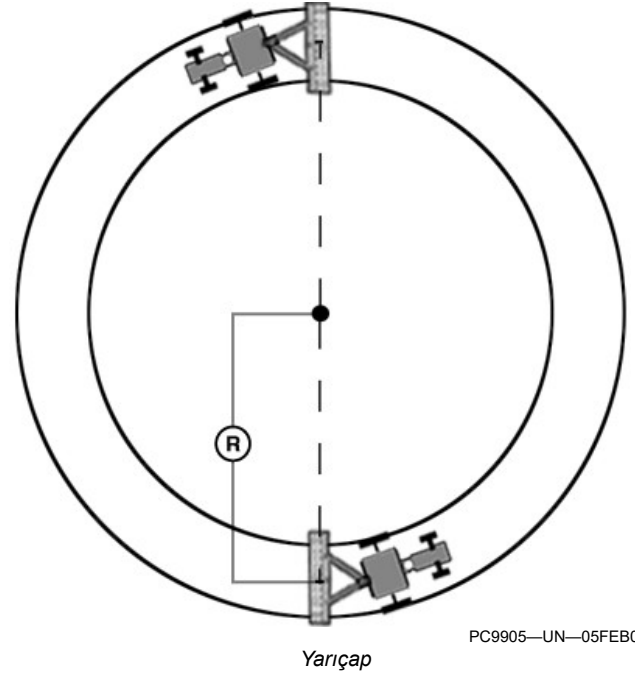
Eğri Kaydı Tetikleyicisi — Uyarlanabilir Kavisli Parkur kaydı üç şekilde tetiklenebilir: Manuel Kayıt, AutoTrac Modu ve Çalışma Durumu modu.

NOT: Bir yön değişimi gerekiyorsa kaydı durdurmanız önerilir. Geri giderken kayıt kötü kılavuzluk çizgisi oluşmasına neden olabilir.

- 1. Manüel Kayıt:** Kayıt yalnızca sürücü kayıt düğmesine bastığında başlar. Bu modda otomatik tetikleyici kullanılmamaktadır.
- 2. AutoTrac Modu:** AutoTrac yansıtılan bir çizgide devreye girdiğinde kayıt otomatik olarak başlar ve AutoTrac devre dışı bırakıldığında kayıt durur. Kayıt düğmesi, bu moddayken kaydı manuel olarak başlatmak veya durdurmak için kullanılabilir.
- 3. Çalışma Durumu Modu:** Kayıt, "İş Kaydı" durumuna bağlıdır. "İş Kaydı" açıldığında ve çalışma aktif olarak gerçekleştirilirken, uyarlanabilir eğri kaydı başlar. "İş Kaydı" kapatıldığında otomatik olarak durur.

AB Kavisli Kaydedilen Uzatılar - Düz hat uzatmaları, AB kavisli yolun başlangıcına ve sonuna eklenebilir. Uzatmalar 90 m (300 ft) için oluşturulmuştur. Ayarın AÇIK hale getirilmesiyle, önceden kaydedilmiş AB kavislerine uzatma eklenmez.

NOT: Çizgilerin birbirine geçmesini önlemek için, uzatmaların kapatılması gerekebilir. Hatlar keşişirse geriye kalan eğriler oluşturulamayabilir.



R—Ekipman Dönüş Yarıçapı

Ekipman Toprak İçi Dönüş Yarıçapı — Ekipmanın topraktayken yapabileceği en dar dönüş yarıçapıdır.

Daha büyük bir Ekipman Toprak İçi Dönüş Yarıçapı, daha yumuşak dönüşler sağlar. Daha küçük bir Ekipman Toprak İçi Dönüş Yarıçapı, daha keskin dönüşler sağlar. Bu değer, çekme ekipmanları olmayan makinelerde de kullanılır.

NOT: Kullanılmakta olan ekipmanın boyutu için Ekipmanın Toprakta Dönüş Yarıçapının gerçekçi bir değere ayarlandığından emin olun.

ZIDXK1X,1750229032945-80-26JUN25

Dairesel Parkur Ayarları



Döner Merkeze Mesafe

PC20395—UN—08DEC14

Döner Merkeze Mesafe — Dairenin ortasından mevcut konuma mesafe. Mesafe yalnızca 1609 m'ye (5280 ft.) kadar gösterilir. Düğmeyi kılavuzluk haritasında göstermek için açın.

CZ76372,0000739-80-08DEC14

Parkur Aralığı

NOT: Makine, kılavuz hattı 0'a 16 km'den (10 mi) fazla uzaktayken kılavuzluk hatlarının doğruluğu düşer.

Parkur Aralığı, Kılavuzluk uygulamasında her geçişin son geçişten ne kadar uzak olacağını belirlemek için kullanılır. Parkur Aralığı, Çalışma Genişliğine benzerdir ancak Parkur Aralığı sadece kılavuzluk için kullanılır ve iki değer birbirinden bağımsızdır.

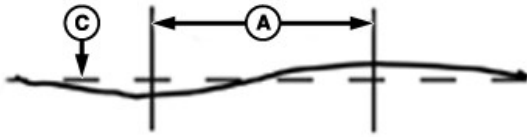
Geçişler arasındaki sıra genişliğini korumak için Parkur Aralığını Çalışma Genişliğiyle aynı olarak ayarlayın. Sürme ve püskürtme alanlarında bir miktar örtüşme olduğundan emin olmak veya GPS kaymalarını telafi etmek için, Parkur Aralığını Çalışma Genişliğinden daha düşük bir değere ayarlayın.

AL70325,00005DC-80-23JUL20

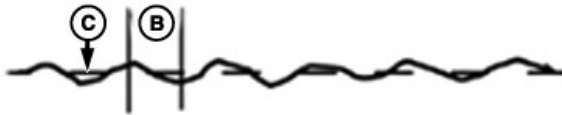
Güdümlü Duyarlılığı

Güdümlü duyarlılığı, AutoTrac güdümlü sisteminin agresifliğini ayarlar. Yüksek güdümlü duyarlılığı ayarı daha agresiftir. Bu ayar, yüksek çekiş yüklü entegre ekipmanları gibi zor manuel direksiyon koşullarında sistemin güdümlü sağlamasına olanak tanır. Düşük güdümlü duyarlılığı daha az agresiftir ve sistemin daha hafif çekiş yüklerinde ve daha yüksek hızlarda güdümlü sağlamasına olanak tanır.

50 ila 200 arası bir rakam girin. Varsayılan değer 70'dür. Değer, güdümlü kontrolörüne göre değişebilir.



PC17128—UN—18JUN13



PC17129—UN—18JUN13

A—10 Saniye Aralık
B—1 Saniye Aralık
C—Parkur Hata Düzeni

- Çok Düşük: Eğer güdümlü duyarlılığı çok düşükse, ekranda yavaş başıboş dolaşan bir parkur hata örüntüsü görülebilir. Bu parkur hata düzeninin (C) bir yandan diğer yana gitmesi, yaklaşık 10 saniye (A) sürer. Eğer çok fazla parkur hatası meydana geliyorsa, güdümlü duyarlılığını, istenen doğruluk elde edilene kadar küçük adımlarla yükseltin.

- Çok Yüksek: Güdümlü duyarlılığının en yüksek düzeye ayarlanması, maksimum izleme doğruluğu sağlamaz. Eğer güdümlü duyarlılığı çok yüksekse, ön tekerlekte, doğruluğu düşüren ve ön aks bileşenlerinde gereksiz yıpranmaya yol açan aşırı hareket görülür. Son derece yüksek düzeylerde, makine çok fazla hareket eder ve güdümlü duyarlılığının otomatik olarak kısa bir süre için varsayılan düzeye değiştirilmesine yol açar. Agresifliğin çok yüksek olup olmadığını tespit etmek için bakılacak tekerlek hareketi yandan yana yaklaşık 1 saniyelik (B) zaman aralığı içerir. Eğer çok fazla tekerlek hareketi görülürse, güdümlü duyarlılığını, istenen performans elde edilene kadar küçük adımlarla düşürün.

NOT: Derin bir tekerlek izi, karık ya da ekipman yük değişikliği ile karşılaşıldığında, çok kısa bir süre parkur hatası görülmesi normaldir. Doğru güdümlü duyarlılığı ayarı, parkur hatasını en aza indirmeye yardım eder.

Güdümlü duyarlılığı hakkında daha fazla bilgi için, Yardım Merkezi ekran yardımını kullanın.

HC94949,0000377-80-26SEP13

Kılavuz Hattı Ayarlama



PC28720—UN—25AUG22

A—Kılavuz Hattı Ayarla Düğmesi
B—Kılavuz Hattı Ekle
C—Kılavuz Hatlarını Filtrele/Sırala

1. Ana kılavuzluk sayfasında Kılavuzluk Hattı Ayarla'yı seçin.
2. Kılavuzluk Parkuru Listesi'nde, mevcut bir kılavuzluk çizgisini seçin veya bir kılavuzluk çizgisi oluşturun.

Farklı kılavuz hatları oluşturma hakkında bilgi için Yardım Merkezi ekran yardımını kullanın.

HC94949,00003B0-80-24MAY24

Kılavuzlu Hat Algılama

NOT: Kılavuzlu Hat Algılama için AutoTrac 2.0 kumanda birimi gereklidir. Tanılama Merkezi uygulamasındaki Sistem Diyagnostiği sekmesinin AutoTrac Sağlığı sayfasından kumanda birimi tipini doğrulayın.

NOT: Kılavuzlu Hat Algılama her makinede kullanılamaz.

Kılavuzlu Hat Algılama makineyi kılavuz hattına yönlendirmenin en verimli yolunu temsil etmesi için beyaz noktalı bir hat gösterir. Kılavuz hattına giden yol, sürdürme şalterinin seçildiği andaki hıza, makine konumuna, tekerlek açısına ve rotaya göre belirlenir. Makine, Yapılandırıldı (2/4 dilim) ve Etkin (3/4 dilim) durumundaki AutoTrac ile hareket ettikçe noktalı hat sürekli olarak güncellenir. Makine kılavuz hattını algıladığında noktalı hat kaybolur.

NOT: Kılavuzlu Hat Algılama, geriye doğru çalıştırma sırasında çalışmaz.

ch177nn,1685616932700-80-01JUN23

Düz Kılavuz Hattı



Düz Kılavuz Hattı

PC28721—UN—25AUG22

Düz parkur modu, makine parkurdan çıktığında sürücüyü ekran mesajları ve sesli uyarılar vererek, sürücünün düz paralel parkurlar üzerinde sürmesine yardım eder.

Düz parkur, sürücünün farklı parkur 0 seçeneklerinden yararlanarak tarla için ilk düz parkuru oluşturmaya olanak tanır. Kılavuz hattı 0 (referans kılavuz hattı) tanımlandıktan sonra tarlaya ait tüm geçişler oluşturulur. Her geçiş, yönlendirme hatalarının tüm tarlaya yayılması önlemek için orijinal sürülen geçişle aynıdır. Oluşturulan geçişler paralel izleme veya AutoTrac'i çalıştırmak için kullanılabilir.

Kılavuz hattı 0'ı tanımlama yöntemleri:

- A + B – Parkur 0'ı, makineyle sürerek tanımlayın.
- A + Otomatik B – Parkur 0'ı, makineyle sürerek tanımlayın.
- A + Rota — Parkur 0'ı, makineyi A noktasına sürüp bir öntanımlı rota değeri girerek tanımlayın.
- Enl./Boyl. — Parkur 0'ı A ve B noktaları için öntanımlı enlem ve boylam değerlerini girerek tanımlayın.
- Enl./Boyl. + Rota — Parkur 0'ı A noktası için öntanımlı enlem ve boylam değerlerini, ardından bir öntanımlı rota değerini girerek tanımlayın.
- Makine Erişimi A + B — Parkur 0'ı, makineyle sürerek tanımlayın.
- Makine Erişimi A + Rota — Parkur 0'ı, makineyi A

noktasına sürüp bir öntanımlı rota değeri girerek tanımlayın.

- Makine Erişimi Enl./Boyl. + Rota — Parkur 0'ı, A noktası için öntanımlı enlem ve boylam değerlerini, ardından bir öntanımlı rota değerini girerek tanımlayın.

NOT: İşlem sırasında (örneğin ekim yaparken) Parkur 0 oluşturulabilir, ancak kılavuzluk hattı oluşturulurken bazı düğmeler kullanılamaz.

Makine Erişimi

Makine erişimi, ekin geçişleri arasına tarla yolu eklemek için kullanılan düz parkur yöntemidir.

Rota

NOT: Yalnızca A + Rota yöntemi veya Enlem/Boylam + Rota yöntemi kullanılarak oluşturulmuş düz kılavuz hatları kullanılırken kılavuz hattı rotası düzenlemesi yapılabilir.

Bu değerin değiştirildiği her seferde yeni rota bilgisi mevcut kılavuz hattına kaydedilir. Veriler, rota değişikliği yapıldıktan sonra John Deere Operations Center'a aktarılsa değiştirilen kılavuz hattı Operations Center'a kaydedilmiş mevcut kılavuz hattının yerini alır.

Kılavuzluk Hattı Hesaplama Yöntemi

Kılavuzluk Hattı hesaplaması, varsayılan olarak John Deere yöntemini kullanır. Diğer kılavuzluk hattı hesaplama yöntemleri şunlardır:

- John Deere olmayan 1 – BeeLine hesaplama yöntemini kullanır.
- John Deere olmayan 2 – Trimble hesaplama yöntemini kullanır.

NOT: Kılavuzluk hatları, Arazi Veri Paylaşımı veya bir USB sürücüsü veya Kablosuz Veri Aktarımı kullanılarak kurulum dosyaları üzerinden başka bir kullanıcıya aktarılabilir.

Bu özellik yalnızca yeni Düz Kılavuz Hattı kılavuzluk çizgileri oluştururken desteklenir. Yeni bir düz kılavuz hattı oluşturmaya yönelik tüm yöntemler desteklenir, fakat daha önce rekabetçi bir sistemle yapılmış ekin sıraları veya yataklarına göre kılavuzluk çizgileri oluştururken A+B yöntemi tavsiye edilir. Rekabetçi bir sistemle aynı A+ Başlık kullanıldığında istenen performans ile sonuçlanmayacaktır.

Düz kılavuz hattı oluşturma hakkında daha fazla bilgi için Yardım Merkezi Ekran Yardımını kullanın.

Yinelenen Parkur

Yinelenen parkur, aktif kılavuzluk hattının kopyasını oluşturur.

Yeni yinelenen parkur adı, orijinal parkur artı adı olarak

varsayılandır (1). Parkur adını değiştirmek için parkur adı giriş kutusunu seçin. Yeni hat makinede ortalanabilir ya da sola veya sağa kaydırılabilir.

Orijinal kılavuz hattı, A + Rota yöntemini veya Enl./Boy. + Rota yöntemini kullanarak oluşturulduysa yeni kılavuz hattı rotası Rota giriş kutusunu seçerek değiştirilebilir.

ch177nn,1740731168324-80-28FEB25

Quick Line



PC28722—UN—25AUG22

Quick Line Yazılım Tuşu

En az düğmeye basarak çalışma sayfasında kılavuzluk hattı oluşturmak için Quick Line'i kullanın. Hat, kurulum bilgisi olmadan otomatik olarak adlandırılır.

Quick Line'i kaydetmek için kılavuzluk hattı listesini açın, düzenleme düğmesini seçin ve hattı yeniden adlandırın.

Quick Line yöntemleri:

- Quick Line-Oto B — 15 m (49.2 ft) yol kat ettikten sonra otomatik olarak B noktası oluşturur.
- Quick Line-A+B — Elle A+B kılavuzluk hattı oluşturun.

Kısayol çubuğuna Quick Line-Oto B veya Quick Line A +B kısayol tuşunu eklemek için Görüntü Yöneticisi uygulamasını kullanın.

AL70325,000050D-80-27SEP22

Düz Parkurda Kılavuz

Düz parkurda çalışırken, parkurları belirli bir sırayla sürmek gerekmez. En yakın parkur, daha kalın beyaz bir çizgiyle vurgulanır.

Parkur numarası, yol doğruluk göstergesinin altında görüntülenir ve yeni bir parkura yaklaşıldığında otomatik olarak güncellenir. Parkur numarası, Parkur 0'dan uzaktaki çizgi sayısını ve yönü gösterir. Parkur yönü, Parkur 0'la ilişkili olarak gösterilir (Kuzey, Güney, Doğu veya Batı). Parkur numarası, makine iki parkurun ortasındaiken değişir.

Yol doğruluk göstergesi, parkur dışı hata mesafesini gösterir. Parkur dışı hatası, makineye en yakın parkurdan mesafeyi gösterir. Hata, makine parkurlar arasındaki yarı mesafe noktasına ulaşıncaya kadar artar.

Orta noktaya erişildikten sonra, makine sonraki parkura yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

Dönüş tahmincisi, kılavuzluk görünümünün sağ üst bölümünde geçiş sonuna mesafeyi gösterir. Mesafe, tahmin edilen dönüşe kadar geri sayılır ve makine ile kesişim dönüş noktası arasında 10 saniye kaldığında ve tahmin edilen dönüşe ulaşıldığında sesli tonlar çalınır.

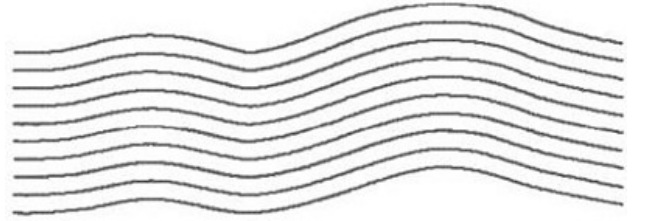
CZ76372,0000737-80-08DEC14

AB Kavisleri



PC28723—UN—25AUG22

AB Kavisleri



PC9028—UN—16APR06

AB Kavisleri, sürücünün tarlada iki uç noktayla (başlangıç ve bitiş) bir kavisli hatta sürmesine olanak tanır. Her iki yöndeki paralel geçişler orijinal sürülen parkura göre oluşturulur. Her geçiş, sürüş hatalarının tüm tarlaya yayılmasının önlenmesini sağlamak için orijinal sürülen geçişten oluşturulur. Geçişler, orijinal geçişin kopyası değildir. Geçişin kavisli, geçişten geçişe hataları en aza indirmek için değişir.

NOT: Sisteminizi optimum performans için ayarlama hakkında fazla bilgi için bkz. Kavisli Yol Ayarları.

Geçerli AB Kavisli için ilk kaydedilen AB Kavisli, en az 3 m (10 ft) uzunluğunda olmalıdır.

AB Kavisli (Parkur 0) kaydedildiğinde, ilave on parkur oluşturulur (parkur 0'ın her iki yanında beş geçiş). Makine, parkur 0'dan beşinci parkuru geçtiğinde, o yönde on ilave parkur oluşturulur. Makine ekranda görüntülenen son geçişi sürdüğü zaman sistem ek geçişler oluşturmaya devam eder. Sistemin kavisli yollar oluşturmaya devam etmesi için, makinenin, son oluşturulan çizginin 400 m (0.25 mi) dahilinde olması gerekir. Makine dış limit içindeyse, makinenin yanındaki ekranda gözükken bir yol oluşturulması birkaç dakika sürebilir. Bu sırada ekranda "Kavisler Hesaplanıyor" gösterilir.

NOT: Geçiş atlama, AB Kavisleri modunda kullanılabilir.

Geçişler, orijinal geçişin kopyası değildir. Geçişin kavisi, geçişler arasında oluşabilecek hataları gidermek için değişir. Her ardışık geçişle, geçişlerin kavisi daha içbükey veya dışbükey olur.

NOT: AB Kavisli parkur modundayken Keskin Kavis ve Yolun Sonu mesajları gözükebilir.

AB Kavisli parkurları, esas kayıtlı parkurlara eklenmiş 91 m'lik (300 ft) düz çizgi uzatmaları ile birlikte oluşturulur. Hat uzantıları, makineyi hizalamak veya yola devam etmek için, kaydedilen hattan önce ve sonra uzanır.

Yol kaydırma seçildiğinde, mevcut parkur ayarlanır ve parkurun her iki yanında beş geçiş yeniden oluşturulur. AB Kavisli, ilk parkurlar oluşturulduktan sonra kullanılabilir. Çalışırken ilave kılavuz hatları oluşturulur. AB Kavisli parkurlarını taşımak ve yeniden oluşturmak için, sol ve sağ kaydırma düğmelerini kullanın.

AB Kavisli parkurların oluşturulmasıyla ilgili daha fazla bilgi için Ekran Yardımına bakın.

Yinelenen Parkur

Yinelenen parkur, aktif kılavuzluk hattının kopyasını oluşturur.

Yeni yinelenen parkur adı, orijinal parkur adı olarak varsayılandır (1). Parkur adını değiştirmek için parkur adı giriş kutusunu seçin. Yeni hat makinede ortalanabilir ya da sola veya sağa kaydırılabilir.

ch177nn,1740731212961-80-28FEB25

AB Kavisinde Kılavuz

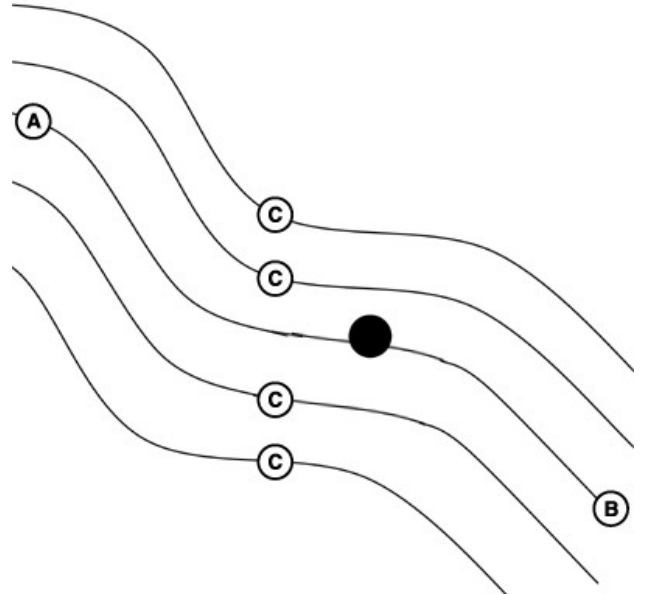
En yakın parkur, daha kalın beyaz bir çizgiyle vurgulanır.

Parkur numarası, yol doğruluk göstergesinin altında görüntülenir ve yeni bir parkura yaklaşıldığında otomatik olarak güncellenir. Parkur numarası, Parkur 0'dan uzaktaki çizgi sayısını ve yönü gösterir. Parkur yönü, Parkur 0'la ilişkili olarak gösterilir (Kuzey, Güney, Doğu veya Batı). Parkur numarası, makine iki parkurun ortasındayken değişir.

Yol doğruluk göstergesi, parkur dışı hata mesafesini gösterir. Parkur dışı hatası, makineye en yakın parkurdan mesafeyi gösterir. Hata, makine parkurlar arasındaki yarı mesafe noktasına ulaşana kadar artar. Orta noktaya ulaşıldıktan sonra, makine sonraki parkura yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

CZ76372,0000736-80-08DEC14

Düz Yol Kaydetme veya Engeller Etrafında Gezinme



PC9030C—UN—27OCT06

Engellerin Etrafında Dolaşma



PC15310—UN—09APR13

Kavisli Çizgi ve Düz Çizgi Düğmeleri

- A—A Noktası
- B—B Noktası
- C—Parkur 0'dan Oluşturulan Parkurlar
- D—Kavisli Segment
- E—Düz Segment

1. AB Kavisleri Kaydını Başlat
2. Düz bir yol kaydetmek istediğinizde, Düz Segment düğmesini seçin.

NOT: Düz segment, Düz Segment düğmesine basılmasından, Kavisli Segment düğmesine basılana kadar veya parkuru tamamlamak için Tamamlandı düğmesine basılana kadar "geçer".

3. Düz çizgiyi kaydetmeyi tamamlamak ve kavisli yol kaydını devam ettirmek için Kavisli Çizgi düğmesini seçin.

Bu prosedür, uzun düz kesimli yollarda veya engellerin etrafında dolaşıldığında yararlı olur.

Kavisli ve düz segment düğmeleri, kayıt sırasında gerektiği şekilde değiştirilebilir.

HC94949,00003C3-80-13SEP13

Uyarlanabilir Kavisler



Uyarlanabilir Kavisler

PC28725—UN—30AUG22

NOT: Sistem performansı optimizasyonu için ek bilgilere bakın. (Bu bölümdeki Kavisli Parkur Ayarları konusuna bakın.)

Uyarlanabilir Kavisli kılavuz hattı, sürücünü manuel olarak sürülen kavisli kılavuz hattını kaydetmesine olanak sağlar. İlk kavisli geçiş kaydedildiğinde ve makine aksi yöne döndürüldüğünde kat edilen yol görüntülenir ve sürücü paralel iz sürme özelliğini kullanabilir veya AutoTrac'i etkinleştirebilir.

İlk geçiş kaydedildikten sonra her ilave geçiş kaydı, sürüş hatalarının tüm tarlaya yayılmasının önlenmesi için önceki geçiş kaydından üretilir.

NOT: Geçiş Atlama, operatörün mevcut parkurun yanındaki parkurdan geçmesine veya üzerinden atlmasına olanak tanır. Geçiş Atlama, Uyarlanabilir Kavis kayıt oturumunda kullanılamaz.

Üretilen geçişler, orijinal geçişin kopyası değildir. Geçişin kavisli, geçişler arasında doğruluğu sağlamak için değişir. Gerektiğinde sürücü, aracı çoğaltılan yolun dışına sürerek kavisli yolu tarlada istediği noktada değiştirebilir.

NOT: Keskin Kavis ve Yol Sonu mesajları, Uyarlanabilir Kavisli takip modunda görüntülenebilir.

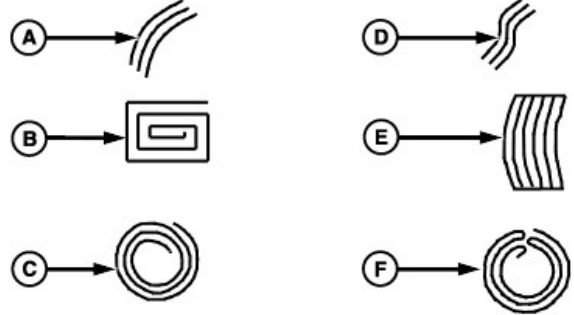
Sürücü, ilk geçiş kaydedilip kat edilen yol görüntüledikten sonra paralel iz sürme ile oluşturulan kılavuz hatlarında manuel araç sürebilir veya AutoTrac özelliğini etkinleştirebilir.

Kavis kaydetme oturumu durdurulursa hat, makinenin önüne yansıtılmaz. Sürücü yalnızca önceki kayıt oturumlarında mevcut hatlar üzerinde AutoTrac kullanabilir. Bir kayıt oturumu sonlandırıldığında oturum içerisindeki tüm kaydedilmiş kavisli kesimleri tek bir kılavuz hattı olarak kaydedilir.

NOT: Yol kaydırma, Uyarlanabilir Kavis kullanılırken önerilmez. Uyarlanabilir Kavis modundayken, yol kaydırma GPS kaymasını telafi etmez.

Bir kılavuz hattı düzenlenirken, mevcut Uyarlanabilir Kavisli parkura ilave kavisli kesimler eklenebilir.

Uyarlanabilir Kavisli parkurları oluşturma hakkında daha fazla bilgi için, Yardım Merkezi Ekran Yardımını kullanın.



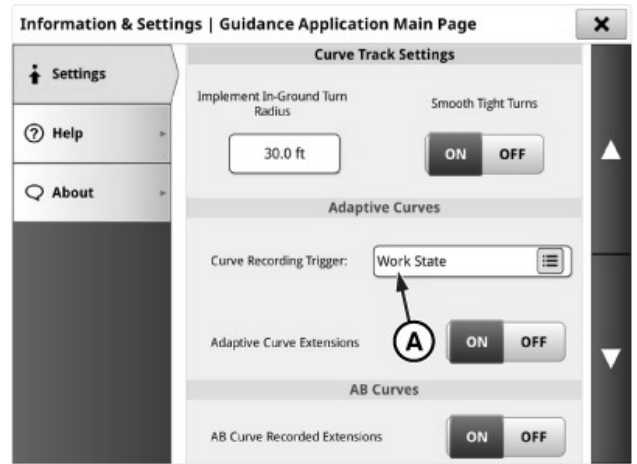
- A—Basit Kavis
- B—Çerçeve Tipi
- C—Spiral
- D—S Kavis
- E—Yarış Parkuru
- F—Daire

PC9032—UN—17APR06

Uyarlanabilir Kavisli parkur modu, operatöre çeşitli tarla düzenlerinde manüel sürüş ve kılavuzluk olanağı sağlar.

- Basit Kavis
- S Kavis
- Çerçeve Tipi
- Yarış Parkuru
- Spiral
- Daire

Hat Uzatmaları, mevcut Uyarlanabilir Kavisli parkura eklenebilir. Bunlar, hattın yakınında görünen geçici uzatmalardır (90 m). Kaydedilmelerine gerek yok.



PC676265—UN—26JUN25

Uyarlanabilir Kavis Uzatmaları

ZIDXK1X,1750231125361-80-25JUN25

Uyarlanabilir Kaviste Kılavuzluk

ÖNEMLİ: Kaydedilen Uyarlanabilir Kavisli Parkur verilerinin tekrar kullanılabilmesini istiyorsanız, ilk parkur verilerinin ve tarlada yapılan müteakip sürüşlerin StarFire RTK doğruluk düzeyinde yapılması gerekir. RTK baz istasyonu, Mutlak Baz modunda kullanılmalıdır.

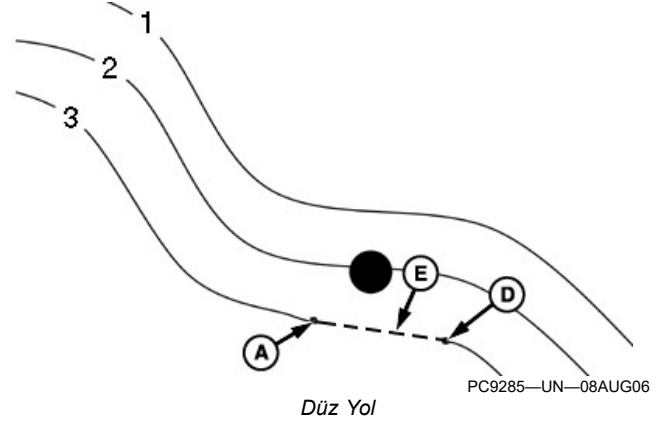
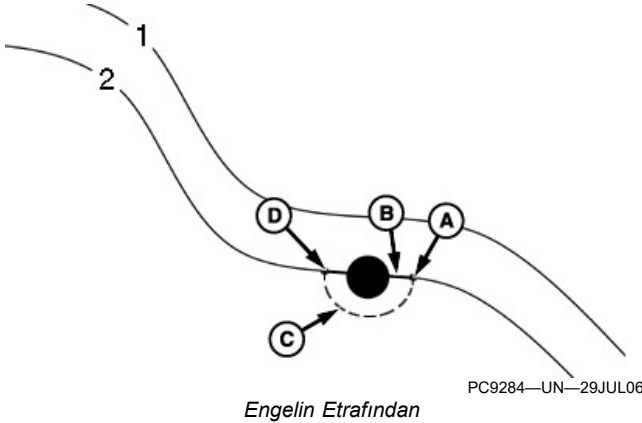
NOT: Uyarlanabilir Kavisli Parkur verileri için parkur izlemesi sabittir. Tarlaya geri dönüşte farklı bir ekipman genişliği kullanılırsa, yeni verilerin kaydedilmesi gerekir.

En yakın parkur, daha kalın beyaz bir çizgiyle vurgulanır. Yol doğruluk göstergesi, parkur dışı hata mesafesini gösterir. Parkur dışı hatası, makineye en yakın parkurdan mesafeyi gösterir. Hata, makine iki kılavuz hattı arasındaki yarı mesafe noktasına ulaşana kadar artar. Orta noktaya erişildikten sonra makine sonraki kılavuz hattına yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

Bir kavis kaydedilmiyorsa hatlar uzatılmaz ve sürücü mevcut hatları izlemek için yalnızca AutoTrac kullanabilir. Kayıt yapılırken hatlar önceki hattan devam eder. Bu oturum manuel olarak başka bir hattı kaydetmek için kullanılabilir veya sürücü Kavis Kayıt Tetikleyicisinde AutoTrac'i seçebilir ve uzatılan hat üzerinde AutoTrac yapabilir.

ch177nn,1685616988383-80-01JUN23

Uyarlamalı Kavis İçerisinde Düz Yol Kaydetme



Kavisli Çizgi ve Düz Çizgi Düğmeleri

- A—Düz Çizgi seçili
- B—Düz segment, iki noktayı bağlamak için oluşturulur
- C—Traktör yolu kaydedilmedi
- D—Kavisli Çizgi seçildi
- E—A ve D noktaları arasında düz çizgi olarak kaydedilen parkur
- F—Kavisli Çizgi Düğmesi
- G—Düz Çizgi Düğmesi

1. Bir Uyarlamalı Kavis kaydetmeye başlayın.
2. Bir düz yol kaydetmek istediğinizde, Düz Çizgi düğmesini seçin.

NOT: Düz segment, Düz Segment düğmesine basılmasından, Kavisli Segment düğmesine basılana kadar veya parkuru tamamlamak için Tamamlandı düğmesine basılana kadar "geçer".

3. Düz çizgiyi kaydetmeyi tamamlamak ve kavisli yol kaydını devam ettirmek için Kavisli Çizgi düğmesini seçin.

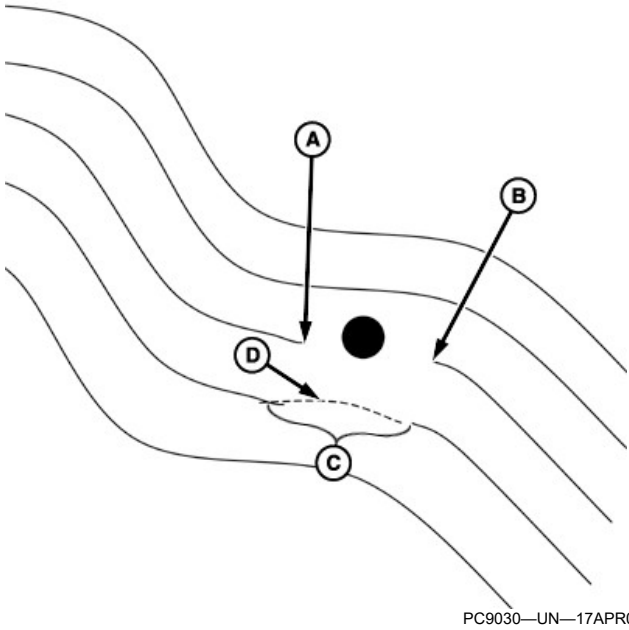
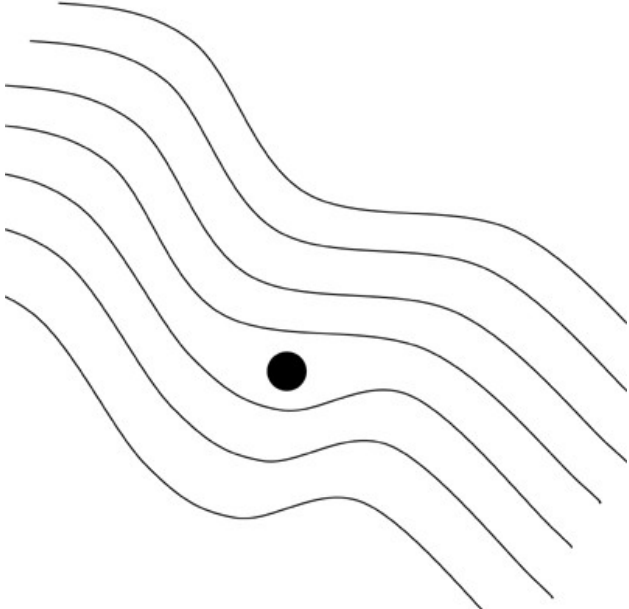
Bu prosedür, uzun düz kesimli yollarda veya engellerin etrafında dolaşıldığında yararlı olur.

Kavisli ve düz segment düğmeleri, kayıt sırasında gerektiği şekilde değiştirilebilir.

NOT: Oluşturulabilecek en uzun düz segment, 0,8 km'dir (0.5 mi.) (2640 ft.). Daha büyük mesafe için, hat kesimi bağlanmayarak, yolda bir boşluk oluşturacaktır.

HC94949,0000395-80-13SEP13

Engeller Etrafında Gezinme



- A—Kayıt Kapatıldı
B—Kayıt Açıldı
C—Sonraki Geçişte Oluşan Boşluklar
D—Yolu Yeniden Belirlemek için Manuel Sürüldü

Sürücü kuyu tablası, telefon direği veya güç hattı gibi Uyarlanabilir Kavisleri çalıştırırken bir tarlada karşılaşılan tüm engellerin etrafından dolaşmalıdır.

NOT: Yolda bir boşluk oluşmasını önlemek amacıyla engel etrafında bir düz çizgi kaydetmek için düz düğmesini kullanın.

Kayıt AÇIK: Bir engelin etrafından sürülürken kayıt açık bırakılırsa bu sapma çoğaltılan yola kaydedilir ve yolun bir parçası olur. Tarladaki alana yaklaşan sonraki

geçişte, makinenin seyrettiği geçiş için çoğaltılan yol bu sapmayı içerir. Makine, sapma boyunca yönelir. Sapmayı kaldırmak için sürücü aracı manuel sürmeye geçerek sapmayı kaldırmalıdır. Sürücü, tarladaki sapmayı geçtikten ve planlanan yola yeniden girdikten sonra AutoTrac sürdürme şalterine basarak araç kontrolünü AutoTrac sistemine devredebilir.

Kayıt KAPALI: Engele yaklaşırken kayıt kapatılır, engelin etrafından dolaşılır ve ardından engel geçildikten sonra kayıt işlemi tekrar açılıp geçiş AutoTrac kontrolünde tamamlanırsa kaydedilen yolda engelin bulunduğu noktada bir boşluk olacaktır. Sonraki yolda araç bu boşluğa yaklaştığında, sürücü aracı manuel olarak sürerek boşluk geçilene kadar aracı kontrol etmelidir. Boşluk geçildikten ve kat edilen yola tekrar girildikten sonra AutoTrac devreye alınabilir. Bir sonraki geçiş için kayıt açık olduğu sürece boşluk sonraki geçişlerde görünmez.

ch177nn,1685617008861-80-01JUN23

AutoPath

AutoPath, tarladaki sonraki işlemler için kılavuzluk sistemi hatları oluşturmak üzere sıra veya sınır bilgilerini kullanır. AutoPath, tarlada düzgün şekilde gezinmek için gerekli tahmin işini ve sürücü girişini azaltır. AutoPath hatları, hatalı kılavuzluk ayarından kaynaklanan kurulum süresini, yanlış tahminleme sıraları ve ekin hasarını azaltır.

AutoPath kılavuzluk hatlarını kullanmadan önce, AutoPath hattı verilerini John Deere Operations Center'dan içe aktarın. AutoPath hattı verileri kurulum dosyasına dahil edilir. Kaynak veri yoksa bir sınır kullanılarak AutoPath kılavuzluk sistemi hatları oluşturulabilir. Daha fazla bilgi için Ekran Yardımındaki AutoPath'i Düzenle kısmına bakın.

Makineye Özgü Gereksinimler:

AutoPath, John Deere veya Reichardt Green Fit AutoTrac sistemleri ile donatılmış aşağıdaki makinelerle uyumludur:

NOT: Optimum performans için AutoPath ile AutoTrac RowSense kullanın.

- Traktör
- İlaçlama Makinesi
- Biçerdöver
- John Deere Hasat Makinesi [yalnızca AutoPath (sınırlar) uyumludur]

NOT: Çalışma Kurulumu ayarlarında ISOBUS Dokümantasyon Modu etkinleştirildiğinde AutoPath belgeleri kullanılamaz.

AutoPath (Sıralar)

AutoPath (sıralar) söz konusu tarlada sonraki çalışmalar için kılavuzluk hatları oluşturmak amacıyla kaydedilen kaynak çalışma verilerini, makine kaçıklıklarını ve sıra aralığını kullanır. AutoPath (sıralar), dik ekinlerde düzgün şekilde gezinmek için gerekli tahmin işini ve sürücü girişini azaltır. AutoPath hatları, hatalı kılavuzluk ayarından kaynaklanan kurulum süresini, yanlış tahminleme sıraları ve ekin hasarını azaltır.

AutoPath (Sıralar) Kaynak İşletim Gereksinimleri:

NOT: AutoPath hatlarının doğruluğu, kaynak çalışma verilerinin doğruluğuna bağlıdır. Kaynak operasyonu kaydederken, aktif ekipman kılavuzluk sistemi veya AutoTrac Ekipman Kılavuzluk Sistemi kullanılması önerilir.

Kaynak çalışma, AutoPath hatlarını oluşturmak için kullanılan kayıtlı çalışmadır. Uyumlu kaynak işlemleri toprak işleme, dikim ve uygulamadır.

NOT: Kaynak işlem bir ekipman alıcısı ile kaydedilmelidir.

Kaynak çalışmada sıra verileri yoksa AutoPath'ın kılavuz hatları oluşturması için ekim, ürün uygulaması veya hasat yapma gibi söz konusu tarlada sonradan gerçekleşen çalışmalarda tanımlanan sıralar olması gerekir.

John Deere Operations Center'a gönderilen kaynak çalışma verileri şunlar kullanılarak kaydedilmelidir:

- Hem makinede hem de ekipmanda SF3 sinyal seviyesi veya üzeri kullanan StarFire Alıcılar.

NOT: TCM'nin tüm alıcılarda (makine ve ekipman) kalibre edildiğini doğrulayın.

NOT: Paylaşılan sinyal, veri kaydetmek için kullanılabilir.

- 4. Nesil CommandCenter veya 4640 Evrensel Ekran veya G5 CommandCenter veya G5^{Plus} Evrensel Ekran.

AutoPath (Sıralar) için Uyumlu Ekipmanlar:

- SeedStar 2 kumanda birimi veya üstüne sahip John Deere mibzeri
- John Deere olmayan ISOBUS mibzeri
 - Çalışma genişliği, sıralar olarak belirlenmelidir.
 - Sıra genişliği 254 cm'den (100 in) büyükse sonraki çalışmalar için tanımlanan sıralar gerekir.
- Sanal mibzer (kumanda birimi olmayan ekipman)
 - Çalışma genişliği, sıralar olarak belirlenmelidir.
- Kumanda birimi olan John Deere toprak işleme ekipmanı
 - Sonraki çalışmalar için tanımlanan sıralar gerekir.

- Sanal toprak işleme ekipmanı (kumanda birimi olmayan)

- Çalışma genişliğinin sıralar olarak belirlenmesi tavsiye edilir.
- Çalışma genişliği sıralar olarak belirlenmediyse veya sıra genişliği 254 cm'den (100 in) büyükse sonraki çalışmalar için tanımlanan sıralar gerekir.

AutoPath (Sıralar) Kullanım Gereksinimleri

- John Deere Operations Center'dan alınan kurulum dosyası, AutoPath verileri içerir.
- Ekran AutoPath için geçerli bir lisansa sahip olmalıdır.
- Makinede SF3 sinyal düzeyi veya üstü kullanan bir StarFire Alıcı olması gerekir.

NOT: Optimum performans için kaynak çalışmayı kaydetmek için kullanılmış olan sinyal seviyesinin aynısını kullanın.

- Makinede John Deere veya Reichhardt Green Fit AutoTrac sistemleri bulunur.
- Ekin tipi, yıllık olarak ekilen bir ekim sırası olmalıdır.

NOT: AutoPath çok yıllık ekinleri desteklemez.

AutoPath (Sıralar) Oluşturma:

NOT: Her tarla başına yalnızca bir AutoPath içe aktarılabilir. İkinci AutoPath dosyası içe aktarılırsa, eski dosyanın üzerine yazılır.

NOT: AutoPath dosyaları ekrandan dışa aktarılamaz.

NOT: Ekrana içe aktarılan AutoPath dosyaları değiştirilebilir ancak değişiklikler John Deere Operations Center ile eşitlenmez.

Bir makine, ilişkili bir Kaynak İşlem dosyasına sahip bir tarlaya çekildiğinde en az yol için optimize edilmiş AutoPath hatları otomatik olarak oluşturulur. Mevcut AutoPath kılavuz hattı, Kılavuz Hattı Seç sayfasından düzenlenebilir. Geçiş oluşturmak için kullanılan yöntemi seçmek için Yöntem düğmesini seçin. AutoPath (sıralar) aşağıdaki kılavuz hattı oluşturma seçeneklerine sahiptir:

- Mümkün olduğunca az geçiş kullanarak alanı tamamen kaplamak için En Az Geçiş İçin Optimize Et ögesini seçin.

NOT: Mevcut işlem çalışma genişliği, kaynak işlem çalışma genişliğinden daha darsa Kaynak İşlem Geçişlerini Takip Et seçeneği otomatik olarak gri renk ile gösterilir.

- Yalnızca kaynak işlem geçişleriyle eşleşen geçişleri kullanmak için Kaynak İşlem Geçişlerini Takip Et ögesini seçin. Kaynak işlem geçişlerini takip etmek

sıkıştırmayı azaltır ancak kapsam çakışmasına neden olabilir.



Default to this Method

PC613046—UN—20FEB24

Varsayılan Yöntem Onay Kutusu

Varsayılan seçenek En Az Geçiş İçin Optimize Et'tir. Varsayılan ayarı Kaynak İşlem Geçişlerini İzle olarak değiştirmek için radyo düğmesini seçin ve ardından Bu Yönteme Varsayılan Yap onay kutusunu işaretleyin. Bu adım, oluşturma yönteminin tarlalar arasında aynı kalmasını sağlar.

AutoPath (sıralar) hatları, sıranın ucundan 20 m (66 ft) değerine varsayılan olarak ayarlanır. Gelişmiş ayarlarda hat uzatmaları değiştirilebilir. AutoPath (sıralar), hatları su yolu boyunca olduğu gibi 50 m'ye (164 ft) kadar bir boşluk boyunca bağlayabilir.

NOT: Tespit edilen platform Şeker Kamışı makinesi ise Hat Uzatmaları varsayılan olarak "Kapalı" şeklinde ayarlanacaktır.

NOT: Gelişmiş ayarlarla ilgili daha fazla bilgi edinmek için Ekran Yardımına bakın.

AutoPath (Sınırlar)

NOT: AutoPath dosyaları ekrandan dışa aktarılamaz.

AutoPath (sınırlar), kılavuzluk sistemi hatları oluşturmak için tarla sınırı bilgilerini kullanır. AutoPath (sınırlar), geçişler oluşturmak için doğru tarla sınırı bilgileri gerektirir. Bu yöntem, ekin olmayan sıralarda çalışan ve yeni ekim sıraları eken makineler için uygundur.

AutoPath (Sınırlar) Oluşturma:

Bir makinenin ilişkili bir kaynak işlem dosyası olmayan ancak tanımlanmış bir sınırı olan tarlaya çekilmesi halinde AutoPath (sınırlar) aşağıdaki koşullara dayalı olarak geçiş oluşturur:

- Sınırdan Araç Dışı Kılavuzluk Sistemi Planı paylaşıldığında AutoPath (sınırlar) doğrudan veri üretecektir.
- Araç dışından bir plan paylaşılmasa ancak mevcut tarla için bir sınır tanımlanmışsa sürücü, tarla için mevcut bir Sınır Planı seçebilir veya Veri menüsünü kullanarak yeni bir sınır planı oluşturabilir.
- Tarla Sınırı bilgileri eksikse kullanıcı, sınır bilgilerini ayarlama işlemini tamamlamak için Tarlalar ve Sınır Uygulaması kısayolunu seçebilir. Sınır tamamlanana kadar AutoPath (Sınırlar) tamamlanamaz.

NOT: Kaynak İşlem dosyası varsa AutoPath (sıralar) Kaynak İşlem verilerinden geçiş oluşturur.

Sınıra Hizala için ilk komut istemini atladıysanız AutoPath (Sınırlar), AutoPath Hattını seçmek ve mevcut bir sınır planını seçmek veya AutoPath hattını düzenlerken yeni bir sınırı Kılavuz Hattını Ayarla kullanarak istediğiniz zaman oluşturabilirsiniz.

AutoPath (sınırlar) aşağıdaki kılavuz hattı oluşturma yöntemlerine sahiptir:

- İstenen açıda kılavuz hatları oluşturmak için Rota açısını seçin.
- Sınır kenarına paralel kılavuz hatları oluşturmak için Sınıra Hizala ögesini seçin.
- Mevcut bir kılavuzluk sistemi hattına paralel düz kılavuz hatları oluşturmak için mevcut kılavuz hattından seçin.

Sınıra hizala özelliği, sürücünün tarla sınırının tanımlanmış bir bölümü ile hizalanmış bir dizi düz kılavuz hattı kolayca oluşturmaya olanak tanır. Ekran, sınırın en uzun düz kenarına varsayılan olarak ayarlanır ancak herhangi bir kenar seçilebilir.

AutoPath (sınırlar) hatları, sıranın ucundan 20 m (66 ft) değerine varsayılan olarak ayarlanır.

NOT: Gelişmiş ayarlarla ilgili daha fazla bilgi edinmek için Ekran Yardımına bakın.

Sıra Başı Oluştur:

AutoPath - sınırında sıra başı tanımlandığında, Tarlalar ve Sınırlar, sıra başının başka bir yerde tanımlandığını göstermeli ve kullanıcıları AP sıra başı tanımına yönlendirmelidir.

Sıra Başı oluşturmak için verilen prosedürü izleyin:

1. Autopath'i Düzenle'ye gidin.
2. Autopath Sıra Başı Kaynağını seçin.



PC676263—UN—17JUN25

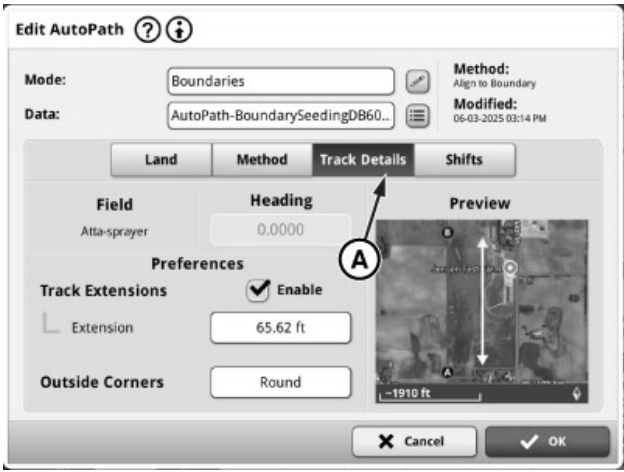
Sıra Başı Kaynağı

A—AutoPath

3. Geçiş sayısını ayarlamak için Makine Geçişlerine tıklayın.

4. Prosedürü tamamlamak için Tamam'a tıklayın.

Kılavuz Hattı Ayrıntıları:



PC676267—UN—24JUN25

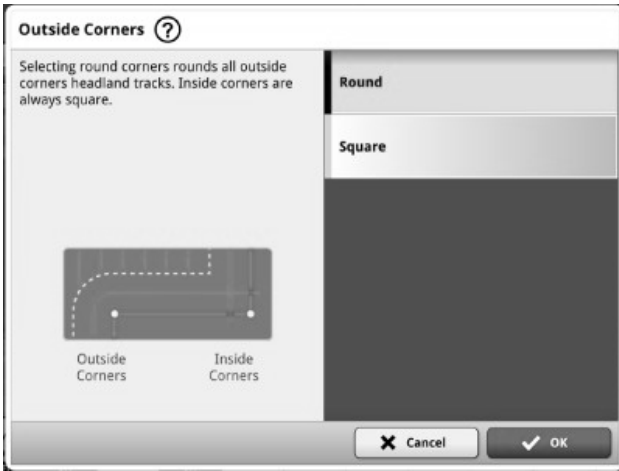
Kılavuz Hattı Detay Sayfası

A—Kılavuz Hattı Ayrıntıları Sekmesi

Kılavuz Hattı Ayrıntıları sekmesi, seçilen kılavuz hattının Tarla, Rota ve Sınır ve Sıra Başı bilgilerini görüntüler.

NOT: AutoPath sıralardan oluşturulurken Sınır ve Sıra Başı bilgileri gerekli değildir.

Dış Köşe Türü tercihi, kare veya yuvarlak dış köşe arasında seçim yapma seçeneği sunar.



PC676266—UN—24JUN25

Dış Köşeler

Önizleme penceresi, oluşturulacak bir AutoPath önizlemesi görüntüler. Kılavuz hattı rotası, giriş kutusu seçilerek ve gerekli değerlere ayarlanarak değiştirilebilir.

AutoPath oluşturma yöntemi, Kılavuz Hattı Ayrıntıları sekmesinden değiştirilebilir. Bu, yöntem adının yanındaki Düzenle düğmesini seçer.

NOT: Daha fazla bilgi için Ekran Yardımına bakın.

Kılavuz Hattı Görünürlüğü ayarları, harita görünümünde gösterilen çizgileri seçmek için kullanılabilir. Harita görünümü, tüm kılavuz hatları, tarla kılavuz hatları ve sıra başı kılavuz hatları arasında değiştirilebilir. Varsayılan görünüm Tüm Kılavuz Hatlarını Göster'dir.

NOT: AutoPath (sıralar) kullanılırken Kılavuz Hattı Görünürlüğü ayarları kullanılamaz.

ZIDXK1X,1751350378549-80-08JUL25

AutoPath Kurulumu

AutoPath kullanırken en iyi doğruluk için makine, ekipman ve ekran uygulaması kurulumu önerilir.

Kaynak Çalışma Oluşturma

Kaynak Çalışma Olarak Ekim

- Ekipman boyutlarını ölçün ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına girin.

NOT: Sanal Ekipmanı SeedStar 2 dışında ve eski ekipmanlarda kullanın.

- Gerekirse bir Sanal Ekipman profili ayarlayın.
- Ekipman genişliğini satırlara girin.
- Ekipman alıcısını takın ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına alıcı boyutlarını girin.
- SF3 veya gerçek zamanlı kinematik (RTK) ekipman alıcısı düzeltilmesini (paylaşımlı sinyal uyumlu) gerçekleştirin.
- 4600 CommandCenter sürüm 2 sunucu veya Automation 4.0 aktivasyonu/aboneliği olan 4640 Evrensel Ekran.

NOT: Doğru arazi kalibrasyon modülü (TCM) kalibrasyonu, AutoPath performansı için kritik öneme sahiptir. Mümkünse gelişmiş TCM kalibrasyonu yöntemini kullanın.

- Makine ve ekipman TCM'sini kalibre edin.
- Ekipman Kılavuzluğu geçişten geçişe hassasiyetini optimize edin. (önerilir)
- Kuruluşu, İstemciyi, Çiftliği ve Tarlayı tanımlayın.
- Çalışma tipini ekime göre ayarlayın.
- Ekin tipini, mısır gibi yıllık olarak ekilen ekim sırası olarak ayarlayın.
- AutoTrac kılavuzluk hatları oluşturun. Manuel olarak sürülen kılavuz hatları kullanılabilir, ancak önerilmez.

Kaynak Çalışma Olarak Toprak İşleme

- Ekipman boyutlarını ölçün ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına girin.

NOT: Sanal Ekipmanı SeedStar 2 dışında ve eski ekipmanlarda kullanın.

- Gerekirse bir Sanal Ekipman profili ayarlayın.
- Ekipman genişliğini satırlara girin.
- Ekipman alıcısını takın ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına alıcı boyutlarını girin.
- SF3 veya RTK makine alıcısı düzeltmesi gerçekleştirin.
- SF3 veya RTK ekipman alıcısı düzeltmesi (paylaşımlı sinyal uyumlu) gerçekleştirin.
- 4600 CommandCenter sürüm 2 sunucu veya Automation 4.0 aktivasyonu/aboneliği olan 4640 Evrensel Ekran.

NOT: Doğru TCM kalibrasyonu AutoPath performansı için kritik öneme sahiptir. Mümkünse gelişmiş TCM kalibrasyonu yöntemini kullanın.

- Makine ve ekipman TCM'sini kalibre edin.
- Ekipman Kılavuzluğu geçişten geçişe hassasiyetini optimize edin. (önerilir)
- Kuruluşu, İstemciyi, Çiftliği ve Tarlayı tanımlayın.

NOT: Sıra sayısını ve sıra arasını tanımlamak için toprak işleme, ikincil bir çalışma olarak kullanılmalıdır. Miktar Denetleyici ve daha eski Havalı Tohum Ekim Makineleri bulunan ekipmanlar sıra sayısı ve sıra aralığını desteklemez.

- Çalışma tipini uygulamaya ve toprak işleme olarak ayarlayın.
- AutoTrac kılavuzluk hatları oluşturun. Manuel olarak sürülen kılavuz hatları kullanılabilir ancak önerilmez.

Kaynak Çalışmadan Yararlanma

Toprak İşleme Kaynak Çalışması ile Ekim

- Ekipman boyutlarını ölçün ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına girin.

NOT: Sanal Ekipmanı SeedStar 2 dışında ve eski ekipmanlarda kullanın.

- Gerekirse bir Sanal Ekipman profili ayarlayın.
- Ekipman genişliğini satırlara girin.
- Ekipman alıcısını takın ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına alıcı boyutlarını girin.
- SF3 veya RTK makine alıcısı düzeltmesi gerçekleştirin.
- SF3 veya RTK ekipman alıcısı düzeltmesi (paylaşımlı sinyal uyumlu) gerçekleştirin.
- 4600 CommandCenter sürüm 2 sunucu veya Automation 4.0 aktivasyonu/aboneliği olan 4640 Evrensel Ekran.

NOT: Doğru TCM kalibrasyonu AutoPath performansı için kritik öneme sahiptir. Mümkünse gelişmiş TCM kalibrasyonu yöntemini kullanın.

- Makine ve ekipman TCM'sini kalibre edin.

- Ekipman Kılavuzluğu geçişten geçişe hassasiyetini optimize edin. (önerilir)
- Kuruluşu, İstemciyi, Çiftliği ve Tarlayı tanımlayın.
- Çalışma tipini ekime göre ayarlayın.
- AutoPath hattı verileri kurulum dosyasına dahil edilir.
- AutoPath verilerini kullanarak kılavuz hatları oluşturun.

Ekim Sonrası Uygulama (Kendi Yürür Aplikatör)

- SF3 veya RTK makine alıcısı düzeltmesi gerçekleştirin.

NOT: Doğru TCM kalibrasyonu AutoPath performansı için kritik öneme sahiptir. Mümkünse gelişmiş TCM kalibrasyonu yöntemini kullanın.

- Makine TCM'sini kalibre edin.
- Makine genişliğini veya sıra aralığını tanımlayın.
- 4600 CommandCenter sürüm 2 sunucu veya Automation 4.0 aktivasyonu/aboneliği olan 4640 Evrensel Ekran.
- AutoTrac RowSense ve/veya Vision donatılmıştır. (önerilir)
- Kuruluşu, İstemciyi, Çiftliği ve Tarlayı tanımlayın.
- Çalışma tipini uygulamaya göre ayarlayın.
- Ekin tipini, mısır gibi yıllık olarak ekilen ekim sırası olarak ayarlayın.
- AutoPath hattı verileri kurulum dosyasına dahil edilir.
- AutoPath verilerini kullanarak kılavuz hatları oluşturun.

Ekim Sonrası Uygulama (Çekme Tipi Aplikatör)

- Ekipman boyutlarını ölçün ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına girin.

NOT: Sanal Ekipmanı SeedStar 2 dışında ve eski ekipmanlarda kullanın.

- Gerekirse bir Sanal Ekipman profili ayarlayın.
- SF3 veya RTK makine alıcısı düzeltmesi gerçekleştirin.

NOT: Doğru TCM kalibrasyonu AutoPath performansı için kritik öneme sahiptir. Mümkünse gelişmiş TCM kalibrasyonu yöntemini kullanın.

- Makine TCM'sini kalibre edin.
- Makine genişliğini, sıra aralığını tanımlayın veya tablayı bağlayın.
- 4600 CommandCenter sürüm 2 sunucu veya Automation 4.0 aktivasyonu/aboneliği olan 4640 Evrensel Ekran.
- AutoTrac RowSense ve/veya Vision donatılmıştır. (önerilir)
- Kuruluşu, İstemciyi, Çiftliği ve Tarlayı tanımlayın.
- Çalışma tipini uygulamaya göre ayarlayın.

- Ekin tipini, mısır gibi yıllık olarak ekilen ekim sırası olarak ayarlayın.
- AutoPath hattı verileri kurulum dosyasına dahil edilir.
- AutoPath verilerini kullanarak kılavuz hatları oluşturun.

Hasat (Kendi Yürür Silaj Makinesi)

- Ekipman boyutlarını ölçün ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına girin.
- SF3 veya RTK makine alıcısı düzeltmesi gerçekleştirin.

NOT: Doğru TCM kalibrasyonu AutoPath performansı için kritik öneme sahiptir. Mümkünse gelişmiş TCM kalibrasyonu yöntemini kullanın.

- Makine TCM'sini kalibre edin.
- Makine genişliğini, sıra aralığını tanımlayın veya tablayı bağlayın.
- 4600 CommandCenter sürüm 2 sunucu veya Automation 4.0 aktivasyonu/aboneliği olan 4640 Evrensel Ekran.
- AutoTrac RowSense ve/veya Vision donatılmıştır. (önerilir)
- Kuruluşu, İstemciyi, Çiftliği ve Tarlayı tanımlayın.
- Çalışma tipini hasat olarak ayarlayın.
- Ekin tipini, mısır gibi yıllık olarak ekilen ekim sırası olarak ayarlayın.
- AutoPath hattı verileri kurulum dosyasına dahil edilir.
- AutoPath verilerini kullanarak kılavuz hatları oluşturun.

Hasat (Çekilir Tip Silaj Makinesi)

- Ekipman boyutlarını ölçün ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına girin.

NOT: Sanal Ekipmanı SeedStar 2 dışında ve eski ekipmanlarda kullanın.

- Gerekirse bir Sanal Ekipman profili ayarlayın.
- Ekipman alıcısını takın ve Ekipman Yöneticisi uygulamasına alıcı boyutlarını girin.
- SF3 veya RTK makine alıcısı düzeltmesi gerçekleştirin.
- SF3 veya RTK ekipman alıcı düzeltmesi (paylaşımlı sinyal uyumlu) gerçekleştirin.
- 4600 CommandCenter sürüm 2 sunucu veya Automation 4.0 aktivasyonu/aboneliği olan 4640 Evrensel Ekran.

NOT: Doğru TCM kalibrasyonu AutoPath performansı için kritik öneme sahiptir. Mümkünse gelişmiş TCM kalibrasyonu yöntemini kullanın.

- Makine TCM'sini kalibre edin.

- AutoTrac RowSense ve/veya Vision donatılmıştır. (önerilir)
- Kuruluşu, İstemciyi, Çiftliği ve Tarlayı tanımlayın.
- Çalışma tipini hasat olarak ayarlayın.
- Ekin tipini, mısır gibi yıllık olarak ekilen ekim sırası olarak ayarlayın.
- AutoPath hattı verileri kurulum dosyasına dahil edilir.
- AutoPath verilerini kullanarak kılavuz hatları oluşturun.

ch177nn,1685617047758-80-01JUN23

AutoPath Harita Ayrıntıları

Kaynak operasyondaki sıra bilgilerini ve geçişleri görüntülemek için AutoPath Harita Ayrıntıları düğmesini seçin. AutoPath Harita ayrıntıları sayesinde sürücü, AutoPath'in belli bir tarla boyunca kılavuz hattını nasıl planladığını görür.

Sıra verilerini gizlemek veya göstermek için Sıralar düğmesini seçin.

Kaynak çalışmadan oluşturulan geçişleri gizlemek veya görüntülemek için Kaynak Çalışma Geçişlerini seçin.

Yön oklarını gizlemek veya görüntülemek için Kaynak Yönleri onay kutusunu seçin. Etkinleştirildiğinde yön okları Kaynak Geçiş sürüş yönünü gösterir.

ch177nn,1685617047678-80-01JUN23

Dairesel Parkur



Dairesel Parkur

PC28726—UN—30AUG22

Dairesel parkur, operatörün eşmerkezli daire kılavuzluk çizgileri oluşturmasını sağlar. Dairesel hareketli tarlalarda kullanılmak için tasarlanmıştır.

Bir dairesel parkur, bir dairenin merkezindeki enlem ve boylam koordinatlarına dayanır. Eşmerkezli kılavuzluk çizgileri, dairenin merkezinden 1,6 km (1 mi.) parkur aralığına göre oluşturulur.

Dairesel parkur, en fazla %2 eğimli toprak üzerinde merkezi pivot kullanımı için tasarlanmıştır. Dairesel parkur, düz bir düzlemde dairesel aralık oluşturduğundan, kılavuzluk çizgisi aralığı ve daire merkezi parkuru, parkurlar eğimli koşullarda daire merkezinden uzaklaştıkça eşleşmez. Bu aralık, bir tepede alınan mesafe ile düz bir zeminde alınan mesafe arasındaki farktan kaynaklanmaktadır. Eğim arttıkça mesafedeki fark da artacaktır.

Parkurları merkez noktasından radyal olarak daha

yakına veya uzağa kaydırmak için parkur kaydırma özelliğini kullanın. Parkur kaydırma özelliği, merkez noktasını hareket ettirmez. Parkur kaydırma, operatörün çeşitli ekipman genişliklerini kullanabilmesini, farklı uzunluktaki merkez pivot kulelerini telafi etmesini veya merkez pivot sulama bölümlerindeki gerginliği ya da çekmeyi telafi etmesini sağlar. Bir dairesel parkur kenarı eklenir, değiştirilir veya silinirse, o parkur için mevcut kaymalar silinir. Bir kenarda yol kaydırma kullanılması, ekipmanın kenarla hizalanmamasına yol açar.



Döner Merkeze Mesafe

PC20395—UN—08DEC14

Orta Noktaya Mesafe, dairenin merkezinden mevcut konuma mesafeyi gösterir. Mesafe yalnızca 1609 m'ye (5280 ft.) kadar gösterilir. Kılavuzluk haritasında düğmeyi göstermek için, özelliğin dairesel parkur ayarlarında açılması gerekir. Düğme kılavuzluk haritasında yer aldığı anda, mesafeyi göstermek veya gizlemek için düğmeyi seçin.

Dairesel parkur oluşturma için iki yöntemi vardır:

Enl/Boyl Dairesi



Enl/Boyl Dairesi

PC28727—UN—25AUG22

- Bir dairenin merkezinde enlem ve boylam koordinatları biliniyorsa, dairesel parkur oluşturmak için konum girin.

Sürüş Dairesi



Sürüş Dairesi

PC28726—UN—30AUG22

- Bir dairenin merkezinde enlem ve boylam koordinatları, sürülen yoldan hesaplanır. Eşmerkezli dairesel kılavuzluk çizgileri, koordinatlardan oluşturulur.
- Optimum daire merkezi hesaplaması için, dairenin tamamının sürülmesi önerilir. Tam bir daireden fazlasının sürülmesi, hesaplama doğruluğunu artırmaz.

Dairesel kılavuz hattı oluşturma hakkında daha fazla bilgi için Yardım Merkezi ekran yardımını kullanın.

AL70325,000041F-80-27SEP22

Dairesel Parkur Kenarı



PC17399—UN—08DEC14

NOT: Dairesel Parkur Kenarı yalnızca 4. Nesil Ekranlarda kullanılabilir. GreenStar 3 Ekranlarında kenar bilgileri kullanılamaz.

Yuvarlak Hat Kenarı, daire merkezinin dış sınırını belirtir. Kılavuzluk haritasında turuncu çizgi olarak görüntülenir.

Dairesel parkur kenarı oluşturulması, kenardan başlayarak kılavuzluk çizgilerinin oluşturulmasına yol açar. Aksi halde, kılavuzluk çizgileri, dairenin merkezinden başlanarak oluşturulur.

NOT: Ekipman ucunun kenara doğru hizalanması için, parkur aralığı ve çalışma genişliği eşit olmalıdır.

Kılavuzluk çizgileri oluşturulduğunda, kenar, daire merkezi yerine, referans noktasıdır. Bu, farklı parkur aralıklı ekipmanlar aynı tarlada kullanıldığında faydalı olabilir. Yalnızca yeni parkur aralığı girin ve kılavuzluk çizgileri, kenardan başlanarak ayarlanır. Kılavuzluk çizgileri, kenara göre, parkur aralığı ve kaymalar kullanılarak oluşturulur. Kenar silinirse kılavuzluk hatları merkezden dışarı doğru oluşturulur.

ch177nn,1685617082154-80-01JUN23

Dairesel Parkur üzerinde Kılavuz

Dairesel parkurda çalışırken, parkurları belirli bir sırayla sürmek gerekmez. En yakın parkur, daha kalın beyaz bir çizgiyle vurgulanır.

Parkur numarası, yol doğruluk göstergesinin altında görüntülenir ve yeni bir parkura yaklaşıldığında otomatik olarak güncellenir. Parkur numarası, Parkur 0'dan uzaktaki çizgi sayısını ve yönü gösterir. Parkur yönü, Parkur 0'la ilişkili olarak gösterilir (Kuzey, Güney, Doğu veya Batı). Parkur numarası, makine iki parkurun ortasında iken değişir.

Yol doğruluk göstergesi, parkur dışı hata mesafesini gösterir. Parkur dışı hatası, makineye en yakın parkurdan mesafeyi gösterir. Hata, makine parkurlar arasındaki yarı mesafe noktasına ulaşana kadar artar.

Orta noktaya erişildikten sonra, makine sonraki parkura yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

CZ76372,0000734-80-08DEC14

Sınırlandırılmış Alan Hatlı Kılavuz Hattı



PC28728—UN—25AUG22

Sınırlandırılmış Alan Hatlı Yol

Sınırlandırılmış Alan Hatlı Yol, harici sınırın boyutlarından ve makinenin parkur aralığından kılavuzluk hatları oluşturur.

NOT: Sınırlandırılmış Alan Hatlı Yol, eğim telafisi kullanmaz. Eğimli bir tarlada kullanılıyorsa, Uyarlanabilir Eğriler kullanılması önerilir.

Ekran, sınır şekli ve parkur aralığına göre, bir çizgi sınırın dışında ve iki çizgi sınırın içinde olmak üzere üç adet kılavuzluk çizgisi oluşturur. Makine tarla içine hareket ettiğinde ek sınır parkurları oluşturulur.

NOT: Yol kaydırma seçildiğinde, tüm parkurlar ayarlanır ve yeniden oluşturulur.

Sınırlandırılmış Alan Düz Hatları Parkuru

Sınır içinde bütün tarla boyunca Sınırlandırılmış Alan Düz Hatları kullanarak kılavuzluk çizgileri oluşturmak için Kayıt Dolumu düğmesini seçin. Sınırlandırılmış Alan Düz Hatları Parkuru, kılavuzluk çizgileri oluşturmak için Düz Parkurun A + B yöntemini kullanır. Bölüm Kontrolü kullanırken, Kayıt Dolumunu kullanmadan önce Sınırlandırılmış Alan Hatları Parkuru geçişlerini tamamlamanız önerilir.

Sınırlandırılmış Alan Hatlı Yol, başka bir ekrana aktarılamaz. Sınırlanmış Alan Hatlı Kılavuz Hattı başka bir ekranda gerekirse aynı kılavuz hattı aynı harici sınır kullanılarak oluşturulabilir.

AL70325,0000454-80-27SEP22

Sınırlanmış Alan Hatlı Yolda Kılavuz

En yakın parkur, daha kalın beyaz bir çizgiyle vurgulanır.

Parkur numarası, yol doğruluk göstergesinin altında görüntülenir ve yeni bir parkura yaklaşıldığında otomatik olarak güncellenir. Parkur numarası, Parkur 0'dan uzaktaki çizgi sayısını ve yönü gösterir. Parkur yönü, Parkur 0'la ilişkili olarak gösterilir (Kuzey, Güney, Doğu

veya Batı). Parkur numarası, makine iki parkurun ortasındaiken değişir.

Yol doğruluk göstergesi, parkur dışı hata mesafesini gösterir. Parkur dışı hatası, makineye en yakın parkurdan mesafeyi gösterir. Hata, makine parkurlar arasındaki yarı mesafe noktasına ulaşana kadar artar. Orta noktaya erişildikten sonra, makine sonraki parkura yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

AL70325,0000455-80-06NOV17

Parkur Ayarlandı

Parkur grubu, sürücünün oluşturduğu kılavuzluk hatları grubudur. Parkur grubu, sürücünün farklı kılavuzluk hatları arasında hızlı geçiş yapmasına olanak tanır.

Parkur Grubu Oluştur

1. Parkuru Ayarla düğmesini seçin veya Sonraki Parkur çalışma sayfası modülünü seçin.
2. Yeni Parkur Grubu düğmesini seçin.
3. Parkur Ekle düğmesini seçin, ardından istenen parkuru listeden seçin.
4. İstenen tüm parkurlar parkur grubuna eklenene kadar 3. adımı tekrar edin.

Bir Parkur Grubu seçin

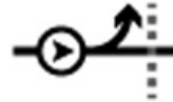
1. Parkuru Ayarla düğmesini seçin veya Sonraki Parkur çalışma sayfası modülünü seçin.
2. Kılavuzluk Hattı Listesi sayfasından parkur grubu seçin.

NOT: Bir Parkur Grubu'ndan bir çizginin silinmesi, onu ekrandan silmez. Bir Parkur Grubu'ndan bir çizginin silinmesiyle, Parkur Grubundaki çizgiler ekrandan silinmez.

Ekrandaki Yardım dosyalarında daha fazla bilgi bulunabilir.

AL70325,00005EE-80-21JUL20

Kılavuz Hattını Değiştir



PC17412—UN—15JUL13

Parkur Değiştir, operatörlerin kılavuzluk hatları arasında geçiş yapmasını sağlar. Parkur Değiştir, global parkur grubu (ekrandaki tüm kullanılabilir kılavuzluk çizgileri) kullanılarak veya bir Parkur Grubu (kılavuzluk çizgileri grubu) oluşturularak kullanılabilir. Seçildiğinde, Parkur Değiştirme, kılavuzluk parkurunu, Parkur Grubu'ndaki kılavuzluk çizgilerinin sırasına göre değiştirir.

Sonraki Parkura Geç

NOT: Parkur Değiştir düğmesi, parkur grubu seçilmediğinde gri renkle devre dışıdır.

Sonraki kılavuzluk parkurunu seçmek için aşağıdaki yöntemlerden birini kullanın:

- Sonraki Parkur modülünde Değiştir düğmesini seçin.
- Kısayol çubuğunda Parkur Değiştir'i seçin.

AL70325.00005E0-80-08JUL20

AutoTrac Durum Pasta Grafiği

AutoTrac Durum Dilimi'nde gösterildiği gibi, AutoTrac simgesi dört aşamalıdır:

1. Takılı



Takılı

PC28729—UN—25AUG22

Yönlendirme kumanda birimi ve kullanım için gerekli diğer tüm donanım kuruludur.

- Dümenleme kontrol ünitesi tespit edildi.
- AutoTrac lisansı algılandı.

NOT: Destekleniyorsa direksiyon kumanda birimi güvenliği tamamlanmalıdır.

2. Yapılandırıldı



Yapılandırıldı

PC28730—UN—29AUG22

Takip Modu belirlendi ve geçerli bir Kılavuz Hattı 0 oluşturuldu. AutoTrac için doğru StarFire sinyal düzeyi seçildi. Aşağıdaki makine koşullarının karşılanması gerekir:

- Kılavuzluk sistemi AÇIK duruma getirildi.
- Kılavuz hattı 0 belirlendi.
- StarFire sinyali mevcut olmalıdır.
- Dümenleme kontrol ünitesinde etkin arıza yok.
- Makine hızı aralık dâhilinde.
- TCM mesajı mevcut ve geçerli.
- Makine uygun çalışma vitesindedir.

3. Etkin



Etkin

PC28731—UN—25AUG22

AutoTrac AÇ/KAPALI düğmesine basılı. AutoTrac'i çalıştırmaya yönelik tüm koşullar karşılanmıştır ve sistem devreye alınmaya hazırdır.

- "Dümenlemeyi Açmak" için DÜMENLEME AÇMA/KAPATMA düğmesini seçin.

4. Devrede



Devrede

PC28732—UN—25AUG22

Sürdürme şalterine basıldı ve AutoTrac makineyi sürüyor.

- AutoTrac'i etkinleştirmek için makinenin sürdürme şalterine basın.

Son Çıkış Kodu: AutoTrac'in neden devre dışı kaldığını veya devreye girmeyeceğini belirtir. Çıkış kodları, sayfanın üst kısmında yeni bir pencerede görünür.

ZIDXK1X,1750251383846-80-18JUN25

AutoTrac'ı Etkinleştirme



Güdümlü Aç/Kapa Geçiş

PC28733—UN—30AUG22

A—Dümenleme Açık
B—Dümenleme Kapalı

AutoTrac'in devreye sokulması için aşağıdaki ölçütler karşılanmalıdır:

- Makine, AutoTrac özellikli bir dümenleme kontrol ünitesine sahiptir.
- Geçerli AutoTrac Aktivasyonu.
- Bir kılavuz yol oluşturulmuştur. Bkz. bu bölümde daha sonra, Kılavuzluk Hattı Oluştur.
- AutoTrac aktivasyonu için doğru StarFire sinyal düzeyi (SF1, SF2, SF3 veya RTK) seçilmiş ve geçerli GPS sinyali alınmaktadır.

- Geçerli GPS sinyalli AutoTrac; buna SF1, SF2, SF3 veya RTK dahildir.
- Dümenleme kumanda biriminde aktif arıza yoktur.

NOT: Makine tipi ve dümenleme kontrol ünitesinin yazılım sürümü, izin verilen minimum ve maksimum hızları belirler.

AutoTrac'i etkinleştirmek için, Dümenleme AÇ/KAPA düğmesini seçin. Bu düğme tekrar seçilirse AutoTrac'i devre dışı bırakır.

ch177nn,1685617259334-80-01JUN23

Bir karayolunda giderken AutoTrac sistemini açmaya (devreye almaya) çalışmayın.

1. Dümenlemeyi açmak veya kapatmak için Dümenleme AÇMA/KAPATMA düğmesini seçin.
2. Makineyi bir kılavuz hattına sürün; makinenin önünde vurgulanmış bir navigasyon hattı belirecektir.
3. Dümenleme yardımı istendiğinde sürdürme şalterine basarak AutoTrac'i manuel olarak devreye alın.

ch177nn,1685617259095-80-28JUN23

Kullanılmadığında AutoTrac'i Devre Dışı Bırakma



Ayarlar Simgesi

PC15305—UN—19MAR13

⚠ DİKKAT: Ölüm veya ağır yaralanmayı önlemek için yollara çıkmadan önce kılavuzluk sistemini kapatın.

Ana Kılavuzluk AÇMA/KAPATMA, Kılavuzluk uygulamasını kumanda eder.

ÖNEMLİ: Sistem arızasından kaçının. Ana Kılavuzluğu kapatmadan önce Kılavuzluk Hattı listesinde herhangi bir etkin kılavuz hattı seçimini kaldırın.

Çalışma sayfası modülündeki AÇMA/KAPATMA düğmesi yalnızca AutoTrac'i etkinleştirir veya devre dışı bırakır; Kılavuz Sistemi Uygulaması'nı kapatmaz.

NOT: Ana Kılavuzluk kapatıldığında, Kılavuzluk uygulaması devre dışı bırakılır. Bu, tüm ekran kılavuzluğu işlevlerini içerir.

Ana Kılavuzluk, kılavuzluk ayarlarında bulunur. Kılavuzluk uygulamasının üst kısmındaki Ayarlar simgesini seçin.

ch177nn,1685617259241-80-08JUL25

AutoTrac'i Devreye Alma

⚠ DİKKAT: Kaza veya yaralanma riskinden kaçının. AutoTrac devreye alındığında kılavuz hattı sonunda dümenleme sorumluluğu ve çarpışmalardan kaçınma sorumluluğu sürücüyeye aittir.

Sürdürme Şalteri



Sürdürme Şalteri Örneği

PC28734—UN—29AUG22



AutoTrac Simgesi

PC20427—UN—28JUL16

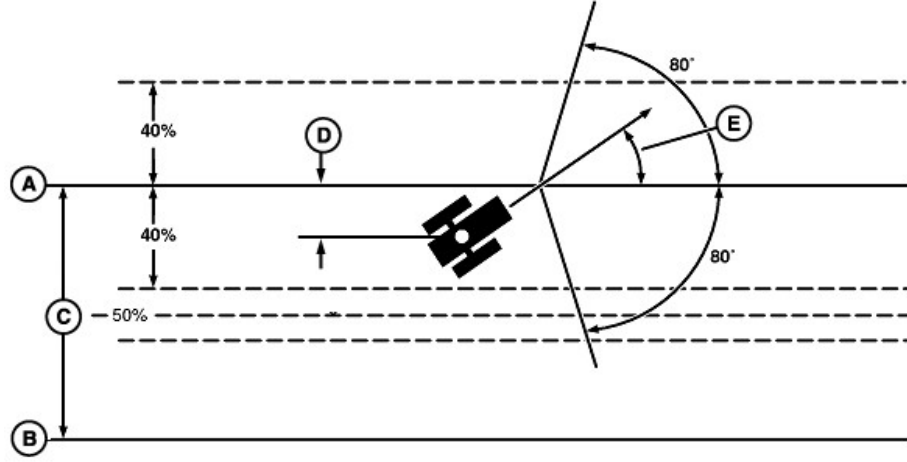
A—Sürdürme Şalteri

NOT: Sürdürme şalterinin konumu, makine tipi ve modeline bağlı olarak farklılık gösterir. Sürdürme şalterinin konumunu bulma hakkında bilgi için makine Kullanıcı El Kitabı'na bakın.

AutoTrac'İ etkinleştirme aşamasından devreye alma aşamasına geçirmek için sürdürme şalterine basın.

ch177nn,1685617258989-80-01JUN23

Sonraki Geçişte AutoTrac'i Yeniden Devreye Alma



İz Sürme

PC8866—UN—02NOV05

A—Palet 0
B—Kılavuz Hattı 1 Güney
C—Sıra Aralığı

Sıra sonuna ulaşıldığında sürücünün makineyi sonraki geçişe döndürmesi gerekir. Direksiyon simidini döndürerek AutoTrac devreden çıkarılır.

AutoTrac yalnızca aşağıdaki koşullar yerine getirildikten sonra sürdürme şalterine basılarak yeniden devreye alınabilir:

NOT: Dümenleme kontrol ünitesi, makine AutoTrac sistemini kullanırken maksimum hızı belirler.

Geri yönde AutoTrac 45 saniye boyunca devrede kalır. 45 saniye sonra makine, geri vites tekrar devreye alınmadan önce ileri vitese alınmalıdır.

- İleri hız, 30 km/sa'in (18,6 m/sa) altındadır.
- Geriye hız 10 km/sa. (6 mph) altı.
- Makine rotası istenen parkurun 80° içindedir.
- Makine, sıra aralığının %40 mesafesi içindedir.
- Operatör koltuğa oturdu.
- TCM açık.

NOT: Haritada görüntülenen kılavuz hattı numarası, iki kılavuz hattı arasındaki mesafenin yarısıdır.

ch177nn,1685617258751-80-01JUN23

Sistemi Devreden Çıkarma ve Devre Dışı Bırakma



DİKKAT: Ölüm veya ağır yaralanmayı önlemek için yollara çıkmadan önce kılavuzluk sistemini kapatın.

D—Yanal Hata
E—Kılavuz Hattı Rota Hatası

AutoTrac Sistemini Devreden Çıkarma

AutoTrac sistemi şu şekilde devre dışı bırakılır:

- Direksiyon simidinin döndürülmesi.
- 0,5 km/sa (0,3 mp/sa) hızın altına inilmesi.

NOT: Bazı makinelerde AutoTrac 0,1 km/sa (0,06 m/sa) kadar düşük hızlarda çalışabilir. Daha fazla bilgi için makinenin Kullanıcı El Kitabı'na bakın.

- Kılavuzluk Görünümü sekmesinde veya Kılavuzluk uygulamasında Dümenleme Kapalı görüntülenene ve AutoTrac 2/4 durum pasta grafiğine düşürülene kadar Dümenleme Açma-Kapatma düğmesine basmak.
- Koltuk şalteri kullanılıyorsa sürücünün 7 saniyeden fazla koltuktan ayrılması ya da 7 dakika süreyle "sürücü yerinde" ekranında hiçbir etkinlik tespit edilmemesi.

AutoTrac devredeyken sürücü AutoTrac'i devreden çıkarmak için direksiyon simidini çevirebilir ve makineyi manuel olarak yönlendirebilir. Ayrıca sürücü, yol ve sürdürme şalterini KAPALI konuma getirerek AutoTrac'i devreden çıkarabilir. Bu şekilde AutoTrac, 1/4 durum pasta grafiğine düşer ve 30 saniyelik zamanlayıcı başlar:

- 30 saniyelik zamanlayıcının süresi dolmadan önce şalter AÇIK konuma getirilirse AutoTrac 3/4 durum pasta grafiğinde etkinleştirilir. AutoTrac'i yeniden devreye almak için sürdürme şalterine basın.
- 30 saniyelik zamanlayıcının süresi dolduktan sonra şalter AÇIK konuma getirilirse AutoTrac 2/4 durum pasta grafiğinde yapılandırılır. Sürdürme şalterine basarak AutoTrac'i yeniden etkinleştirmeden önce

AutoTrac 3/4 durum pasta grafiğinde devreye alınmalıdır.

NOT: Yol ve sürdürme şalteri, entegre AutoTrac dümenlemede mevcut değildir.

NOT: MY26 XUV Gator (AT2), emniyet kemeri takılı olmayan sürücü yerinde sistemi ile donatılmıştır. Sürücü varlığı, emniyet kemeri durumu üzerinden izlenir; emniyet kemeri takılı değilse Autotrac Kılavuzluğu devre dışı bırakılır.

AutoTrac Sistemini Devreden Çıkarma

Yol ve sürdürme şalterini KAPALI konuma getirerek AutoTrac'ı 1/4 durum göstergesine düşürün.

GreenStar Ekranları üzerinden AutoTrac'ı devre dışı bırakmak için:

1. Kılavuzluk orta menü tuşunu seçin.
2. Kılavuzluk Ayarları sekmesini seçin.
3. Takip Modu açılır menüsünü seçin.
4. Kılavuzluk Kapalı'yı seçin.

Ekranı, Kılavuzluk uygulaması üzerindeki Ayarlar simgesini seçin ve Kılavuzluk Ana Kumandası'nı KAPALI konuma getirin.

ZIDXK1X,1749792007505-80-08JUL25

Minimum ve Maksimum Hızlar

Dümenleme kontrol ünitesinin makine ve yazılım sürümleri, minimum ve maksimum hızları belirler.

NOT: AutoTrac belirli makinelerde 0,1 km/sa (0,06 m/sa) kadar düşük hızlarda çalışabilir. Daha fazla bilgi için makinenin Kullanıcı El Kitabına bakın.

İleri Yönde Hız Limitleri

Entegre AutoTrac		
Makine	İleri Yönde Yüksek Hız Limiti	İleri Yönde Düşük Hız Limiti
6R, 7R ve 8R Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri	Tekerlek: 36 km/sa (22.4 mph) Palet: 31 km/sa (19.3 mph)	0,5 km/sa (0.3 mph)
Mafsallı Traktörler	31 km/sa (19.3 mph)	1 km/sa (0.6 mph) MST: 1,5 km/sa (0.9 mph)
İlaçlama Makineleri	40 km/sa (24.8 mph)	0,5 km/sa (0.3 mph)
Biçerdöverler	22 km/sa (13.7 mph)	0,5 km/sa (0.3 mph)
Kendi Yürür Silaj Makineleri	22 km/sa (13.7 mph)	0,5 km/sa (0.3 mph)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	28 km/sa (17.4 mph)	0,5 km/sa (0.3 mph)
Pamuk Toplama Makineleri	15 km/sa (9.3 mph)	0,5 km/sa (0.3 mph)

Geri Yönde Hız Limitleri

Entegre AutoTrac		
Makine	Geri ve Kabul Edilebilir Süre	Geri Yönde Yüksek Hız Limiti
7R ve 8R Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri 7R (S.N. 110101—) 8R (S.N. 160001—) 8RT (S.N. 923001—) 8RX (S.N. 801001—)	Evet, Limit Yok	10 km/sa (6.2 mph)
6R, 7R ve 8R Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri 7R (S.N. -110100) 8R (S.N. -160000) 8RT (S.N. -923000)	Evet, 45 sn	10 km/sa (6.2 mph)
Mafsallı Traktörler	Hayır	—
İlaçlama Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6.2 mph)
Biçerdöverler	Evet, 45 sn	10 km/sa (6.2 mph)
Kendi Yürür Silaj Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6.2 mph)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	Hayır	—
Pamuk Toplama Makineleri	Evet, 45 sn	5 km/sa (3,1 mp/sa)

ch177nn,1685617258482-80-01JUN23

AutoTrac Devre Dışı Mesajları

AutoTrac her devre dışı bırakıldığında iki sinyal sesinin ardından neden devreden çıkarıldığını açıklayan bir uyarı gelir. Ayrıca AutoTrac sisteminin neden devreye alınmadığına ilişkin mesajlar da görüntülenir. Devreden çıkarıldı mesajları, 7 saniye görüntülenir ve ardından kaybolur.

AutoTrac Devre Dışı Mesajları	
Kod	Mesaj
702752,00	Henüz İncelenen Bir Şey Yok
702752,01	Direksiyon Simidi Hareket Etti
702752,02	Tekerlek Hızı Çok Düşük
702752,03	Tekerlek Hızı Çok Yüksek
702752,04	Vites Geçersiz
702752,05	Kılavuz Hattı Numarası Değişmiş
702752,06	GPS İkili Frekans Yok
702752,07	SSU'da Etkin DTC'ler Var
702752,08	Son Geçiş Tamam
702752,09	GSD İletileri Kötü
702752,10	Paralel İzleme Yok
702752,11	Keycard yok
702752,12	Sürüş Yönü Hatası Çok Büyük
702752,13	Yanal Hata Çok Büyük
702752,14	Koltuk Şalteri Açık
702752,15	Yağ Sıcaklığı Çok Düşük
702752,16	TCM Yok
702752,17	Geçersiz Aktivasyon Kodu

702752,18	Arıza Tanı Modu Kontrolleri Valfi
702752,19	Biçerdöver Ön Takım Şalteri Kapalı
702752,20	Biçerdöver Yol/Tarla Şalteri Açık
702752,21	Gerilim Kararlı Değil
702752,22	AutoTrac Geri Viteste Çok Uzun Süre Kaldı
702752,23	AutoTrac Düşük Hız Eşliğinin Altında Çok Uzun Süre Devrede Kaldı
702752,24	Kavislenme Çok Yüksek
702752,25	Makine İleri Yönde İlerlemiyor
702752,26	ELX Hattı Düşük (Kapanma)
702752,27	Vites Bilgisi Kötü
702752,28	Sürdürme Şalteri Verisi Kötü
702752,29	Kontak Şalteri İletisi Geçersiz
702752,30	SPFH AutoTrac/Sıra Kılavuzu Şalteri Kapalı
702752,31	SPFH Hızlı Durdurma Şalteri Açık
702752,32	AutoTrac Etkin Değil
702752,33	Hat Alma
702752,34	Hat Üzerinde İzleme
702752,35	Bilinmeyen Yön
702752,36	GPS'e İletim Çok Büyük
702752,37	Sıra Dışı
702752,38	Sensör Kontrolör Yardımcısı Zaman Aşımına Uğradı
702752,39	Kötü Mesaj Dizisi
702752,40	Makine, İstenen Parkur Kavisini Sağlayamıyor
702752,41	GPS Makine Hızı, Tekerlek Bazlı Makine Hızıyla Uyuşmuyor
702752,42	Mevcut Parkur Kavisi Uyuşmuyor
702752,43	Makine Park Halinde
702752,44	Yardımcı Direksiyon Komutları Mesajı Zaman Aşımına Uğradı
702752,45	Yardımcı Direksiyon Durumu Mesajı Zaman Aşımına Uğradı
702752,46	Koltuk Şalteri Verileri Kötü
702752,47	VİN Verileri Kötü
702752,48	Dingil Mesafesi Verileri Kötü
702752,49	TCM Bilgi Mesajı Zaman Aşımı
702752,50	Makine Otomasyon Mesajı Zaman Aşımı
702752,51	Makine Yatış/Sapma Oranı Mesajı Zaman Aşımı
702752,52	Dingil Mesafesi Hızı/Yönü Mesajı Zaman Aşımı
702752,53	Parkur Verisi Zaman Aşımı
702752,54	Bilinmeyen Dümenleme Kontrol Ünitesi Arızası
702752,55	AutoTrac Evrensel Sıcaklığı Aralık Dışı
702752,56	AutoTrac Dört Tekerden Dümenlemede Çok Uzun Süre Aktif Kaldı
702752,57	Makine Yengeç Dümenleme Modunda
702752,58	Yetkilendirmeye izin verilmedi
702752,62	Rezerve
702752,63	İşlem Yapmayın

ch177nn,1685617258342-80-01JUN23

AutoTrac Ekipman Kılavuzluk Sistemi (Pasif)

AutoTrac Ekipman Kılavuzluk Sistemi (pasif) değişen tarla koşulları, kavisli geçişler ve eğimli arazide hassasiyeti iyileştirmek için kullanılır. AutoTrac Ekipman Kılavuzluk Sistemi (pasif), makineyi ekipmanı kılavuz hattında tutacak şekilde sürer.

AutoTrac Ekipman Kılavuz Sistemi, Ekipman Yöneticisi uygulamasındaki ekipman profili ölçümlerini ve makine ile ekipman alıcılarından gelen GPS sinyallerini kullanır. Bu bilgiler kullanılarak ekipman alıcısının makine alıcısına göre konumu belirlenir. AutoTrac Ekipman Kılavuz Sistemi, kılavuzluk hattına bağlı olarak makineyi yönlendirir ve böylece ekipman kılavuzluk hattını izler. Bu, makinenin kılavuz hattının dışına çıkmasına neden olabilir.

AutoTrac Kılavuzluk Uygulamasına Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. AutoTrac Kılavuzluk uygulamasını seçin.



Ayarlar Simgesi

PC15305—UN—19MAR13

AutoTrac Ekipman Kılavuzluk Sistemini (pasif) etkinleştirmek için Ayarlar simgesini seçin.

NOT: Ekipman kılavuzluğu saha koşullarındaki ve çevresel koşullardaki değişimlerden ve uygun olmayan makine veya ekipman kurulumlarından etkilenebilir.

Gerekliklikler:

NOT: C Serisi ve 1910 Hidrolik Tahrikli arkadan çekilen havalı tohum ekim makineleri, AutoTrac Ekipman Kılavuz Sistemi (pasif) ile uyumludur ve düz, eğri, sınır ve AutoPath palet türü ile desteklenir.

- 4. Nesil CommandCenter veya 4640 Evrensel Ekran
- Ekipman Kılavuzluk Sistemi için geçerli lisans
- Makineye takılı StarFire Alıcı
 - SF2 veya RTK sinyalli StarFire 3000 Alıcısı
 - SF3 veya RTK sinyalli StarFire 6000 Alıcısı
 - SF-RTK veya RTK sinyaline sahip StarFire 7000/7500 Alıcı
- Ekipmana takılı StarFire Alıcı
 - SF1, SF2 veya RTK sinyalli StarFire 3000 Alıcısı
 - SF1, SF3 veya RTK sinyalli StarFire 6000 Alıcısı
 - SF1, SF-RTK veya RTK sinyaline sahip StarFire 7000/7500 Alıcı

- Paylaşımlı sinyal açık

NOT: Farklı sinyal güçlerinin kullanılması halinde makine alıcısının sinyali daha iyi olmalıdır.

Ekipman alıcısı için paylaşımlı sinyal otomatik olarak açık konuma getirilir.

Geri Viteste AutoTrac Ekipman Kılavuz Sistemi

Geri viteste AutoTrac Ekipman Kılavuz Sistemi aşağıdaki makinelerde desteklenir:

- AT2 yapılandırmasını çalıştıran tüm makineler
- Tek çekişli ekipmanlara sahip 7, 8 ve 9 Serisi Traktörler

Geri viteste AutoTrac Ekipman Kılavuz Sistemini çalıştırırken önerilen hız 3-6 km/sa (2-4 mil/sa) arasındadır. Optimum performans için makine ve ekipman hataları 13 cm (5 inç) veya daha düşük olduğunda tekrar ileri moduna geçin.

Makinenin hangi yapılandırmada çalıştığını görmek için AutoTrac Diyagnostiklerine gidin:

1. AutoTrac Pasta Grafiği'ni seçin.
2. Durum'u seçin.
3. AutoTrac Sistemi'ni seçin.
4. AutoTrac Modunun AT 2.0 olduğunu doğrulayın.

AutoTrac Ekipman Kılavuzu Takılı

NOT: AutoTrac™ Ekipman Kılavuz Sistemi, 3 Nokta Olmayan Arka Askı kullanan TT 8022 Mibzer hariç, 3 noktalı arka takılan ekipmanlarla uyumlu değildir.

Sistem, askı konumuna göre otomatik olarak etkinleşir veya devre dışı kalır (askı tamamen aşağıda %0'dır ve yukarı doğru %100'dür):

Etkinleştirme Koşulu: Ekipman indirildiğinde ve askı hareketinin %70'ine ulaştığında etkinleştirilir (varsayılan).

Devre Dışı Bırakma Durumu: Ekipman askı hareketinin %85'inin üzerine kaldırıldığında devre dışı bırakıldı (varsayılan).

Yapılandırma Kuralları:

1. Etkinleştirme ve Devre Dışı Bırakma eşikleri en az % 10 farklı olmalıdır.
2. Devre dışı bırakma eşiği %95'i aşmamalıdır.
3. Etkinleştirme (alt limit), Devre Dışı Bırakma (üst limit) değerinden yüksek ayarlanamaz.
4. Devre Dışı Bırak (üst limit), Etkinleştirme (alt limit) değerinden daha düşük bir değere ayarlanamaz.

ZIDXX1X,1750228151574-80-08JUL25

Direksiyon Optimizasyonu

Performansı İzle

Monitör performansı, yön hatasını ve izleme hatasını gösterir. Gelişmiş AutoTrac Ayarlarının düzenlenmesinde yardım sağlamak üzere tasarlanmıştır. Sürüş yönü hatası makine yönünün geçerli kılavuz hattına göre durumunu gösterir. İz sürme hatası, mevcut parkura göre makine yanal hatası veya kaçıklığını görüntüler.

Sürüş Yönü Hatası Göstergesi



PC16972—UN—22MAY13

Sürüş Yönü Hatası makine yönünün mevcut parkura göre durumunu gösterir. Sürüş yönü Hatası +/- 1° dahilinde bulunmalıdır.

Bu aralık dışında olduklarında ayarlama gerekebilir.

İzleme Hatası Göstergesi

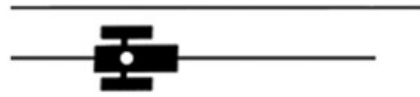


PC16969—UN—22MAY13

İz Sürme Hatası, mevcut parkura göre makine yanal hatası veya kaçıklığını görüntüler. Kavisli çubuk grafik değeri, son 10 saniyede minimum ve maksimum Sürüş Yönü Hatası değişikliklerini günceller.

NOT: Dümenleme kontrol ünitesi değerleri, makinenin güdüm kontrollerine göre dir.

İleri Direksiyon Ayarları



PC16969—UN—22MAY13

İzleme Hatası



PC28738—UN—25AUG22

İleri Yüksek Ayar Simgesi



PC28739—UN—25AUG22

İleri Düşük Ayar Simgesi

Hat Duyarlılığı İzleme

AutoTrac'in yanal hatalara ne derece agresif yanıt vereceğini belirler.

- Yüksek ayarlar: Makine parkur dışı hatasına karşı daha agresif yanıt verilir.
- Düşük ayarlar: Makine parkur dışı hatasına karşı daha az agresif yanıt verilir.

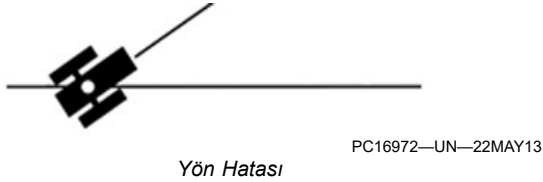
Öncü Yönlendirme



Aracın sağa sola hareket oranının (makinenin dönüş oranı) izleme performansı üzerindeki etkisini belirler. Öncüyü yönlendirme, bir ileriye yönelme parametresi olarak işlev görür ve keskin dönüşü minimize eder. Büyük ayarlar düşük performans ile sonuçlanabilir.

- Yüksek ayarlar: Sağa-sola hareket oranına daha agresif yanıt verilir.
- Düşük ayarlar: Savrulma oranına karşı daha az agresif yanıt verilir.

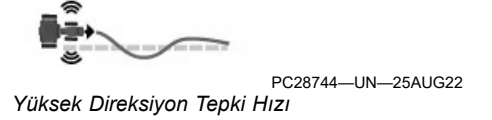
Hat Duyarlılığı Rota



AutoTrac'in yön hatalarına ne derece agresif yanıt vereceğini belirler.

- Yüksek ayarlar: Makine yön hatasına karşı daha agresif yanıt verilmesine neden olur.
- Düşük ayarlar: Makine yön hatasına karşı daha az agresif yanıt verilmesine neden olur.

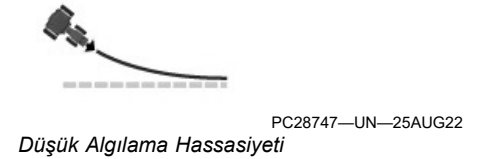
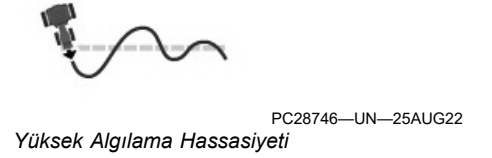
Direksiyon Yanıt Hızı



İz sürme performansını korumak için makine direksiyon hızını ayarlar. Direksiyon hassasiyet ayarının artırılması genellikle daha iyi iz sürme performansı ile sonuçlanır.

- Yüksek ayarlar: Daha iyi bir izleme performansı ile birlikte tekerlek hareketinde artışa veya titremeli harekete neden olabilir.
- Düşük ayarlar: Tekerlek hareketinin azalmasını sağlamakla birlikte parkur performansını düşürebilir.

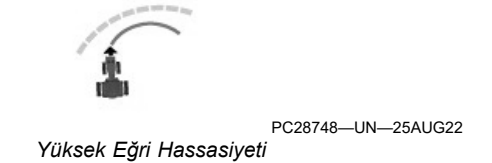
Algılama Duyarlılığı



Makinenin parkuru ne ölçüde agresif olarak algıladığını belirler. Bu ayar, performansı sadece parkur algılanırken etkiler.

- Yüksek ayarlar: Agresif parkur algılamalarına yol açar.
- Düşük ayarlar: Hat algılamalarını yumuşatır.

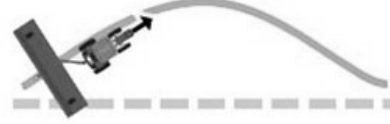
Eğri Hassasiyeti





Düşük Eğri Hassasiyeti

PC28749—UN—25AUG22



Düşük Hat Duyarlılığı Rota

PC28753—UN—25AUG22

AutoTrac'in kılavuz hattındaki bir kavise ne derece agresif yanıt vereceğini belirler. Bu ayar, performansı sadece kavisli parkur kılavuzluğu üzerinde etkiler.

- Yüksek ayarlar: Makineyi kavisin etrafında daha küçük bir yarıçapla (daha dar) döndürün.
- Düşük ayarlar: Makineyi kavisin etrafında daha büyük (daha geniş) bir çapla döndürün.

Ekipman Direksiyonu

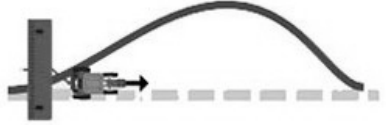
ÖNEMLİ: Doğru ekipman kılavuzluk işlevi için, ekipman dönme merkezi ölçümü gerekir. Dönme merkezinin doğru şekilde ölçülmesiyle ilgili talimatlar için Ekran Yardımındaki Dönme Merkezini Ölçme bölümüne bakın. Doğru olmayan dönme merkezi ölçümü, zayıf performansa veya ekipman hasarına neden olabilir.

Hat Duyarlılığı İzleme



Yüksek Hat Duyarlılığı İzleme

PC28750—UN—25AUG22



Düşük Hat Duyarlılığı İzleme

PC28751—UN—25AUG22

AutoTrac'in yanal hatalara ne derece agresif yanıt vereceğini belirler.

- Yüksek ayarlar: Ekipman parkur dışı hatasına karşı daha agresif yanıt verilir.
- Düşük ayarlar: Ekipman parkur dışı hatasına karşı daha az agresif yanıt verilir.

Hat Duyarlılığı Rota



Yüksek Hat Duyarlılığı Yön

PC28752—UN—25AUG22

AutoTrac'in ekipman sürüş yönü hatalarına ne derece agresif yanıt vereceğini belirler.

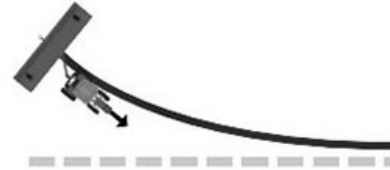
- Yüksek ayarlar: Ekipman sürüş yönü hatasına daha agresif yanıt verilir.
- Düşük ayarlar: Ekipman sürüş yönü hatasına daha az agresif yanıt verilir.

Algılama Duyarlılığı



Yüksek Algılama Hassasiyeti

PC28754—UN—25AUG22



Düşük Algılama Hassasiyeti

PC28755—UN—25AUG22

Makinenin parkuru ne ölçüde agresif olarak algıladığını belirler. Bu ayar, performansı sadece parkur algılanırken etkiler.

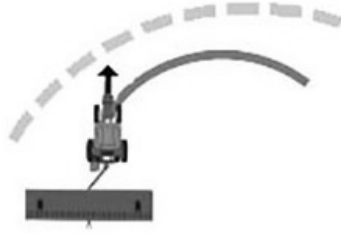
- Yüksek ayarlar: Agresif parkur algılamalarına yol açar.
- Düşük ayarlar: Hat algılamalarını yumuşatır.

Eğri Hassasiyeti



Yüksek Eğri Hassasiyeti

PC28756—UN—25AUG22



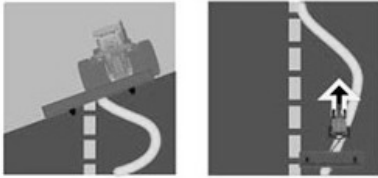
PC28757—UN—25AUG22

Düşük Eğri Hassasiyeti

AutoTrac'in kılavuz hattındaki bir kavise ne derece agresif yanıt vereceğini belirler. Bu ayar, performansı sadece kavisli parkur kılavuzluğu üzerinde etkiler.

- Yüksek ayarlar: Makineyi kavisin etrafında daha küçük bir yarıçapla (daha dar) döndürün.
- Düşük ayarlar: Makineyi kavisin etrafında daha büyük (daha geniş) bir çapla döndürün.

Eğim Hassasiyeti



PC28758—UN—25AUG22

Yüksek Eğim Hassasiyeti



PC28759—UN—25AUG22

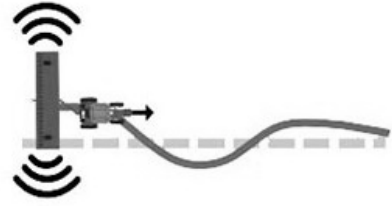
Düşük Eğim Hassasiyeti

NOT: Toprak koşulları değiştiğinde bu ayarın değiştirilmesi gerekebilir.

AutoTrac tarafından eğimdeki değişikliklere ne derece agresif yanıt verileceğini belirler. Çok yüksek değer verildiğinde, traktör ekipmanı yokuş yukarı yönlendirir. Çok düşük değer verildiğinde, traktör ekipmanı yokuş aşağı yönlendirir.

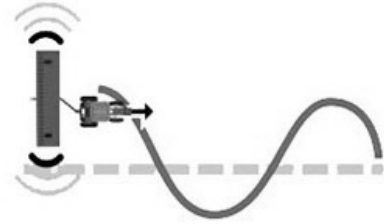
- Yüksek ayarlar: Makine, yokuş aşağı kaymaya daha az dirençli bir ekipmanı telafi etmek için eğimde daha yüksek sürüş yapar.
- Düşük ayarlar: Makine, yokuş aşağı kaymaya daha çok dirençli bir ekipmanı telafi etmek için eğimde daha düşük sürüş yapar.

Eğim Yanıt Oranı



PC28760—UN—25AUG22

Yüksek Eğim Yanıt Oranı



PC28761—UN—25AUG22

Düşük Eğim Yanıt Oranı

AutoTrac tarafından eğimdeki değişikliğine ne derece hızlı yanıt verileceğini belirler.

- Yüksek ayarlar: Bir eğim değişikliğine daha hızlı yanıt verilmesine yol açar.
- Düşük ayarlar: Bir eğim değişikliğine daha yavaş yanıt verilmesine yol açar.

ch177nn,1685617257742-80-01JUN23

AutoTrac RowSense

AutoTrac RowSense mısır hasat etmeye veya ürün uygulamaya yönelik bir entegre AutoTrac iyileştirmesidir. Sıra sensörlerinin sağladığı sinyaller, mevcut AutoTrac sinyalleri ile entegre edilerek makinenin sıralar üzerinde kalması sağlanır. Sıra sensörlerinden bir sinyal olmadığında (bir su yolunda sürerken olduğu gibi), normal global konumlama sistemi (GPS) kılavuzu kullanılır.

AutoTrac RowSense, tüm izleme yöntemleriyle ve çoğu standart hasat ve uygulama düzenleriyle çalışır. Tüm izleme modları, GPS tabanlı AutoTrac ile aynı şekilde ayarlanır.

AutoTrac RowSense satın almak için John Deere bayinize başvurun.

Daha fazla bilgi için AutoTrac RowSense Kullanıcı El Kitabına bakın.

Kılavuz Hattı Kaydırmaları

AutoTrac RowSense etkinleştirildiğinde kılavuz hattı kaydırılarak sıra sensörlerinin konumuyla ortalanır. Yeni bir tarla seçildiğinde veya AutoTrac RowSense kapatıldığında sistem AutoTrac RowSense tarafından ayarlanan tüm kılavuz hatları için tüm kaydırmaları siler.

AutoTrac RowSense Durumu Simgeleri

PC24011—UN—31MAR17

Beklemede (beyaz simge)

Sistem devreden çıkarıldı.



PC28735—UN—25AUG22

Sistem Devrede (yeşil simge)

Sistem devrede, sıra sensörleri ve GPS ile çalışılıyor.



PC28736—UN—25AUG22

GPS Sinyali Yok (sarı simge)

Sistem devrede ve yalnızca sıra sensörü verileri ile çalışılıyor.



PC28737—UN—25AUG22

Sıra Sensörü Sinyali Yok (turuncu simge)

Sistem devrede ve yalnızca GPS ile çalışıyor.

Sıra Sensörlerini Devreye Alma

İlk kılavuz hattı ayarlandıktan sonra makine sıra aralığının yarısında ve sıralarla kabul edilebilir bir açıdayken AutoTrac sürdürme şalterine basılabilir. Sıra sensörleri sıra pozisyonunu belirleyebildiği süreçte RowSense makineyi yönlendirir.

Sıra başı dönüşleri GPS tabanlı AutoTrac ile aynı şekilde yapılır.

1. Sürücü, yolu hizalar.
2. AutoTrac'i devreye almak için sürdürme şalterine basın.
3. Sıra sensörleri sıranın konumunu algılar ve izler.

Uyarlanabilir Kavisler, Dairesel Parkur ve AB Kavislerinin çizgi uzatması özelliği bitişik parkur izdüşümünü burunlara uzatmak için kullanılabilir.

Sıra Düşme

Sıra düşme, sıra sensörü verileri kaybedildiğinde gerçekleşir. AutoTrac, sıra verileri yeniden alınana

kadar GPS kullanılarak çalışır. Bu düşme durumu su yollarına girildiğinde gerçekleşebilir.

Düz kılavuz hattı veya AB Kavisli kılavuz hattı kullanıldığında ve sıra düştüğünde kılavuz hattı yeniden ortalınır. Bu yöntem, AutoTrac RowSense'in su yolunun diğer tarafında doğru kılavuz hattını yeniden bulması için daha iyi bir fırsat sağlar.

Manüel RowSense

Yalnızca tabladaki sıra sensörünü kullanmak için Manuel RowSense modunu seçin. Manuel RowSense, AutoTrac kılavuzluk etkinleştirilmesi gerektirmez.

Manual RowSense modu, Gelişmiş Kılavuzluk Ayarlarında aşağıdaki koşullar karşılanırsa kullanılabilir:

- Makede 4600 CommandCenter veya 4640 Evrensel Ekran takılıdır.
- Ekran makineyi kendi yürür silaj makinesi, pamuk toplama makinesi veya pamuk sıyırma makinesi olarak algılar.
- Ekran, CAN veriyolunda bulunan sıra bulucu sensörleri algılar.

ch177nn,1685617257495-80-01JUN23

Arıza Giderme

NOT: AutoTrac, çeşitli ekipmanlar kullanılarak çoğu tarla koşulunda başarılı performans göstermek üzere ayarlandı. Anormal koşullar için Gelişmiş Ayarlar, sürücünün sistemleri belirli tarla koşullarına ve ekipmanlara göre ayarlamasına olanak tanır. Aşağıdaki senaryolardaki adımları kullanmadan önce direksiyon hassasiyetini ayarlayın.

Ayarlamadan önce diğer sorun varsa giderin. İlgili makede gerekli mekanik kontrollerini ve kalibrasyonlarını gerçekleştirin. Bu adım yapılmazsa, makine arızaları meydana gelebilir veya operatör, ayarlanamayacak bir sistemi ayarlamaya çalışarak zaman kaybeder.

Aşırı Tekerlek Hareketi: Genel AutoTrac performansı kabul edilebilir durumda ancak tekerlekler hızlı bir şekilde ileri geri kıpırdıyor.

Agresif S-ing Hareketi: Makinenin ön burnuna bakıldığında sürekli ileri geri hareket gözleniyor. Hareket gözlemlenir, ancak ekranda gösterilen parkur dışı hatası (A-B hattına olan mesafe) genellikle nispeten küçüktür.

Tembel S-ing Hareketi: AutoTrac performansı parkur üzerinde kalmaya çalışıldığında çok yavaş görünüyor ve yavaşça yanlara doğru sapıyor.

Tembel Hat Algılama: AutoTrac parkur algılaması sırasında yavaş görünüyor. Traktör, hizalı olmadan önce, çizginin bir tarafında uzun süre kapalı kalıyor.

Agresif Hat Alma: AutoTrac, hattı kaçırıyor ve algılama sırasında aşırı telafi yapmaya devam ediyor, bu da

yüksek frekanslara, algılamalar sırasında dar S harfi çizmeye neden oluyor.

Kavis Dışı İzleme: AutoTrac, kavisli kılavuz hattı içinde yavaş kalıyor, bu yüzden istenen hat etrafında afaki bir biçimde yavaş yavaş gezinerek S oluşturuyor. Bu hat genelde istenen yolun dışına gidiyor.

Kavis İçinde İzleme: AutoTrac, Kavisli Parkur Modunda hızlı ve yüksek frekanslı düzeltmeler yaparak, dar bir S-ing şekline veya istenen parkurun iç tarafından gidişe neden olmaktadır.

NOT: Sorun giderme teknikleri için Ekrandaki Yardım dosyalarına bakın.

hissettiğinde, AutoTrac aktifken farklı parametre kombinasyonlarını deneyin.

ch177nn,1685617257238-80-24MAY24

Genel Ayar

Ayarlama tavsiyeleri:

- Güdüm Duyarlılığı: Başka ayarlar yapmadan önce 100'e getirin. 10'luk artımlarla ayarlayın.
- Hat Duyarlılığı İzleme: 20'lik artımlarla ayarlayın.
- Hat Hassasiyeti Yönü: 10'luk artımlarla ayarlayın.
- Öncüyü Yönlendirme: 10'luk artımlarla ayarlayın.
- Direksiyon Yanıt Hızı: 10'luk artımlarla ayarlayın.
- Algılama Duyarlılığı: 20'lik artımlarla ayarlayın.
- Kavis Duyarlılığı: 20'lik artımlarla ayarlayın.

Bir Seferde bir Değer: AutoTrac aktifken, aşağıdaki adımları uygulayarak, sorunlu tarla koşullarında ayarlamaları yapmaya çalışın:

1. Fabrika varsayılan değerleriyle başlayın. Direksiyon Hassasiyeti değeri Kılavuzluk Görünümü Sekmesindeki değere karşılık gelir. Bu ayar için çalışma koşullarına benzer bir değer kullanmayı deneyin (beton için 70, çoğu koşul için 100 ve yumuşak toprak için 120). Bu sayının önerilen ayarların haricinde de değişime tabi tutulması gerekebilir.
2. Sorun koşullarında AutoTrac aktifken (hızlar, toprak ve lastik ayarı gibi), Hat Hassasiyeti Yönü değerini 10 çarpanıyla yükseltin/düşürün.
3. Hat Hassasiyeti Yönünde yapılan değişiklik sorunun giderilmesinde yeterli olmazsa, Hat Hassasiyeti Yön parametresini sıfırlayın. Öncüyü Yönlendirme değerini, önceki adımla aynı şekilde yükseltin veya azaltın.
4. Önceki adımların hiçbirisi etkili olmazsa, Öncü Yönlendirme değerini sıfırlayın ve önceki adımlarla aynı şekilde Güdüm Yanıt Oranını yükseltin veya azaltın.

Ayarları Birleştirme: Yukarıdaki prosedür tatminkar performans vermez ve sürücü, parametrelerin AutoTrac performansını nasıl değiştirdiği konusunda daha rahat

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu



PC28762—UN—25AUG22

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu uygulaması, donanımlı makinelerde son dönüşleri otomatik hale getirir. Bu otomasyon, sürücünün son dönüşleri koordine etmek yerine diğer görevlere odaklanmasını sağlar.

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu ilk defa ayarlanırken varsayılan ayarların kullanılması önerilir. Varsayılan ayarlar, pek çok makine ve ekipman yapılandırmasıyla iyi performans gösteren bir başlangıç noktası sağlar. Bazı yapılandırmalarda, performansta ince ayar yapılması için AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu ayarlarının değiştirilmesi gerekebilir. Örneğin üçlü lastikler eklenerek traktör daha geniş hale getirilirse veya direksiyon dayanaklarının ayarlanması nedeniyle dönüş yarıçapı etkilenirse Maksimum Dönüş Yarıçapı ve Maksimum Dönüş Açısı değerlerinin değiştirilmesi gerekebilir.

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonuna Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu uygulamasını seçin.

Haritalama

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu harita modülünde dönüşe olan mesafe ve dönüş yönü gibi yaklaşan dönüşlerle ilgili bilgiler görüntülenir. Haritalama uygulaması hakkında daha fazla bilgi için Ekran Yardımını kullanın.

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu Uyumluluğu:

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu aşağıdaki ekranlar ve alıcılarla uyumludur:

NOT: Yazılımı en güncel sürüme yükseltin.

- 4600 CommandCenter Ekran
- 4640 Evrensel Ekran
- G5 Evrensel Ekran
- G5 CommandCenter Ekran
- StarFire 3000 Alıcı
- StarFire 6000 Alıcı
- StarFire 7000 Alıcı
- StarFire 7500 Alıcı

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu aşağıdaki ekranlarla uyumlu değildir:

- 4200 CommandCenter
- 4600 CommandCenter sürüm 1 işlemci
- 4240 Evrensel Ekran
- Orijinal GreenStar Ekran
- GreenStar 2 1800 Ekran
- GreenStar 2 2600 Ekran
- GreenStar 3 2630 Ekran (4600 CommandCenter veya 4640 Üiversal Ekran ile kullanıldığında)

Dönüşü Atla Önerisi



PC613045—UN—20FEB24

Dönüşü Atla Önerisi

- A—Atlama Yok
B—Dönüşü Atla

AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu, sıra aralığı makinenin minimum dönüş çapından düşük olduğunda gereken şekilde dönüş atlamayı önerir. Bu özellik yalnızca U Tipi dönüşler seçildiğinde uygulanır.

Dönüşü atlamayı kabul etmek için Dönüşü Atla Önerisi iletilinde Tamam'ı seçin. İletiyi kapatın veya öneriyi iptal edip dönüşü atlamayı gerçekleştirmeden devam etmek için İptal'i seçin.

NOT: Seçimler, soğuk ve sıcak başlatma döngüleri sırasında saklanır.

NOT: Tarhaları değiştirirken ve sıra aralığı dönüş çapından düşükkken öneri yeniden görüntülenecektir.

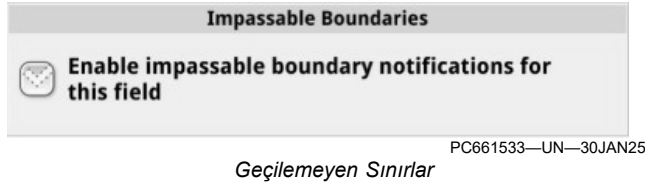
Akıllı Dönüş Boyutu:

Sıra aralığı, makinenin minimum dönüş çapına eşit veya bundan daha büyük olduğunda uygulama verimli bir U dönüşü planlayacaktır.

Sıra aralığı makinenin minimum dönüş çapından düşük olduğunda dönüş şekli tamamlanmak için daha fazla alan gerektiren bir ampul şekli olacaktır.

NOT: Dönüşü atlama kabul edilirse uygulama akıllı dönüş boyutlandırma özelliğini dikkate almaz.

Geçilemeyen Sınırlar



AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu Gelişmiş Ayarlarındaki onay kutusu seçilerek geçilemeyen sınırlar uyarısı devre dışı bırakılabilir. Onay kutusu, aşağıdaki koşullarda varsayılan duruma (uyarı etkin) ayarlanır:

- Arazi değişikliği
- Sürücü koltukta değil
- Anahtar döngüsü

ch177nn,1740727678852-80-28FEB25

Traktör AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu

AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonunu iTEC uygulamasıyla birçok kabin içi görevi otomatikleştirmek için kullanın. Bu otomasyon, sürücünün kullandığı ekipmanın işletiminden ziyade ekipmana ve görevlerine odaklanmasına olanak tanır.

Çalışma Gereksinimleri

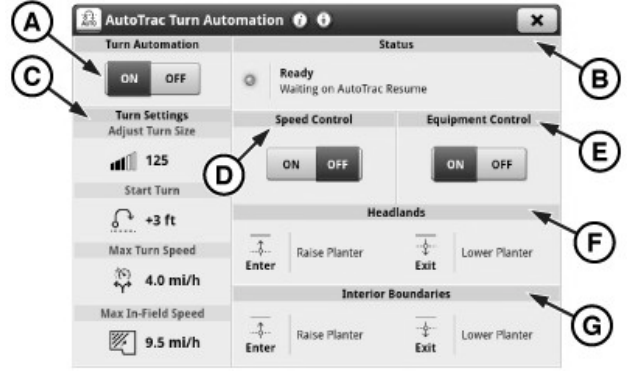
- AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu etkinleştirilmelidir.
- Dönüş Otomasyonu açık olmalıdır.
- Ana iTEC açık olmalıdır.

NOT: AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu makine erişimi kılavuz hatlarıyla uyumlu değildir.

NOT: AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonunu AB Kavisleri ile kullanmak için AB Kavisleri tarlalarının bir ucundan diğerine (sıra başından sıra başına) kaydedilmelidir. AB Kavisleri düzgün bir şekilde kaydedilmezse son dönüşler oluşturulmaz.

- Düz kılavuz hattı, AB kavisleri veya AutoPath seçilmelidir.
- Sıra başı dizileri tanımlanmalıdır.
- Tarla sınır bilgileri tamamlanmalıdır.
- Ekipman profili gereksinimleri karşılanmalıdır.
- Makine profili gereksinimleri karşılanmalıdır.
- 8 biçimde dönüş etkinleştirilebilir (isteğe bağlı).

Traktör AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu Ayarları



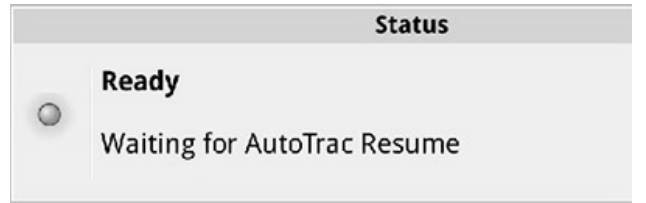
Traktör AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu Ayarları Sayfası

- A—Dönüş Otomasyonu
- B—Durum
- C—Dönüş Ayarları
- D—Hız Kontrolü
- E—Ekipman Kumandası
- F—Burunlar
- G—İç sınırlar

Dönüş Otomasyonu (A)—AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu'nu etkinleştirmek için AÇIK konumuna getirin.

NOT: iTEC bulunan makinelerde SıraBaşı Dönüş Otomasyonu AÇIK ayarı iTEC özelliklerini de etkinleştirir. iTEC KAPALI duruma getirilirse AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu da KAPALI duruma gelir

Durum (B) - Sürücüye otomasyon durumu için bir gösterge sağlar.



Durum—Hazır—AutoTrac Sürdürme bekleniyor

- Gri LED (Otomasyon KAPALI)—Dönüş Otomasyonu ana geçiş düğmesi KAPALI.
- Sarı LED (Hazır Değil)—Bir veya daha fazla dönüş otomasyonu şartı karşılanmamış.
- Kırmızı LED (Hata Algılandı)—Sistem hatası algılandı.
- Yeşil LED (Hazır)—SıraBaşı dönüş otomasyonu hazır. Etkinleştirmek için sürdürme şalterine basın.
- Mavi LED (Aktif)—Sistem çalışıyor.

Dönüş Ayarları (C)—Dönüş Otomasyonu ile ilgili çeşitli ayarların değerlerinin hızlı bir görünümünü sağlar.

Hız Kontrolü (D)—Makine hızını manuel olarak kontrol etmek için Hız Kontrolü'nü KAPALI konuma getirin.

NOT: Ekranda sürücüye güvenli ve doğru bir dönüş için hızı düşürme talimatı veren bir uyarı mesajı gösterilir.

Ekipman Kumandası (E)—AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonunun iTEC kurulumu olmadan çalışmasını sağlamak için Ekipman Kumandası'nı KAPALI konuma getirin.

Sıra Başları (F)—Sıra başları için tetiklenen dizileri değiştirmek için metin alanını seçin.

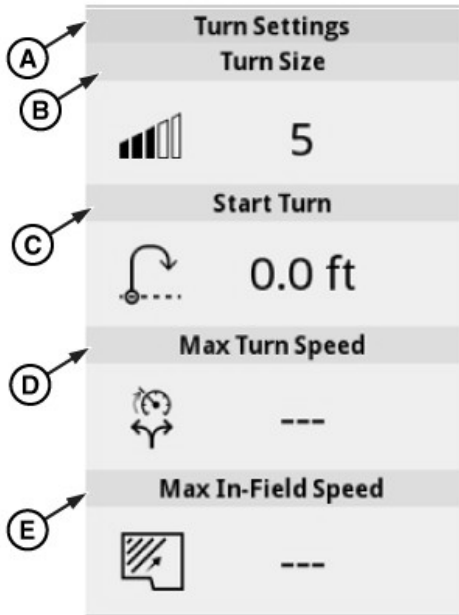
NOT: İç Sınırlar gri renkteyse bu durum, tarlada hiçbir iç sınırın olmadığı anlamına gelir. Ayarlara erişmek için iç sınır sürülmelidir.

İç Sınırlar (G)—İç sınırlar için tetiklenen dizileri değiştirmek için metin alanını seçin.

NOT: İç Sınırlar gri renkteyse bu durum, tarlada hiçbir iç sınırın olmadığı anlamına gelir. Ayarlara erişmek için iç sınır sürülmelidir.

NOT: Sırabaşı Dönüş Otomasyonu hakkında daha fazla bilgi için AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Ekran Yardımına bakın.

Dönüş Ayarları



PC613043—UN—12FEB24

Dönüş Ayarları

- A—Dönüş Ayarları
- B—Dönüş Boyutu
- C—Başlangıç Dönüşü
- D—Maks Dönüş Hızı
- E—Tarla İç Maks Hız

Dönüş Ayarları (A)—Dönüş Otomasyonu ile ilgili çeşitli ayarların değerlerinin hızlı bir görünümünü sağlar.

Dönüş Boyutu (B) - Dönüş yolunun şeklini ayarlayın. Daha küçük bir sayı, daha küçük bir dönüş ve tam tersi duruma neden olur.

Dönüş Başlat (C) - Dönüş yolunun sıra başı sınırını geçmeden önce veya geçtikten sonra başlatılmasını ayarlar.

NOT: Aktif AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu sırasında makine hızı elle değiştirilirse, maksimum dönüş hızı ve maksimum tarla içi hız için hız otomasyonu ayarları, hız kontrolü işlevleri için kullanılmaz. Ancak AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu etkin olmaya ve gelişmiş dönüş otomasyonu ekipman yönetim sistemi (IMS) işlevlerini ve iTEC işlevlerini yerine getirmeye devam eder.

NOT: Maksimum dönüş hızı, traktörün belirlenen hızını bastırmaz. AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu kullanırken makinenin çalışabileceği maksimum hız, iki değerden düşük olanıdır.

Maksimum Dönüş Hızı (D) - Makinenin dönerken ulaşabileceği maksimum hızı ayarlar.

NOT: Maksimum tarla içi hız, traktörün belirlenen hızını bastırmaz. AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu kullanırken makinenin çalışabileceği maksimum hız, iki değerden düşük olanıdır.

Maksimum Tarla İç Hız (E)—Sıra başında değilken maksimum makine hızını ayarlar.

John Deere Traktör Uyumluluğu:

Traktör AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu aşağıdaki John Deere traktörleriyle uyumludur:

NOT: 8x30T ve 9x30T, AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu ile uyumlu değildir.

- 6R FT4 (IVT ve iTEC)
- 7R FT4 (IVT, CQT ve e23)
- 8R, 8RT FT4 (EVT, IVT, PST 16 ve e23)
- 8RX (EVT, IVT ve e23)
- 9R, 9RX, 9RT FT4 (e18)
- 6R IT4 (IVT ve iTEC)
- 7R IT4 (IVT ve CQT)
- 8R, 8RT IT4 (IVT ve PST 16)
- 9R, 9RT IT4 (PST 18)
- 8x30 (IVT ve PST 16)
- 9x30 (PST 18)

IVT (Sonsuz Değişken Şanzıman)

CQT (CommandQuad II Şanzıman)

PST (PowerShift Şanzıman)

e18 (Efficiency Manager ile 18 Hızlı PowerShift Şanzıman Yöneticisi)

e23 (Efficiency Manager ile 23 Hızlı PowerShift Şanzıman Yöneticisi)

Arkadan Çekilen Havalı Tohum Ekim Makineleri Uyumluluğu

Traktör AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu aşağıdaki havalı tohum ekim makineleriyle uyumludur:

- C Serisi
- 1910 Hidrolik Tahrik

Ekipman Uyumluluğu

Tractor AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu aşağıdaki ekipmanlarla uyumlu değildir:

- Öne takılan ekipmanlar
- Arkadan çekilen havalı tohum ekim makineleri
- Çalışma parçasının doğrudan traktöre bağlı olmadığı seri halde çekilen birden fazla ekipman

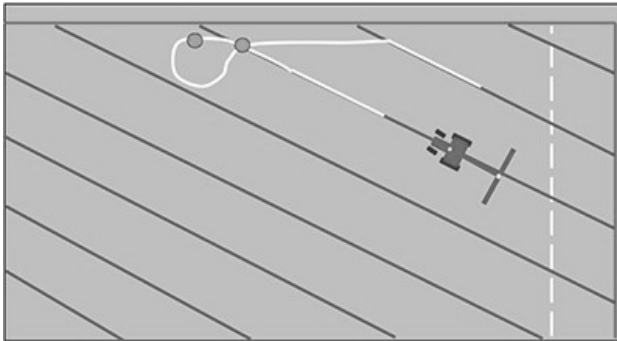
Şekil 8 Dönüşler

NOT: Sekiz şeklinde dönüşler, Haritalama uygulamasında AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu harita göstergesinde etkinleştirilir.

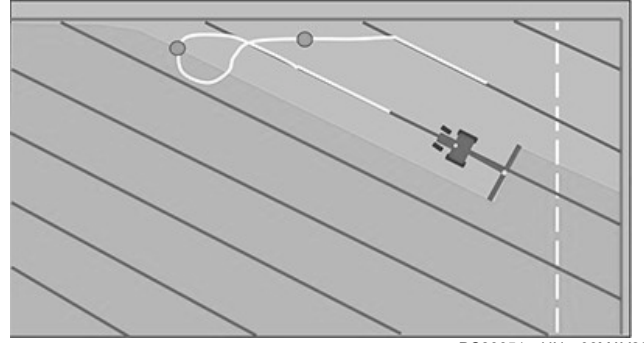
Sekiz şekli dönüşler, tarlada üst/alt sınırlar ve açılı kılavuz hatları olduğunda kullanılır. Dönüş, ekipmanı sınırların içinde tutmak için, sınırdan ekipman genişliğinin yarısı kadar içeride ayarlanır. Kılavuz hattının sıra başına açısı 45°'yi aşıyorsa, makine otomatik olarak U tipi dönüşe geçer; açı 45° veya düşük olduğunda tekrar sekiz şekli dönüşe geçer.

Sekiz şekli, düz kılavuz hat ile uyumludur.

Seçildiğinde Dönüşlerdeki Kapsama Alanını Maksimize Et özelliği, iTEC ayarlarını kapsama alanıyla senkronize eder. iTEC dizileri, kapsama alanının başladığı ve bittiği yerlere yerleştirilir. Bu ayar, Bilgi ve Ayarlar bölümünden etkinleştirilir.



Dönüşlerde Kapsama Maksimuma Çıkar—KAPALI



Dönüşlerde Kapsama Maksimuma Çıkar—AÇIK

A—Kapsam KAPALI

B—Kapsam AÇIK

Sekiz şeklinde dönüşler hakkında daha fazla bilgi için AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Ekran Yardımına bakın.

ch177nn,1709205337514-80-24MAY24

Biçerdöver AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu

Biçerdöver makineleri için AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu, sadece son dönüşleri otomatikleştirir. Biçerdöverler için AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu, hızı veya diğer makine işlevlerini kontrol etmez.

AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu, entegre AutoTrac ve RowSense ile uyumludur.

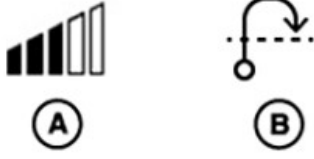
Çalışma Gereksinimleri

- AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu etkinleştirilmelidir.
- Dönüş Otomasyonu açık olmalıdır.
- Düz kılavuz hattı veya AutoPath seçilmelidir.
- Tarla sınır bilgileri tamamlanmalıdır.
- Makine profili gereksinimleri karşılanmalıdır.
- Spiral dönüşler etkinleştirilebilir (isteğe bağlı).

Bir geçişin sonunda, boşaltma helezonu aktifse veya uzatılmışsa AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu dönüşten önce devre dışı bırakılır.

NOT: NOT: Bu özellik Gelişmiş Ayarlar'da etkinleştirilmişse boşaltma helezonu uzatılabilir.

Biçerdöver AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Ayarları



PC29160—UN—01JUN23

Biçerdöver AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu Ayarları

- 1. Dönüş Boyutu (A)** - Dönüş yolunun şeklini ayarlayın. Daha küçük bir sayı, daha küçük bir dönüş ve tam tersi duruma neden olur.
- 2. Dönüş Başlangıcı (B)**—Dönüş yolunun sıra başı sınırını geçmeden önce veya geçtikten sonra başlatılmasını ayarlayın.

Biçerdöver AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu Uyumluluğu

Biçerdöver AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu aşağıdaki biçerdöverlerle uyumludur:

John Deere Biçerdöverler	Model Yılı
X Serisi	2021 ve üstü
S700 Serisi	2018 ve üstü
S430 ve S440 Serisi	2017 ve üstü

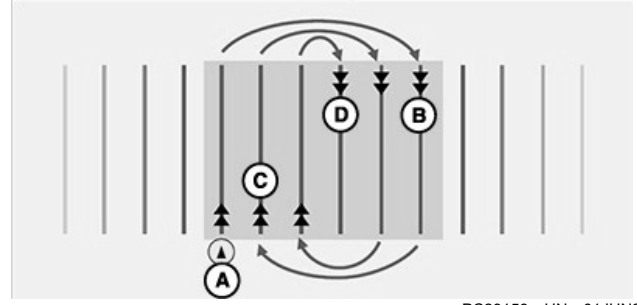
Dönüş Desenleri

NOT: Dönüş desenleri, kapsama göre hangi geçişin sürüleceğini seçecektir. Bir geçiş çoğunlukla kapsanmışsa biçerdöver geçişi atlayacak ve bir sonraki geçişe geçecektir.

NOT: Aynı arazide birden fazla makine çalışırken çakışmayı önlemek için bir sonraki geçişi belirlemek üzere paylaşılan kapsam kullanılabilir.

Biçerdöver AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu iki spiral dönüş yapabilir:

- 1. İçe Sarmal**—İçe Sarmal sırasında biçerdöver her zaman sağa dönecektir. Atlama sayısı arazi büyüklüğünden 2 çıkarılarak elde edilir. İş bittiğinde atlama sayısı kademeli olarak sıfıra iner. Bu örnekte arazi boyutu 6'ya ayarlanmıştır ve bu da maksimum 4 atlamayla sonuçlanır. Başlangıç noktasından (A) itibaren biçerdöver ilk geçişi tamamlayacak, 4 geçişi atlayacak ve beşinci geçişi (B) tamamlayacaktır. Biçerdöver 3 geçişi atlar ve desende bir sonraki geçişi (C) tamamlar. Biçerdöver, her geçiş tamamlanana kadar dönmeye devam eder. Son dönüş (D) tamamlandıktan sonra makine, düz geçiş olarak varsayılan haline döner. Sürücü bir sonraki araziye gider ve seçilen deseni devam ettirir.

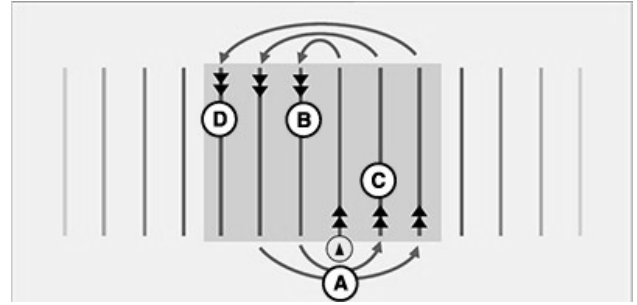


PC29159—UN—01JUN23

6 Numaralı Arazi Boyutuna Sahip Dönüşlü Spiral

- A—Başlangıç Noktası
B—Beşinci Geçiş
C—Sonraki Geçiş
D—Son Dönüş

- 2. Dışa Sarmal**—Birleştirme arazinin ortasında başlayacak ve her zaman sola dönerek dışa sarmal yaparak çıkacaktır. Arazi boyutu, maksimum atlama sayısını belirler. Dışa sarmal dönüşleri sırasında atlama sayısı sıfırda başlar. Geçişler sırasında maksimum atlama sayısına ulaşılan kadar atlama sayısı kademeli olarak artar. Örnekte arazi boyutu 6'dır ve 0 atlamayla başlar. Biçerdöver, başlangıç noktasından (A) sıranın yukarisına gider ve bitişik geçişte sola (B) doğru hareket eder. Biçerdöver ikinci geçişin (B) sonuna ulaştığında atlama sayısı bir artar ve biçerdöverin tamamlanmış sırayı atlama sayısına ve en yakın işlenmemiş geçişe (C) gitmesine olanak tanır. Biçerdöver, istenen geçiş sayısı tamamlanana kadar dışa sarmal şekilde çıkmaya devam edecektir. Son dönüş (D) tamamlandıktan sonra makine, düz geçiş olarak varsayılan haline döner. Sürücü bir sonraki araziye gider ve seçilen deseni devam ettirir.



PC29158—UN—01JUN23

Dışa Sarmal Örneği

- A—Başlangıç Noktası
B—İkinci Sıra
C—Üçüncü Sıra
D—Son Dönüş

ch177nn,1740727866353-80-28FEB25

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu

Çalışma Gereksinimleri

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş

Otomasyonu, Otomasyon 4.0 veya G5 Gelişmiş Lisansına sahip aşağıdaki ekran türlerinde mevcuttur:

- 4640 Evrensel Ekran
- 4600 CommandCenter Ekran
- G5/G5^{Plus} Evrensel Ekran
- G5/G5^{Plus} CommandCenter Ekran

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu ile aşağıdaki kılavuz hattı türleri desteklenmektedir:

- Düz kılavuz hattı
- AutoPath (sıralar)
- AutoPath (sınırlar)

NOT: Sıra başı girişi ve arazi çıkışı sırasında sistem, makinenin ön dingilinin merkezi ile sıra başı kesişiminde Ekin Dışı bayrağını true olarak ayarlayacaktır.

Sıra başı çıkışı ve arazi girişi sırasında sistem, makinenin ön dingilinin merkezi ile sıra başı kesişiminde Ekin Dışı bayrağını false olarak ayarlayacaktır.

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonunda aşağıdaki işlevler mevcut değildir:

- Hız Kontrolü
- Dizi Kurulumu
- Arazi ve dönüş hızı için hız ayarları
- AB Kavisleri, Uyarlanabilir Kavisler ve Daireler

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu Ayarları

NOT: Etkinleştirildiğinde, İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu, hız kontrolü ayarları veya dizi kurulumu olmadan Hazır durumuna geçer.

Dönüş Ayarları - Düz Kılavuz Hattı



PC661530—UN—29JAN25

Dönüş Ayarları - Düz Kılavuz Hattı

Dönüş Boyutu (A): Dönüş yolunun şeklini ayarlayın. Daha küçük bir sayı, daha küçük bir dönüş ve tam tersi duruma neden olur.

Başlangıç Dönüşü (B): Dönüş yolunun sıra başı sınırını geçmeden önce veya geçtikten sonra başlatılmasını ayarlar.

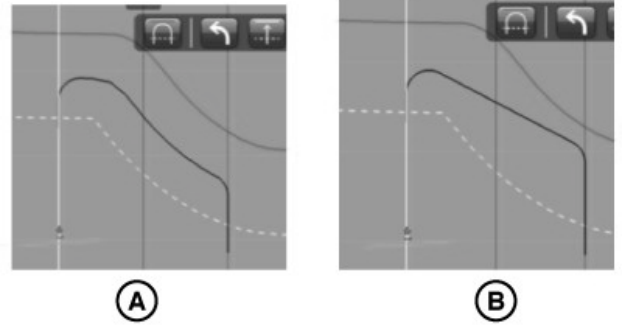
Sıra Başını Takip Et



PC662153—UN—17FEB25

Sıra Başını Takip Et

Sıra Başını Takip Et yalnızca Düz Kılavuz Hattı kılavuzluk modu kullanılırken kullanılabilen bir gelişmiş ayardır.



PC661535—UN—02FEB25

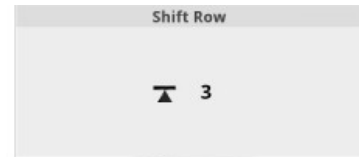
Sıra Başını Takip Et

A—Sıra Başını Takip Et AÇIK
B—Sıra Başını Takip Et KAPALI

Etkinleştirildiğinde makine kavislerin mevcut olduğu sıra başının kavisini takip eder. Devre dışı bırakıldığında makine sıra başı boyunca en kısa (düz) yolu takip eder ve varsa kavisi takip etmez. Sıra Başını Takip Et varsayılan olarak AÇIK konumdadır. Geçiş seçimi, anahtar döngüleri genelinde korunur.

NOT: Sıra Başını Takip Et sadece Düz Kılavuz Hattı kılavuzluk modu kullanılırken kullanılabilir.

Dönüş Ayarları - AutoPath (Sıralar)



PC659264—UN—29JAN25

Sıra Kaydır

AutoPath (sıralar) kullanılırken Sıra Kaydır ayarı, belirtilen satırları geçerli AutoPath sıra başı geçişinden taşır. Sıra Kaydır, kaydırma yönünü (içeri veya dışarı) ve geçilecek sıra sayısını seçmeye olanak tanır.

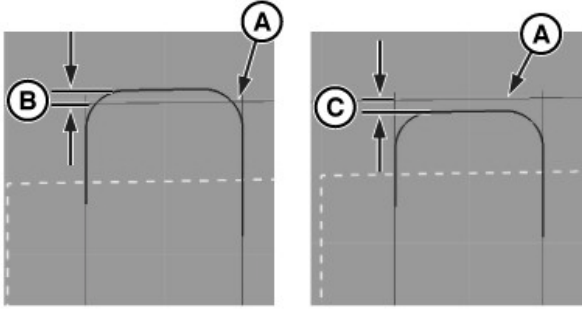
Dönüş Ayarları - AutoPath (Sınırlar)



PC661529—UN—29JAN25

Başlangıç Dönüşü Kaçıklığı

Başlangıç Dönüşü Kaçıklığı, makinenin otomatik dönüşünü AutoPath sınırlandırılmış alan hattına göre başlatacağı konumdur.



PC662154—UN—20FEB25

Başlangıç Dönüşü Kaçıklığı

A—AutoPath Sınırlandırılmış Alan Hattı

B—Pozitif Kaçıklık

C—Negatif Kaçıklık

Pozitif kaçıklık (B), makinenin dönüşü AutoPath sınırlandırılmış alan hattından (A) sonra yapması anlamına gelir. Negatif kaçıklık (C), dönüşün AutoPath sınırlandırılmış alan hattından (A) önce yapılması anlamına gelir.

Başlangıç Dönüşü Kaçıklığı değeri aralığı +100 ile -100 arasındadır ve 0,3 m'lik (1 ft) artımlarla ayarlanır.

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırası Dönüş Otomasyonu Uyumluluğu

John Deere Kendi Yürür İlaçlama Makinesi	Model
400R	408R, 410R ve 412R
600R	612R ve 616R
Hagie	ST12S, ST16S ve ST20'ler (model yılı 2022 ve üstü)

John Deere Flatör	Model
800R	800R

Dönüş Desenleri

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırası Dönüş Otomasyonu yalnızca U dönüşleri destekler.

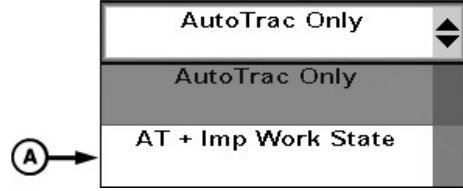
ch177nn,1740727609880-80-28FEB25

Sorun Giderme

Aktif Ekipman Kılavuzluğu

Active Implement Guidance ve AutoTrac Sırası Dönüş Otomasyonu çalışırken ekipmanın uçtaki dönüşlerde yönlendirilmesini önlemek için aşağıdaki ayarları yapın:

Uygulama Kontrol Ünitesi 1100 (UCC1)

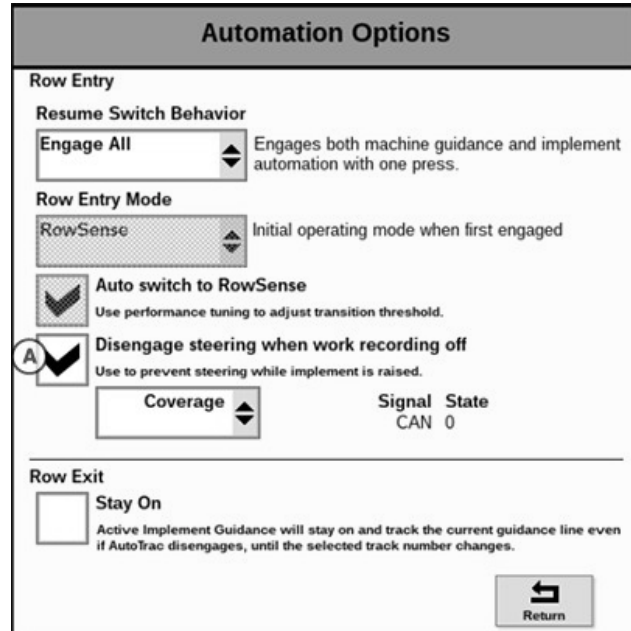


PC27869—UN—28FEB20

A—AT + Ekipman Çalışma Durumu

1. ISOBUS VT uygulamasından Uygulama Kontrol Ünitesi 1100'ü seçin.
2. Ekipman Yönlendirme Ayarı düğmesini ya da Ekipman Değiştirici Ayarı düğmesini seçin.
3. Devreye Alma Gereksinimi ayarındaki aşağı açılır menüden "AT + Ekipman Çalışma Durumu" (A) öğesini seçin.

Uygulama Kontrol Ünitesi 1100 (UCC2 S.N. PCXL01C201000-)



PC28809—UN—20SEP22

A—Yönlendirme Devre Dışı Bırakma Onay Kutusu

1. ISOBUS VT uygulamasından Uygulama Kontrol Ünitesi 1100'ü seçin.
2. Aktif Ekipman Kılavuzluğu yazılım tuşunu seçin.
3. Kurulum sekmesinden Otomasyon Seçenekleri'ni seçin.

4. "Çalışma kaydı kapalıyken yönlendirmeyi devre dışı bırak" onay kutusunu (A) seçin.

ch177nn,1685617395656-80-01JUN23

John Deere Machine Sync

John Deere Machine Sync



PC28763—UN—25AUG22

John Deere Machine Sync

John Deere Machine Sync, uyumlu makineler arasındaki senkronize hareketi etkinleştirir. Machine Sync, izleyiciyi öncü araçla ilişkili olarak ayarlanan bir başlangıç konumuna yönlendirmek için AutoTrac'ı kullanır. İzleyici, çalışma sırasında bu konumu korur. Makine Senk, StarFire Alıcılardan bilgiler kullanarak, öncü araç ve izleyici arasında hat içi ve yanal kaçıklıkları sağlar. Bilgiler, her bir makinede modüler telematik ağ geçidi (MTG) 4G LTE kullanılarak, makineler arasında kablosuz şekilde iletilir.

Machine Sync, hücreli iletişim kullanmaz.

Machine Sync'te Gezinme

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Machine Sync uygulamasını seçin.

Gereksinimler

Machine Sync'in çalışması için, aşağıdaki gereklilikler yerine getirilmelidir:

Ağ Gereksinimleri

Machine Sync için öncü araç ve izleyici makineleri arasında bilgi iletişimi gereklidir. Hem öncü, hem de izleyici aynı kablosuz ağa bağlı olmalıdır. Öncü araç, Machine Sync uygulamasında ya da Kablosuz Ayarları uygulamasında bir ağ oluşturabilir. İzleyici, öncü araç ağına Machine Sync uygulamasını kullanarak katılır.

Ağ oluşturma ve ağa katılma hakkında daha fazla bilgi için Kablosuz Ayarları uygulamasına başvurun.

Öncü Araç Gereksinimleri

NOT: Yazılımı en güncel sürüme yükseltin.

- Makinede 4600 CommandCenter veya 4640 Evrensel Ekran bulunmalıdır.
- Makinede Paylaşılan Sinyalli bir StarFire 6000 veya StarFire 7000 Alıcı olmalıdır.
- Makinede bir JDLINK modemi olmalıdır.
 - JDLINK Takviye bağlantısı desteklenir.
- Makinede ek bir anten kitinin kurulu olması gerekir.
- Makinede Machine Sync aktivasyonu olmalıdır.

İzleyici Gereksinimleri

NOT: Yazılımı en güncel sürüme yükseltin.

- Makine traktör olmalıdır.
- Makinede 4600 CommandCenter veya 4640 Evrensel Ekran bulunmalıdır.
- Makinede Paylaşılan Sinyalli bir StarFire 6000 veya StarFire 7000 Alıcı olmalıdır.
- Makinede bir MTG 4G LTE olmalıdır.
- Makinede ek bir anten kitinin kurulu olması gerekir.
- Makinede Machine Sync aktivasyonu olmalıdır.
- Makinede tractor implement automation aktivasyonu olmalıdır.

NOT: Tractor implement automation aktivasyonu için John Deere bayinizle iletişime geçin.

- Eğer öncü makine bir traktör ya da kendi yürür silaj makinesi ise makinede MTG 4G LTE ek anten kiti takılı olmalıdır.

John Deere Machine Sync'i Çalıştırmadan Önce

Ekipman Yöneticisi Uygulaması

Ölçümler ve kaçıklıklar da dahil olmak üzere, makine doğru olduğundan ve ekrana girildiğinden emin olun.

Öncü Araç

- Makine ve ekipman ayarlarının doğru olduğunu doğrulayın.

İzleyici

- Makine tipinin traktör olduğunu doğrulayın.
- Makine ofsetlerinin doğru olduğundan emin olun.

AutoTrac Uygulaması

ÖNEMLİ: Makine çarpışmalarından kaçınmak için John Deere Machine Sync metre başına 0,5"den büyük kavisleri desteklemez.

Öncü araç, keskin bir kaviste olduğunda veya yön değiştirdiğinde, izleyici takip gerçekleştiremiyor ve Machine Sync devre dışı kalıyor. Machine Sync devre dışı bırakıldığında, sesli ikaz, ardından uyarı verilerek devre dışı bırakılma nedeni açıklanır.

NOT: Herhangi bir AutoTrac veya Machine Sync ayarını değiştirmeden önce, mevcut değerleri bir kenara yazın.

Öncü Araç

NOT: Sistem, öncü aracın John Deere Machine Sync'i etkin tutmasını istemeden anahtar döngüsü aracılığıyla John Deere Machine Sync öncü araç durumunu korur.

- Machine Sync mevcut herhangi bir AutoTrac kılavuzluk yöntemi ile çalışabilir.
- Öncü araç için AutoTrac gerekli değildir.

İzleyici

NOT: Sistem izleyicinin John Deere Machine Sync'i yalnızca son anahtar döngüsünde etkinleştirildiğinde etkin tutmasını ister.

NOT: Machine Sync kullanım geçişi, istemde varsayılan olarak AÇIK olarak ayarlanır.

- Machine Sync'i kullanmadan önce her makine için AutoTrac ileri yönlendirme ayarlarını ayrı ayrı yapın.

Paylaşım Uygulaması

Paylaşılan uygulama, öncü parça ve izleyici arasında ek veri aktarımı sağlar.

NOT: Paylaşım, hem öncü araç hem de izleyici ekranlarında etkinleştirilmiş olmalıdır. Paylaşım uygulamasının kısa yoluna Machine Sync Bilgileri ve Ayarları sayfasından erişebilirsiniz.

Öncü Araç

- Tarla İçi Veri Paylaşımı özelliklerini kullanmak için Paylaşımın etkin olduğunu doğrulayın.
- Çalışma grubundaki tüm 4. Nesil Ekranların aynı Çalışma Kimliğine ilişkilendirildiğini doğrulayın.

İzleyici

- Tarla İçi Veri Paylaşımı özelliklerini kullanmak için Paylaşımın etkin olduğunu doğrulayın.
- Çalışma grubundaki tüm 4. Nesil Ekranların aynı Çalışma Kimliğine ilişkilendirildiğini doğrulayın.
- Ekipman Yöneticisinde, çalışma türü ile öncü aracın eşleştiği bir ekipman profilinin tanımlandığını doğrulayın.

Aşağıdaki bilgiler, öncü araç ile izleyici arasında Paylaşım kullanılarak aktarılır:

- Haritadaki operatör adı
- Otomatik olarak öncü araç seçme
- Dane deposu doluluk düzeyi
- Boşaltma helezonu durumu
- Ağ parolası paylaşımı
- Kapsam haritası paylaşımı

Tahıl tankı dolum düzeyi ve boşaltma helezonu durumu, Machine Sync uygulaması ana sayfasında Seçilen Öncü Araç kutusunda görüntülenir. Bu durum simgeleri, Görüntü Yöneticisi uygulamasında Machine Sync

Öncü Araç Listesi çalıştırma sayfası modüllerinden biri seçilerek Ana sayfada da görüntülenebilir.

JDLink Takviyesini Kullanarak Paylaşım

Öncü araç ve izleyici birbirine 50 m (165 ft) mesafede olduğunda Wi-Fi ağ paylaşımı devre dışı bırakılır. Canlı veri izleme, Uzaktan Ekran Erişimi, Arazi Veri Paylaşımı vb. gibi bağlantı işlevleri bu süre boyunca kullanılamaz.

NOT: Veriler bu süre boyunca sağlam kalır ve bağlantının yeniden kurulması sonrasında ana bilgisayar ile paylaşılır.

Devreden Çıkarmayla İlgili En İyi Çözümler

Machine Sync'i devreden çıkarmak için direksiyon simidini döndürürken izleyicinin ayarlı hızı değiştirilerek, öncü aracın son bilinen hızına eşleştirilir. Machine Sync her devre dışı bırakıldığında traktörün ayarlanan hızını sıfırlamak zorunda kalmanın gecikmesini önlemek veya azaltmak için aşağıdaki devreden çıkarma yöntemleri önerilir:

- PST şanzıman bulunan bir traktörde vites kolunu yukarı doğru ayarlayın veya mevcut hızdan daha yüksek tanımlanmış bir hızla sahip Belirlenmiş Hız 1 veya Belirlenmiş Hız 2 düğmelerini seçin veya hız ayarlama tekerleğini yukarı kaydırın.
- Doğrusal Kollu IVT veya EVT şanzımanlı bir traktörde hız kumanda kolunu manuel olarak F1 konumundan F2 konumuna getirin veya belirlenmiş hızı artırmak için hız ayarlama tekerleğini kullanın.
- CommandPro kollu IVT veya EVT şanzımanlı bir traktörde geriye doğru olanlar da dahil olmak üzere herhangi bir kol hareketi hız otomasyonunu devre dışı bırakır.

ch177nn,1740666629982-80-27FEB25

Machine Sync Uyumluluğu

John Deere Traktör Uyumluluğu:

NOT: CommandPro ögesine sahip 6R Serisi Traktörler, yalnızca MFTCU programı AL229483A kurulumu varken 4. Nesil Machine Sync ile uyumludur.

NOT: 8x30T ve 9x30T makineleri, John Deere Machine Sync ile uyumlu değildir.

- 6R (IVT)
- 7M (CQT) 2024 model yılı ve üzeri
- 7R (IVT, CQT ve e23)
- 8R (EVT, IVT, PST ve e23)
- 8RT (EVT, IVT, PST ve e23)
- 8RX (EVT, IVT ve e23)
- 8x30 (IVT ve PST)
- 9R (PST)

- 9RT (PST)
- 9RX (PST)
- 9x30 (PST)

EVT (Elektrikli Değişken Şanzıman)

IVT (Sonsuz Değişken Şanzıman)

CQT (CommandQuad II Şanzıman)

PST (PowerShift Şanzıman)

e23 (Efficiency Manager ile 23 Hızlı PowerShift Şanzıman Yöneticisi)

John Deere Biçerdöver Uyumluluğu:

- S Serisi
- T-Serisi
- W-Serisi
- X Serisi
- 50, 60 ve 70 Serisi

NOT: 70 Serisinin tahıl tankı dolum bilgilerini görmek için ek set gereklidir.

John Deere Kendi Yürür Silaj Makinesi Uyumluluğu:

- 8000
- 9000

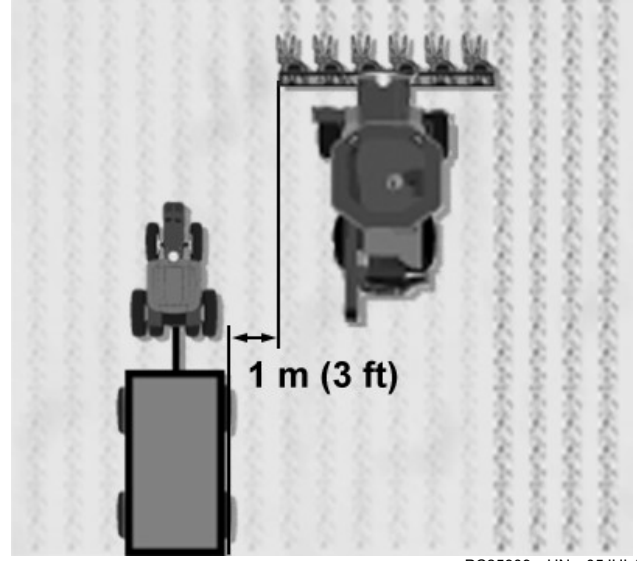
Machine Sync Aşağıdakilerle Uyumlu Değildir:

- 4600 CommandCenter sürüm 1 işlemci
- Orijinal GreenStar, GreenStar 2 1800 ve GreenStar 2 2600
- 4600 CommandCenter ile kullanıldığında GreenStar 3 2630 Ekran
- MTG 2G ve MTG 3G
- Makine iletişim telsizi (MCR)
- Orijinal StarFire, StarFire 300 ve StarFire iTC Alıcılar

Feragatnameler:

⚠ DİKKAT: Yaralanma veya kaza riskinden kaçının. Dikkatli olun ve gerektiğinde direksiyon simidini kontrol edin. Makine Senkronizasyonu çevredeki engelleri ya da kişileri algılamaz ya da bunlardan kaçınmaz.

⚠ DİKKAT: Yaralanma veya kaza riskinden kaçının. Öncü aracın arkasından takip ederken, öncü aracın ani duruşları durumunda tetikte olun ve kontrolü elinize alın. Machine Sync, izleyiciyi tamamen durdurmaz.



PC25909—UN—05JUL18

- Machine Sync, diğer makine veya ekipmana 1 metreden (3 ft) daha yakın makine veya ekipmanın herhangi bir parçası ile birlikte kullanımı desteklemesi için tasarlanmamıştır.
- Machine Sync parkur sonu dönüşler için tasarlanmamıştır.
- Machine Sync, makineler arasındaki eğim farklarını telafi etmez.
- Öncü araç hızı 16,0 km/s'yi (10 mph) aştığında, Machine Sync çalışmayı desteklemez.
- Machine Sync, 0 km/s (0 mph) hızda çalışmayı desteklemez.

NOT: Algılama veya iz sürme sırasında 9 Serisi Mafsallı Traktörlerin minimum hız gereksinimi 2 km/s'dir (1.2 mph).

En iyi Machine Sync performansı için:

- Düz parkur, kavisli parkurdan daha doğru sonuçlar verir.
- Düz parkur kullanılmadığında, düşük hızlar yüksek hızlardan daha doğru sonuçlar verir.
- Hafif kavisler sert dönüşlü kavislerden daha doğru sonuçlar verir.
- Diğer platformlarla kıyaslandığında, önceden belirtilen performans değişimleri mafsallı traktörlerde daha belirgin şekilde görülür.
- Machine Sync, optimum performans için ileri düzey AutoTrac ayarlarının yapılmasını gerektirir.

Paylaşımlı sinyal, Machine Sync hasat otomasyonu kullanılarak eşlenen StarFire Alıcıların bilgi paylaşmasını sağlar. Böylelikle, iki makine alıcının hasat esnasında sistem performansını en üst düzeye çıkarması sağlanır. Aşağıdaki tabloda, bu sistemden beklenen doğruluk açıklanmaktadır:

Bıçerdöver alıcısı aktivasyon seviyesi	Tahıl arabası traktör alıcısı aktivasyon seviyesi	Genel sistem doğruluk seviyesi	İki alıcı arasındaki ilişki
SF1	SF1	SF1	RTK
SF3 / SF2	SF1	SF3 / SF2	RTK
SF3 / SF2	SF3 / SF2	SF3 / SF2	RTK
RTK	SF1	RTK	RTK
RTK	SF3 / SF2	RTK	RTK

Paylaşılan sinyal, aynı veya farklı alıcı modelleriyle uyumludur. Öncü araç ve izleyici üzerinde aşağıdaki koşullar sağlanmadığı sürece Machine Sync'i çalıştırmak gereklidir:

- StarFire 7000 veya daha yeni alıcı
- Her iki alıcıda StarFire SF-RTK düzeltmesi

ch177nn,1740635186056-80-27JUN25

Machine Sync Kumandaları

NOT: RDC oturumu tamamlanana kadar hareketi içeren tüm ayarlar engellenecektir.

Giriş Noktası

ÖNEMLİ: Varsayılan ana nokta, Ekipman Yöneticisi uygulamasındaki ayarlara ve çalışma alanı şekline bağlıdır. Machine Sync'i çalıştırmadan önce tüm makine ve ekipman ayarlarının ve kaçıklıklarının doğru olduğunu doğrulayın.

NOT: Ana Nokta düğmesi yalnızca, izleyici çalışma bölgesi içerisinde olduğunda kullanılabilir. Çalışma bölgesi, haritada bir sınırla işaretlenir.



PC28764—UN—25AUG22

Ana nokta, ürünün boşaltılması için sistemin izleyiciyi yönlendirdiği yerdir. Ana nokta, Ekipman Yöneticisi uygulaması içerisindeki ayarlara ve çalışma alanı şekline bağlı olarak otomatik şekilde oluşturulur.

Varsayılan ana nokta, öncü araç ve izleyici ayarlarına özeldir.

Varsayılandan farklı bir ana noktayı kaydetmek için, Ana Nokta Ayarla düğmesini seçin.

NOT: Ekran farklı bir makineye bağlandığında, farklı bir makine profili seçildiğinde veya başka bir bileşen çıkarıldığında ya da değiştirildiğinde, kullanıcı tanımlı ana nokta kaybedilebilir. Operasyondan önce, kullanıcı tanımlı ana noktanın ayarlandığını doğrulayın.

Çoklu Ana Nokta



PC28765—UN—25AUG22

Ayarla/Devreye Al Düğmesi

İzleyici, Bilgi ve Ayarlarda birden fazla ana nokta oluşturabilir. Her ana noktaya otomatik olarak bir numara atanır.

Ana nokta ayarlamak için Ayarla/Devreye Sok geçiş düğmesinde Ayarla öğesini seçin, ardından ana noktanın numarasını seçin. Ana nokta, izleyicinin konumuna ayarlanır.

Aktif ana noktayı değiştirmek için Ayarla/Devreye Al düğmesinde Devreye Al öğesini seçin, ardından ana noktanın numarasını seçin. AutoTrac devreye alındığında izleyici seçilen ana noktaya iz sürer.

Aynalama

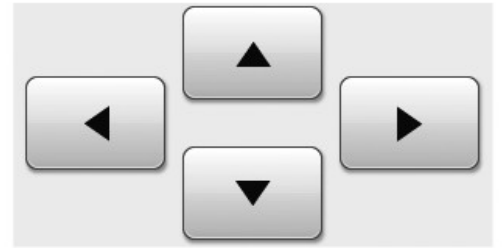
U-şekli bölgesinin bir tarafında ayarlanan ana nokta/ana noktalar, izleyici diğer tarafa hareket ettiğinde otomatik olarak diğer tarafa yansıtılır. Bu özellik, Machine Sync ayarlarında aşağıdaki işlevler etkinleştirildiğinde etkinleştirilir:

- 1.U-Şekilli Çalışma Bölgesi Bastırma işlevi etkin.
- 2.Kontrollü Trafik Modu etkin.
- 3.Çoklu Ana Nokta etkin.

Hız Duyarlılığı

Machine Sync Gelişmiş Ayarlarında hız hassasiyetini girin. İzleyici, hız geçişlerini daha kademeli veya agresif hale getirmek üzere hız hassasiyetini ayarlayabilir.

İnce Ayar



PC28082—UN—28JUL20

İtelemeli Şalterler

Machine Sync, öncü araç ve izleyicinin, ürünü boşaltma arabasına eşit bir şekilde dağıtması için, izleyici konumunda ince ayarlar yapmalarına olanak sağlar.

İnce ayar artışı, itelemeli şalter her seçildiğinde, izleyicinin hareket ettiği mesafedir. Sıralı ve yanal ince ayar artışları, Bilgi ve Ayarlar bölümünden yapılabilir.

NOT: Bilgi ve Ayarlar bölümünde, Sonraki Bağlantı için İnce Ayarları Kaydet seçeneği AÇIK olarak ayarlanmadığı sürece itelemeli şalterler kullanılarak yapılan ayarlamalar kaydedilmez.

Otomatik Boşaltma



Otomatik Boşaltma, John Deere Machine Sync Gelişmiş Ayarlarına giderek AÇIK/KAPALI olarak değiştirilebilir. Doldurma işlemi tamamlanana kadar tahıl arabasını ileri veya geri itirmek için görüş tabanlı bir stereo kamera kullanır.

ZIDXK1X,1750250576279-80-26JUN25

NOT: Kablosuz yönlendiricilerin (router), halk bandı (CB) radyosunun, ilave elektrik motorlarının, uzaktan kumanda cihazlarının, Bluetooth cihazlarının veya anten görüş hattının oluşturduğu parazit sinyal sorunlarına neden olabilir. Sinyal sorunları, ilk başta bağlanamamaya veya iletişim gecikmesi atılmaları yaşanmasına neden olabilir. İzleyici, çalışma alanında ve öncü araç tarafından algılanmıyorsa yardım için John Deere bayinizle iletişime geçin.

Öncü Araç — Hazır

İzleyici ve öncü araç gerekli konumda olup iz sürmeye hazır olduğunda, Machine Sync durumu Hazır olarak değişir. Durum göstergesi yeşil olur.

Öncü Araç — Alınıyor

İzleyici çalışma alanına girdiğinde ve AutoTrac sürdürme şalterine basıldığında Machine Sync durumu Algılanıyor olarak değişir. Durum göstergesi mavi olur.

NOT: John Deere Machine Sync Alma/İzleme durumundayken aşağıdaki işlevler devre dışı bırakılır:

- Yol Kaydırma (AutoTrac Kılavuzluğu)
- Kaydırmalar (tüm kılavuz hattı tipleri için)
- Yanal kaydırmalar (hidro tutamak üzerindeki yapılandırma düğmelerine basma)

NOT: RowSense kaydırmaları, John Deere Machine Sync durumundan etkilenmez.

Öncü Araç — İzleniyor

İzleyici, giriş noktasına (C) ulaştıktan sonra Machine Sync durumu İzleniyor olarak değişir.

İzleyici, öncü aracı izler. Öncü araç yön ya da hız değiştirdikçe, izleyici değişikliklere uyum sağlar.

Öncü araç, artık izleyici deposuna boşaltma yapabilir.

Gerekli olması halinde, izleyici konumunu ayarlamak için ince ayar düğmelerini (D) seçin.

Öncü Araç Çalışma Bölgesi Ayarları

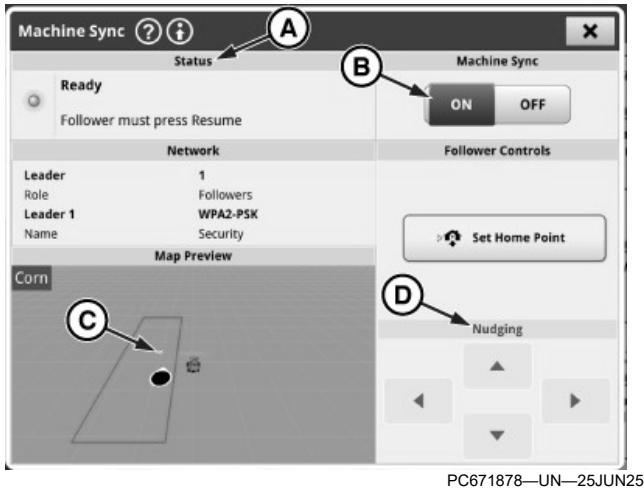
NOT: U-şekilli Çalışma Bölgesi Bastırma, Bilgi ve Ayarlar bölümünden etkinleştirilir.

NOT: U-şekilli Çalışma Bölgesi Bastırma seçeneği biçerdöver öncü aracı için geçerli değildir.

Ekipman Yöneticisinde makine tipi Biçerdöver, Hasat Makinesi veya Diğer olarak ayarlandığında Machine Sync varsayılan olarak sol çalışma alanına ayarlanır. Diğer tüm makine tipleri, varsayılan olarak U-şekilli çalışma alanına ayarlanır.

U-şekilli çalışma bölgesi bastırma AÇIK olduğunda çalışma alanı U-şekillidir. U-şekilli çalışma bölgesi

Machine Sync Kullanımı — Öncü



PC671878—UN—25JUN25

- A—Makine Senkronizasyonu Durumu
B—Ana Geçiş
C—Giriş Noktası
D—İtelemeli Şalterler

Öncü — Hazır Değil

Machine Sync durumu (A), izleyici çalışma bölgesine girene kadar Hazır Değil olarak kalacaktır. Durum göstergesi rengi turuncudur.

NOT: İzleyici ve öncü araçlar iletişim kurarken çalışma alanı görüntülenir.

Ana anahtarı (B), Machine Sync'in çalışması için açık olmalıdır.

NOT: Machine Sync, her bir güç döngüsünden sonra etkinleştirilmelidir.

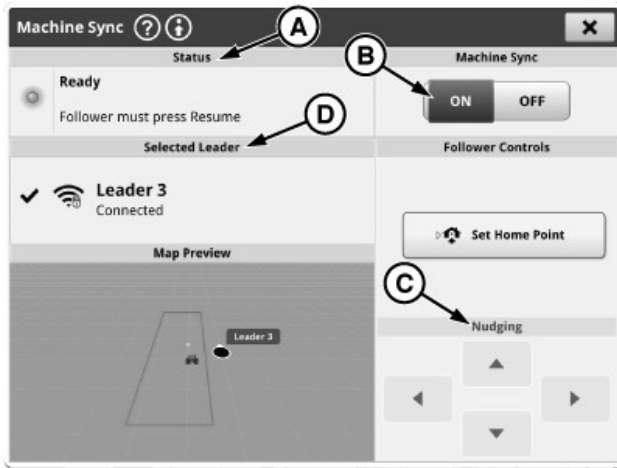
bastırma KAPALI olduğunda çalışma alanı yalnızca makinenin sol tarafıdır. U-şekilli çalışma bölgesi, öncü aracın Bilgi ve Ayarlarında iç genişliğin ve iç uzunluğun düzenlenmesine olanak tanır.

Çalışma Bölgesinin toplam uzunluğu, Çalışma Bölgesi Ön Kenarı ve Çalışma Bölgesi Arka Kenarı değerleri değiştirilerek ayarlanabilir. Varsayılan değerler:

- 25m (82ft) ön kenar
- 20m (65,6ft) arka kenar

ZID XK1X, 1750250709090-80-18JUN25

Machine Sync Kullanımı - İzleyici



PC671877—UN—09JUN25

A—Makine Senkronizasyonu Durumu

B—Ana Geçiş

C—İtelemeli Şalterler

D—Seçili Öncü Araç Kutusu

İzleyici — Hazır Değil

Machine Sync durumu (A), izleyici çalışma bölgesine girene ve izlemeye hazır olana kadar Hazır Değil olarak kalacaktır. Durum göstergesi rengi turuncudur.

NOT: İzleyici ve öncü araç iletişim kurarken çalışma alanı görüntülenir.

Ana anahtarı (B), Machine Sync'in çalışması için açık olmalıdır.

NOT: Machine Sync, her bir güç döngüsünden sonra etkinleştirilmelidir.

İzleyici — Hazır

İzleyici ve öncü araç gerekli konumda olup iz sürmeye hazır olduğunda, Machine Sync durumu Hazır olarak değişir. Durum göstergesi yeşil olur.

İzleyici — Alınıyor

İzleyici çalışma alanına girdiğinde ve AutoTrac

sürdürme şalterine basıldığında Machine Sync durumu Algılanıyor olarak değişir. Durum göstergesi mavi olur.

İzleyici — İzleniyor

İzleyici, giriş noktasına ulaştıktan sonra Machine Sync durumu İzleniyor olarak değişir.

İzleyici, öncü aracı izler. Öncü araç yön ya da hız değiştirdikçe, izleyici değişikliklere uyum sağlar.

Öncü araç, artık izleyici deposuna boşaltma yapabilir.

Gerekli olması halinde, izleyici konumunu ayarlamak için ince ayar düğmelerini (C) seçin.

Tahıl tankı dolum düzeyi ve boşaltma helezonu durumu, Seçilen Öncü Araç kutusunda (D) görüntülenir.

Çalışma esnasında, hızı sadece pedalı kullanarak ayarlayın. Çalışma sırasında şanzıman değiştirilmesi, Machine Sync'i devreden çıkarır.

9R ve 6R Traktörlerinin hız otomasyon özellikleri nedeniyle, Machine Sync işlevi kullanılırken bu makinelerin tam gaz çalıştırılması önerilir.

Devre dışı bırakmak için traktör operatörü direksiyonu tutabilir, makine şanzıman hız ayarını arttırabilir ya da makineyi durdurabilir.

NOT: Ayarlanan izleyici şanzımanı hızının, izleyicinin öncü araç hızına ayak uydurmasına yetecek kadar yüksek ayarlandığından emin olun.

Kontrollü Trafik Modu

NOT: Kontrollü trafik modu etkinleştirildiğinde sol ve sağ ince ayarlar devre dışı bırakılır.

Kontrollü trafik modu, Bilgi ve Ayarlar bölümünden etkinleştirilir.

Kontrollü trafik modu etkinleştirildiğinde, izleyici kılavuzluk hattında hareket eder ve hızı öncü araç tarafından kontrol edilir. Ana nokta, kılavuzluk hattı üzerinde değilse izleyici kılavuz hattında kalarak ana noktaya paralel hareket eder.

Kontrollü trafik modu kullanırken, aktif kılavuzluk hattı üzerinde iz sürmek için AutoTrac sürdürme şalterini bir kez seçin. İzleyici çalışma alanındayken öncü araçla hızı senkronize etmek için AutoTrac sürdürme şalterini tekrar seçin.

NOT: Öncü araç ve izleyici farklı kılavuzluk hatlarında iz sürüyorsa, izleyici öncü araca paralel olarak iz süremeyebilir.

ZID XK1X, 1750250732713-80-18JUN25

Tarlalar ve Sınırlar

Tarla ve Sınır Setleri



PC28766—UN—25AUG22

Tarla ve Sınır Setleri Uygulaması

Tarla adları, bilgilerin organize edilmesini sağlar, böylece kılavuzluk çizgileri gibi verileri bulmak ve kullanmak daha kolay hale gelir. Tarla adlarını kullanmak isteğe bağlıdır ve tanımlanmamış adlar için "---" görünür.

Tarla ve Sınır Setleri Uygulamasını aşağıdakiler için kullanın:

- Diğer tüm uygulamalar için kullanılacak konum adını seçin.
- Müşteri, çiftlik veya tarla adı oluşturun.
- Müşteri, çiftlik veya tarla adını değiştirin.
- Tarlayı farklı bir çiftliğe veya müşteriye atayın.
- Bir müşteri, çiftlik veya tarlayı silin.
- Sınırlar ve sınır setleri oluşturun.

Mevcut konumu ayarlamak için Müşteri, Çiftlik ve Tarla kutusunu seçin ve diğer tüm uygulamalar için kullanılan tarla adını seçin.

NOT: Verilerim John Deere Operasyon Merkezi aracılığıyla yönetilmesi halinde, verileri doğru müşteri, çiftlik ve tarla altına kaydetmek gerekir.

Kılavuzlukla Bütünleşme

- Tarla, kılavuz hattı oluşturulduğunda veya kılavuz hattı düzenlenerek bir kılavuzluk hattıyla ilişkilendirilebilir.
- Kılavuzluk hattı listesi, tarla adına göre filtrelenebilir.

Çalıştırma Sayfası Modülü

Tarlalar uygulaması için bir Konum modülü, Görüntü Yöneticisi uygulamasında mevcuttur. Varsayılan Kılavuzluk Çalıştırma Sayfasında bulunur ve herhangi bir çalıştırma sayfasına eklenebilir.

Konum modülünde bir tarla seçerek aşağıdakileri yapın:

- Kılavuzluk parkur listesini filtreleme.
- Oluşturulduklarında tarlaya yeni parkurlar ilişkilendirme.
- Yeni çalışma verilerine başlayın veya öncekilere devam edin.

Tarlalar ve Sınır Setlerine GİRME

1. Menü'yü seçin.

2. Uygulamalar sekmesini seçin.

3. Tarlalar uygulamasını seçin.

AL70325,0000602-80-08JUL25

Müşterilerin, Çiftliklerin ve Tarlaların Yönetilmesi

Tarla Organizasyonu



PC28767—UN—25AUG22

A—Müşteri
B—Çiftlik
C—Tarla

Verileri organize etmeye yardımcı olmak için aşağıdaki hiyerarşiyi kullanın:

- Müşteriler (A) en yüksek organizasyon düzeyidir.
- Çiftlikler (B) orta düzey organizasyondur. Bir çiftlik, bir müşteriyle ilişkilendirilebilir.
- Tarlalar (C) temel organizasyon düzeyidir. Bir tarla müşteriyle ve çiftlikle bağlantılı olabilir.

Katı bir hiyerarşi gerekli değildir, ancak yalnızca tarla adları kullanıp çiftlik ve müşteri adlarını boş bırakmak mümkündür. Tarla adlarını hiç kullanmamak bile mümkündür.

Bu kararlar, saklanmakta olan veri miktarına bağlıdır. Daha fazla veri varsa, tarlaları bulmak için düzenli olunmasını gerekir.

NOT: Önceki John Deere ekranlarında, haritalar ve kılavuzluk çizgileri, tarla adlarına göre kaydediliyordu. 4. Nesil Ekranda, veriler enlem ve boylam noktaları olarak kaydedilir. Tarla adı, yalnızca verileri filtreleme yöntemi olarak gereklidir.

Adları Seçin ve Filtreleyin

Müşteri, Çiftlik ve Tarla hiyerarşisinde, tarlaları bulmak için, müşterileri ve çiftlikleri seçin.

1. Müşteri sekmesini seçin.
2. Listedenden, müşteri seçin. Müşteri adı, Müşteri sekmesinde görüntülenir.
3. Çiftlik sekmesi otomatik olarak görüntülenir. Sadece müşteriyle bağlantılı olan çiftlikler listelenir.
4. Listedenden çiftliği seçin. Çiftlik adı, Çiftlik sekmesinde görüntülenir.
5. Tarla sekmesi otomatik olarak görüntülenir. Sadece müşteri ve çiftlikle bağlantılı olan tarlalar listelenir. Tarla seçin.

Filtrenin Sökülmesi

Seçimleri Temizle düğmesini seçerek filtreyi kaldırın.

Adları Oluştur ve Düzenle

NOT: Müşteriler, çiftlikler veya tarlalar veriler kaydedildikten sonra yeniden adlandırılmamalıdır. Yeniden adlandırılırsa, adı örneğin John Deere Operasyon Merkezi gibi diğer konumlarda da değiştirin.

Müşteri, Çiftlik ve Tarla adları tekrar kullanılamaz. Farklı müşteriler ve çiftliklerle ilişkili adlar benzersiz olmalıdır.

Müşteri ve Çiftlik Sekmeleri

Müşteri veya Çiftlik sekmeleri seçildiğinde, sayfanın alt kısmındaki Düzenle düğmesini seçerek, Müşteriyi Düzenle veya Çiftliği Düzenle listesini görüntüleyin.

Herhangi bir listede, müşteri veya çiftlik adlarının birini seçerek düzenleyin veya sayfanın alt kısmındaki Yeni düğmesini seçerek bir ad oluşturun.

Tarla Sekmesi

Tarla sekmesi seçildiğinde, tarla adını vurgulayın ve bir tarlayı düzenlemek için, düzenle düğmesini seçin. Bir ad oluşturmak için, sayfanın alt kısmında Yeni düğmesini seçin.

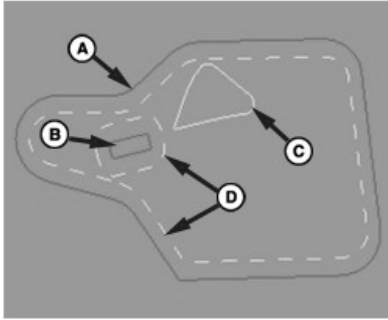
Adları Sil

Bir adı silmek için, müşteriyi, çiftliği ya da tarlayı düzenleyin ve düzelleme sayfasında sil düğmesini seçin.

- Bir müşterinin silinmesiyle, müşteriyle ilişkili tüm çiftlikler ve tarlalar da silinir.
- Bir çiftliğin silinmesiyle çiftlikle ilişkili tüm tarlalar da silinir.

AL70325,00005E4-80-08JUL25

Tarla Sınırları



PC28768—UN—25AUG22

- A—Dış Sınır (pembe)
 B—Geçilemez İç Sınır (pembe)
 C—Geçilebilir İç Sınır (sarı)
 D—Sıra Başı Sınırı (sarı)

Dış sınır (A) işaretleri, bir tarlanın çevresini işaretler.

NOT: İç sınırların oluşturulması ve kullanılması, bir dış sınır gerektirir.

İç sınırlar, tarlanın önemli alanlarını işaretler. Bu sınırlar, geçilemez (pembe) (B) veya geçilebilir (sarı) (C) olabilir. Örneğin, kuyu geçilemez sınırdır; su yolu ise geçilebilir sınırdır.

Sürülmemiş arazi sınırları (sarı tireler) (D), tarladaki sıra bitişleri veya sıra dönüşleri olan alanları işaretler. Dış sınırın içinde ve geçilemez iç sınırların etrafında oluşturulurlar.

Bölüm Kontrolü uygulamasıyla kullanıldığında, sınırlar, tarlanın işaretli alanları içinde ve tarla dışında ürün uygulanmasını engeller.

Alan Hesaplama

Düz, iki boyutlu bir düzlemde tahmini bir sınır alanı hesaplanır. Tüm aktif iç sınır alanları, dış sınır alanından çıkarılır. Yükselti değişiklikleri, sınır alanı hesaplamasında kullanılmaz.

Çalışma Toplamları, alan çalışılan toplamlarında yükselti değişikliklerini içerir. Hesaplama farklılıkları nedeniyle, sınır ve çalışma toplamları farklılık gösterir.

Bir kapsama haritası kullanılarak bir sınır oluşturulması, şunları gerektirir:

- Tarla adı
- Tarlanın dış kısmında kapsama boşlukları olmayan kapsama haritası

Otonom bir sınır oluşturmak için aşağıdakiler gerekir:

- Tarla adı
- Sürülen sınır
- SF-RTK/RTK sinyaliye sahip StarFire 7000/7500 Alıcı

Otonomi Özellikli Sınır

Otonomi özellikli sınır, tekrarlanabilirlik özellikleri içeren ve Otonomi işlemi için belirlenmiş güvenlik standartlarını karşılamak üzere kaydedilmiş yüksek kaliteli bir sınırdır.

Bu sınırlar, tam arazi otomasyonu ve otonomi için doğruluk ve tekrarlanabilirlik sağlamak üzere StarFire 7000/7500 Alıcı ve 4. Nesil/G5 ekran kullanılarak kaydedilen sürülen sınırlardır. Veri bilgileri, sürülen sınır kaydı sırasında noktalar ile yakalanır ve saklanır.

Autonomi özellikli sınırlar mavi renkle gösterilir ve sınır adı veya türüne bitişik mavi bir Otonomi simgesi gösterir.

Otonomi özellikli olmayan sınırlar turuncu renkle gösterilir ve sınır adı veya türüne bitişik siyah bir Otonomi simgesi gösterir.

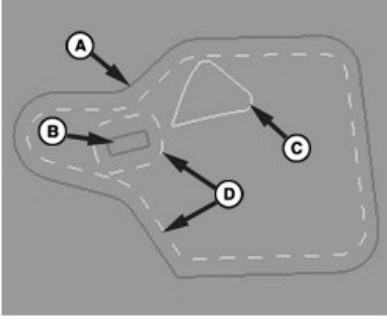
Sınır Setleri

Sınır setleri, sürücünün farklı operasyonlarda kullanım

için farklı operasyonel sınırlar oluşturmaya olanak tanır. Sınır setleri, bir dış sınır ve dış sınırla ilişkilendirilmiş herhangi bir sayıda iç sınır içerir. İlişkili müşteriye, çiftliğe ve tarlaya yönelik birden fazla set oluşturulabilir, içe ve dışa aktarılabilir.

ch177nn,1685617524449-80-24MAY24

Tarla Sınırları



PC28768—UN—25AUG22

- A—Dış Sınır (pembe)
B—Geçilemez İç Sınır (pembe)
C—Geçilebilir İç Sınır (sarı)
D—Sıra Başı Sınırı (sarı)

Dış sınır (A) işaretleri, bir tarlanın çevresini işaretler.

NOT: İç sınırların oluşturulması ve kullanılması, bir dış sınır gerektirir.

İç sınırlar, tarlanın önemli alanlarını işaretler. Bu sınırlar, geçilemez (pembe) (B) veya geçilebilir (sarı) (C) olabilir. Örneğin, kuyu geçilemez sınırdır; su yolu ise geçilebilir sınırdır.

Sürülmemiş arazi sınırları (sarı tireler) (D), tarladaki sıra başları veya sıra dönüşleri olan alanları işaretler. Dış sınırın içinde ve geçilemez iç sınırların etrafında oluşturulurlar.

Bölüm Kontrolü uygulamasıyla kullanıldığında, sınırlar, tarlanın işaretli alanları içinde ve tarla dışında ürün uygulanmasını engeller.

Alan Hesaplama

Düz, iki boyutlu bir düzlemde tahmini bir sınır alanı hesaplanır. Tüm aktif iç sınır alanları, dış sınır alanından çıkarılır. Yükselti değişiklikleri, sınır alanı hesaplamasında kullanılmaz.

Çalışma Toplamları, alan çalışılan toplamlarında yükselti değişikliklerini içerir. Hesaplama farklılıkları nedeniyle, sınır ve çalışma toplamları farklılık gösterir.

Bir kapsama haritası kullanılarak bir sınır oluşturulması, şunları gerektirir:

- Tarla adı
- Tarlanın dış kısmında kapsama boşlukları olmayan kapsama haritası

Otonom bir sınır oluşturmak için aşağıdakiler gerekir:

- Tarla adı
- Sürülen sınır
- SF-RTK/RTK sinyaline sahip StarFire 7000/7500 Alıcı

Sınır Setleri

Sınır setleri, sürücünün farklı operasyonlarda kullanım için farklı operasyonel sınırlar oluşturmaya olanak tanır. Sınır setleri, bir dış sınır ve dış sınırla ilişkilendirilmiş herhangi bir sayıda iç sınır içerir. İlişkili müşteriye, çiftliğe ve tarlaya yönelik birden fazla set oluşturulabilir, içe ve dışa aktarılabilir.

Otonomi Sınırları

Otonomi sınırı, tekrarlanabilirlik özellikleri içeren ve otonom işlem için belirlenmiş güvenlik standartlarını karşılamak üzere kaydedilmiş yüksek kaliteli bir sınırdır.

Otonomi sınırları, tam arazi otomasyonu ve otonomi için doğruluk ve tekrarlanabilirlik sağlamak üzere StarFire 7000/7500 Alıcı ve 4. Nesil/G5 ekran kullanılarak kaydedilen sürülen sınırlar olmalıdır. Bilgiler, sürülen sınır kaydı sırasında veriler ile yakalanır ve saklanır.

Autonomi sınırları mavi renkle gösterilir ve sınır adı veya türüne bitişik mavi bir otonomi simgesi gösterir.

Otonomi gerekliliklerini karşılamayan sınırlar turuncu renkle gösterilir ve sınır adı veya türüne bitişik siyah bir otonomi simgesi gösterir.

Kesikli çizgi, mevcut bir sonraki eylemi sürücünün tamamlamış olması durumunda örneğin Kaydet'i seçmek için söz konusu sınırın ilgili bölümünün kalitesine ilişkin bir tahmini temsil eder.

Örneğin kayıt sırasında kesikli çizgi, geçerli noktayı kayıt başlangıç noktasına bağlar. Kesikli çizginin rengi, o anda sınır kaydedilmiş durumdaysa söz konusu bölümün otonomi (mavi) mi yoksa otonomi harici (turuncu) mi olacağına bağlı olarak maviye veya turuncuya döner.

NOT: Geçerli nokta, kayıt başlangıç noktasının 100 m (329 ft) dahilinde olmalı ve bölümün otonomi (mavi) olması için tüm gereklilikler karşılanmalıdır.

Kaydı duraklatırken kesikli çizgi, geçerli noktayı kaydın duraklatıldığı noktaya bağlar. Kesikli çizginin rengi, o anda kayıt sürdürülecekse söz konusu bölümün otonomi (mavi) mi yoksa otonomi harici (turuncu) mi olacağına bağlı olarak maviye veya turuncuya döner.

Otonomi Sınırlarına Genel Bakış

NOT: Otonomi sistemi için kullanılan sınırlar otonomi gerekliliklerini karşılamalıdır. Bu bölümdeki Otonomi Tarla Sınırlarını Eşleme Gereklilikleri konusuna bakın.

Doğru otonomi sınırları, otonomi sisteminin güvenli ve hassas bir şekilde çalışmasını sağlar. Tarla sınırı, bu ürünler için referans noktası olarak kullanılır. Doğruluk, başarılı ve hassas makine kontrolü için anahtardır.

Otonom sistem, tarlada güvenli bir şekilde gezinmek ve belirlenen çalışma alanı içinde kalmak için sürülen bir dış otonomi sınırı ve aşılabilir sınırlar kullanır.

⚠ DİKKAT: Kişisel yaralanmadan veya maddi hasardan kaçının. Dış otonomi sınırlarını ve iç aşılabilir sınırları aşağıdakilerden en az 1,5 m (5 ft) uzağa yerleştirin:

- Konutlar, özel mülkler, binalar ve karayolları
- 11 dereceyi (yüzde 20 eğim) aşan eğimli arazi alanları
- Çukurlar, hendekler, kanallar, dik setler, su kütleleri ve diğer damlacıklar
- Rüzgâr türbinleri, elektrik direkleri ve merkezi dairesel sulama ekipmanları
- Elektrik kabloları, kolları ve takviye kabloları gibi alçakta asılı öğeler
- Propan ve doğal gaz girişleri veya deposu.

ÖNEMLİ: Birden fazla tarlayı bağlamak için dış sınırla dar geçitler oluşturmayın.

NOT: Bir tehlikeye yol açabilecek tüm koşullar listelenmemiştir. Makinenin dengesinin bozulabileceği, açıkça görülemeyen tehlikelere veya insan varlığında bir artış meydana gelebilecek herhangi bir duruma karşı tetikte olun.

ÖNEMLİ: Tarla topografisi yıldan yıla ve mevsimden mevsime değişebilir. Bu olursa tarla yeniden haritalanmalıdır. Örnekler: erozyon, hendekler, çamur kaymaları, obruklar.

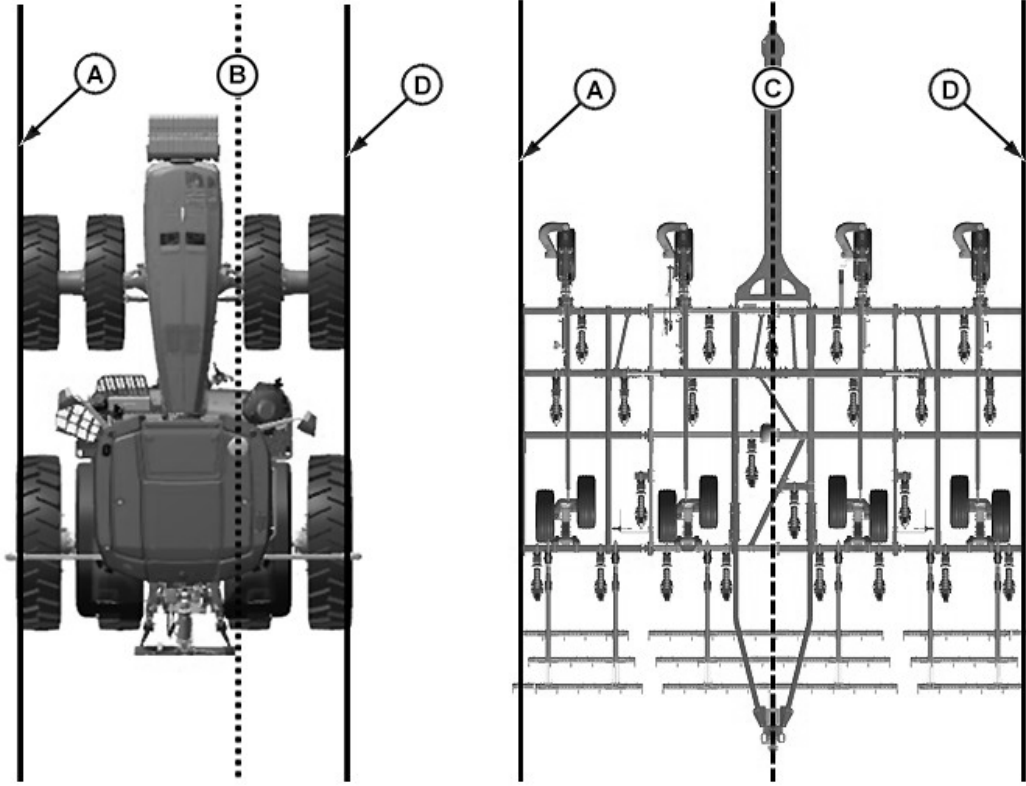
Otonomi Sınırı Kayıt Kaçıklıkları:

⚠ DİKKAT: Kişisel yaralanmadan veya maddi hasardan kaçının. Hatalı sınır kaçıklıkları ve yanlış ekipman boyutları tehlikeli alanlardan geçen makine yoluna yol açabilir. Haritalama öncesinde sınır kaçıklıklarını ve ekipman boyutlarını doğrulayın.

Haritalama için kullanılan ekipmana bağlı olarak, makinenin GPS'inden veya ekipmanın çalışma noktasından bir otonomi sınırı kaydı kaçıklığı oluşturulabilir. Ekipman bulunmayan bir makine kullanılarak sınır kaydediliyorsa makine GPS'ini kullanın. Kayıt için alıcılı bir ekipman kullanılıyorsa ekipman çalışma noktasını kullanın.

- Makine GPS'i
 - Evrensel StarFire Alıcı - Sınır kaydı kaçıklığı, makinenin kenarından alıcının merkezine olan mesafe kullanılarak ölçülür.
 - Entegre StarFire Alıcı - Sınır kaydı, makinenin kenarından makinenin merkezine olan mesafe kullanılarak ölçülür. Tüm entegre alıcılar için alıcı konumundan bağımsız olarak makinenin merkezini referans noktası olarak kullanın.
- Ekipman Çalışma Noktası - Sınır kaydı kaçıklığı, ekipmanın kenarından ekipmanın merkezine olan mesafe kullanılarak ölçülür.

NOT: Kullanılan tüm evrensel alıcılar için makine veya ekipman için doğru sınır yerleşimini sağlamak üzere makinede veya ekipman profilinde doğru GPS Yanal Kaçıklıkları belirlediğinizden emin olun.



APY80353—UN—23FEB23

Otonomi Sınırı Kayıt Kaçıklığı Ölçümü

A—Sol Çatki Kenarı
B—Makine Evrensel Alıcısının Merkezi

NOT: Makine evrensel alıcısı, makinenin orta hattına monte edilmemişse doğru montaj konumunu hesaba katmak için makine profilinde yanal bir kaçıklık belirleyin. Ardından sınır kaydı kaçıklığı için alıcının merkezinin solunu veya sağına kullanın.

NOT: Ekipman alıcısı, ekipman orta hattına monte edilmemişse doğru montaj konumunu hesaba katmak için ekipman profilinde yanal kaçıklık oluşturduğunuzdan emin olun. Ardından sınır kaydı kaçıklığı için sola veya sağa ölçüm yapmak üzere ekipmanın orta hattını kullanın. Ekipman orta hattının hem solundaki hem de sağındaki kaçıklık değerleri eşit olacaktır ve ekipman alıcı konumu sınır kaydı kaçıklık değerini etkilemez.

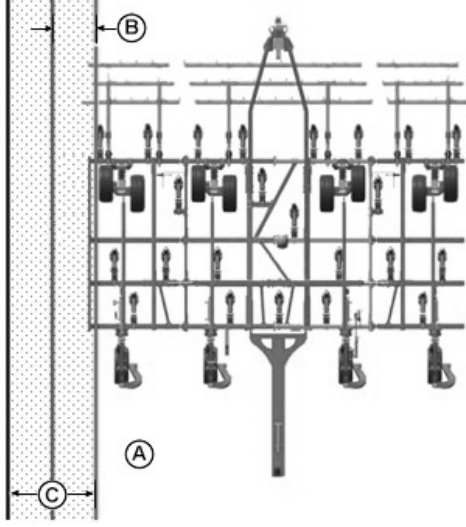
C—Ekipman Merkezi
D—Sağ Çatki Kenarı

çalışma toleransı arabellek alanını asla aşmayacaktır. Ekipman arabellek alanında durursa ekipmanı gerektiği gibi yeniden konumlandırın.

ÖNEMLİ: Otonom çalıştırma arızasından kaçının. Ayrıntılı otonomi alan sınırı haritalaması, başarılı otonom çalışma sağlamanın kritik bir parçasıdır. Daha fazla bilgi için bu bölümdeki Otonomi Tarla Sınırlarını Eşleme Gereklilikleri konusuna bakın.

Ekipman Sarkması:

Otonom ekipman, tarlada çalışma sırasında arabellek alanına (ekipman, flaşörler, ekipman askısı, makine ağırlıkları vb.) fiziksel olarak sarkabilecek şekilde tasarlanmıştır. Arabellek alanında izin verilen asılı olma miktarı, çalışma toleransına dayalıdır. Çalışma toleransı ile maksimum arabellek alanı arasındaki mesafe, ekipman tipine ve GPS kalitesine göre değişebilir ancak



APY80321—UN—21FEB23

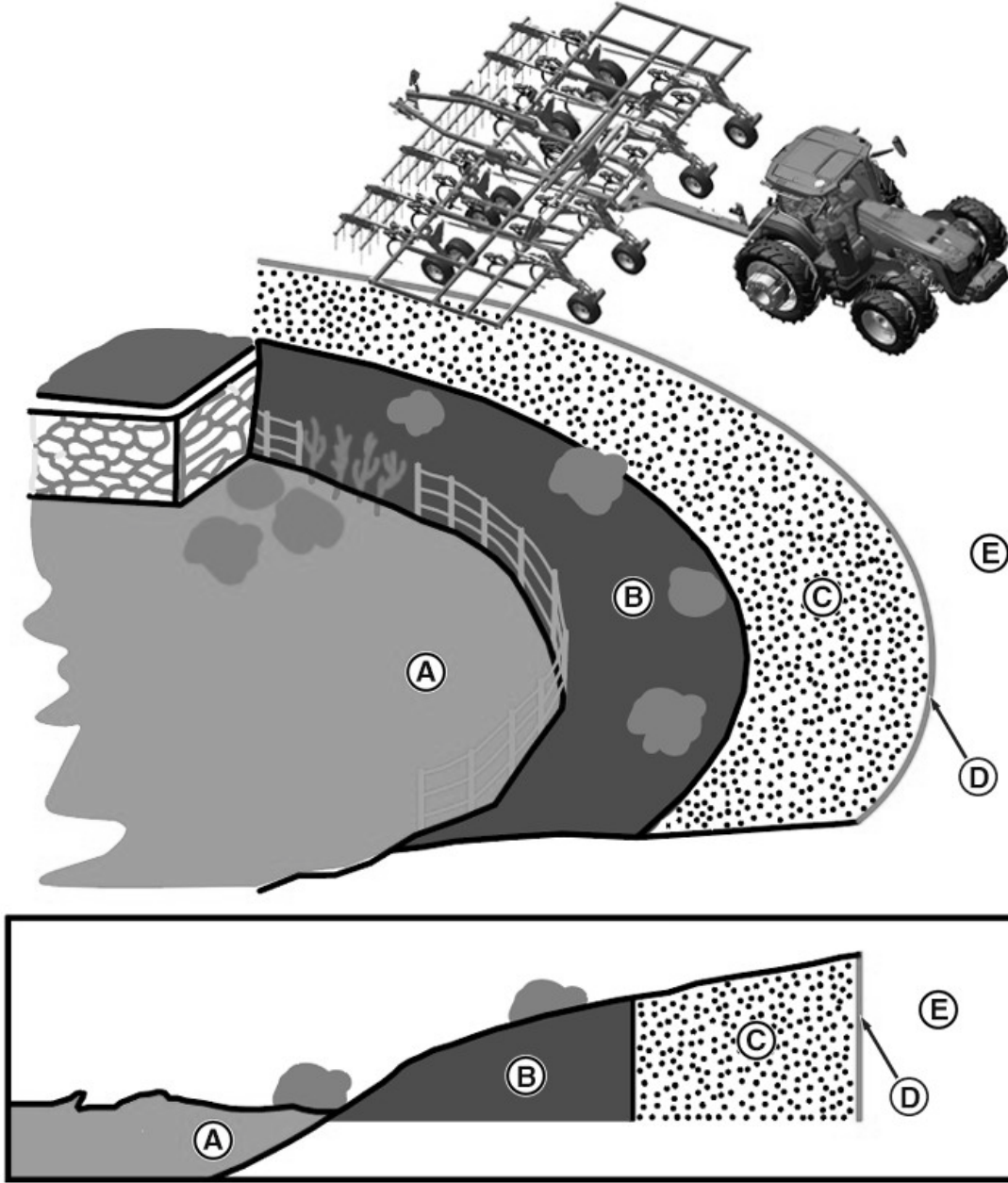
Tehlikeli Alanlara Minimum Uzaklık

- A—Otonomi Sınırı veya Aşılabilir Sınır
 B—Çalışma Toleransı
 C—Tampon Alanı, 1,5 m (5 ft)

Otonomi Tarla Sınırlarını Haritalama Gereklilikleri

- **Ekranla Sürülen:** Tarla sınırlarını dijital olarak temsil etmenin en doğru yolu, GPS sistemi makinenin konumunu kaydederken bunları fiziksel olarak sürmektir. Sınırlar, bir ekranda sürülmeli ve oluşturulmalıdır. Ekranın dışında oluşturulan veya değiştirilen sınırlar otonomi için çalışmaz.
- **GPS Doğruluğu:** Dış sınır kaydı sırasında GPS doğruluğu %80'in altına düşerse sınır otonomi gerekliliklerini karşılamayacaktır. Sinyalin alanı iyileştirmesini ve yeniden haritalamasını bekleyin.
- **Boyutlar:** Sürülen sınır kaydedilirken tüm ekipman boyutları ve alıcı boyutları doğru olmalıdır. GPS Yanal kaçıklığı, sınır kaydı kaçıklıklarının doğru şekilde uygulandığından emin olmak için kritik öneme sahiptir.
- **DİKKAT: Kişisel yaralanmadan veya maddi hasardan kaçının. Hatalı sınır kaçıklıkları ve yanlış ekipman boyutları tehlikeli alanlardan geçen makine yoluna yol açabilir. Haritalama öncesinde sınır kaçıklıklarını ve ekipman boyutlarını doğrulayın.**
- **Duraklat ve Sürdür:** Köşelere girerken sınır kaydını durdurmak ve başlatmak için gerektiğinde duraklatma ve sürdürme düğmelerini kullanın. Bu uygulama, yanlış sınır şekillerini önler. Söz konusu segmentin Otonomi kalitesini korumak için makine duraklama konumunun 5 m (17 ft) dâhilinde olmalıdır. Sürdürme, duraklama konumundan 5 m'den (17 ft) daha fazla uzaklıkta seçiliyorsa segment, otonomi özelliği olmayan şekilde sınıflandırılacaktır.

NOT: Normal çalışma, arabellek alanına bazı ekipmanların asılarak sarkmasını içerebilir. Bu kabul edilebilir bir durumdur. Aşırı sarkma durumu (arabellek alanını aşmadan önce), otonomi sisteminin durmasına neden olabilir.



APY80302—UN—02FEB23

Tehlikeler ve Eğimler

A—Tehlike Uyarı
B—Tehlike Uyarı
C—Tampon, 1,5 m (5 ft)

D—Otonomi İşletimsel Sınırı
E—Tarlının İçi

ch177nn,1740733738471-80-01JUL25

Çalışma Düzeni, Haritalama ve Bayraklar

Çalışma Ayarı



PC28769—UN—25AUG22

Çalışma Ayarı

Ekipmanları, tarlaları değiştirirken veya farklı bir ürün uygularken, Çalışma Ayarı'nı kullanın. Çalışma Ayarı uygulamasında kullanılabilecek ayarlar, işleme bağlıdır.

Çalışma Ayarı kısayol tuşunu kısayol çubuğuna eklemek için Görüntü Yöneticisini kullanın.

Çalışma Ayarına Git

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Çalışma Ayarı uygulamasını seçin.

Çalışma Özeti

Ürün, ekin tipi veya hedef hız/reçete gibi işlem ayrıntılarını seçmek için Çalışma Özeti'ni kullanın.

Çalışma Listesi

Planlanan, paylaşılan ve geçmiş çalışmalarını görüntülemek ve bunların arasından seçim yapmak için Çalışma Listesini seçin.

- Planlanan - Çalışmayı gerçekleştirmeye başlamak için içe aktarılan bir çalışma planını seçin ve ekranı otomatik olarak ayarlayın.
 - Otomatik Tamamlamayı Etkinleştir — Etkinleştirildiğinde, kapsama alanı %90'ın üzerinde olan veya 2 haftadan daha eski tamamlanmamış planlanan iş otomatik olarak silinecektir.
- Paylaşılan - Kapsamı, makine konumunu ve kılavuz hatlarını paylaşmak için bir çalışma grubunu seçin ve gruba katılın (yalnızca 4600 ve 4640).
- Geçmiş - Önceki çalışma olaylarını seçin ve devam ettirin.

Yeni İş



PC28710—UN—25AUG22

Yeni İş Düğmesi

Seçilen tarla için, bir haritadan çalışma verilerini temizlemek amacıyla Yeni Çalışma'yı seçin. Bir tarla adı seçilmezse, tarla adı olmadan kaydedilen tüm çalışma verileri çalışma listesine kaydedilir ve sonra haritadan temizlenir.

Yeni çalışma başlatan diğer koşullar:

- Sürücü müşteriye, çiftliği veya tarlayı değiştirir ve çalışmaya devam etmez.
- Sürücü ekim yaparken veya hasat ederken ekini değiştirir. Birden fazla işlem varsa değiştirilen işlem için yeni çalışma başlatılır.
- Sürücü, kuru veya gaz işlemi uygularken ürünü veya kuru karışımı değiştirir. Birden fazla işlem varsa değiştirilen işlem için yeni çalışma başlatılır.
- Aktif olarak birden fazla sıvı işlemi uygulandığında sürücü ürünü veya depo karışımını değiştirir. Değiştirilen işlem için yeni çalışma başlatılır.

NOT: Tek sıvı işlemi uygularken ürün veya depo karışımı değiştirildiğinde yeni çalışma otomatik olarak oluşturulmaz. Yeni çalışma istenirse Yeni Çalışma düğmesi seçilmelidir.

- Önceki işlem grubuyla eşleşmeyen bir işlem grubu oluşturan yeni bir ekipman veya platform algılanır.
- Önceki algılanan ekipman veya platform bağlantısı kesilir ve sanal ekipman veya platform oluşturulur.
- Sürücü bir paylaşım çalışma grubuna katılır ve listelenen diğer koşullardan herhangi biri gerçekleşir.

Hedef Hız/Talimat



PC28806—UN—29AUG22

Talimat

Ekran yalnızca ArcGIS shapefile formatını destekler.

Sınırsız sayıda reçete içe aktarılabilir.

Her reçete sınırsız sayıda bölge oranına sahiptir.

Bölge oranı boyutunun ölçülebilir minimum değeri yoktur.

Çoklu Bölge Oranı Seçimi

Ekranın ölçülen bölümler veya bölümler çapında hedef oranını belirlerken kullandığı yöntemi seçmek için Çoklu Bölge Oranı Seçimi giriş kutusunu seçin:

- En Yüksek – Belirli bir metre kapsama alanına dahil olan tüm oranlar arasındaki en yüksek reçete oranını kullanır.
- En Düşük – Belirli bir metre kapsama alanına dahil olan tüm oranlar arasındaki sıfır olmayan en düşük reçete oranını kullanır.
- Ortalama – Belirli bir metre kapsama alanına dahil olan tüm oranlardan türetilen, ağırlıklı, sıfır olmayan, ortalama reçete oranını kullanır.
- En Yaygın – Belirli bir metre kapsama alanının en büyük kısmını kapsayan ve sıfır olmayan reçete oranını kullanır.

Çoklu bölge oranı varsayılan ayarı En Yüsek'tir. Çoklu

bölge oranı, her ayrı operasyon için yapılandırılabilir. Belirli bir operasyona yönelik seçim, fabrika ayarlarına sıfırlama işlemi gerçekleştirilmediği sürece devam eder. Fabrika ayarlarına sıfırlanan ekran, tüm operasyonları En Yüksek olarak ayarlar.

ISOBUS Görevleri

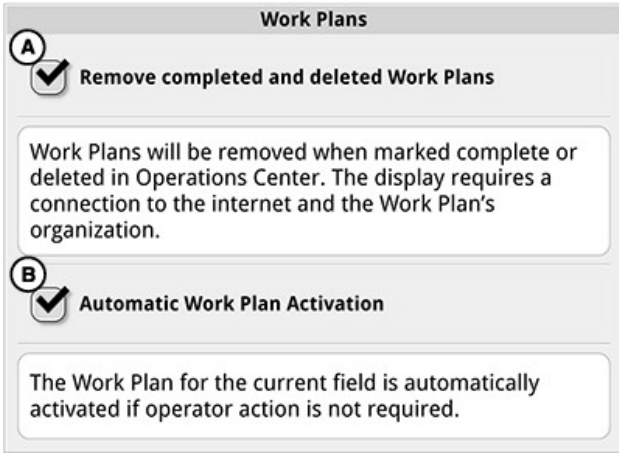
John Deere 4. Nesil Ekran, geo tabanlı görev kontrolörüne (TC-GEO) sahip Tarımsal Sanayi Elektronik Kurumu (AEF) sertifikalı ekipmanlar ve John Deere çekme tipi ilaçlama makinelerinin sağladığı ISOBUS toplamalarını kaydedebilir. ISOBUS ekipmanı tarafından sağlanan süre, alan, kütle ve hacim gibi tüm toplamlar görevin içine kaydedilir.

Koşullar

Tarlada çalışırken hava durumunu, tarla koşullarını ve çalışma notlarını manuel olarak belgelemek için Koşullar bölümünü kullanın.

NOT: Mobile Weather istasyonu etkinse hava koşullarının manuel belgelenmesi etkisizleştirilmiştir.

Çalışma Planı Ayarları



PC29324—UN—28NOV23

Çalışma Planı Ayarları

A—Tamamlanmış ve Silinmiş Çalışma Planlarını Kaldır
B—Otomatik Çalışma Planı Etkinleştirme

Tamamlanmış ve silinmiş Çalışma Planlarını (A) kaldır - Bu ayar etkinleştirildiğinde, Çalışma Planı %90 tamamlanma değerine ulaştığında veya en az 2 hafta kullanılmadığında Tamamlandı olarak işaretlenir ve Çalışma Listesinden kaldırılır.

Otomatik Çalışma Planı Etkinleştirme (B) - Bu ayar etkinleştirildiğinde Çalışma Planının bulunduğu bir tarla girilir girilmez otomatik olarak etkinleştirilir. Ancak herhangi bir çalışma varsa bu ayarın düzgün çalışması için bunların çözülmesi gerekir.

ch177nn,1701679375548-80-04DEC23

Toplam Çalışma



Toplam Çalışma

PC28770—UN—25AUG22

Toplamlar, aktif tarla ve iş operasyonu için görüntülenir. Tarlaları değiştirmek için, Tarlalar ve Sınırlar uygulamasına gidin ve mevcut konumu ayarlayın. Çalıştırma sayfasına Toplam Çalışma modülleri eklemek için Görüntü Yöneticisi uygulamasını kullanın.

Çalışma Toplamlarına Git

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Çalışma Toplamları uygulamasını seçin.

Çalışma İşlemi

Birden fazla çalışma işlemi kaydediliyorsa, geçişi seçerek bir işlem türü seçimi yapın.

Bir işlem için birden fazla çeşit veya ürün kaydediliyorsa tarla toplamlarından sonra her biri için ayrı toplamlar listelenir.

NOT: Belirli makine ve ekipmanlar için başka özel çalışma toplamaları mevcuttur. Ek bilgi için Ekran Yardımına bakın.

NOT: Makinenin veya ekipmanın yapılandırması veya yanlış kalibrasyon nedeniyle belirli iş toplamaları görülemeyebilir.

Alan

Alan, iş kaydı açıldığında çalışılan toplam alandır. Hesaplama, ekipman çalışma genişliği, yere göre hızı ve çalışılan süreye dayalıdır.

Kalan alan, tarlanın üzerinde henüz çalışılmamış alanıdır. Hesaplama, dış sınır gerektirir ve iç sınırları da hesaba katar.

Süre

Süre, iş kaydının mevcut operasyonda ne kadar süreyle bulunduğu ve bir saatin onda biri olarak ölçülür.

Kalan süre, kalan alana ve tarlanın tamamlanan kısmının ne kadar sürede tamamlandığına göre tarlada çalışmanın tahmini bitiş süresidir.

Hız

Hız, uygulanan toplam tohum veya ürün sayısı bölü çalışılan alandır.

Toplam Uygulanan

Toplam Uygulanan, uygulanan toplam tohum veya ürün miktarıdır.

Ürün

Kalan ürün, çalışmayı bitirmek için gereken ürün miktarıdır. Kalan alanı ve oranı çarparak hesaplanır.

NOT: Kuru bir karışım veya depo karışımı kullanırken listelenen miktar tek tek bileşenler değil tüm depo karışımıdır.

Yakıt

Yakıt, çalışmayı kaydederken tüketilen yakıt miktarıdır.

Yük Toplamları

Yük Toplamları, hasat edilen ekin yüküne göre seçilen hasat verilerini görüntüler. Üçten fazla toplam yük değeri mevcut olduğunda, sürücü hangi toplamların görüntüleneceğini seçebilir. Tam olarak üç değer seçilmelidir.

Modül Toplamları

Modül Toplamları, seçilen pamuk modülü verilerini görüntüler. Dörtten fazla modül değeri mevcut olduğunda sürücü hangi toplamların görüntüleneceğini seçebilir.

Paylaşılan Toplamlar

Çalışma toplamaları, tarla içi veri paylaşımı kullanılarak paylaşılabilir. Paylaşılan toplamlar hem ekran tarafından kademeli olarak, hem de diğer grup üyelerinden bilgi alındığında güncellenir. Çalışma grubuna katılmak hakkında daha fazla bilgi için Çalışma Kurulumu uygulaması Ekran Yardımına bakın.

Özel Toplamlar

Bir tarlanın veya tarlalar grubunun seçilen tarih aralığındaki çalışma geçmişini görüntüleyin. Özel toplamlar müşteri/çiftlik/tarla, ekin, işlem, depo karışımı ve ürüne göre filtrelenebilir.

ch177nn,1701679375500-80-04DEC23

Toplam Çalışma



PC28770—UN—25AUG22

Çalışma Toplamları

Toplamlar, aktif tarla ve çalışma işlemi için görüntülenir. Tarlaları değiştirmek için, Tarlalar ve Sınırlar uygulamasına gidin ve mevcut konumu ayarlayın. Çalıştırma sayfasına Çalışma Toplamları modülleri eklemek için Görüntü Yöneticisi'ni kullanın.

Çalışma Toplamlarına Göt

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. Çalışma Toplamları uygulamasını seçin.

Çalışma İşlemi

Birden fazla çalışma işlemi kaydediliyorsa, geçişi seçerek bir işlem türü seçimi yapın.

Bir işlem için birden fazla çeşit veya ürün kaydediliyorsa tarla toplamlarından sonra her biri için ayrı toplamlar listelenir.

NOT: Belirli makine ve ekipmanlar için başka özel çalışma toplamaları mevcuttur. Ek bilgi için Ekran Yardımına bakın.

Alan

Alan, iş kaydı açıldığında çalışılan toplam alandır. Hesaplama, ekipman çalışma genişliği, yere göre hızı ve çalışılan süreye dayalıdır.

Kalan alan, tarlanın üzerinde henüz çalışılmamış alanıdır. Hesaplama, dış sınır gerektirir ve iç sınırları da hesaba katar.

Süre

Süre, iş kaydının mevcut operasyonda ne kadar süreyle bulunduğudur ve bir saatin onda biri olarak ölçülür.

Kalan süre, kalan alana ve tarlanın tamamlanan kısmının ne kadar sürede tamamlandığına göre tarlada çalışmanın tahmini bitiş süresidir.

Hız

Hız, uygulanan toplam tohum veya ürün sayısı bölü çalışılan alandır.

Toplam Uygulanan

Toplam Uygulanan, uygulanan toplam tohum veya ürün miktarıdır.

Ürün

Kalan ürün, çalışmayı bitirmek için gereken ürün miktarıdır. Kalan alanı ve oranı çarparak hesaplanır.

NOT: Kuru bir karışım veya depo karışımı kullanırken listelenen miktar tek tek bileşenler değil tüm depo karışımıdır.

Yakıt

Yakıt, çalışmayı kaydederken tüketilen yakıt miktarıdır.

Yük Toplamları

Yük Toplamları, hasat edilen ekin yüküne göre seçilen hasat verilerini görüntüler. Üçten fazla toplam yük değeri mevcut olduğunda, sürücü hangi toplamların görüntüleneceğini seçebilir. Tam olarak üç değer seçilmelidir.

Modül Toplamları

Modül Toplamları, seçilen pamuk modülü verilerini görüntüler. Dörtten fazla modül değeri mevcut olduğunda sürücü hangi toplamların görüntüleneceğini seçebilir.

Paylaşılan Toplamlar

Çalışma toplamları, tarla içi veri paylaşımı kullanılarak paylaşılabilir. Paylaşılan toplamlar hem ekran tarafından kademeli olarak, hem de diğer grup üyelerinden bilgi alındığında güncellenir. Çalışma grubuna katılmak hakkında daha fazla bilgi için Çalışma Kurulumu uygulaması Ekran Yardımına bakın.

Özel Toplamlar

Bir tarlanın veya tarlalar grubunun seçilen tarih aralığındaki çalışma geçmişini görüntüleyin. Özel toplamlar müşteri/çiftlik/tarla, ekin, işlem, depo karışımı ve ürüne göre filtrelenebilir.

AL70325.0000690-80-01JUN23

Çalışma veri dosyaları, aşağıdaki bilgileri içerir:

- Süre
- Enlem ve boylam
- Yükselti
- Tarla adı (operatör tarafından ayarlanmışsa)
- Kapsam
- Belgeleme

Her tarla adı için çalışma verilerinin kaydedilmesine yönelik bir boyut limiti yoktur. Tek limit, ekranın bellek kapasitesidir. Kullanılabilir ekran belleği, ana sayfadaki Durum Merkezi'nde bulunur.



Haritalama



Haritalama

PC28771—UN—25AUG22

Haritalama uygulaması, aşağıdaki gibi uzamsal özellikleri görüntülemek için kullanılır:

- Kılavuzluk
- Kapsam ve Çalışma Verileri
- Harita Tabanlı Talimatlar

Harita görünümü, Yerleşim Yöneticisi'ndeki çeşitli farklı boyut modülleri kullanılarak çalıştırma sayfalarına eklenebilir.

Haritalamaya Gidin

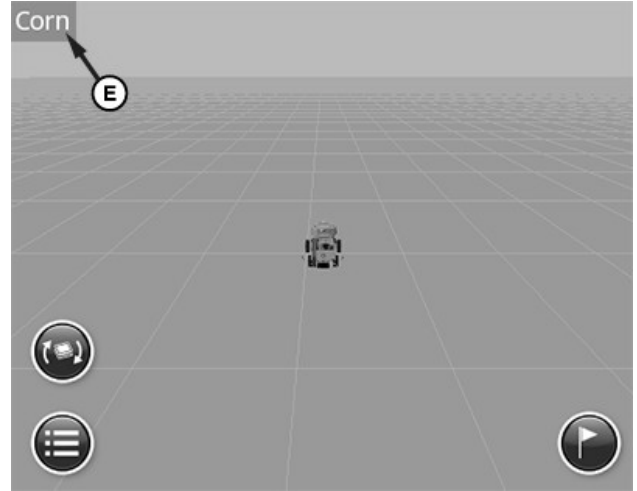
1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. Haritalama uygulamasını seçin.

Çalışma Veri Haritaları

NOT: Yeni çalışma başladığında çalışma veri haritaları silinir. Yeni çalışmayı başlatma ile ilgili bilgiler için bu bölümdeki Çalışma Kurulumu'na veya Çalışma Kurulumu Ekran Yardımı'na bakın.

Çalışma verileri hız, ürün ve kapsam (çalışma durumu) bilgilerini içerir. Bu, global konumlama sistemi (GPS) konumuna ve saatine göre kaydedilir.

PC28772—UN—25AUG22



PC28819—UN—20SEP22

- A—Harita Katmanını Değiştirme Düğmesi
B—Gösterge Düğmesi
C—Katman Düğmesi
D—Bayraklar Düğmesi
E—İşlem Değiştirme Düğmesi

Harita türleri arasında geçiş için harita katmanı geçiş düğmesini (A) seçin. Açıklamada görüntülenen bilgiler, seçilen harita türüne göre değişir. Harita açıklamasını göstermek için açıklama düğmesini (B) seçin. Katman düğmesi (C), açıklama menüsünde bulunur. Operasyonel harita katmanları arasında değişiklik yapmak için katman düğmesini seçin. Açıklama aralığı minimum ve maksimum değerlerini ayarlamak için harita göstergesini düzenleyin.

Haritaya eklenecek bayrak türünü belirlemek için bayraklar düğmesini (D) seçin. Seçilen bayrak türü haritaya eklenir veya alan ve hat bayrakları durumunda

kayıt başlatılır. Bayrak türleri, Bayraklar uygulamasında oluşturulur.

Birden fazla işlem olduğunda, çalışma veri haritaları arasında geçiş yapmak için işlem geçiş düğmesini (E) seçin.

Kapsama Haritası

Kapsama verileri, çalışmanın nerede yapıldığını gösterir. Bir kez çalışılan alan açık mavi olarak görüntülenir ve birden fazla kez görüntülene nalan koyu mavi olarak görüntülenir. Kapsama haritası, İş Monitörü'nde toplam çalışılan alan ile uyumlu hale gelir.

Çalışma verileri, GPS konumundan tüm yönlerde 3,21 km (2 mi) için harita da görüntülenir.

Kapsama haritası tüm 4. Nesil Ekranlarda kullanılabilir. Kapsama alanı verilerini kaydetmek için bir StarFire Alıcısı gerekir.

Talimat Haritası

Talimat haritaları, bir tarla içindeki yönetim bölgeleri için hedef oran bilgileri içerir. Ekran tarafından, her bir yönetim bölgesinde çalışırken hedef oranı otomatik olarak değiştirmek üzere kullanılır.

Talimatlar, Dosya Yöneticisi kullanılarak, ekrana biçim dosyaları olarak aktarılabilir ve Çalışma Ayarı'nda seçtiklerinde ekranda görüntülenir. Çalışma verileri haritaları, talimat haritalarının üst kısmında yer alır.

Talimattaki sıfır oranı, haritada siyah olarak görüntülenir. Talimattaki sıfır oranları, Bölüm Kontrolü'nde bölümlere KAPALI komutu verir.

Ek Harita Tipleri

Hız Haritası

Hız haritasında, makine veya ekipman kumanda biriminden alınan hızı görüntülenir. Bir alan, birden fazla kez kapsanırsa en son geçişin hızı görüntülenir.

Verim Haritası

Verim haritası, kitle akış algılayıcısından alınan ortalama verimi görüntüler.

Nem Haritası

Nem haritası, hasat edilen ekinin, nem sensöründen alınan ortalama nem değerini görüntüler.

Çöp Haritası

Çöp haritası, algılayıcı sistemden ekin olmayan materyalin ölçümünü görüntüler.

Çeşit Haritası

Çeşit haritası, tarlaya ekilen ekinin çeşitlerini görüntüler. Çeşitleri ayırt etmek için en fazla on farklı renk kullanılır. On çeşitten fazla kaydedilirse renkler tekrarlanır.

4. Nesil Ekran, belgeleri görüntüler ve hasat edilen çeşidi tabla çalışma genişliğinin orta noktasında görüntüler. Tablanın merkez noktası, çeşit

konumlandırıcı haritasında tanımlanan bir çeşidin olmadığı bir konuma yerleştirilirse ekran bunu belgeler ve çeşit olarak "---" görüntülenir.

Ürün Haritası

NOT: Ürün haritası yalnızca tek sıvı işlemi uygulanırken görüntülenir.

Ürün haritasında, tarlaya uygulanan ürünler veya depo karışımları görüntülenir. Ürünler ve depo karışımları arasındaki farkı ayırt etmek için on adede kadar farklı renk kullanılır. On ürün ve depo karışımından fazlası kaydedilirse renkler tekrarlanır.

ch177nn,1685617646127-80-01JUN23

Bayraklar



Bayraklar

PC28773—UN—25AUG22

Bayraklar, bir tarla içindeki ilgilenilen noktaları işaretlemek için kullanılır. Bu noktalar kılavuzluk veya belgeleme için kullanılabilir.

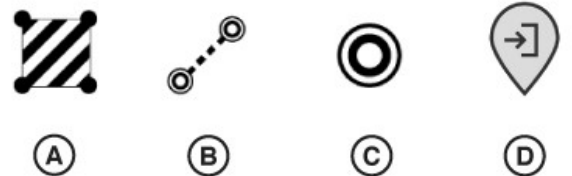
Bayraklar, mevcut makine yolunun işaretli bir alan, nokta veya çizgiyle kesişip kesişmediğini kabindeki sürücülere bildirir ve gerekirse anında ayar yapmalarına olanak tanır.

NOT: Otonom bir tarlaya yerleştirilmiş bir bayraktan gelen uyarı, Otonomi modunda çalışan bir makinenin davranışını etkilemeyecektir. Otonom bir makinenin belirli bir alandan veya nesneden kaçınması için sınırları kullanın.

Bayraklara gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Bayraklar'ı seçin.

Bayrak Şekli Türleri



A—Bayrak Alanı İşaretleme
B—Bayrak Hattı İşaretleme

PC620658—UN—17MAY24

C—Bayrak Noktası İşaretleme

D—Giriş Bayrağı

- Alan (A)—Yabani otların yeri veya tarladaki alçak noktalar gibi belirli ilgi alanlarını işaretler.
- Hat (B)—Tarladaki döşeme çizgisi veya çit gibi çizgileri işaretler.
- Nokta (C)—Tarladaki kaya gibi veya uygulayıcıda ürünün bittiği noktalar gibi spesifik noktaları işaretler.
- Giriş Bayrağı (D)—Tarlada bir makine giriş noktasını işaretleyin.

NOT: Çalışma noktası tanımlandıysa, bayrak, çalışma noktasında kaydedilir. Çalışma noktası tanımlanmadıysa, bayrak, GPS alıcısı kapsamında doğrudan kaydedilir.

ch177nn,1740717836387-80-27FEB25

Paylaşım

Paylaşım



Paylaşım

PC28774—UN—25AUG22

NOT: Optimum performans için tüm ekranlar ve modüler telematik geçitleri (MTG) aynı yazılım versiyonunu kullanmalıdır.

NOT: Paylaşım uygulaması, 4. Nesil ve G5 ekranlar arasında çalışır.

Makineler arasında veri paylaşımı gerekliliklerini görüntülemek için Paylaşım uygulamasını kullanın. Veri paylaşımı, aynı tarlada çalışan en fazla altı sürücünün kılavuzluk hatlarını ve verileri paylaşmasına izin verir. Sürücüler, bir ekibe katılmak için Çalışma Ayarı uygulamasında yer alan çalışma listesi sekmesine gitmelidir. Sürücü, kılavuzluk hatlarını paylaşmak için AutoTrac Kılavuzluk Sistemi uygulamasına gider.

Paylaşılan iş verileri 30 saniyelik segmentlerle gönderilir ve alınır. Bir ekran, veri aktarımı da dahil olmak üzere genelde her 30 saniyede bir ekip üyelerinden güncelleme alır. Ekip üyelerinin konumu her 6 saniyede bir güncellenir.

NOT: Veri aktarım süreleri, kablosuz bağlantı gücüne bağlı olarak değişiklik gösterebilir.

Paylaşım uygulaması etkinleştirildiğinde ekranlar arasında şu bilgiler paylaşılır:

- Kılavuzluk hatları (yalnızca düz ve yuvarlak kılavuz hatları)

NOT: Makine Erişimi A + B, Makine Erişimi A + Rota veya Makine Erişimi Enlem/Boylam + Rota yöntemleri kullanılarak oluşturulan düz parkurlar paylaşılamaz.

- Kapsama Haritaları
- Uygulanan haritalar

Kapsama, çakışma, paylaşımlı kapsama ve paylaşımlı çakışma ayrı renklerle görüntülenir. Paylaşılan kapsama alanı haritaları, belirli çalıştırma sayfası modülleri ile AutoTrac Kılavuzluk ve Haritalama uygulamalarında görülebilir.

Makine konumu ve kılavuzluk hattı paylaşımı için gereksinimler:

NOT: En iyi sonuçları elde etmek için SF2 veya üstü düzeltme seviyesi kullanın. SF1 kullanılması, paylaşılan kılavuzluk hatlarında ve paylaşılan kapsamda AutoTrac ve Bölüm Kontrolü performansını olumsuz etkileyen, istenmeyen kaymalara neden olabilir.

- Verileri Otomatik Senkronize Et ve Çalışma Grubu Verilerini AI seçenekleri, Paylaşım veya Dosya Yöneticisi uygulamalarından açık hale getirilir.
- Aktif bir JDLink Connect aboneliği olan MTG gereklidir.
- Arazi Veri Paylaşımı aktivasyonuna sahip 4600 CommandCenter veya 4640 Evrensel Ekran gereklidir.
- Arazi Veri Paylaşımı için geçerli bir lisansa sahip bir G5 CommandCenter veya G5 Evrensel Ekran gereklidir.
- Çalışma grubundaki tüm 4. Nesil ve G5 Ekranlar aynı John Deere Operations Center kurumuna bağlıdır.
- Çalışma grupları aynı çalışma kimliğini kullanmalıdır.
- Sürücülerin müşterisi, çiftliği ve tarlası aynı olmalıdır.

Kapsama haritalarını ve çalışma verilerini paylaşmak için ek gereksinim:

- Sürücülerin işlemi aynı ve aynı ekin, ürün veya depo karışımı olmalıdır.

NOT: Talimatlar kullanılıyorsa sürücüler aynı talimatları kullanmalıdır. Birden fazla kutulu havalı tohum ekim makinelerinde Tank Yapılandırması, çalışma grubundaki her bir makine için aynı tanımlanmış olmalıdır.

NOT: Kapsama haritaları, tek Bölüm Kontrolü özellikli sıvı uygulama işlemi kullanan ve farklı ürünler veya depo karışımları uygulayan makineler arasında paylaşılabılır. Sistem gruba otomatik olarak katılmaz. Sürücü, paylaşılan çalışma listesinden uygun çalışma grubunu seçerek diğer makinelere manuel olarak katılmalıdır.

NOT: Tüm makinelerdeki sürücülerin, yeni işe başlamadan önce tarlaya ilişkin yerel ekran kapsama alanını temizlemek üzere Yeni İş ögesini seçmesi gereklidir. Buna ilaveten, ekran operatörlerinden biri de gruba ait paylaşımlı kapsama alanını sı amacıyla Yeni Grup ögesini seçmesi gereklidir. Bu yapıldıktan sonra, kalan ekranlar yeni oluşturulan gruba katılabilir. Bu adımları tamamladıktan sonra, Tarla İçi Veri Paylaşımı yeni çalışma oturumu için beklendiği gibi çalışacaktır.

ZIDXK1X, 1749804241746-80-13JUN25

İş Monitörü

İş Monitörü



İş Monitörü

PC28775—UN—25AUG22

tetikleyiciyi temel alır. Eğer kayıt tetikleyici geçerli işlemlerle örtüşmüyor ise, seçili kayıt tetikleyiciyi değiştirmek için Düzenle düğmesine basın. Daha fazla bilgi edinmek için, Ekipman Profili bölümüne bakın.

NOT: Eğer kayıt tetikleyici elcile ayarlanırsa, iş kaydı, kayıt düğmesine basılarak açık veya kapalı duruma getirilebilir.

DX,PC,WORKMON,REC-80-23DEC15

NOT: Makinenin veya ekipmanın yapılandırması veya doğru kalibrasyon olmaması nedeniyle belirli makine ve çalışmaya özgü değerler görülemeyebilir.

İş Monitörü, makineye/işleme özel değerleri ortalama ve toplam olarak görüntüler. Yalnızca belli bir değere özel açılır pencereyi görüntülemek için sayfa üzerinde bir değer seçin. Bu değerlerin her biri, ana çalıştır sayfası üzerine yerleştirilebilir.

Anlık değerler hariç tüm değerleri silmek için sayfanın en altındaki Sıfırla düğmesini kullanın. Son sıfırlama tarihi ve saati düğmenin bitişiğinde görüntülenir.

Sıfırla düğmesinin sağında, İş Kaydı, İş Monitörünün etkin olup olmadığını ve o anda sayım yapıp yapmadığını belirtir. Yanıp sönen bir ışık, etkin olduğunu gösterir.

İş Monitörüne Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. İş Monitörü uygulamasını seçin.

NOT: 4. Nesil Evrensel Ekranlar anlık verim değerlerini göstermiyor. Anlık verim değeri için birincil (kolçak) makine ekranını kullanın.

ZIDXK1X,1749804664015-80-13JUN25

İş Kaydı

İş Kaydı AÇIK hale geldiğinde, bir kayıt tetikleyiciye ihtiyaç duyan harita kaydı ve sayaçlar veri biriktirmeye başlar. Çalışmak için İş Kaydı gerektiren sayaçlar şunlardır:

- Çalışılan Alan
- Çalışılan Süre
- Verimlilik
- Ortalama Alan/Yakıt
- Ortalama Çalışma Hızı

Kayıt ayarlarını içeren açılır bir pencere görüntülemek için, sağ alt köşedeki İş Kaydı ögesini seçin.

Kayıt durumu, Ekipman Profili'nde seçili geçerli kayıt

Makine Boşta alıştırma

Makine Rölanti alışma Prensibi



PC620652—UN—15MAY24

Makine Rölanti alışma Prensibi

Makine Boşta alıştırma uygulaması, makinenin boşta çalışma nedenini belgeler. Makine belirtilen süre boyunca 0 km/sa (0 mil/sa) hızda tamamen durduğunda ekranda bir açılır pencere görünür ve sürücünün makine boşta alıştırma için bir neden sağlamasını ister.

Açılır pencere, seçilmesi gereken boşta alıştırma nedenlerinin bir listesini içerir. Nedenler, makine türüne ve ekranın algıladığı işleme göre değişir. Boşta alıştırma nedeni seçildiğinde söz konusu neden John Deere Operations Center'daki ilişkili kuruluşa gönderilir.

Toplanan veriler, verimlilik iyileştirmeleri için bilinçli kararlar almak üzere Operations Center'da analiz edilebilir.

Makine Boşta alıştırma'ya Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Makine Boşta alıştırma uygulamasını seçin.

NOT: Boşta alıştırma nedenleri hakkında daha fazla bilgi için Ekran Yardımı'na bakın.

bvvmsit,1715251816294-80-14MAY25

Tramvay Hattı Kontrolü

Tramvay Hattı Kontrolü



PC620653—UN—10MAY24

Tramvay Hattı Kontrolü

olarak tanır. Otomatik Modda ekipman, tramvay hattını GNSS (global navigasyon uydu sistemi) girişini temel alarak hesaplar. Bu aşamada Tramvay Hattı Kumandası, ISOBUS ekipmanına aittir ve bununla kontrol edilir. John Deere Görev Kontrolörü yalnızca GNSS Verilerini ve Kılavuz Hattı Verilerini sağlar.

NOT: Tramvay Hattı Kontrolü hakkında daha fazla bilgi için Ekran Yardımı'na bakın.

ch177nn,1740663913543-80-27FEB25

Tramvay hatları, traktörler veya ilaçlama makineleri gibi makinelerin ekim, ilaçlama veya hasat işlemleri sırasında seyahat ettikleri bir tarlada belirlenen yollar veya paletlerdir. Tramvay hatları genellikle ekim işlemleri sırasında oluşturulur ve kaydedilir.

Tramvay Hattı Kontrolü uygulaması, bir tarlada tramvay hatlarının kullanımını oluşturur ve yönetir. Tramvay Hattı Kontrolü, Bölüm Kontrolü ile çalışır.

Hassas tramvay hattı desenleriyle tarla işlemlerini optimize etmek ve ekipmanın hareketini yönetmek için Tramvay Hattı Kontrolü'nü kullanın. Tramvay Hattı Kontrolü toprak sıkışmasını minimuma indirmek, ekin hasarını azaltmak ve işletimsel verimliliği artırmak için kullanılabilir.

NOT: AB Kavisleri ve Autopath gibi işlevler, Tramvay Hattı Kumandası ile uyumlu değildir.

Tramvay Hattı Kontrolü'ne Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Tramvay Hattı Kontrolü uygulamasını seçin.

Tramvay Hattı Düzeyleri

ISOBUS standardına göre Tramvay Hattı Kumandasının üç düzeyi vardır:

- **Düzy 1** - Düz kılavuz hatlarını kullanırken temel tramvay hattı yönetimi sunar. Ekipman ana işlev olarak çalışır, böylece sürücünün tramvay hattı ayarlarını doğrudan makine GPS (global konumlandırma sistemi) kullanarak kontrol etmesine olanak tanır.
- **Düzy 2** - Asimetrik bir ritimle çalışmaya olanak tanır. Ekranda tramvay hattı ayarlarını kaydetmenize olanak tanır. Bununla birlikte ekipman, ana makine olarak kalarak istikrarlı bir çalışma sağlar.
- **Düzy 3** - Önceden tanımlanmış tramvay hatları, ekipmana tramvay hatlarını otomatik olarak AÇMA/ KAPATMA komutu verebilir. Bu düzey, otomasyon için gelişmiş işlevleri entegre eder.

An itibarıyla, Tramvay Hattı Kumandası, ISOBUS Tramvay Hattı Düzey 1 işlevleri ile uyumludur. ISOBUS ekipmanının Tramvay Hattı Düzey 1 uyumlu olduğu algılanır algılanmaz, sistem Otomatik modu seçmeye

Makine Bilgi Ekranı

Makine Bilgi Ekranı



PC28820—UN—20SEP22

Makine Bilgi Ekranı

Makine monitörü makineye özel performans değerlerini görüntüler. Değerlerin gruplanması şu şekildedir:

- Hız ve Güç
- Yakıt ve Basınç
- Sıcaklık
- Elektrik
- Saat

NOT: Her bir grupta sunulan değerler makine modeline göre değişiklik gösterir.

Gruplar arasında gezinmek için sayfanın solundaki sekmeler arasında seçim yapın. Yalnızca belli bir değere özel açılır pencereyi görüntülemek için bir değer seçin.

Eğer bir değer sunulmuyorsa, kesik çizgiler gösterilecektir.

Makine Monitörü'ne Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. Makine Monitörü uygulamasını seçin.

ct47125,1664222427306-80-27SEP22

Çakışma Kontrolü

Çakışma Kontrolü

Biçerdöver biçilmiş alanlar üzerinde hareket ettikçe, Örtüşme Kontrolü, tabla genişliğini otomatik olarak ayarlar. Bu özellik, alan ve rekolte verilerinin daha doğru olmasını sağlar.

Örtüşme Kontrolüne Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Örtüşme Kontrolü uygulamasını seçin.

15,2 m (50 ft) veya daha küçük olan diğer tablalar kullanılırken, tabla bölümleri otomatik olarak 15,2 cm (6 in) bölümlere ayrılır. 15,2 m'den (50 ft) büyük tablolarda, tablanın enine doğru eşit olarak ayrılmış 100 bölüm vardır.

Örtüşme Kontrolü, hasadı yapılan alanın taşmamasını, tarla sınırlarının dışına çıkmamasını veya bir iç sınıra girmemesini sağlar.

- Dış sınır — Bir tarla için yalnızca bir dış sınır tanımlanabilir.
- İç sınırlar — Bir tarla için birden çok iç sınır tanımlanabilir ve adlandırılabilir.

Sınırlar, isteğe bağlı olmasına rağmen, Örtüşme Kontrolü kullanımında yardımcı olabilir. Örneğin başlığın veya platformun bir bölümü sınır dışında kalıyorsa dış sınır, rekolte hesaplamasına tarla dışında bir alanın dahil edilmemesini sağlamaya yardımcı olabilir. Benzer şekilde, bir iç sınır herhangi bir suyuolundan geçmenizi ve geçiş sırasında her bölümün kapalı olmasını sağlar.

AL70325,000055B-80-12SEP19

Manuel Çakışma Kontrolü

Manuel çakışma kontrolü, tablayı gruplar denilen segmentlere böler. Sıralı ekin ön takımı, sıra başına bir grup olarak varsayılandır ve değiştirilemez. Platform tablaları, 2—24 grup halinde yapılandırılabilir.

Sürücü, ekinin tablaya girdiği yeri uygun hale getirmek için grupları manuel olarak tek tek açıp kapatabilir. Manuel çakışma kontrolü, otomatik çakışma kontrolü ile uyumludur. Bir grup manuel olarak kapatıldığında, o gruba ait başka bir durum geçersiz kılınır. Manuel çakışma kontrolü, ekinin tablanın belirli bir kısmına girmesinin önceki kapsama veya sınır tarafından önlenmesi dışındaki durumlarda belgeleme doğruluğunun iyileştirilmesine yardımcı olur.



(A)



(B)

PC28776—UN—25AUG22

A—Tümünü Etkinleştir
B—Tümünü Devreden Çıkar

Tüm grupları etkinleştirmek için Tümünü Etkinleştir düğmesini (A) seçin.

Tüm grupları devre dışı bırakmak için Tümünü Devre Dışı Bırak düğmesini (B) seçin.



Sol/Sağ Anahtarı

PC28777—UN—25AUG22

NOT: Sol/Sağ anahtarı, yalnızca 13 veya daha fazla grup olduğunda görünür.

Ekranda aynı anda yalnızca 12 grup düğmesi gösterilir. Tablanın sol veya sağ tarafındaki grupları görüntülemek için Sol/Sağ anahtarını seçin. Bağımsız bir grubu açmak veya kapatmak için grup düğmesini seçin.

Etkinleştirilmiş gruplar yeşil renktedir. Manuel olarak devre dışı bırakılmış gruplar siyah renktedir. Çakışma Kontrolü tarafından otomatik olarak devre dışı bırakılmış gruplar yeşil ve beyaz renkte karışıktır.

AL70325,000059B-80-27SEP22

Bölüm Kontrolü

Bölüm Kontrolü



Bölüm Kontrolü

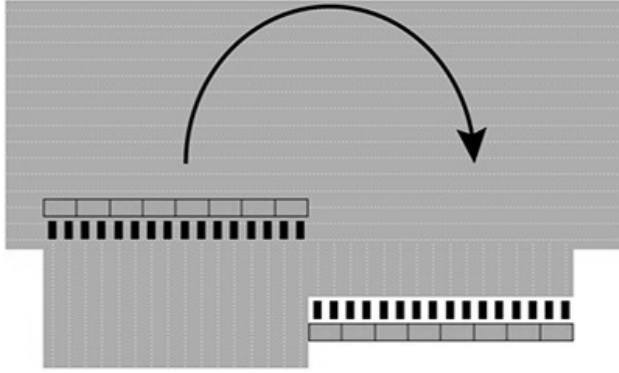
PC28778—UN—25AUG22

John Deere Bölüm Kontrolü, örtüşmeyi azaltmak ve giriş yönetimini iyileştirmek için makine veya ekipman bölümlerini otomatik olarak açar ve kapatır. Bölüm Kontrolü, aşağıdaki bileşenleri gerektirir:

- Global navigasyon uydu sistemi (GNSS) alıcısı (StarFire alıcı kullanılıyorsa en az SF2 seviyesinde sinyal doğruluğu önerilir)
- Bölüm Kontrol Aktivasyonu
- Bölüm Kontrolü uyumlu bir birim olan makine veya ekipman (Uyumluluk kumanda birimi üreticisiyle doğrulanabilir)

Bölüm Kontrolüne Göt

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Bölüm Kontrolü uygulamasını seçin.



PC28779—UN—25AUG22

Ekim Makinesi Bölümleri

Bölüm Kontrolü, önceden kapsanan bölgelere giriş ve çıkış sırasında makine veya ekipman bölümlerini otomatik olarak kontrol eder. Bölümler, kapsama girildiğinde kapatılır ve kapsam olmayan alanlara girilirken tekrar açılır. Kapsama haritası, makinenin veya ekipmanın tarlada nerede olduğunu kaydederek, daha önce kapsanan alanları gösterir. Açık mavi kapsama, tarlada tek bir geçişi belirtir. Herhangi bir çakışma, koyu mavi kapsamayla gösterilir.

Bölüm Kontrolü, aşağıdaki faktörlere dayanarak bir bölümün ne zaman açılacağını veya kapatılacağını belirler:

- GPS konumu

- Kapsam haritası
- Makine ve ekipman ofsetleri
- Bölüm durumu
- Çakışma ayarları
- Mekanik gecikme
- Tarla sınırları
- Sürülmemiş arazi sınırları

Bölüm Kontrolü, makine veya ekipman kontrol ünitesinde, bölüm durumunu değiştirmek üzere bir CAN veriyolu mesajı gönderir. Bir bölgeye ürün uygulamak üzere bölüm açık hale getirilir. Ürünün aynı bölgeye yeniden uygulanmasını önlemek üzere kapalı hale getirilir. Tarlada çalışmanın başladığı yerin mesafe sınırı yoktur.

NOT: Bazı operatörler iki ayrı tarlayı, aralarında bir "kara köprüsü" kullanarak tek bir tanede birleştirir. Bölüm Kontrolü açık bırakılırsa arazinin bu parçası üzerinde ürün hala tatbik edilebilir. Beklenmedik örtülmeyi önlemek için, tarlaların arasında giderken Bölüm Kontrolünü veya ana düğmeyi daima kapatın.

Bölüm Kontrolü Doğruluğu

Aşağıdaki faktörler, Bölüm Kontrolü performansını etkiler:

- Önceki kapsam haritasının GPS doğruluğu
- Mevcut GPS doğruluğu
- Makine Profili ve Ekipman Profili ayarları
- Kapsama girerken ve kapsamdan çıkarken sabit hız ve rota

Uyumluluk

Bölüm Kontrolü işlevsel olarak görev kontrolörü bölüm kontrolüne (TC-SC) sahip Tarımsal Sanayi Elektronik Kurumu (AEF) sertifikalı ISOBUS ekipmanlarıyla uyumludur. Belli bir John Deere makinesi ve ekipman uyumluluğu hakkında daha fazla bilgi için 4. Nesil Ekran Sürüm Notlarına bakın.

Çoklu Ekranlar

Bölüm Kontrolü, ekipman kumanda birimiyle görev kontrolörü iletişimi gerektirir ve görev kontrolörü, bağlı iki ekranda çalışmaz. Görev kontrolörünün durumu, birden fazla ekran ayarında görüntülenebilir.

Bölüm Kontrolü Ana Düğmesi



PC28780—UN—25AUG22
Bölüm Kontrolü Ana Düğmesi

Bölüm Kontrol'ünü açmak için Ana Düğmeyi seçin. Düğme, Yerleşim Yöneticisi uygulaması kullanılarak kısayol çubuğuna da koyulabilir.

Sınırlar



Sınırlar

Dış Sınırlar

Dış sınırları kullanmak için Dış onay kutusunu seçin. Bölüm Kontrolü, dış sınırın dışında kalan bölümler için kapalı komutu verir.

İç sınırlar

İç sınırları kullanmak için İç onay kutusunu seçin. Bölüm Kontrolü, iç sınırın içindeki bölümler için kapalı komutu verir.

NOT: İki sınır tipinin de seçimi kaldırılırsa, Bölüm Kontrolü sınırları görmezden gelir ve açık ve kapalı bölümleri kontrol etmek için yalnızca önceki kapsamayı kullanır.

Sıra Başı Kumanda Şalteri



PC28781—UN—25AUG22
Sıra Başı Kumanda Düğmesi ve Sıra Başı Kaçıklığı

Sıra Başı Kumanda düğmesini kullanarak Sıra Başı Kontrolünü açın.

Sıra başı boyutunu değiştirmek için Kaçıklık ögesine tıklayın. Sıra başı kaçıklığı değişiklikleri geçerli tarlaya kaydedilir.

NOT: Sıra Başı Kontrolü için sınırlardan birinin veya her ikisinin de denetlenmesi gerekir. Hem Dış, hem de iç sınırın seçimi kaldırılırsa, Sıra Başı Kontrolü otomatik olarak kapanır.

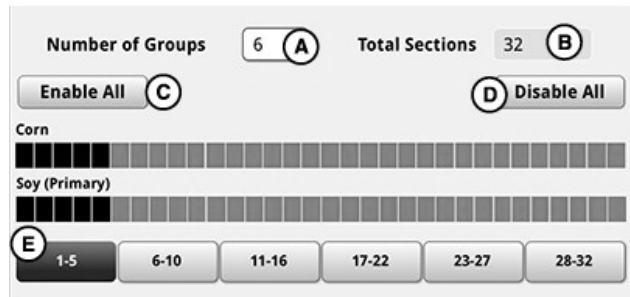
Bir sınır türünün seçimi kaldırılırsa, Sıra Başı Kontrolü, kaldırılan seçimle ilişkilendirilmiş tüm sıra başlarını göz ardı eder.

Manuel Bölüm Kontrolü



Manuel Bölüm Kontrolü

Bölüm gruplarını açmak veya kapatmak için Manuel Bölüm Kontrolünü kullanın. Manuel Bölüm Kontrolü Sayfasını etkinleştirmek için Manuel Bölüm Kontrolü ögesini seçin.



PC28654—UN—29SEP22
Manuel Bölüm Kontrolü Sayfası

- A—Grup Sayısı
- B—Toplam Bölüm
- C—Tümünü Etkinleştir
- D—Tümünü Devre Dışı Bırak

E—Bölüm Grupları

- Grup Sayısı (A) - Bölümlerin bölündükleri grup sayısı. Bu değeri sürücü belirler.
- Toplam Bölümler (B) - Ekipmanın kullanabileceği bölüm sayısı. Değer, makine veya ekipman tarafından belirlenir ve değiştirilemez.
- Tümünü Etkinleştir (C) - Tüm bölümleri etkinleştirir.
- Tümünü Devre Dışı Bırak (D) - Tüm bölümleri devre dışı bırakır.
- Bölüm Grupları (E) - Bir grup içindeki bölümleri etkinleştirir veya devre dışı bırakır.

ch177nn,1740633831844-80-26FEB25

Gelişmiş Ayarlar

Ayarlar Simgesi

PC15305—UN—19MAR13

Gelişmiş ayarları yapılandırmak için Bölüm Kontrolü uygulamasının üstündeki ayarlar simgesini seçin.

Sürekli Toprak İşleme

Geçmiş kapsamın üzerinden geçerken toprak işleme aletini yerde tutmak için sürekli toprak işlemeyi kullanın. Bu, geçmiş kapsamın üzerinde tekerlek izi bırakmamak için kullanılır. Bu özellik, yalnızca Bölüm Kontrolü yeteneği olan toprak işleme ekipmanı kullanılırken sunulur.

Harita Tanılaması

Harita tanılamasında Bölüm Kontrolü ileriye bakma işlevi görüntülenir. İleriye bakma, bölümlere kapalı komutu gönderildiğinde beyaz renk ve bölümlere açık komutu gönderildiğinde turuncu renk olur.

En iyi doğruluk için Bölüm Kontrolünün bölümleri açtığı veya kapattığı geçiş alanına girerken ya da çıkarken hızı ve yönü sabit tutun. İleriye bakma geçiş alanından geçtiği zaman ile iş noktasının geçiş alanını geçtiği zaman arasında hız veya yön değişikliği yapılması, kapsamada istenmeyen boşluklar veya çakışmalara neden olabilir. Makineyi sabit hız ve yönde sürerken ileriye bakma penceresinin stabil olduğunu doğrulamak için harita tanılamasını kullanın.

NOT: Düşük hızlarda ve çok düşük mekanik gecikme zamanlarında, ileriye bakma yeşil iş noktası çubuğuna çok yakın olabilir ya da yeşil iş noktası çubuğuyla çakışabilir.

AL70325,000059D-80-07NOV19

Bölüm Durumu Modülü

Bölüm Durumu Modülü, Bölüm Kontrolünün her bir bölüme AÇIK komutu mu yoksa KAPALI komutu mu verdiğini belirlemek için kullanılır. Modül, Görüntü Yöneticisi'ni kullanan bir çalıştırma sayfasına eklenebilir. Aşağıdaki bölüm durumları mümkündür:

NOT: Bölüm Durumu, bölüm tohum hızına göre değişmez. Bölümdeki sıralarda tohum yoksa, bir sürüş motorundaki tüm bölümlerin sıfır hızı olmadığı müddetçe yeşil gösterilir. SeedStar kullanarak tohum popülasyonlarını kontrol edin.

Bölüm Etkin (Uygulanmıyor)

PC28782—UN—29AUG22

Bölüm Etkin — Yeşil Dış Çizgiyle Gri

- Mibzer veya Havalı Ekim Makinesi aracı yukarı kaldırılmış.
- Mibzer veya Havalı Ekim Makinesi kavramaları KAPALI.
- Bir sürüş motorunun tüm bölümlerinde sıfır hız bildirilir.
- Bölüme, Bölüm Kontrolü tarafından KAPALI konumu verilir, See & Spray devrededir ve yeşil yem See & Spray sistemi tarafından algılanmaz.

Bölüm Uyguluyor

PC28783—UN—29AUG22

Bölüm Uyguluyor — Sabit Yeşil

- Bölüme açık komutu verilmiş.
- Bölüm, ürün veya tohum uyguluyor.
- Bölüme, Bölüm Kontrolü tarafından KAPALI konumu verilir, See & Spray devrededir ve yeşil yem See & Spray sistemi tarafından algılanır.

Bölüme Kapalı Komutu Verilmiş (Uygulanmıyor)

PC28784—UN—29AUG22

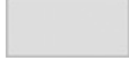
Bölüme Kapalı Komutu Verilmiş — Yeşil ve Beyaz Çizgiler

NOT: Minimum ilerleme hızı eşiği 0,8 km/sa'dır (0,5 m/sa).

- Hız minimum ilerleme hızı eşiğinin altında.

- Makine veya ekipman, bir iç sıra başı sınırı içinde.
- Makine veya ekipman, bir dış sıra başı sınırı dışında
- Makine veya ekipman, bir iç sınırın içinde
- Makine veya ekipman, bir dış sınırın dışında
- Reçete oranı sıfır.
- Makine veya ekipman, mevcut kapsamanın üzerinde.

Bölüm Devre Dışı (Uygulanmıyor) (Sadece İlaçlama Makinesi)



Bölüm Devre Dışı — Gri

PC24037—UN—05APR17

- Bölüm Kontrolü devre dışıdır.
- Bölüm manuel olarak kontrol edilir.

Bölüm için Kapalı Sıraya Alınmış (Uygulanmıyor) (Sadece İlaçlama Makinesi)

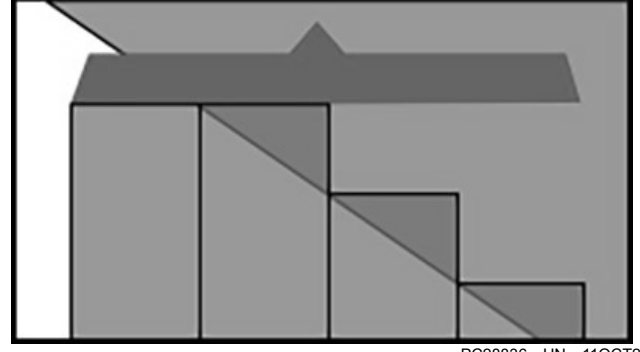


Bölüm Kapalı Olarak Sıraya Alınmış - Siyah

PC24038—UN—05APR17

- Bölüm kumanda birimi tarafından kapalı olarak sıraya alınmış.

ch177nn,1685617779631-80-01JUN23

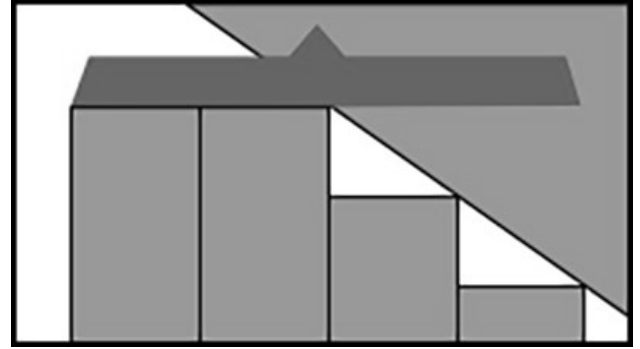


PC28836—UN—11OCT22

%100 Örtüşme — Atlamaları En Aza İndirir

Atlamayı en aza indir, atlamaları en aza indirgeyerek, önceden uygulanan alana kadar ürün kapsamı sağlar. Atlamayı en aza indir, aşırı uygulamaya yol açabilir.

%0 Örtüşme — Örtüşmeyi En Aza İndirir



PC28835—UN—11OCT22

%0 Örtüşme — Örtüşmeyi En Aza İndirir

Örtüşmeyi en aza indir, ürün kapsamının, önceden uygulanan alana uzanmasını önler. Örtüşmeyi en aza indir, uygulamada atlamalara yol açabilir.

%0-100 arası yüzdeler, ayrı ayrı bölüm genişliklerine göre, önceden kapsanan alan içine ürün kapsamı sağlar.

AL70325,000055D-80-13OCT22

Çakışma Ayarları

Önceki kapsama veya sınır geçildiğinde çakışma gerçekleşir. Çakışma miktarı, operatör tercihidir.

Maksatlı örtüşme için Örtüşme ayarlarını yapılandırın. Maksatsız atlamalar ve örtüşmeyi telafi etmek için Performans Ayarı kullanın. Daha fazla bilgi için, Bölüm Kontrolü Ekran Üzerinden Yardıma bakın.

%100 Çakışma + İlave

Ek örtüşme, önceden uygulanan alana ürün kapsamı sağlayarak atlamaları giderir. İlave çakışma, fazla uygulamayla sonuçlanır.

%100 Örtüşme — Atlamaları En Aza İndirir

Performans Ayarı

Performans Ayarı, zemine uygulanan üründe atlamaları ve çakışmaları düzeltmek için kullanılır. Mekanik gecikme ayarlarını yapmak için, mesafe ve hız kullanır.

Performans Ayarı yapmaya çalışmadan önce aşağıdaki faktörlerin doğru olduğundan emin olun:

- GPS doğruluğu.
- Makine Profili ve Ekipman Profili ayarları.
- Operatör, kapsam giriş ve çıkışı sırasında sabit hızda sürmelidir.

Performans Ayarı yapmaya çalışırken şunlardan emin olun:

- Dönüşlerde ve tarla geçişlerinde aynı hızla sürdüğünüzden.
- Sıra başına dikey veya 90 dereceye mümkün olduğunca yakın sürdüğünüzden.
- Ek çıkışma istendiğinde Performans Ayarı tamamlandıktan sonra ayarı düzenleyin.

Performans ayarı talimatları için, Bölüm Kontrolü ekran yardımını kullanın.

AL70325,0000452-80-21DEC17

Ön Tohum Ekme İşlemi Kurulum Örneği

NOT: Römorkun tohumlama sırasında çalışması amaçlandığı biçimde yapılandırıldığını doğrulayın.

1. Hava aletinin nasıl yapılandırıldığını belirleyin.
- 2.4. Nesil İş Kurulumu uygulamasının Ekipman Profili'nde Çalışma Noktası değerini ölçün ve girin:
 - a. Örnek 1: Bir deposu birden fazla sıraya yönlendirilmiş Hava Arabası. Depo 1'in yönlendirildiği sıraların ortasındaki çalışma noktası konumunu kullanın.
 - b. Örnek 2: Bir deposu tek bir sıraya yönlendirilmiş Hava Arabası. O sıraya ait olan çalışma noktası konumunu kullanın.
- 3.4. Nesil İş Kurulumu uygulamasının Ekipman Profili'nde Dönme Merkezi değerini ölçün ve girin.

ZIDXK1X,1749804883058-80-13JUN25

Dosya Yöneticisi

Dosya Yöneticisi



Dosya Yöneticisi

PC28785—UN—29AUG22

Dosya Yöneticisi uygulaması, ekrandan ekrana veri aktarımı için kullanılır. Veriler, John Deere Operasyon Merkezi ile kablosuz şekilde aktarılabilir ya da ekranlar veya uyumlu masaüstü yazılımı arasında veri aktarımı için USB sürücüsü kullanılabilir.

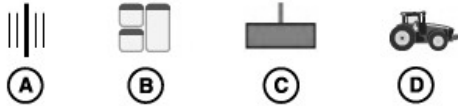
Verilerin periyodik olarak bir USB sürücüye yedeklenmesi önemlidir.

Ekranın dahili hafızası, mevsim boyunca bir makineye ait tüm verileri kaydedebilecek kapasiteyle tasarlanmıştır. Belleğin %95'i kullanımda ise bir ileti görünür. Bellek %95'i geçmeden önce veriler dışa aktarılmalı ve silinmelidir.

Dosya Yöneticisi'ne Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Dosya Yöneticisi uygulamasını seçin.

Veri Türleri



Veri Tipi Simgeleri

PC28786—UN—29AUG22

- A—Kılavuzluk Hatları
- B—Görüntü Yöneticisi Dosyaları
- C—Ekipman Profilleri
- D—Makine Profilleri

- Kılavuzluk hatları (A), kılavuzluk çizgileri ve ilişkili müşteri, çiftlik ve tarla adlarını içerir.

NOT: İçer aktarılan Uyarlanabilir Kavisli kılavuz hatları en az bir tam segment gerektirir.

NOT: Makine Erişimi A + B, Makine Erişimi A + Rota veya Makine Erişimi Enlem/Boylam + Rota yöntemleri kullanılarak oluşturulan düz kılavuz hatları erişim örüntüsünü içer veya dışa aktarılamaz, ancak örüntüsüz kılavuz hattı, kılavuz hattı 0 olarak içer veya dışa aktarılabilir.

NOT: Verileri dışa aktarırken Tarlada Veri Paylaşımında paylaşılan kılavuz hatları da dışa aktarılır.

- Görüntü yöneticisi dosyaları (B), aynı boyuttaki 4. Nesil Ekranlar arasında aktarılabilir. Bunları ayrıca bir G5 Ekranına da aktarabilirsiniz. Bu dosyalar özel

çalıştırma sayfalar, çalıştırma sayfası grupları ve kısayol çubuklarını içerir.

NOT: Görüntü Yöneticisi dosyaları G5 Ekranından 4. Nesil ekrana aktarılamaz ancak bunun tersi de desteklenir.

NOT: İçer aktarılan çalıştırma sayfaları, Görüntü Yöneticisi'nde Tüm Çalıştırma Sayfaları sekmesinde bulunur.

Bazı çalıştırma sayfası modülleri içer aktarıldığında varsayılan ayarlara sıfırlanır.

Eğer kumanda birimi makineye bağlı değil ise, ISOBUS VT ekipman kumanda birimleri için oluşturulan çalıştırma sayfası modülleri, kullanılamıyor şeklinde görüntülenir.

- Ekipman profilleri (C) 4. Nesil Ekranlar arasında aktarılabilir. Buna kumanda birimi olmayan ekipmanlar için ekrana kaydedilen profiller dahildir.

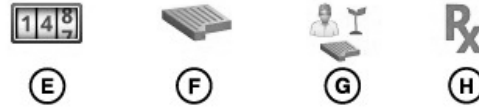
NOT: Bağlantı tipi, iş kaydı, operasyon ve oran kontrolörü ekipman profilleriyle birlikte içer aktarılmaz.

- Makine profilleri (D), Ekipman Yöneticisi uygulamasıyla yapılandırılır.

NOT: Makine profilleri yalnızca 4240 veya 4640 Genel Kullanım Ekranı ile içer ve dışa aktarılabilir.

NOT: 4. Nesil Ekran, uyumlu bir John Deere makinesi algılandığında otomatik olarak makine profili ayarları oluşturur.

NOT: Makine PIN'i içeren, içer aktarılan makine profilleri Ekipman Yöneticisi uygulamasında görünmez. Ekran, uyumlu bir John Deere makinesi algılandığında otomatik olarak makine profili oluşturulur. Otomatik oluşturulan makine profilleri, makine PIN'leri içeren herhangi bir içer aktarılmış profili geçersiz kılar. Makine PIN'i içermeyen, içer aktarılan makine profilleri Ekipman Yöneticisi uygulamasında görünmeye devam eder.



Veri Tipi Simgeleri

PC28787—UN—29AUG22

- E—Çalışma Verileri
- F—Sınırlar
- G—Kurulum Verileri
- H—Reçeteler

- İş verileri (E) haritalama ve toplamlara ilişkin verileri içerir. John Deere Operasyon Merkezi'ne yüklenebilir ya da uyumlu masaüstü yazılımına aktarılabilir.

Çalışma verileri içe aktarılırken yalnızca haritalama verileri aktarılır. Çalışma toplamaları içe aktarılamaz.

NOT: *Tarlada Veri Paylaşımındaki paylaşılan kapsama, ekrandan dışa aktarılamaz. Tarlada Veri Paylaşımı olayından kapsamayı dışa aktarmak için verinin katkıda bulunan her bir ekip üyesinin ekranından dışa aktarılması gerekir (yalnızca 4600 ve 4640).*

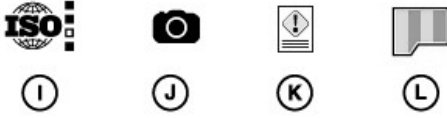
NOT: *Çalışma Kurulumu uygulamasındaki Çalışma Geçmişi özelliği kullanılarak tamamlanmamış çalışma verileri bir ekrandan başka bir ekrana aktarılıp devam ettirilebilir. İlişkili çalışma toplamaları içe aktarılamaz.*

- Sınırlar (F), Tarlalar ve Sınırlar uygulaması kullanılarak yapılandırılır.
- Kurulum verileri (G) müşteri, çiftlik ve tarla adlarını, ekin çeşitlerini ve ürünleri içerir.

NOT: *Kurulum verisi dosyaları, AutoTrac devredeyken USB sürücüsünden içe aktarılamaz.*

- Talimatlar (H), İş Kurulumu uygulaması kullanılarak yapılandırılır.

NOT: *APEX kullanılarak oluşturulmuş reçetelerin aynı shapefile biçiminde dışa aktarılması gerekir.*



PC28788—UN—29AUG22

Veri Tipi Simgeleri

I—ISOBUS Görevleri
J—Ekran görüntüleri
K—Hata Günlükleri
L—Çeşit Konumlandırıcı

- ISOBUS görevleri (I), ISOBUS Görevleri uygulaması kullanılarak yapılandırılır.

NOT: *ISOBUS görevleri için dosya boyutu sınırı 10 MB'tır.*

ISOBUS görevleri, Kablosuz Veri Aktarımı (WDT) kullanılarak içe veya dışa aktarılmaz.

- Ekran görüntüleri (J), ekranda görüntülenen görüntülerin kopyalarıdır.
- Hata günlükleri (K), ekran tarafından otomatik olarak oluşturulur ve John Deere tarafından arıza giderme amaçlı kullanılabilir.
- Çeşit Konumlandırıcı (L) dosyaları, John Deere Operations Center kullanılarak yapılandırılır.



PC28789—UN—29AUG22

Veri Tipi Simgeleri

M—Karantinaya Alınmış Veriler
N—Hasat Kimliği Verileri
O—Ayar Yapılandırıcıları

- Karantinaya alınmış veriler (M), sürücü beklenmedik bir hata yaşadıkten sonra verileri karantinaya almak üzere seçtiğinde oluşturulan bir dosyadır.

NOT: *Karantinaya alınmış veri dosyalarının kurtarılması için teknik yardım alınması gerekir. Veri kurtarma gerçekleştirmeyi denemek için John Deere bayinizle iletişime geçin.*

- Hasat kimliği veri dosyaları (N), Çalışma Kurulumu uygulamasında yapılandırılır ve kaydedilmiş pamuk hasatı bilgilerini içerir.
- Ayar yapılandırıcıları (O) 4. Nesil Ekranlar arasında aktarılabilir. Makine, ekipman ve kumanda birimi tipine göre kullanılabilir ayarlar değişir. Ayar yapılandırıcıları, Ayar Yöneticisi uygulaması kullanılarak yapılandırılır.

NOT: *Yalnızca profil adı, çalıştırma sayfaları, iTEC ayarları ve John Deere çekilir tip ilaçlama makinesi ayarları 4. Nesil Ekranlar arasında aktarılabilir.*



PC28790—UN—29AUG22

Veri Tipi Simgeleri

P—Erişim Yöneticisi Ayarları
Q—AutoPath Hattı Verileri
R—StarFire Veri Yakalama
S—Ethernet Cihazı Dosyaları

- Erişim Yöneticisi Ayarları (P), Kullanıcılar ve Erişim uygulaması kullanılarak yapılandırılır.

NOT: *Sürücüler tarafından yapılan istenmeyen değişiklikleri önlemek için Kullanıcılar ve Erişim uygulamasını yapılandırın.*

- AutoPath hattı veri dosyaları (Q), John Deere Operations Center'da yapılandırılır ve AutoPath kılavuz hatlarını oluşturmak için kullanılır.

NOT: *AutoPath dosyaları ekrandan dışa aktarılamaz.*

- StarFire Veri Yakalama (R), arızaları gidermek için John Deere tarafından kullanılan StarFire Alıcısından kaydedilen verileri içerir. StarFire Veri Toplama

özelliğini etkinleştirmek için alıcı VT sayfasından Veri Toplama seçeneğini işaretleyin.

NOT: StarFire Veri Yakalama özelliği yalnızca StarFire 6000 Entegre Alıcılarında kullanılabilir.

- Dosya Aktarım Protokolünü destekleyen ve ekranla Ethernet bağlantısı olan John Deere cihazlarından Ethernet cihazı dosyaları (S) toplanır. John Deere sorunlara ilişkin arıza giderme gerçekleştirmek için bu dosyaları kullanır. Dışa aktarılan cihaz dosyalarını ve dosya günlüğü boyutunu seçin. Üç günlük dosya boyutu yapılandırması vardır:
 - Çalışma Zamanı Günlükleri (en küçük günlük dosyası boyutu), sistem yapılandırma ayrıntılarını tanımlamak için kullanılır.
 - Son ve Kurulum Günlükleri (orta günlük dosyası boyutu), çalışma zamanı günlüklerinin yanı sıra cihaz kalibrasyon ve performans günlüklerini de içerir. Bunlar performans veya kurulum sorunlarını tanımlamak için kullanılır.
 - Tüm Günlükler (en büyük günlük dosyası boyutu), hem çalışma zamanı günlükleri hem de son ve kurulum günlükleri dâhil olmak üzere mevcut tüm kumanda birimi günlüklerini tutar. Bu günlükler, uygulamaların veya kumanda birimi donanımının beklenmedik şekilde kapanışını tanımlamak için kullanılır.

Operations Center



Operations Center

PC21844—UN—16NOV15

Verileri ekranlar ve John Deere Operations Center arasında otomatik olarak aktarmak için Operations Center'ı kullanın. Veriler, modüler telematik ağ geçidinden (MTG) hücresel sinyal veya kablosuz internet bağlantısı kullanılarak aktarılır.

NOT: Operations Center için aktif bir MTG, internet erişimine sahip yerleşik Wi-Fi (yalnızca 4640) veya internet erişimi olan kablosuz USB adaptörü gereklidir.

Otomatik İçe Aktarma

Otomatik İçe Aktarma, içe aktarma, dışa aktarma veya silme işlemi etkinken verileri otomatik olarak içe aktarmaz.

Güç döngüsüyle Otomatik İçe Aktarma durdurulursa ekran yeniden başlatıldıktan sonra otomatik olarak devam eder.

Data Sync Kurulumu

MTG cep telefonu sinyali veya internet erişimine sahip olduğunda, dahili Wi-Fi (yalnızca 4640) veya kablosuz USB adaptörü İnternet erişimine sahip olduğunda, veriler John Deere Operations Center'a gönderilir ve alınır.

Aktif bir kurulum veri türü oluşturmak ve silmek için John Deere Operations Center veya bağlı bir ekran kullanıldığında, değişiklikler John Deere Operations Center ve kurum içindeki tüm bağlı ekranlarla senkronize edilir. Bir ekrandan silinen öğeler John Deere Operations Center'da arşivlenir ve John Deere Operations Center'da arşivlenen öğeler ekranlarda silinir.

NOT: Data Sync Kurulumu etkinleştirilirse aşağıdaki veri öğeleri ekrandan silinemez:

- Müşteri, Çiftlik ve Tarla bilgileri
- Sınırlar
- Kılavuzluk Hatları
- Bayraklar
- Ürünler
- Depo Karışımları
- Sürücüler
- Ekipmanlar

Ekrandan bir öğeyi silmek için, Data Sync Kurulum seçeneğini çalışma merkezinden devre dışı bırakın.

İnternet bağlantısı olmadığında yerel olarak yapılan değişiklikler ekranda saklanır ve internet bağlantısı sağlandığında senkronize edilir.

Data Sync - Çalışma Verileri

NOT: Operations Center sayfasında, John Deere Operations Center'a her 30 saniyede bir veri göndermek için Operations Center'la Senkronizasyonu Etkinleştir onay kutusunu seçin.

MTG cep telefonu sinyali veya İnternet erişimine sahip olduğunda, dahili Wi-Fi (yalnızca 4640) veya kablosuz USB adaptörü İnternet erişimine sahip olduğunda veriler John Deere Operations Center'a gönderilir. Bağlantı yoksa çalışma verileri ekranda saklanır. Veriler, bağlantı tekrar sağlandığında gönderilir.

Çalışma verileri, Tarla Analizörü'ne ve John Deere Operations Center™'a yüklenir.

Çalışma Verisi Tetikleyicileri

Çalışma verileri, 30 saniyede bir John Deere Operations Center™'dan otomatik olarak gönderilse dahi, dosyalar bu tetikleyicilerden biri gerçekleşene kadar Operations Center'da görüntülenemez:

- Yeni Çalışma başlatıldı veya müşteri, çiftlik ya da tarla değiştirildi.
- 30 dakikadan uzun bir süre için, ekran ve John Deere

Operasyon Merkezi arasındaki hücresel iletişim veya internet erişimi kaybedildi.

- Anahtar kapalı konuma çevrildi, ardından 30 dakika içinde açık konuma çevrildi.
- Anahtar, 30 dakikadan uzun bir süredir kapalı.

Verileri İçe Aktar



Verileri İçe Aktar

PC20405—UN—30APR15

İçeri aktarma yöntemini seçin:

- USB Sürücüsünden İçeri Aktar - USB sürücüsünde, içeri aktarılacak verileri içeren klasörleri seçin.
- Alınan Dosyaları İçe Aktar — Kurulum ve talimat dosyalarını John Deere Operasyon Merkezinden içe aktarın.

Dosyaları John Deere Operations Center'dan içe aktarmak için modüler telematik ağ geçidi (MTG) gerekir.

NOT: Planlanan çalışma dosyalarını içeren kurulum dosyaları, Otomatik İçe Aktarma etkinleştirildiğinde John Deere Operations Center'dan alındığında otomatik olarak içe aktarılır.

Kurulum dosyaları ve talimatlar ekrana içe aktarıldığında, dosyaları uygulamak için Çalışma Kurulumunu kullanın. Kurulum dosyalarının nasıl oluşturulacağı ve 4. Nesil Ekrana nasıl gönderileceği hakkında bilgi için, John Deere Operations Center'daki yardım dosyalarına bakın.

Uyumluluk

Veriler, Mevcut Sistemler formatında başka bir G5 Ekrandan, 4. Nesil Ekrandan, uyumlu masaüstü yazılımından veya John Deere Operations Center'dan aktarılabilir. 25.3 ve daha yeni yazılımlar, önceki Eski Sistemler formatındaki dosyaları içe veya dışa aktaramaz.

- Mevcut Sistem ekranları (G5, G5e, G5Plus, 4600 V2, 4200 V2, 4640, 4240)
- Eski Sistem ekranları (4600 V1, 4200 V1, 4100, 2630)

John Deere Operations Center, çalıştırma sayfalarını görüntüleme, gönderme veya alma özelliğini desteklemez. Bir kurulum dosyasında yalnızca çalıştırma sayfaları varsa, dosya, John Deere Operasyon Merkezinde geçersiz olarak görüntülenir. Bir kurulum dosyasında çalıştırma sayfalarıyla birlikte kılavuz hatları veya sınırlar varsa kurulum dosyası

doğru şekilde yüklenir, ancak çalıştırma sayfaları görüntülenemez.

Apex veya GreenStar 3 2630 Ekranına ait kurulum dosyaları, 25.3 yazılım güncellemesinden sonra doğrudan 4. Nesil veya G5 Ekranı aktarılamaz. Bu cihazlardan dosyaları içe aktarabilmek için dosyaların önce Operations Center'a yüklenmesi ve 4. Nesil/G5 formatında bir kurulum dosyasının oluşturulması gerekir.

İçe aktarılmış alanlar, iç sınır içe aktarıldığında dış sınır içermelidir. Bir iç sınır, ekranda ilk olarak bir dış sınır oluşturulmadan ya da dışa aktarılmadan oluşturulamaz.

NOT: Eksiksiz ekipman profillerini başka bir ekrandan başarıyla içe aktarabilmek için kaynak ekranın 25.3 veya daha yeni bir yazılımda çalıştığından emin olun.

Veri Çakışmaları

Gerektiğinde, içe aktarılan müşteri, çiftlik ve tarla adları değişir. Örneğin, aynı ada sahip mevcut bir tarla varsa "Tarla1" adı "Tarla1(1)" olarak yeniden adlandırılır.

20 karakteri aşan adı olan alanların çalışma verileri, John Deere Operasyon Merkezine dışa aktarıldığında adları doğru şekilde gösterilir. Verileri ekrana tekrar içe aktarırken tarla adı kısaltılır. Herhangi bir veri, ilk olarak ekrandan dışa aktarılan tarlaya ait veri olarak kaydedilir.

Kılavuzluk çizgileri aynı tarladaysa ve aynı parkur yöntemi ile oluşturulmuşsa, ekran çakışmaları aşağıdaki şekilde çözümler.

Farklı İsim, Aynı Çizgi

- Eğer çizgiler aynı ise, göstergedeki kılavuzluk çizgisinin ismi USB sürücüdeki isim ile değiştirilir.

Aynı İsim, Farklı Çizgi

- Eğer aynı isimle iki farklı çizgi varsa, USB sürücüdeki çizgi içe aktarılırken değiştirilir. Örneğin, "Kılavuz Hattı1" adı "Kılavuz Hattı1(1)" olarak yeniden adlandırılır.

NOT: Bir dosya birçok nedenden dolayı alınamayabilir. Başarısız içe aktarımlara yönelik ilave yardım için Ekran Yardımına bakın.

İçe aktarmanın başarısız olduğu herhangi bir dosya için ekranın sağladığı hata koşulunu ele alın.

Reçeteler

Reçeteleri almak için biçim dosyaları, USB sürücünün kök dizinindeki Rx adlı dosyanın içinde olmalıdır.

Verileri Dışa Aktar



Verileri Dışa Aktar

PC20406—UN—30APR15

NOT: Çalışma verilerini USB sürücü kullanarak dışa aktarırken her bir ekran için farklı bellek kullanın. Dışa aktarılan çalışma verileri hiçbir profil klasörüne yerleştirilmez.

Kurulum verileri JD4600 klasörüne yerleştirilirken çalışma verileri de USB sürücünün kök dizinindeki JD-Data klasörüne yerleştirilir.

İstenen veri türlerini aktarmak için dışa aktarma yöntemini seçin.

- Tüm çalışma verilerini, kılavuzluk hatlarını ve çalışma sayfalarını varsayılan ayarları kullanarak hızlıca aktarmak için Tüm Verileri Dışa Aktar'ı seçin.
- Ekran görüntülerini ve hata günlüğü dosyalarını aktarmak için Arıza Tanılama Verileri'ni seçin.

Verilerin Eski Sistem Ekranlarıyla (4600V1, 4200V1, 4100, GreenStar 3 2630) Kullanım Amacıyla Dışa Aktarılması

4. Nesil Ekranlardan dışa aktarılan kurulum verileri, Eski Sistem Ekranları tarafından kullanılmak üzere otomatik olarak yapılandırılmaz. 4. Nesil Ekran verilerini dışa aktarmadan önce:

1. Verileri bir USB sürücüye veya kablolu olarak John Deere Operation Center'a aktarın.
2. John Deere Operations Center'da Kurulum Dosyası Oluşturucu'yu kullanarak Eski Sistemler dosya türünde bir kurulum dosyası oluşturun ve dosyayı bir USB sürücüsüne aktarın.
3. Yeni oluşturulan Eski Sistemler kurulum dosyasını USB sürücüsünden istenilen Eski Sistemler ekranlarına aktarın.

Verileri Sil



Verileri Sil

PC20407—UN—30APR15

Verileri sil, seçilen veri türlerini ekrandan kaldırır.

- Çalışma verilerini, kılavuzluk hatlarını ve çalışma sayfalarını kaldırmak için Özel Silme'yi seçin.
- Ekran görüntülerini ve hata günlüğü dosyalarını kaldırmak için Arıza Tanılama Verilerini Temizle'yi seçin.

ZIDKX1X,1749805202543-80-02JUL25

USB Sürücüsü

John Deere Ekranlar için Gereksinimler

- USB formatı - FAT32 veya NTFS olmalıdır.

NOT: NTFS formatı, sistem toparlanması için kullanılamaz.

- Kapasite - Önerilen kapasite 32-64 GB'dir. Desteklenen maksimum kapasite 512 GB'dir.
- Bağlantı - USB 2.0 veya USB 3.0.
- Maksimum Boyutlar - 9,2 mm (3/8 inç) kalınlığa 21,7 mm (7/8 inç) genişlik.

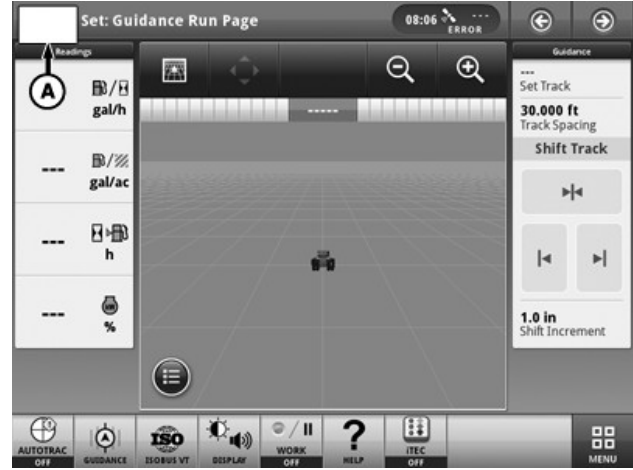
En İyi Çözümler

- USB sürücüsünü taktıktan sonra, 10 saniye bekleyin. Büyük USB sürücülerin algılanması zaman alabilir.
- 16 GB veya üzeri büyüklükte bir USB sürücüsü kullanın, böylece birden çok yedekleme saklanabilir.
- John Deere ekranları ile ilişkili olmayan tüm dosyaları USB' sürücüsünden temizleyin.

Ekranın USB sürücüyü tanıyıp tanımadığını anlamak için Tanılama Merkezi uygulamasındaki Ekran Donanımı sekmesini kontrol edin.

ch177nn,1728987473948-80-15OCT24

Ekran Görüntülerinin Yakalanması



PC17263—UN—15JUL13

A—Ekran Görüntüsü Alanı

Ekranın sol üst köşesinde vurgulanmış alanı seçin. Ekran flaş görüntüleyene ve göstergeler kamera çekme sesi çıkarana kadar bekleyin.

USB sürücüyü takın ve ekran görüntülerini sürücüyü aktarmak için, Dışa Veri Aktar komutunu seçin.

DX,PC,FILE,SCREENSHOT-80-22DEC15

Tanılama Merkezi



Tanılama Merkezi

PC28791—UN—29AUG22

Tanılama Merkezi, ekrana bağlı sistemler için gelişmiş tanılama araçları sunar. Daha fazla bilgi için sekmelerden birini seçin.

Sistem Arıza Tanısı

- Makine, ekipman ve ekran uygulamaları için arıza tanı bilgilerini görüntüleyin.

Makine Mesajları

- Makine mesajlarını ve bilgilerini görüntüleyin.

Kumanda Birimi Arıza Tanısı

- Diyagnostik adreslerine, diyagnostik kodlarına ve bağlı cihazların her birine özgü bilgilere erişin.

Arıza kodları

- Etkin veya belleğe kaydedilmiş tüm diyagnostik kodları görüntüleyin.

CAN Veriyolu Bilgisi

- Her bir CAN Veriyolu için diyagnostik bilgisini görüntüleyin.

CCD Veriyolu Bilgisi

- Her bir CCD veriyolu için diyagnostik bilgisini görüntüleyin.

Ağ

- JDLINK modem arıza teşhis değerlerini görüntüleyin.

Paylaşım

- Paylaşım uygulamasını ve veri aktarım diyagnostik verilerini görüntüleyin.

Ethernet Veri Yolu Bilgileri

- Ethernet ağındaki tüm cihazların diyagnostik bağlantı sorunlarını görüntüleyin.

Diyagnostik Merkezine Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.

3. Arıza Tanı Merkezi uygulamasını seçin.

ch177nn,1685617878029-80-01JUN23

Sistem Arıza Tanısı

Makine, ekipman ve ekran uygulamaları için arıza tanı bilgilerini görüntüleyin.

Aşağıdaki bilgilere Sistem Diyagnostiklerinden ulaşılabilir:

Ekran Donanımı

İşlemci, monitör veya ekrana ait tanılama okunan değerlerini görüntüleyin.

AutoTrac Durumu

AutoTrac performansını etkileyen diyagnostik okunan değerlerini görüntüleyin.

Kılavuzluk Diyagnostik Sihirbazı

AT2 uyumlu makinelerde yaygın AutoTrac sorunlarını giderin.

Makine Sistemleri'ni Seçin

Sistemle ilgili ayrıntıları görüntülemek için bir makine sistemi seçin. Sistemlerin çoğunda aşağıdaki bilgiler verilir:

Genel Sekmesi

Genel sekmesi, sistemde geçerli kalibrasyon verileri olup olmadığını belirtir ve ayrıca diğer sistem durumu bilgilerini iletmek için kullanılır.

Şalter Okuma Değerleri Sekmesi

Şalter Okuma Değerleri sekmesi, sistemin makine işlevlerini kontrol etmek için kullandığı algılanan şalterlerin durumunu belirtir.

Sensör Okuma Değerleri Sekmesi

Sensör Okuma Değerleri sekmesi, sistemde giriş bilgileri olarak kullanılan, algılanan sensörlerin bildirdiği değerleri belirtir.

Çıkış Okuma Değerleri Sekmesi

Çıkış Okunan Değerleri sekmesinde, seçilen sistem çıkışları için komut verilen ve gerçek çıkış değerleri gösterilir.

ch177nn,1740728373324-80-28FEB25

Kumanda Birimi Arıza Tanısı

Kontrolör Tanılama, CAN veriyoluna bağlı kumanda birimleriyle ilgili aşağıdaki bilgileri görüntüler.

Cihaz

- Listedeki her bir cihaz, Cihaz Kimliği, CAN Adresi ve CAN Ağ konumu ile tanımlanır.

Kodlar

- Kodlar, cihazda arıza tanı sorun kodu bulunup bulunmadığını gösterir.

İleti Sayısı

- İleti Sayısı, kumanda biriminden alınan CAN iletişi sayısını gösterir. Tüm cihazların mesaj sayılarını sıfırlamak için sayfanın altındaki sıfırlama düğmesini kullanın.

Görüntüleme ve Sıralama

Kumanda birimlerinin görüntülenme biçimi değiştirmek için, **Görüntüleme Kriteri** öğesinin yanındaki düğmeyi seçin. Sunulan gösterimler:

Tüm Cihazlar

- Ekrana bağlanmış tüm kumanda birimleri gösterilir.

Ethernet Veriyolu Cihazları

- Yalnızca ilişkili Ethernet bağlantısı olan kumanda birimleri görüntülenir.

Ekipman Veriyolu Cihazları

- Yalnızca ekipman CAN veriyolu üzerindeki kumanda birimleri gösterilir.

Makine Veri Yolu Cihazları

- Yalnızca makine CAN veriyolu üzerindeki kumanda birimleri gösterilir.

Listeyi bu filtrele göre düzenlemek için **Sıralama Kriteri** yanındaki düğmeyi seçin:

Cihaz

- Listeyi cihaz ID'sine göre sıralayın.

Kodları Var

- Listeyi, hangi cihazlar arıza kodu olduğuna göre sıralayın.

AL70325,0000605-80-12NOV20

Arıza Tanı Bilgileri

Listeden daha ayrıntılı bilgilerini görüntülemek istediğiniz bir kumanda birimi seçin.

NOT: Bir kumanda birimi seçildiğinde ekran Diyagnostik Moduna ayarlanır. Kumanda birimi sayfası kapatıldığında Diyagnostik Modu kaldırılır.

Kumanda biriminin türüne göre diyagnostik bilgileri ya Diyagnostik Adresleri çubuğunda, ya da Ölçümler çubuğunda görüntülenir.

Diyagnostik Adresleri

ÖNEMLİ: Arıza Tanı Adreslerindeki düzenlemeleri değiştirmek makine veya donanım kontrolörlerine zarar verebilir. Yönergeleri takip edin, ve adres değerlerini değiştirirken dikkatli olun.

Kumanda birimlerinde, farklı ayarlar için değer kaydedilebilen adresler vardır. Her bir Adres bir Adres Numarası ve Tipi ile tanımlanmıştır. Veri adresleri sadece görüntülenebilirken (örneğin, yazılım sürüm bilgisi), Giriş adresleri düzenlenebilir (örneğin, kalibrasyon ayarları).

Ölçümler

ÖNEMLİ: Ölçümlerdeki düzenlemeleri değiştirmek makine veya ekipman kumanda birimlerine zarar verebilir. Yönergeleri takip edin ve adres değerlerini değiştirirken dikkatli olun.

Kumanda birimlerinin, farklı düzenlemeler için değer kaydedebilen ölçümleri vardır. Her bir ölçüm bir sayı ve ad ile tanımlanmıştır. Ölçüm ayrıntıları penceresini görüntülemek için bir ölçüm seçin. Değer, değiştirilebilir durumdaysa değer alanı beyazdır. Değer, salt okunur durumdaysa değer alanı gridir.

Arıza Kodları

Seçilen bir kumanda birimi için mevcut ve depolanmış kodlar görüntülenir. Kod detaylarını görmek için listeden bir kod seçin.

Kontrolör Bilgisi

Kumanda Birimi Bilgilerinde, bir kumanda birimindeki detaylı teknik özellikleri ve tanımlama bilgisi görüntülenir. Bu bilgi ISOBUS arıza tanısı için yararlıdır.

AL70325,0000505-80-26OCT18

Arıza Tanı Merkezini Gizle

PC15331—UN—08JUL13

Arıza Tanı Merkezini Gizle

Deneteç bir kez seçildiğinde gösterge Arıza Tanı Kipine geçer. Uygulamayı küçültmek ve ana sayfaya dönmek için Arıza Tanı Merkezini Gizle'yi seçin.

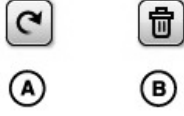
Gizleme düğmesi bir işleyiş ayarlaması işlemi esnasında göstergenin bir başka bölümüne ulaşmak için kullanılabilir. Aynı arıza tanı sayfasına dönmek için, ana menüden Arıza Tanı Merkezi uygulamasını seçin.

NOT: Göstergeyi Arıza Tanı Kipinde bırakmak önerilmez, zira başarımı olumsuz yönde etkileyebilir.

Kumanda Birimi sayfasını kapatarak Arıza Tanı Kipini kaldırın.

DX,PC,DIAG,HIDE-80-22DEC15

Arıza Kodları



PC28792—UN—29AUG22

A—Yenile Dügmesi
B—Kodları Temizle Dügmesi

Arıza Tanı Sorun Kodları sekmesi, sistemde oluşmuş tüm güncel ve saklanmış kodları görüntüler.

Tüm kodları temizlemek ve ardından tekrar almak için Yenile düğmesini (A) seçin.

Tüm kodları ekrandan kaldırmak için, Kodları Temizle (B) düğmesini seçin.

Görüntüleme ve Sıralama



PC28793—UN—29AUG22

Kod Tipleri

A—Dur Uyarısı
B—Bakım Uyarısı
C—Bilgi Uyarısı

Kodların görüntülenme biçimini değiştirmek için, **Şuna göre görüntüle** öğesinin yanındaki düğmeyi seçin. Sunulan gösterimler:

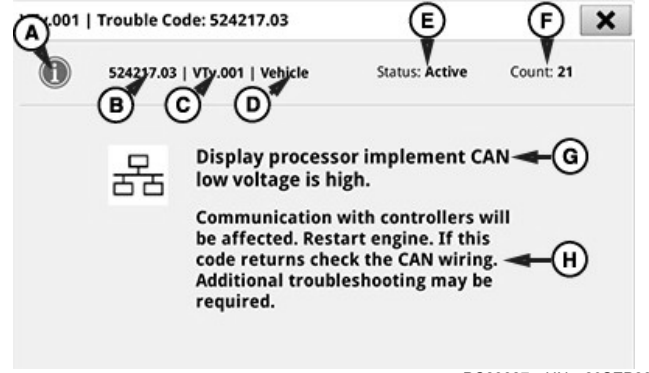
Kod

- "Kod" bazlı görüntüleme, göstergedeki tüm kodları listeler. Kod Tipi (A—C), Ayrıntılar, Durum, ve Sayım öğelerinin tümü görüntülenir. Kod Ayrıntılarını incelemek için listeden bir kod seçin.

Cihaz

- "Aygıt" bazlı görüntüleme CAN Veriyolundaki tüm denetçileri listeler. Aygıt ID, CAN Ağı ve aygıtta bulunabilecek tüm kodlar görüntülenir. Aygıt Kodlarını görüntülemek için listeden bir denetç seçin.

Kod Detayları



PC28827—UN—29SEP22

Kod Ayrıntıları

A—Arıza Kodu Tipi
B—Arıza Kodu Numarası
C—Cihaz Kimliği
D—CAN Veriyolu Ağı
E—Kod Durumu
F—Sayım
G—Arıza Kodu
H—Arıza Kodu Açıklaması

Kod ayrıntılarını incelemek için bir arıza kodu seçin.

ct47125,1664233025259-80-09MAY23

CAN Veriyolu Bilgisi

CAN Veriyolu Bilgisi, CAN Veriyolundaki kumanda birimleri arasındaki iletişimin durumunu gösterir. Araç CAN Veriyolu; motor, hidrolikler ve güç aktarıcı gibi denetçileri birbirine bağlar. Ekipman CAN Veriyolu; örneğin StarFire alıcısı, ikinci ISOBUS ekranı ve ISOBUS ekipmanları gibi kumanda birimlerini birbirine bağlar.



PC28794—UN—29AUG22

A—Yeşil Gösterge, Normal Aralık
B—Sarı Gösterge, Aralık Dışı

Bazı değerler, bir ünlem işareti beraberinde yeşil bir gösterge ya da sarı bir gösterge görüntüler. Makine ve ekipman yapılandırmasına bağlı olarak, sarı beklenebilir.

- Yeşil Belirteç (A) — Değer normal aralığın içinde.
- Sarı Belirteç (B) — Değer normal aralığın dışında.

ch177nn,1685617902538-80-01JUN23

CCD Veriyolu Bilgileri

CCD Veriyolu Bilgisi, CCD veriyolundaki kumanda birimleri arasındaki iletişimin durumunu gösterir. Makine CCD veriyolu; motor, hidrolik ve şanzıman gibi kumanda birimlerini bağlar.



A—Yeşil Gösterge, Normal Aralık
B—Sarı Gösterge, Aralık Dışı

PC28794—UN—29AUG22

Bazı değerler, bir ünlem işareti beraberinde yeşil bir gösterge ya da sarı bir gösterge görüntüler. Makine ve ekipman yapılandırmasına bağlı olarak, sarı beklenebilir.

- Yeşil Belirteç (A) — Değer normal aralığın içinde.
- Sarı Belirteç (B) — Değer normal aralığın dışında.

AL70325,0000575-80-27SEP22

CAN Veriyolu Değerleri

Ağ Durumu

Aktif

- Sistem beklendiği gibi çalışıyor. Göstergeye ek olarak, en az bir deneteç CAN Veriyoluna bağlı ve iletişim halinde.

Etkin Değil

- Gösterge CAN Veriyolunda başka herhangi bir deneteç ile iletişim halinde değil. Eğer gösterge CAN Veriyolundaki tek deneteç ise; Toplam İleti Sayısı artar, ancak Ağ Durumu etkin değildir.

Toplam İleti Sayısı

Toplam ileti sayısı CAN Veriyolu üzerinden gönderilmiş iletilerin toplam sayısıdır. Makine çalışır durumda iken, CAN Veriyolu üzerinde devamlı gönderilen iletiler olduğu için bu değer sürekli olarak artar.

CAN Yüksek ve CAN Düşük Gerilimleri

En yüksek voltaj, son soğuk yüklemenden beri gerçekleşen en yüksek ortalama voltajdır. Voltaj ölçümleri, her bir saniye için ortalananır. Doruk CAN Yüksek ve Doruk CAN Düşük gerilimleri normalde 1,8 V - 3,3 V değer aralığındadır.

NOT: Bir soğuk yükleme, ekran 24 saat kapalı kaldıktan veya anahtarlamasız gücün ekran bağlantısı kesildikten sonra gerçekleşir.

Veriyolu Kullanımı

CAN Veriyolundaki bilgiler deneteçler arasında iletiler ile gönderilirler. John Deere ekipman CAN Veriyolu 250 kbd baud hızında çalışır, bunun anlamı, iletileri göndermek için gücü saniyede 256.000 kereye kadar şaltlayabildiğidir. Bu, %100 Veriyolu kullanımı demektir.

Eğer bir kumanda birimi, örneğin bir ekipman,

beklendiği gibi çalışmıyor ise, böylesi bir durumun nedeni %45 veya daha yüksek bir Veriyolu kullanımı olabilir. Bazı aygıtlar, yüksek Veriyolu yükünden ötürü tüm gerekli iletileri gönderemeyebilir ve alamayabilir.

NOT: Bazı ISOBUS ekipmanlar, %25 üzeri Veriyolu yüklerinde çalışmaz.

Çalışan bir StarFire Alıcısı yaklaşık %5-7'lik bir Veriyolu yüküne neden olur.

Ekipmanları veya GPS alıcıları devre dışı bırakmak, Veriyolu kullanımını azaltabilir.

Baud Hızı

Baud Hızı Veriyolunun ne kadar hızlı çalıştığını gösterir. ISOBUS ve John Deere donanım Veriyolu 250 kpd bir hızla çalışmaktadır. Bu sisteme bağlanan herhangi bir deneteç 250 kbd hız ile çalışmalıdır, aksi halde doğru işlev göstermez.

CAN Veriyolu Durumu ve Hata Sayıları

Dört CAN Veriyolu durumu mümkündür:

- Etkin – CAN Veriyolu sorunsuz çalışıyor.
- Pasif – Pasif hatalar meydana gelmiş.
- Uyarı – Veriyolu Uyarı hataları meydana gelmiş.
- Kapalı – Veriyolu Kapalı hataları meydana gelmiş.

Eğer bu hatalardan birisi oluşursa, gösterge kaç defa yaşandığının kaydını tutar.

Pasif Hata Sayısı

- Eğer değer sıfırın üzerine çıkarsa, CAN Veriyolunda bir denetecinin tüm iletileri alamadığını gösterir. Önemli bilgiler kaybedilmiş olabilir. Bunun yüksek CAN Veriyolu kullanımından kaynaklanması çok muhtemeldir.

BUS Uyarı Sayısı

- Eğer değer sıfırın üzerine çıkarsa, CAN Veriyolunda bir deneteçte arıza olduğunu gösterir.

BUS Kapalı Sayısı

- Eğer değer sıfırın üzerine çıkarsa, CAN Veriyolunda bir deneteçte arıza olduğunu gösterir. Belli sayıdaki mesajı almamıştır ve artık hiç mesaj almıyor. Önemli bilgiler kaybedilmiş durumdadır. Böylesi bir durumun yüksek CAN Veriyolu kullanımı ile birlikte oluşması kuvvetle muhtemeldir.

Taşma Hatası Sayısı

- Taşma Hatası Sayısı CAN Veriyolu üzerinde işleyebildiklerinden daha hızlı ileti almakta olan uygulama ve deneteçleri gösterir. Bu, mesajların kaybolmasına ve sistemin bozulmasına neden olur.

Böylesi bir durumun yüksek CAN Veriyolu kullanımı ile birlikte oluşması kuvvetle muhtemeldir.

ch177nn,1685617918357-80-01JUN23

Ağ

Ağ sekmesinde JDLink modem, ağ bağlantısı ve müşteriye ait bir SIM için okunan arıza teşhis değerleri görüntülenir.

JDLink modem; örneğin JDLink, Service ADVISOR Remote ve John Deere Uzaktan Ekran Erişimi (RDA) gibi John Deere telematik çözümlerini etkinleştiren ana bileşenlerden biridir.

JDLink modem; ürün yazılımı, hücresel modem ve SIM cihazını içerir. Cep telefonu şebekesi üzerinden veri ve mesajları gönderip alma imkanı tanır.

RDA'nın çalışması için kesintisiz bir cep telefonu bağlantısı gereklidir. JDLink, kesintisiz bir cep telefonu bağlantısı gerektirmez çünkü JDLink modem 1000 saate kadar veriyi depolayabilir.

ch177nn,1685617932516-80-01JUN23

Ethernet Veri Yolu Bilgileri

Ethernet Veri Yolu Bilgileri, Ethernet ağındaki tüm cihazların diyagnostik bağlantı sorunlarını görüntüler.

Ethernet Veri Yolu Bilgilerinin görüntülediği öğeler:

- *Ethernet Bağlantısı Durumu* – Ağın açık veya kapalı olduğunu gösterir.
- *İnternet Adresi* – Ekranın kullandığı atanan veya statik IP adresini gösterir.
- *İletilen Paketler* – Ekran açıldığından beri iletilen paketlerin sayısı.
- *Alınan Paketler* – Ekran açıldığından beri alınan paketlerin sayısı.
- *Paket Hatası* – Ekran açıldığından beri alınan hasarlı veya düzgün biçimlendirilmemiş paketlerin sayısı.
- *Paket Kaybı* – Hedefine ulaşmadan önce kaybedilen paketlerin sayısı.
- *Hız* – Bağlı Ethernet ağının hızı.
- *Bağlı Cihaz Sayısı* – Ekranın ağda gördüğü, IP adresi olan cihazların sayısı.
- *Bağlantı Kesilmeleri* – Ekran açıldığından beri gerçekleşen bağlantı kesilmelerinin sayısı.

AL70325,0000603-80-12NOV20

Bakım ve Kalibrasyon

Bakım ve Kalibrasyonlar



PC28795—UN—29AUG22

Koruyucu Bakım ve Kalibrasyonlar

Bakım ve Kalibrasyonlar uygulaması, sürücüye, bakım aralıklarını belirleme ve makine bileşenleri üzerinde kalibrasyon yapma olanağı tanır.

Koruyucu Bakım ve Kalibrasyonlar'a Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Traktör Ayarları sekmesini seçin.
3. Koruyucu Bakım ve Kalibrasyonlar uygulamasını seçin.

ct47125,1664234209291-80-27SEP22

Yeni bir bakım aralığı oluşturmak için, Bakım Aralığı Ekle düğmesini seçin. Sınırsız sayıda bakım aralığı eklenebilir.

Bir bakım aralığı oluşturulduktan sonra listeye ismi, geçen süre ve bakım adetiyle birlikte eklenir.

- Sürücü belli bir bakım aralığını tanımlamak için ismini seçebilir.
- Geçen süre, bakım aralığı sıfırlandığından bu yana geçen saat sayısını gösterir.
- Aralık bakımlar arasında geçen saat sayısıdır.

Aralıklar, kalan en kısa zamandan en uzun zamana doğru sıralanırlar. Ardından isimleriyle, alfabetik, öncelik numaralara verilmiş şekilde sıralanırlar.

Bakım aralığına yirmi saat kala, sistem sürücüyü kısa süre sonra bakım gerektiği yönünde bilgilendirir. İletinin onaylanmasının ardından sistem, her çalıştırmaya başlatma sırasında sürücüyü, yaklaşan bakıma ilişkin olarak, bakım aralığı sıfırlanana dek bilgilendirir.

DX,PC,MAINT,SERVINTERVAL-80-23DEC15

Bakım İncelemeleri

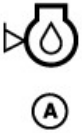
NOT: Bakım İncelemeleri özelliğinin kullanılabilmesi, satın alma opsiyonlarına bağlıdır.

Bakım incelemelerini makine düz bir zemindeyken ve motor kapalıyken gerçekleştirin. Değerlerin doğru şekilde okunmaları için, motor kapatıldıktan sonra sıvı seviyelerini kontrol etmeden önce en az 40 dakika bekleyin.

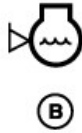
Bir ışık, makine bakım inceleme noktasının durumunu belirtir.

- Yeşil ışık — Normal seviye
- Kırmızı ışık — Yüksek seviye veya Düşük seviye

Şu inceleme noktaları mevcuttur:



A



B

PC17385—UN—15MAY14

A—Motor Yağı Seviyesi

B—Motor Soğutma Sıvısı Seviyesi

- Motor Yağı Seviyesi (A)
- Motor Soğutma Sıvısı Seviyesi (B)

DX,PC,MAINT,SERVCHECK-80-07APR17

Bakım Aralıkları

Bakım aralıkları makinenin ne zaman düzenli bakıma girmesi gerektiğini hatırlatırlar.

Kalibrasyonlar

Tekerlek kayması kalibrasyonu ve radar kalibrasyonu yapmak için bu uygulamayı kullanın.

Radar Kalibrasyonu



PC23946—UN—22MAR17

Radar Kalibrasyonu

Bir radar aygıtı makineye ilk kez kurulduğunda veya eğer sert bir zemin üzerinde yüksüz olarak işletim sırasında radar hızı ve gerçek yer hızı arasında bir fark var ise, kalibre edilmelidir.

NOT: Rüzgârlı koşullarda, örneğin yapraklar, toz veya mucur gibi hareket halindeki parçacıklar, radar hızının doğruluğunun sapmasına neden olabilir.

Tekerlek Kayması Kalibrasyonu



PC23947—UN—22MAR17

Tekerlek Kayması Kalibrasyonu

Yüksüz olarak ve sert bir yüzey üzerinde işletim sırasında radar hızı ve tekerlek hızı arasında uyumsuzluk var ise, tekerlek kaymasını kalibre edin. Daha fazla bilgi edinmek için, Makine Monitörü konusuna bakın.

Kalibrasyonu yüksüz bir makine ile seyir halindeyken;
sert, temiz ve düz bir yüzey üzerinde gerçekleştirin.

*NOT: Tekerlek kayması kalibrasyonu yalnızca,
bağlantısı yapılmış ve kalibre edilmiş bir radar
aygıtında kullanılabilir.*

*Tekerlek kayması kalibrasyonu yapmadan önce,
radar hızının doğru olduğundan emin olun.*

DX,PC,MAINT,CAL-80-07APR17

ISOBUS VT

ISOBUS VT



ISOBUS VT

PC28796—UN—29AUG22

Ekipman kumanda biriminden modüller yüklenir ve bunlar, yalnızca kumanda birimi bağlanmışsa sunulur. Kullanılabilir modül türleri kumanda birimi üreticisine bağlıdır. Bu ekran, ISOBUS VT sürüm 4'ü görüntüleme yetkinliğine sahiptir.

AL70325,0000634-80-26SEP22

Bu John Deere ekranı, ISO 11783 uyarınca Tarımsal Endüstri Elektronikleri Kurumu (AEF) ISOBUS uyumlu kumanda birimlerini destekler. Bu kumanda birimleri, ISOBUS sanal terminalden (VT) görüntülenebilir ve kullanılabilir. İkincil bir ekran bağlandığında, ikinci bir VT görüntülenebilir ve işletilebilir.

ISOBUS kumanda birimi bağlandığında kullanıcı arabirimi grafik dosyaları ISOBUS VT'ye yüklenir. Ardından ISOBUS VT, operatöre, ISOBUS kumanda biriminin tüm kullanılabilir işlevleri arasında gezinmek ve bunları kullanmak için bir araç sunar.

ISOBUS VT'ye Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. ISOBUS VT uygulamasını seçin.

Bağlı ISOBUS Ekipmanları ve Kumanda Birimleri

4. Nesil ekran, aynı anda farklı ISOBUS kumanda birimlerini yükler ve bunlarla iletişim kurar. Bağlı tüm ISOBUS kumanda birimlerine ait bir liste, menü düğmesine basıldığında görüntülenir.

İstenen ISOBUS kumanda birimini seçin ve kullanıcı arabirimini görüntülemek için TAMAM düğmesine basın.

Arıza giderme

ISOBUS kumanda birimi arabiriminin düzgün görüntülenmemesi halinde:

- Durum Merkezinde ISOBUS kumanda birimini görüntüleyin ve belirtilen durum için arıza giderme adımlarını izleyin. Daha fazla bilgi için Tanılama Merkezi uygulamasında ISOBUS kumanda birimlerini görüntüleyin.

Arayüz hâlâ de doğru biçimde görüntülenmiyorsa:

1. ISOBUS VT uygulamasının en üstünde yer alan ayarları seçin.
2. Kayıtlı ISOBUS kumanda birimi kullanıcı arabirimi dosyalarını sıfırlamak için gelişmiş ayarlarda ISOBUS VT'yi Temizle ögesine basın.

Kullanıcı arabirimi kumanda birimi yeniden bağlandığında yeniden yüklenir.

Çalıştırma Sayfası Modülü

ISOBUS VT modülleri Görüntü Yöneticisi uygulamasını kullanan bir çalıştırma sayfasına eklenebilir.

StarFire Alıcı

StarFire GPS Alıcı



StarFire GPS Alıcı

PC28798—UN—29AUG22

StarFire GPS Alıcısı, tek bir alıcı üzerinden küresel konumlandırma ve fark düzeltme sinyalleri alır.

NOT: StarFire 7000/7500 Entegre Alıcıdaki TCM, fabrikada kalibre edilmiştir. Tarla kalibrasyonuna ihtiyaç varsa StarFire 7000/7500 Alıcı Kullanıcı El Kitabının Arıza Giderme bölümüne bakın.

Arazi dengeleme modülü (TCM), alıcıya entegredir ve yanal eğimlerde, engebeli arazide veya farklı toprak koşullarında yuvarlanma ve askı gibi makine dinamiklerini düzeltir. Düzgün çalışması için doğru bir TCM kalibrasyonu gereklidir.

Kurulum ve kalibrasyon yönergeleri için StarFire Alıcı Kullanıcı El Kitabına bakın.

Gelişmiş TCM Kalibrasyonu

Alıcı, makineye ilk kez takıldığında veya farklı bir makineye taşındığında TCM kalibre edilmelidir. Gelişmiş TCM kalibrasyonu, alıcı TCM'si kalibre edilirken makinenin sürmesi için geçici bir AutoTrac kılavuz hattı oluşturur. Gelişmiş TCM kalibrasyonu birden fazla alıcının TCM'sini aynı anda kalibre edebilir, eski kalibrasyon işleminden daha doğrudur ve makinenin düz zeminde konumlandırılmasını gerektirmez.

Gelişmiş TCM kalibrasyonu prosedürünü nasıl gerçekleştireceğiniz hakkında yönergeler için Ekran Yardımına bakın.

Gereksinimler

- Alıcı modeli bir StarFire 6000 veya daha üzeridir.
- Alıcı yazılım sürümü 4.40N (yazılım paketi 20-2) veya üstü olmalıdır.
- Ekran, 4. Nesil Ekrandır.
- Ekran en son yazılımda.
- Ekranın geçerli bir AutoTrac aktivasyonu mevcuttur.

StarFire GPS Alıcısına Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. StarFire uygulamasını seçin.

StarFire Uzaktan Yazılım Güncellemeleri

Uzaktan Yazılım Güncellemeleri işlevi, John Deere'in makinede JDLink modem kullanarak, güncellenen yazılımı uzaktan iletmesini sağlar. Yazılım makineye indirildikten sonra sürücü tarafından yazılım kurulumu başlatılmalıdır.

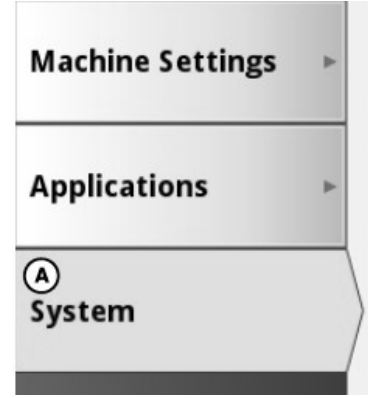
1. Menü'yü seçin.



Menü

PC28688—UN—25AUG22

2. Sistem sekmesini (A) seçin.



Sistem Sekmesi

PC28821—UN—21SEP22

A—Sistem Sekmesi

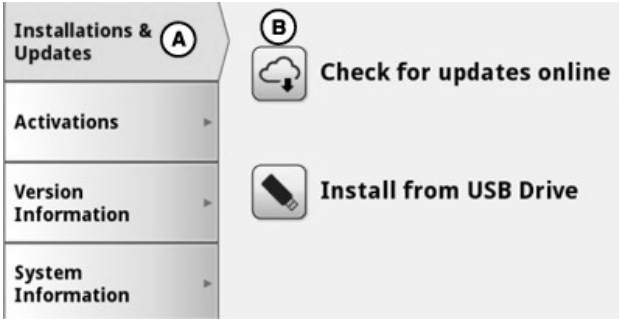
3. Yazılım Yöneticisini seçin.



Yazılım Yöneticisi

PC28693—UN—25AUG22

4. Kurulumlar ve Güncellemeler sekmesinde (A) Çevrimiçi güncellemeleri kontrol et (B) ögesini seçin.



PC28822—UN—21SEP22

Çevrimiçi Güncellemeleri Kontrol Et Düğmesi

- A—Kurulum ve Güncellemeler Sekmesi
B—Çevrimiçi Güncellemeleri Kontrol Et Düğmesi

5. Diğer Cihazlar için Güncellemeleri Görüntüle (A) ögesini seçin ve ardından İleri'ye (B) basın.



PC28823—UN—08MAY23

Diğer Cihazlar için Güncellemeleri Görüntüle Düğmesi

- A—Diğer Cihazlar için Güncellemeleri Görüntüle Düğmesi
B—Sonraki Düğmesi

6. İndirilecek yazılımı seçin ve Yükle'ye basın.



PC28824—UN—08MAY23

Yükle Yazılım Tuşu

ch177nn,1663767382508-80-27SEP22

Video

Video



Video

PC28800—UN—29AUG22

⚠ DİKKAT: Yaralanma veya ölüm riskinden kaçının. Çarpışmaları önlemek ve çevrede bulunan kişileri algılamak için yalnızca kameraya güvenerek hareket etmeyin. Makineyi çalıştırırken daima dikkatli olun ve çevredekilerin bilincinde olun. Güvenlik bölümündeki Geriye Hareket Sırasında Meydana Gelebilecek Kazalardan Kaçınma kısmını okuyun ve öğrenin.

ÖNEMLİ: Makinede hasar veya çarpışmadan kaçının. Video uygulamasını kullanmadan önce, kamera görüntüsünün veya video uygulamasının aynalanmış olup olmadığını belirleyin.

NOT: Büyük miktarlarda veri işlenirken görüntülerde pikseller oluşabilir.

Bu Video uygulaması, makinenin çevresindeki alanları gözlemlemek için kullanılır.

4200 işlemci yalnızca bir video girişini destekleyebilir. 4600 işlemci maksimum iki video akışı gösterebilir ve dört adede kadar kamera girişini destekler.

Farklı ekran tiplerine ilişkin daha fazla bilgi edinmek için Ekran Tanıtımı bölümüne bakın.

Video'ya Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Video Uygulamasını seçin.

Kameralar Arasında Geçiş Yapılması



Kamera Simgesi

PC23948—UN—22MAR17

Eğer birden fazla kamera bağlı ise, video girişleri arasında geçiş yapmak için farklı kamera rakamları seçin.

Ayna Video



Ayna Video Düğmesi

PC23949—UN—22MAR17

Arka görüş aynası görüntüsünü simüle etmek için, Ayna Video düğmesini seçin. Bu, video görüntüsünün sağ ve sol taraflarını birbiriyle değiştirir.

Kontrast



Video Kontrastı Simgesi

PC23950—UN—22MAR17

NOT: Kontrast kontrolleri, bir dijital kaynağı olan kameralar için kullanılamaz.

Artı (+) ve eksi (-) düğmelerini kullanarak video kontrastını ayarlayın. Artı düğmesini seçerek videonun parlaklığını artırın ya da eksi düğmesini seçerek videonun parlaklığını azaltın.

ZIDXK1X,1749805629207-80-13JUN25

Video Tetikleyiciler

Video, belirli makine işlevleri sırasında görüntülenebilir (örn. Yön değiştirme veya PTO devreye alma). Video tetikleyiciler, uyumlu makine işlevleri algılandığında kullanılabilir.

1. Ayarları yapılandırmak için Gelişmiş Ayarları seçin.
2. Bir tetikleyici seçin.
3. Mevcut tetikleyici için kamera girişini seçin. Tetikleyici etkinleştirildiğinde bu kamera görüntülenir.

NOT: Bir tetikleyici sebebiyle video gösterimini önlemek için, Kamera Yok seçilmelidir.

4. Video Zaman aşımı uzunluğunu girin. Bu, tetikleme devreden çıktıktan sonra videonun gösterildiği süredir.

AL70325,00005AF-80-08NOV19

Kablosuz Ayarları

Kablosuz Ayarları



Kablosuz Ayarları

PC28801—UN—29AUG22

Bir kablosuz ağa bağlanmak için Kablosuz Ayarları'nı kullanın veya mobil cihazları makineye bağlamak üzere kablosuz bir ağ oluşturun. Kablosuz Ayarlar uygulaması, JDLink Modem veya harici kablosuz internet adaptörünü kullanır.

NOT: Kablosuz Ayarlar sayfasının işlevleri, JDLink Modem için sadece Makine CAN'sinde Modem veya John Deere Modular Telematics Gateway "etkin" olduğunda kullanılabilir.

Kablosuz Ayarlarına Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Kablosuz Ayarları uygulamasını seçin.

Makineden Kablosuza veya Mobilden Makineye bağlantılarının nasıl kurulacağı hakkında yönergeler için Ekran Üzerinden Yardıma bakın.

Makineden Kablosuza



Makineden Kablosuza

PC24041—UN—05APR17

NOT: Harici kablosuz internet adaptörü, Makineden Kablosuza bağlantı kurmak için kullanılabilir. Uyumlu cihazların bir listesi için John Deere bayinize danışın.

Makineden Kablosuza, JDLink modem kullanarak makineyi bir kablosuz ağa bağlar.

Makineden Kablosuza'yı aşağıdakiler için kullanın:

- Kablosuz yazılım güncellemeleri
- Uzaktan teşhis
- Uzaktan Ekran Erişimi (RDA)
- Çevrimiçi lisanslar
- Kişisel erişim noktası kullanan Data Sync

Mobilden Makineye



Mobilden Makineye

PC24042—UN—05APR17

Mobilden Makineye, kablosuz cihazları makineye bağlamak için JDLink modem kullanarak bir kablosuz ağ oluşturur.

John Deere Connect Mobile için Motordan Makineye Geçiş Kullanın.

ZID XK1X, 1751349960381-80-01JUL25

Uzaktan Ekran Erişimi

Uzaktan Ekran Erişimi



PC28802—UN—29AUG22

Uzaktan Ekran Erişimi

Uzaktan Ekran Erişimi (RDA), herhangi bir kişinin çalışmakta olan ekranı uzak bir konumdan görüntülemesine olanak tanır.

RDA'ya Gitme

1. Menü' seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. RDA uygulamasını seçin.

RDA'yı Kullanma

Bilgisayar veya mobil aygıttan, JDLink.com veya MyJohnDeere.com adresine giriş yapın ve istenen aracı seçin. Ekranı uzaktan görüntülemeye başlamak için Uzaktan Ekran Erişimi oturumunu başlatın.

Bağlantı sağlandığında, ekran görüntüsü Ethernet kablosu aracılığıyla JDLink modeme gönderilir. Cep telefonu bağlantısı aracılığıyla, bilgiler JDLink modem üzerinden John Deere iletişim ağına gönderilecek ekran görüntüsünün JDLink.com veya MyJohnDeere.com üzerinde görülebilmesi sağlanır.

Kabindeki sürücüye uzak bir konumdan ekran kurulumu, optimizasyon ve arıza giderme konusunda yardım sağlanabilir.

AL70325,00005A0-80-26SEP22

COM Port (İletişim) Ayarları

COM Port (İletişim) Ayarları



PC28803—UN—29AUG22
COM Port (İletişim) Ayarları

COM Port (İletişim) Ayarları uygulaması RS232 sinyalinin, ekranın farklı kumanda birimleri ya da cihazlarla iletişim kuracak şekilde yapılandırılması için kullanılır.

İletişim Bağlantı Noktası Ayarlarına gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. İletişim Bağlantı Noktası Ayarları uygulamasını seçin.

NOT: COM bağlantı noktalarından cihazlara bağlanmak için ek kablolama tesisatı gerekir. John Deere bayinizle temasa geçin.

Ekranda, aşağıdaki cihaz türlerinin bağlanabileceği iki adet COM portu bulunur:

- Field Doc Connect
- Küresel konumlama sistemi (GPS) alıcısı
- Nitrojen (N) Algılama (üreticiler: Yara ve Fritzmeier)
- GreenSeeker
- LH 5000
- Tahıl Arabası

Field Doc Connect Gereksinimleri:

- Baud hızı 9600 değerine ayarlı.
- Raven kumanda birimine veri kaydı açık.
- Veri kaydı tetikleme değeri 3 saniyeden düşük (1 saniye veya daha düşük değer önerilir).

Seri GPS Gereksinimleri:

NOT: AutoTrac kılavuzluk, üçüncü taraf RS232 GPS ile uyumlu değildir.

- Baud hızı 19200 değerine ayarlı.
- Çıkış hızı, 1 veya 5 Hz (kılavuzluk, manuel kılavuzluk ve Paralel Tracking, 5 Hz gerektirir) olarak ayarlanmıştır.
- Aşağıdaki mesajları verecek şekilde ayarlanmış alıcı:
 - GGA
 - GSA
 - RMC
 - Veri bitleri 8

- Eşitlik — Yok
- Durdurma bitleri 1
- Akış kontrolü — Yok

Nitrojen (N) Algılama Kurulumu

1. N-Sensing sistemini üreticinin Kullanıcı El Kitabına uygun şekilde kurun, kalibre edin ve ayarlayın.
2. COM Port ayarlarını cihaz türü ve üreticiye göre yapılandırın.
3. Çalışma Kurulumu uygulamasındaki çalışma özeti sayfasında Hedef Oran/Rx için N-Algılayıcı'yı seçin.

GreenSeeker Kurulum

1. GreenSeeker sistemini üreticinin Kullanıcı El Kitabına uygun şekilde kurun, kalibre edin ve ayarlayın.
2. COM Port ayarlarını cihaz türüne göre yapılandırın.
3. Çalışma Kurulumu uygulamasındaki Çalışma Özeti sayfasında Hedef Oran/Rx için GreenSeeker'ı seçin.

LH 5000 Kurulumu

1. LH 5000 sistemini üreticinin Kullanıcı El Kitabına uygun şekilde kurun, kalibre edin ve ayarlayın.
2. COM Port ayarlarını, cihaz türü Field Doc Connect ve üretici LH Technologies olacak şekilde yapılandırın.
3. Ekipman Yöneticisi uygulamasında LH 5000'i seçin.

Tahıl Arabası Kurulumu

1. Tahıl arabası sistemini üreticinin Kullanıcı El Kitabına uygun şekilde kurun, kalibre edin ve ayarlayın.
2. Cihaz Türünde Tahıl Arabasını seçin.
3. Tahıl arabası üreticisini seçin.

COM Port (İletişim) Diyagnostiği

COM port tanılama, bağlı kumanda birimi veya cihazın çalıştırma gereksinimlerinin karşılanıp karşılanmadığını belirlemek için kullanılır. COM port arıza tanılarında görüntülenen değerler, cihaz türüne göre belirlenir.

ch177nn,1728641242778-80-11OCT24

Kumanda Ayarları

Kumanda Kurulumu



PC28805—UN—29AUG22

Kumanda Kurulumu

Makine veya ekipman işlevlerini kumanda etmek, SCV'leri yeniden yapılandırmak veya diğer kumandaları yeniden yapılandırmak için kullanılan ISOBUS veya diğer makine girişlerini yapılandırmak amacıyla Kumandaların Kurulumu uygulamasını kullanın.

Kumandaların Kurulumuna Götme

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. Kumandaların Kurulumu uygulamasını seçin.

Kumandaların Kurulum uygulaması ve mevcut yapılandırılabilir girişler, makine türleri arasında farklılık gösterir. Kumandaların Kurulumu uygulamasıyla ilgili ek bilgiler için makine Kullanıcı El Kitabına bakın.

AL70325,00005A1-80-26SEP22

Servis ve Bakım

Ekranın Temizlenmesi

ÖNEMLİ: Ekranı her zaman kapalı durumdayken temizleyin. Ekranın kullanım sırasında temizlenmesi düğmelere yanlışlıkla basılmasına neden olabilir.

Ekranı temizlemek için, gücü kapatın ve amonyak bazlı olmayan bir temizlik maddesi (John Deere cam veya çok amaçlı temizleyici kullanılması önerilir) püskürtülmüş yumuşak bir bezle ekranı silin.

DX,PC,CLEAN,DISP-80-21OCT16



Dosya Yöneticisi

PC24753—UN—31OCT17

Fabrika Verilerine Sıfırlama

Ekranı başka kullanıcıya devrederken Fabrika Verilerine Sıfırlama işlemi yapın. İşlem, tüm kullanıcı verilerini ekrandan siler ve geri alınamaz. Kullanıcı verileri, kurulum ve belge verilerini, kılavuzluk bilgilerini, toplamları ve özel çalıştırma sayfası düzenlerini içerir. Aktivasyonlar, dil ayarları ve bölgesel ayarlar sıfırlanmaz. Sıfırlama sonrasında yeniden başlatma gerekir.

Fabrika Verilerine Sıfırlama, makine satılmadan önce bir 4. Nesil CommandCenter'da gerçekleştirilmelidir.

Ekranı satmadan önce, 4. Nesil Evrensel Ekran üzerinde Fabrika Verilerine Sıfırlama işlemi gerçekleştirilmelidir.

1. Menü'yü seçin.



Menü

PC21495—UN—04SEP15

2. Sistem sekmesini seçin.



Sistem Sekmesi

PC21264—UN—12JUN15

3. Dosya Yöneticisini seçin.

4. Ayarları seçin.



Ayarlar

PC20398—UN—09DEC14

5. Ayarlar sekmesini seçin.



Ayarlar Sekmesi

PC28671—UN—18MAR22

6. Fabrika Verilerine Sıfırlamayı Başlat'ı seçin.



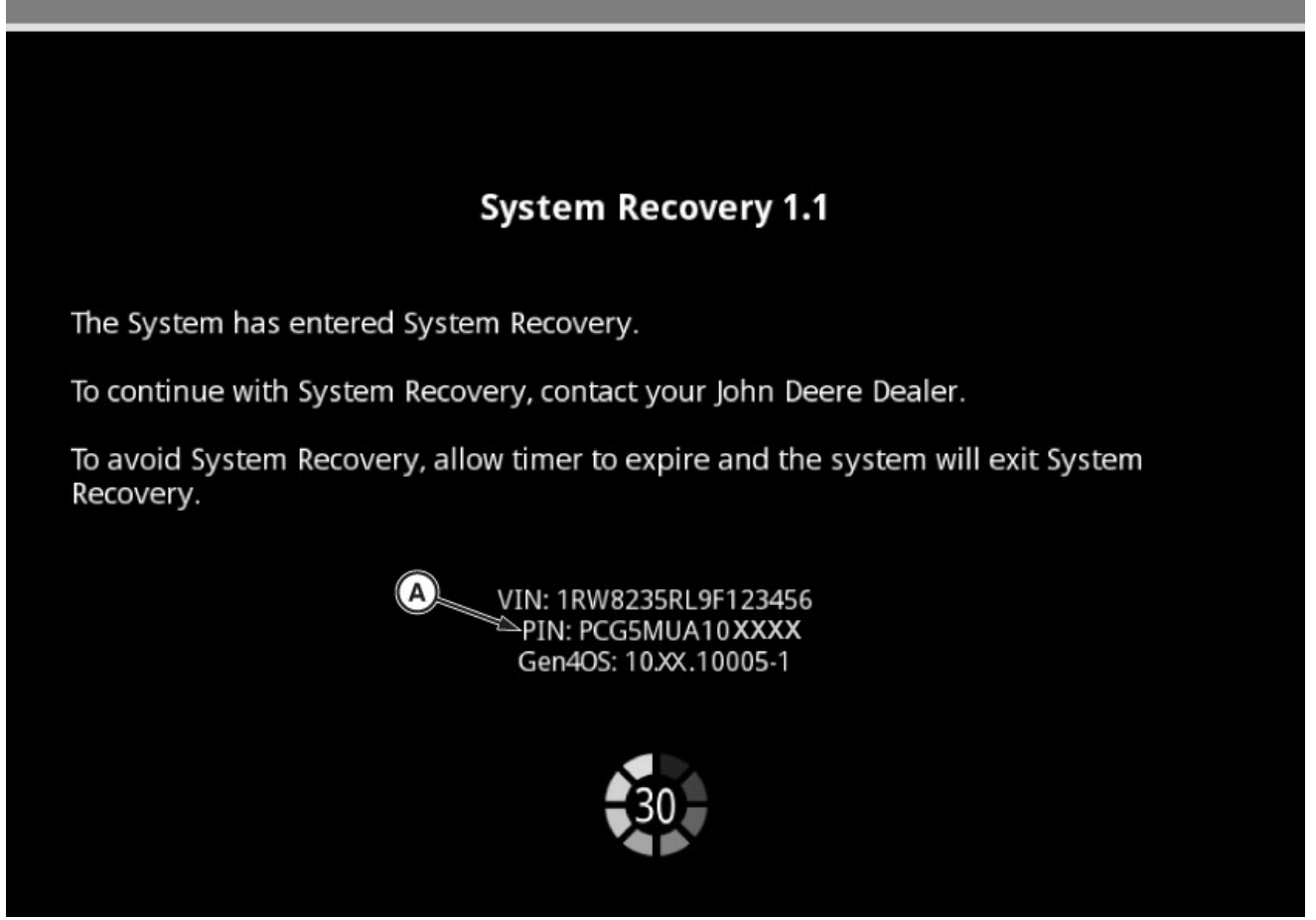
PC28672—UN—18MAR22

7. Ekrandaki talimatları uygulayın.

ch177nn,1685618029193-80-01JUN23

Arıza Giderme

Sistem Kurtarma



PC620654—UN—14MAY24

A—Toparlanma PIN'i

Sistem Kurtarma, kullanıcı verilerini korumayı ve potansiyel olarak kurtarmayı dener. Sistem, planlanan işlevleri bozabilecek bir çakışma algıladığında; Sistem Kurtarma devreye girer.

Ekran sistem toparlanmasına ilk girdiğinde sistem kurtarma için ekranda 30 saniyelik bir zamanlayıcı başlar. Sistem toparlama işlemine devam etmek için bir John Deere bayisiyle iletişime geçin ve toparlama PIN'i (A) sağlayın.

Zamanlayıcının süresinin dolmasına izin vermek, ekranı normal çalışmalara geri döndürür. Bu ekran görüntülenmeye devam ederse bir John Deere bayisiyle iletişime geçin ve toparlanma PIN'i (A) sağlayın.

bvmsit,1715698463998-80-23MAY24

Yazılım Güncellemesi Başarısız

Service ADVISOR kullanarak bir Ekran VTV kumanda yazılımı güncellemesi tamamlanırken, aşağıdaki kurulum hatalarından biri nedeniyle güncelleme başarısız oluyor: Yükleme hatası oluştuğunda, programlar yüklenemez ve indirme başarısız olur.

Aşağıdaki Service ADVISOR hataları meydana gelebilir. Önerilen eylemleri uygulayın:

NOT: Hata ayıklama sırasında Makine veya Hassas Tarım uygulamaları kullanılamaz. Hata ayıklama yakalama işleminin tamamlanması 5-10 dakika sürer. İşlem tamamlanınca bayi, hata ayıklamayı dışa aktarana kadar müşteri çalışabilir.

Hata Mesajı Tanıtıcısı	Başlık Metni	Durum	Tamir Eylemi
AM.MO.1	Yükleme Hatası	İndirme işleminin başarısız olmasına neden olan bir çakışma vardı.	ÇÖZÜM A: 1. İlk Adımlar - Yükleme işlemini yeniden deneyin. - Akü gücünün ekrana olan bağlantısını kesin ve yeniden bağlayın, ardından toparlanma denemesi için makineyi açın
AM.MO.3	Yükleme Kısıtlaması	John Deere, bu yazılım paketinde yer almayan yetkilendirmeyi gerektirir.	

Arıza Giderme

AM.MO.4	Yükleme Hatası	Program dosyası bozuk veya yanlış.	- Gücü yeniden bağlayın ve USB takılmadan güncellemeye başlayın. İstendiğinde USB'yi takın ve Tamam'ı seçin. 2. USB Sürücüsü ve Port İncelemesi - USB'nin Diyagnostik USB çıkışında olduğundan emin olun. - Ekranın USB'yi algıladığını onaylayın: MENÜ>SİSTEM>DİYAGNOSTİK MERKEZİ.EKRAN DONANIMI>USB Göstergesi Algılanmadıysa başka bir USB deneyin veya şifreleme/format sorunları olup olmadığını kontrol edin. - Gerekirse USB kablосunu inceleyin ve değiştirin. 3. Dosya Temizleme ve Programı Yeniden Yüklemeye - Yazılım Yöneticisini Kapat - İçeriği şuradan sil: C:\sds\DisplayDependencies C:\sds\payloads - Ekranın VTV programını Service ADVISOR'dan tekrar indirin. - USB'yi yeniden formatlayın ve Yazılım Yöneticisinin otomatik olarak açıldığını onaylayın. - İndirme işleminden sonra USB'yi seçin ve "USB Senk" öğesine tıklayın. - USB'nin kök klasörde JD Display Updates-JD 5 klasörü olduğundan emin olun.
AM.MO.5	Yükleme Kısıtlaması	Program dosyası bozuk veya yanlış.	
AM.MO.6	Yükleme Hatası	USB, işlemci tarafından tanınmıyor.	
AM.MO.19	Kurulumlar ve Güncellemeler	Sistem, yazılımı yüklemek için gerekli bilgileri alamadı.	
SA.MO.10	Yükleme Hatası	Program dosyası bozuk veya yanlış.	
SA.MO.11	Yükleme Kısıtlaması	Program dosyası bozuk veya yanlış.	ÇÖZÜM A: - Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın. ÇÖZÜM A: - Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın. ÇÖZÜM A: - Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın. ÇÖZÜM A: - Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın. ÇÖZÜM B: - Şuraya gidin: Menü > Sistem > Dosya Yöneticisi > Dışa Aktar - Kullanılabilir tüm verileri dışa aktarın veya temizleyin. - Sorun devam ederse: - Tüm müşteri verilerini dışa aktarın ve kaydedin. - Menü > Sistem > Dosya Yöneticisine gidin. - Ayarlar simgesine dokunun (üst siyah şeritte üzerinde ok ve nokta bulunan yuvarlak düğme). - Fabrika Verilerine Sıfırla'yı seçin. ÇÖZÜM C: - Ekranın, ISOBUS VT üzerinden yazılım programını aldığını doğrulayın. - MTG üzerinden güçlü bir hücresel bağlantı sağlayın. 1-3 dakika bekleyin, ardından makineyi kapatıp açın. - Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın.
SA.MO.7	Yükleme Hatası	USB'de yazılım bulunamadı.	
SA.MO.1	Kurulumlar ve Güncellemeler	USB, işlemci tarafından tanınmıyor.	
SA.MO.2	Kurulumlar ve Güncellemeler	Sistem, yazılımı yüklemek için gerekli bilgileri alamadı.	
AM.MO.12	Yükleme Hatası	Sistem, yazılımı yüklemek için gerekli bilgileri alamadı.	
AM.MO.11	Yükleme Hatası	Sistem, yazılımı yüklemek için gerekli bilgileri alamadı.	ÇÖZÜM B: - Şuraya gidin: Menü > Sistem > Dosya Yöneticisi > Dışa Aktar - Kullanılabilir tüm verileri dışa aktarın veya temizleyin. - Sorun devam ederse: - Tüm müşteri verilerini dışa aktarın ve kaydedin. - Menü > Sistem > Dosya Yöneticisine gidin. - Ayarlar simgesine dokunun (üst siyah şeritte üzerinde ok ve nokta bulunan yuvarlak düğme). - Fabrika Verilerine Sıfırla'yı seçin. ÇÖZÜM C: - Ekranın, ISOBUS VT üzerinden yazılım programını aldığını doğrulayın. - MTG üzerinden güçlü bir hücresel bağlantı sağlayın. 1-3 dakika bekleyin, ardından makineyi kapatıp açın. - Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın.
SA.MO.6	Yükleme Hatası	Ekran, programı indirmek için yeterli boş alana sahip değil.	
AM.MO.9	Yükleme Hatası	Ekran iyi bir hücresel bağlantıya sahip değil.	ÇÖZÜM C: - Ekranın, ISOBUS VT üzerinden yazılım programını aldığını doğrulayın. - MTG üzerinden güçlü bir hücresel bağlantı sağlayın. 1-3 dakika bekleyin, ardından makineyi kapatıp açın. - Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın.
SA.MO.4	Yükleme Hatası	Uzaktan yazılım güncellemesi başarılı olmadı.	
SA.MO.5	Kurulum Hatası (SA.MO.1 UZAKTAN SÜRÜMÜ)	Ekran iyi bir hücresel bağlantıya sahip değil.	
SA.MO.8	Kurulum Hatası (FABRİKA ARACI/ SA.7 UZAKTAN SÜRÜMÜ)	Ekran iyi bir hücresel bağlantıya sahip değil.	
SA.MO.9	Kurulum Hatası (YALNIZCA UZAKTAN)	Ekran iyi bir hücresel bağlantıya sahip değil.	

AM.MO.25	Yükleme Hatası	Sistem Kurtarma gerçekleştirilene kadar yazılım kısıtlanır.	ÇÖZÜM D: • Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın.
AM.MO.7	Yükleme Hatası	Sistem gerilimi, yazılım yüklemesi yapmak için çok düşük.	ÇÖZÜM E: • Sistem gücü tam şarjlı olduğunda yazılım yüklemesini yeniden deneyin.
SA.MO.3	Kurulumlar ve Güncellemeler	Bir yazılım güncellemesi zaten devam ediyor.	ÇÖZÜM F: • Programlama olayı tamamlanana kadar bekleyin. • Programlama denemesi yapılmıyorken sorun oluşursa akü gücünü kesip ekrana yeniden bağlayın, ardından toparlanmayı denemek için makineyi açın. • Daha fazla kılavuzluk için arıza giderme materyallerine bakın.

ZIDXK1X,1749805706573-80-17JUN25

Özel Ekran Yapılandırmaları

Özel ekran yapılandırmaları, birden fazla ekran yapılandırmasında Gelişmiş Ayarlar - özel mod altında ayarlanabilir. Ekranların aşağıdaki şekilde ayarlanması önerilir:

Ekran Ayarları > Menü > Sistem > Ekran ve Ses > Çoklu Ekran > Düzenle > Gelişmiş Ayarlar.

Örnek:

4640 altında listelenen yapılandırma içinde Hassas Tarım Ekranınız olacaktır ve bir mibzer işleyecektir ve 4600 bir traktör ekranı olacaktır:

4640 yapılandırması:

- Hassas Tarım Uygulamaları - "AÇIK" – "ÖNCELİK 1"
- ISOBUS Ekipman İzleyici - "AÇIK" – "ÖNCELİK 1"
- Araç Veriyolu - "AÇIK" - "varsayılan"
- Görev Kontrolörü - "AÇIK" - "ÖNCELİK 1"
- Dosya Sunucusu "Kapalı" - "Yok"
- Her iki ekranda da Dosya Sunucusu "kapalı" olarak işaretlenebilir

4600 Konfigürasyon

- Hassas Tarım Uygulamaları - "KAPALI" - "ÖNCELİK 2"
- ISOBUS Ekipman İzleyici - "KAPALI" - "ÖNCELİK 2"
- Araç Veriyolu - "AÇIK" - "varsayılan"
- Görev Kontrolörü - "KAPALI" - "ÖNCELİK 2"
- Dosya Sunucusu "Kapalı" - "Yok"
- Her iki ekranda da Dosya Sunucusu "kapalı" olarak işaretlenebilir

NOT: Çift Ekran CommandCenter + Evrensel veya Evrensel + Evrensel gibi iki işlemci içeren yapılandırmaları ifade eder.

Çoklu Ekranlar CommandCenter + İkincil Ekran veya Evrensel + İkincil Ekran gibi ikincil ekran içeren ayarları ifade eder.

ZIDXK1X,1751029556756-80-27JUN25

İndeks

A	
AB kavisleri	65-8
AB Kavisleri	
Ayarlar	65-4
Düz Yol	65-9
Engeller	65-9
İşletilmesi	65-9
Aktivasyon	35-4
Arıza Giderme	
Kılavuzluk Sistemi	65-29
Arıza Tanı Merkezi	
Arıza Tanı Kipi	130-2
Arıza Tanı Merkezini Gizle	130-2
AutoTrac	65-1
Devre Dışı Bırakma	65-21
Devreden çıkarıldı mesajları	65-23
Devreden çıkarma, devre dışı bırakma	65-22
Devreye Alma	65-21
Durum Pasta Grafiği	65-20
Etkinleştirme	65-20
Etkinlik ekranı	65-22
Güdüm Duyarlılığı	65-6
Sonraki Geçişte Yeniden Aktifleştirilmesi	65-22
Sürdürme Şalteri	65-21
AutoTrac™	
Dönüş Tahmincisi	65-1
Ayarlar Yöneticisi	55-1
Ayarları	
Ana Kılavuzluk	65-1
Kılavuzluk	65-1

B	
Bakım	
Sıra sensörlerini temizleme	05-4
Bakım Aralıkları	135-1
Bakım İncelemeleri	135-1
Bayraklar	85-5
Boyutlar	
Ekipman	60-1
Makine	60-1

C	
COM Port (İletişim) Ayarları	165-1
CommandCenter	
Ekran Modelleri	15-1
İşlemci Modelleri	15-1

Ç	
Çalışma Ayarı	85-1
Çalıştırma Sayfası	15-3
Değiştirme	50-3
Çoklu Ekranlar	20-1

D	
Dairesel Parkur	
Ayarlar	65-5
İşletilmesi	65-18
Dairesel Parkur Ayarları	65-5
Demo Aktivasyonu	15-4
Devre Dışı Bırakma	35-4
Devreden çıkarma, devre dışı bırakma	
AutoTrac	65-22
Dil	30-1
Diyagnostik Merkezi	
Kumanda Birimi Arıza Tanısı	130-1
Arıza Kodları	130-2
Diyagnostik Adresleri	130-2
Kumanda Birimi Bilgileri	130-2
Dokunmatik Ekran Kalibrasyonu	20-4
Dosya Yöneticisi	125-1
Dışa Aktar	
Ekran görüntüleri	125-5
İçe Aktar	125-1
İhracat	125-1
Dönüş Tahmincisi	65-1
AutoTrac™	65-1
Durum Merkezi	15-3
Düz Kılavuz Hattı	
Quick Line	65-8
Yöntemler	65-7
Düz Parkur	
İşletilmesi	65-8

E	
Ekipman Profili	60-1
Ekipman Yöneticisi	60-1
Ekran görüntüleri	125-5
Ekran Kalibrasyonu	20-4
Ekran Üzerinden Yardım	15-1
Elektronik ekran, doğru kullanım	05-3
Etkinleştirme	
Sunum	15-4
Etkinlik ekranı	65-22

G	
Git	
Çalıştırma Sayfaları	50-3
Görüntü ve Ses	
Parlaklık	20-1
Ses	20-1
Ses Düzeyi	20-1
Görüntü Yöneticisi	
Çalıştırma Sayfaları	50-1, 50-3
Çalıştırma Sayfası Setleri	50-1
Tüm Çalıştırma Sayfaları	50-2
GPS Alıcısı	145-1
Güdüm Duyarlılığı	65-6

Güncelle	
Aşağı yük	35-1
Geri Al	35-1
Yazılım	35-1
Yükle	35-1
Güvenlik	
Güvenli bakım, yapılması	05-2
Traktör, güvenli işletilmesi	05-4
Güvenlik, Tutamaklar ve Basamaklar	
Basamaklar ve Tutamakları Doğru Kullanın ...	05-2
Güvenlik, Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak Durun	
Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak Durun	05-6

I

ISOBUS Görevleri	85-2
ISOBUS VT	140-1

İ

İkinci Ekran	20-1
İkincil Ekran	15-2
İş Monitörü	95-1
Kayıt	95-1
İşaret sözcükleri, anlayın	05-1
İzleme Tonları	65-2

K

Kablosuz Ayarları	155-1
Kaçıklıklar	
Ekipman	60-1
Makine	60-1
Kalibrasyonlar	
Radar	135-1
Tekerlek Kayması	135-1
Kavisli Kılavuz Hattı Ayarları	65-4
Kılavuz	
AutoPath	
AutoPath Harita Ayrıntıları	65-17
AutoTrac	65-1
Devreden çıkarıldı mesajları	65-23
Devreye Alma	65-21
Etkinleştirme	65-20
Süzdürme Şalteri	65-21
Ayarlar	
Dönüş Tahmincisi	65-1
Yol kaydırma	65-2
Direksiyon optimizasyonu	65-25
Düz Kılavuz Hattı	
Quick Line	65-8
Maksimum Hızlar	65-23
Minimum Hızlar	65-23
Parkur Aralığı	65-6
Parkur Ayarlandı	65-19
Quick Line	65-8
Sınırlandırılmış alan hatlı kılavuz hattı	65-19

Uyarlanabilir Kavisler	
Çalıştırma	65-11
Engeller	65-12
Yuvarlak Hat Kenarı	65-18
Yuvarlak Kılavuz Hattı	
Yöntemler	65-17
Kılavuz Hattı Aralığı	65-6
Kılavuz Hattı Bul	65-6
Kılavuz Hattı Oluştur	65-6
Kılavuzluk	
AB kavisleri	65-8
AB Kavisleri	
Düz Yol	65-9
Engeller	65-9
İşletilmesi	65-9
AutoPath	65-12
AutoTrac	
Devre Dışı Bırakma	65-21
Durum Pasta Grafiği	65-20
Ayarlar	
Dairesel Parkur	65-5
Kavisli Kılavuz Hattı	65-4
Lightbar	65-4
Ayarları	
Ana Açık/Kapalı	65-1
İzleme Tonları	65-2
Dairesel Parkur	
İşletilmesi	65-18
Düz Kılavuz Hattı	
Yöntemler	65-7
Düz Parkur	
İşletilmesi	65-8
Güdümlü Duyarlılığı	65-6
Manuel	65-1
Parkur Değiştir	65-19
Sınırlandırılmış alan hatlı yol	
İşletim	65-19
Uyarlanabilir Kavisler	65-10
Düz Yol	65-11
Kılavuzluk Sistemi	
Arıza Giderme	65-29
Kılavuz Hattı Bul	65-6
Kılavuz Hattı Oluştur	65-6
Kısayol Ekran Tuşları	15-3
Koruyucu Bakım Aralıkları	135-1
Koruyucu Bakım ve Kalibrasyonlar	135-1
Kullanıcılar ve Erişim	
Erişim Hakları	45-1
Kullanıcı Profilleri	45-1

L

Lightbar Ayarları	65-4
-------------------------	------

M

Makine Bilgi Ekranı	110-1
---------------------------	-------

Makine Durumu	135-1
Makine Erişimi	65-7
Makine Profili	60-1
Manuel Kılavuz	65-1
Menü	15-4

Ö

Ölçü Birimleri	30-1
Önsöz	2

P

Parlaklık	20-1
-----------------	------

Q

Quick Line	65-8
------------------	------

R

Radar Kalibrasyonu	135-1
--------------------------	-------

S

Service ADVISOR Remote	40-1
Araç Uyumluluğu	40-1
Arıza Giderme	40-3
Çalışma Prensibi	40-1
Güncellemelerin İndirilmesi	40-2
Güncellemelerin Yüklenmesi	40-2
Yeniden Programlama	40-1, 40-3
Ses Düzeyi	20-1
Sınırlandırılmış alan hatlı kılavuz hattı	65-19
Sınırlandırılmış alan hatlı yol İşletim	65-19
Sıra sensörleri Temizleme	05-4
StarFire Alıcı	145-1
Süzdürme Şalteri	65-21

T

Tanılama Merkezi Ağ	130-5
Arıza Kodları	130-3
CAN Veriyolu Bilgisi	130-3
Tarih	25-1
Tarlalar Düzenle	80-1
Filtre	80-1
Oluştur	80-1
Sınırlar	80-2, 80-3
Yönet	80-1
Tekerlek Kayması Kalibrasyonu	135-1
Temizleme Sıra sensörleri	05-4
Ticari Markalar	2
Traktör, güvenli işletilmesi	05-4

U

USB Sürücüsü En İyi Çözümler	125-5
Gereksinimler	125-5
Uyarlanabilir Kavisler	65-10
Ayarlar	65-4
Çalıştırma	65-11
Düz Yol	65-11
Engeller	65-12
Uygulamalar Ayarlar Yöneticisi	55-1
Dil ve Birimler	30-1
Dosya Yöneticisi	125-1
Ekipman Profili	60-1
Ekipman Yöneticisi	60-1
Ekran ve Ses	20-1
Görüntü Yöneticisi	50-1
ISOBUS VT	140-1
İş Monitörü	95-1
Kılavuz	65-1
Koruyucu Bakım ve Kalibrasyonlar	135-1
Kullanıcılar ve Erişim	45-1
Makine Bilgi Ekranı	110-1
Makine Profili	60-1
Service ADVISOR Remote	40-1
Sınırlar	80-1
StarFire Alıcı	145-1
Tanılama Merkezi	130-1
Tarih ve Saat	25-1
Tarlalar	80-1
Video	150-1
Yazılım Yöneticisi	35-1
Uyumluluk	75-2

V

Video	150-1
Tetikleyiciler	150-1

Y

Yazılım Aktivasyon	35-4
Aşağı yük	35-1
Devre Dışı Bırakma	35-4
Geri Al	35-1
Güncelle	35-1
Sürümler	35-1
Yükle	35-1
Yol kaydırma	65-2
Yuvarlak Hat Kenar	65-18
Yuvarlak Kılavuz Hattı Yöntemler	65-17

Z

Zaman	25-1
-------------	------