

John Deere G5 CommandCenter™ Ekran Yazılım Sürümü: 11.2.4067-XXX



JOHN DEERE

KULLANICI EL KİTABI

G5 CommandCenter™ Modelleri:
G5CS, G510, G512

OMPFP27581 BASKI C6 (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 makina ya da donanımın ileriye doğru sürüş yönüne göre belirlenir.

ÜRÜN TANIM NUMARALARINI (P.I.N.) Operatör El Kitabına YAZIN. Çalınması durumunda ürünün izlenmesine yardımcı olmak için tüm seri numaralarını eksiksiz biçimde yazarak saklayın. Bu numaraları yedek parça siparişlerinde yetkili servisimize de bildirmeniz gerekir. Tanımlama numaralarının bir yedeğini, makine dışında veya makineden uzakta güvenli bir konumda saklayın.

GARANTİ, ekipmanlarını bu el kitabında açıklandığı gibi kullanan ve bakımını yapan müşteriler için hazırlanmış olan John Deere destek programının bir parçası olarak sunulmaktadır. Garanti, yetkili servisinizden 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. Ekipmanın kötü

amaçla kullanılması veya performansının orijinal fabrika teknik özelliklerinin ötesinde değiştirilmesi durumunda garanti geçersiz hale gelir ve saha iyileştirmeleri 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,IFC,PRE-80-24SEP25

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	
AutoTrac™	Deere & Company'e ait ticari marka
CommandCenter™	Deere & Company'e ait ticari marka
FurrowVision™	Deere & Company'e ait ticari marka
GreenStar™	Deere & Company'e ait ticari marka
iGrade™	Deere & Company'e ait ticari marka
iPad™	Apple'a ait ticari marka
iTEC™	Deere & Company'e ait ticari marka
JDLink™	Deere & Company'e ait ticari marka

John Deere	Deere & Company'e ait ticari marka
RowSense™	Deere & Company'e ait ticari marka
SeedStar™	Deere & Company'e ait ticari marka
Service ADVISOR™	Deere & Company'e ait ticari marka
StarFire™	Deere & Company'e ait ticari marka
Voyager®	ASA Electronics'e ait ticari marka

ch177nn,1658757772656-80-23MAY25

Ekran Kullanımı ve Maruziyet

ÖNEMLİ: John Deere G5e CommandCenter
Ekranları tazyikli suyla yıkamayın veya suya
daldırmayın.

John Deere G5e CommandCenter Ekranlar ve ilişkili bağlayıcılar, bağlandığında veya takıldığında tipik olarak tarım uygulamalarında karşılaşılan koşullara dayanıklı IP65 su ve toz direncine sahiptir. Bu ekran, açık veya kapalı kabinlerde kullanılabilir. Ekranı tazyikli suyla yıkama veya suya daldırma gibi aşırı koşullardan kaçınılmalıdır. Bu unsurlara uzun süreli maruziyetten kaçınmak için kullanımda değilken ekranı makineden sökün.

ch177nn,1676275764495-80-04MAR25

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

Ekran Kullanıcı El Kitabı

G5 Ekran Kullanıcı El Kitabı, Yardım Merkezi uygulamasındaki ekranda bulunur. Ekran Tanıtımı bölümündeki Ekran Yardımına bakın.

AL70325,000063C-80-04MAR25

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

İçindekiler

Sayfa

Sayfa

Güvenlik

Güvenlik Bilgilerini Tanıma	02A-1
Uyarı Sözcüklerini Anlayın	02A-1
Güvenlik Yönergelerine Uyun	02A-1
Bakım Çalışmalarının Güvenli Şekilde Yapılması	02A-2
Basamaklar ve Tutamakları Doğru Kullanın	02A-2
Elektronik Bileşenler ve Desteklerle Güvenli İşlem Yapılması	02A-2
Elektronik Ekranın Doğru Kullanımı	02A-3
Hasat Ünitelerinden Uzak Durun	02A-3
Traktörün Güvenli İşletilmesi	02A-3
Kılavuzluk Sistemlerinin Güvenli Şekilde Kullanılması	02A-4
Emniyet Kemerini Doğru Şekilde Kullanın	02A-5
Makineyi Güvenli Şekilde Park Etme	02A-5
Eğitmen Koltuğu	02A-5
Ekipman Otomasyon Sistemlerini Güvenli Şekilde Çalıştırın	02A-6
Yüksek Basınçlı Akışkanlardan Korunun	02A-6
ISOBUS Kumanda Birimlerinin Kullanıcı El Kitaplarını okuyun	02A-6
Altta Kalma Kazalarının Önlenmesi	02A-7
Elektrik Çarpması ve Yangınları Önleme	02A-7
Elektrik Hatlarından Kaçınma	02A-7
Otonom Çalışma Sırasında Uygun Mesafe Otonom Çalışma Sırasında Makinede Bulunma	02A-8
Otonom Makinenin Güvenli Durdurulması	02A-9
Atık Elektrikli ve Elektronik Ekipman	02A-9

Güvenlik İşaretleri

Otonom Güvenlik	02B-1
Güvenlik Uyarısı - AutoTrac Algılandı	02B-1
Güvenlik Uyarısı — Geçilemez Sınır	02B-1
Güvenlik Uyarısı — ISOBUS Kumanda Birimi	02B-1
Güvenlik Uyarısı — ISO Aux Yanlış Çalışma	02B-2
Güvenlik Uyarısı — ISO Yardımcı Yapılandırması	02B-2
Güvenlik Uyarısı — ISO Yardımcı Sihirbazı	02B-2
Güvenlik Uyarısı — Sistem Yeniden Başlatma	02B-2
Güvenlik Uyarısı — Yazılım Yükleme	02B-3

Yazısız Güvenlik Etiketleri

Güvenlik Etiketi Konumu	02C-1
Yazısız Güvenlik Etiketlerini Anlama	02C-1
Kullanıcı El Kitabını Okuyun	02C-1

Açıklamalar

Model ve Etiket Adları	03-1
Tarih Kodunu Belirleme	03-1

Federal İletişim Komisyonu Bildirimi	03-1
AB Uygunluk Açıklaması	03-3
AB Uygunluk Açıklaması	03-4
AB Uygunluk Açıklaması	03-5
BK Uygunluk Açıklaması	03-6
BK Uygunluk Açıklaması	03-7
BK Uygunluk Açıklaması	03-8
Avrasya Ekonomi Birliği – EAC	03-9
Avrasya Ekonomi Birliği – EAC	03-12
Avrasya Ekonomi Birliği – EAC	03-15

İşletim - Ekran Girişi

G5 CommandCenter	04A-1
Çalıştır Sayfası Yapısı	04A-2
Menü	04A-2
Ekran Üzerinden Yardım	04A-2
Durum Merkezi	04A-3
Kısayol Orta Menü Tuşları	04A-3
Ekran Lisansları	04A-3

İşletim - Ekran Kurulumu

Ekran Ayarları	04B-1
Görüntü Yöneticisi	04B-5
Kullanıcılar ve Erişim—Anahtarla Çalışan Makineler	04B-8
Kullanıcılar ve Erişim—Basmalı Düğmeyle Başlatma	04B-9
Kablosuz Ayarları	04B-11
COM Port (İletişim) Ayarları	04B-12
Orijinal GreenStar Ekran	04B-13
Makine Bilgi Ekranı	04B-13

İşletim - Çalışma ve Tarla Kurulumu

Ekipman Yöneticisi	04C-1
Tarla Seçimi	04C-3
Tarla Ayarları	04C-5
Tarlalar ve Sınırlar	04C-5
Haritalama	04C-13
Bayraklar	04C-15
Giriş Bayrakları	04C-15
İş Kurulumu	04C-16
Toplam Çalışma	04C-17
İş Monitörü	04C-18
İş Kaydı	04C-18
Paylaşım	04C-19
Video	04C-20
Kumanda Ayarları	04C-21
Ayarlar Yöneticisi	04C-21
Makine Rölanti Çalışma Prensipleri	04C-22
Tramvay Hattı Kontrolü	04C-22

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.

Sayfa	Sayfa
İşletim - Dosya Yöneticisi	
Dosya Yöneticisi 04D-1	
USB Sürücüsü 04D-5	
Ekran Görüntülerinin Yakalanması 04D-5	
İşletim - Yazılım Yöneticisi	
Yazılım Yöneticisi 04E-1	
Ekran ve Kumanda Birimi Yazılımını Güncelleme 04E-2	
Ekran Dışı Donanım ve Yazılım Aktivasyonları 04E-4	
İşletim - ISOBUS VT	
ISOBUS VT 04F-1	
İşletim - StarFire Alıcı	
StarFire GPS Alıcı 04G-1	
StarFire Uzaktan Yazılım Güncellemeleri 04G-1	
İşletim - AutoTrac Kılavuzluk Sistemi	
AutoTrac 04H-1	
Kılavuzluk Sistemlerinin Güvenli Şekilde Kullanılması 04H-2	
AutoTrac Kılavuzluk Sistemi Yöntemleri 04H-2	
AutoPath 04H-7	
Yol Kaydırma 04H-10	
Çalışma Genişliği Değişiklik Bildirimi 04H-12	
Teker Yolları 04H-12	
Paylaşımlı Sinyal 04H-12	
Yol ve Sürdürme Şalteri 04H-12	
Sıra Aralığı 04H-12	
Parkur Ayarlandı 04H-12	
Kılavuz Hattını Değiştir 04H-13	
Kılavuz Hattı Seçimi 04H-13	
Lightbar Ayarları 04H-13	
AutoPath Harita Ayrıntıları 04H-13	
AutoTrac Durum Pasta Grafiği 04H-14	
Kılavuz Hattı Ayarlama 04H-14	
AutoTrac'ı Etkinleştirme 04H-15	
AutoTrac'ı Devreye Alma 04H-15	
Sürdürme Şalteri 04H-15	
Sonraki Geçişte AutoTrac'ı Yeniden Devreye Alma 04H-16	
Minimum ve Maksimum Hızlar 04H-16	
Dönüş Tahminicisi 04H-18	
Engeller Etrafında Gezinme 04H-18	
AutoTrac Devre Dışı Mesajları 04H-19	
AutoTrac Ekipman Kılavuzluk Sistemi (Pasif) 04H-20	
AutoTrac RowSense 04H-21	
Kullanılmadığında AutoTrac'ı Devre Dışı Bırakma 04H-22	
Sistemi Devreden Çıkarma ve Devre Dışı Bırakma 04H-22	
Kılavuzluk Ayarları 04H-23	
İzleme Tonları 04H-23	
Düz Yol Kaydetme veya Engeller Etrafında Gezinme 04H-23	
Uyarlamalı Kavis İçerisinde Düz Yol Kaydetme 04H-23	
İşletim - AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu	
AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu 04I-1	
Traktör AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu 04I-2	
Biçerdöver AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu 04I-4	
İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu 04I-6	
İşletim - Machine Sync	
John Deere Machine Sync 04J-1	
Machine Sync Uyumluluğu 04J-2	
Machine Sync Kumandaları 04J-4	
Machine Sync Kullanımı — Öncü 04J-5	
Machine Sync Kullanımı - İzleyici 04J-6	
Devreye Alma Başlangıcı 04J-7	
İşletim - Çakışma Kontrolü	
Çakışma Kontrolü 04K-1	
Manuel Çakışma Kontrolü 04K-1	
İşletim - Bölüm Kontrolü	
Bölüm Kontrolü 04L-1	
Bölüm Durumu Modülü 04L-3	
Çakışma Ayarları 04L-3	
Çalıştırma - Otonomi	
Otonomi Uygulamasına Genel Bakış 04M-1	
Çalışma — Uzaktan Ekran Erişimi	
Uzaktan Ekran Erişimi 04N-1	
Uzaktan Ekran Kumandası için Uzaktan Ekran Erişimini Başlatma Adımları 04N-1	
Operasyon—Sıvı ve Filtre İzleme	
Sıvı ve Filtre İzleme 04O-1	
Ayar ve Optimizasyon - AutoTrac Kılavuzluk Sistemi	
Dairesel Parkur Ayarları 05A-1	
Direksiyon Optimizasyonu 05A-1	
Kavisli Kılavuz Hattı Ayarları 05A-4	
Ayar ve Optimizasyon - Bölüm Kontrolü	
Gelişmiş Ayarlar 05B-1	
Performans Ayarı 05B-1	
Arıza Giderme - Ekran	
Tanılama Merkezi 06A-1	
Sistem Kurtarma 06A-6	
Arıza Giderme—AutoTrac	
AutoTrac Devre Dışı Mesajları 06B-1	
Arıza Giderme 06B-1	
Arıza Giderme - AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu	
Aktif Ekipman Kılavuzluğu ile Sorun Giderme ... 06C-1	
Sorun Giderme—Ethernet	
Ethernet 06D-1	

Sayfa

Bakım - Kalibrasyonlar

Bakım ve Kalibrasyonlar	07A-1
Bakım İncelemeleri	07A-1
Bakım Aralıkları	07A-1
Kalibrasyonlar	07A-1

Bakım - Servis

Ekranın Temizlenmesi	07B-1
Fabrika Verilerine Sıfırlama	07B-1

Güvenlik

Güvenlik Bilgilerini Tanıma



T81389—UN—28JUN13

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

Önerilen önlemleri alın ve güvenli çalışma uygulamalarını takip edin.

DX.ALERT-80-03OCT22

Uyarı 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.

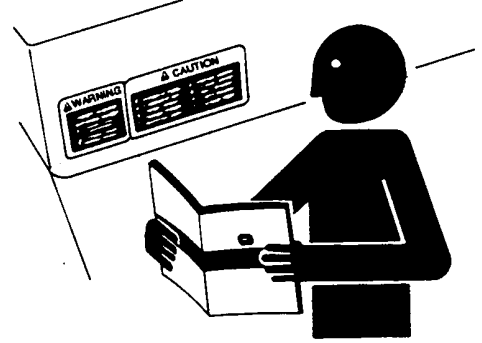
DİKKAT; İşaret sözcüğü DİKKAT, kaçınılmaması halinde küçük veya orta derecede yaralanmayla sonuçlanması mümkün tehlikeli bir durumu gösterir. DİKKAT işareti ayrıca kişisel yaralanmaya yol açabilecek durumlara yönelik güvenli olmayan çalışmalara karşı uyarmak amacıyla da kullanılabilir.

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 çalıştıracığınızı 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 Şekilde Yapılması

Sağlam ve oynamayan ayak basma ve tutma yerleri kullanın.

DX,SERV-80-20JAN26



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 giysilerinizi güç tahrikli parçalardan uzak tutun. Basıncı salmak için tüm gücü kesin ve kumandaları kullanın. Ekipmanı zemine indirin. Motoru durdurun ve makineyi sabitleyin. Varsa, kontak anahtarını çıkarın, akü bağlantısını kesin ve makinenin soğumasını bekleyin.

Servis işlemleri için yükseltilmesi gereken makine parçalarını güvenli biçimde destekleyin.

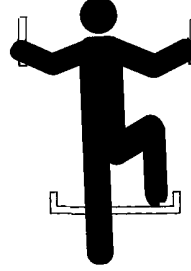
Tüm parçaları iyi durumda ve doğru takılmış biçimde muhafaza edin. Hasarları hemen onarın. Aşınmış ve kırılmış parçaları yenileriyle değiştirin. Tüm gres, yağ veya kir birikintilerini temizleyin.

Kendi yürür ekipmanlarda, elektrikli sistemlere değişiklikler yapmadan ve makineye kaynak yapmadan önce akü şasi kablosunu (-) ayırın.

Çekilen ekipmanlarda, elektrikli bileşenlere bakım yapmadan veya makineye kaynak yapmadan önce traktörden gelen kablolama tesisatlarını ayırın.

Yüksekte temizlik yaparken veya çalışırken düşmek ciddi yaralanmalara neden olabilir. Gerekli konumlara kolayca ulaşmak için merdiven veya platform kullanın.

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 tutun.

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 kalarak 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

Hasat Ünitelerinden Uzak Durun



ES118704—UN—21MAR95

Bıçak kırı, 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

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, dikkatiniz dağılmış, yorgun, alkol, uyuşturucu veya uyarıcı maddelerin etkisi altında iken asla çalıştırmayın. 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 ileme bağlantısından ve kaldır tak kanca askısından (donatılmışsa) uzak durun.
- Ellerinizi, ayaklarınızı ve giysilerinizi güç tahrikli 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 nesneler koymayın.

Yük Çekme

- Ağır yükleri çekerken ve durdururken dikkatli olun. Çekilen yükün hızı ve ağırlığı arttıkça ve yokuşlarda, durma mesafesi 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 (varsa) çıkarın ve traktörü emniyete alın.
- 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-80-25NOV25

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.

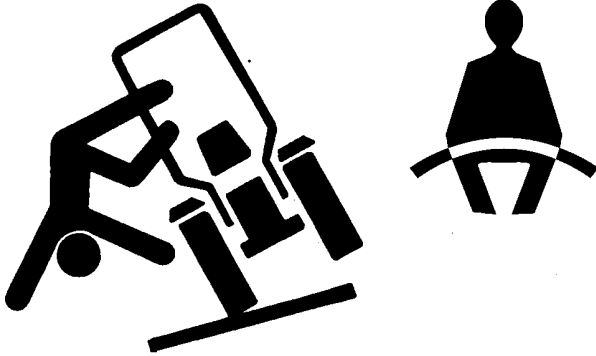
Kılavuzluk sistemleri, makinenin sürüş yönlendirmesini otomatikleştiren her türlü uygulamayı kapsamaktadır. AutoTrac, iTEC, AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu, AutoTrac Ekipman Kılavuzu (pasif), AutoTrac Evrensel, AutoTrac Kumanda Birimi, AutoTrac RowSense ve Machine Sync buna dahildir, ancak bunlarla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

Sürücünün ve civardakilerin yaralanmasını önlemek için:

- Hareket etmekte olan bir makineye binmeye ya da makineden inmeye çalışmayın.
- Makinenin, ekipmanın 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**.

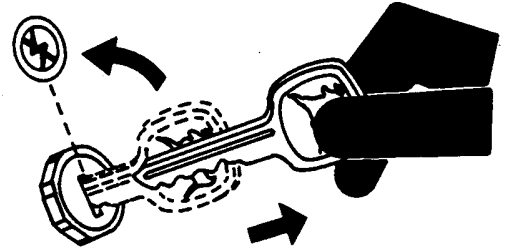
- Sürgüyü kavrayın ve emniyet kemerini gövdeniz boyunca çekin.
- Kilidi yuvasına takın. Bir klik sesi işitilmelidir.
- Kemerin güvenli biçimde kilitlendiğinden emin olmak için, güvenlik kemerinin mandalını çekerek yoklayın.
- Emniyet kemerini kalçalarınız boyunca tamamen oturacak şekilde takın.

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

Makineyi Güvenli Şekilde Park Etme



TS230—UN—24MAY89

Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce:

- Tüm donanımı yere indirin.
- Motoru durdurun ve makineyi sabitleyin. Makinadan ayrılmadan önce motoru durdurun ve anahtarı çıkarın.
- Akünün şasi şeridini sökün.
- Sürücü alanına "ÇALIŞTIRMAYIN" yazılı bir levha asın.

DX,PARK-80-25NOV25

Eğitmen Koltuğu



TS1730—UN—24MAY13

Eğer donatılmışsa, eğitmen koltuğu yalnızca,

sürücülerin eğitilmesi ya da makina sorunlarının arıza tanısı için kullanılmalıdır.

DX,SEAT,NA-80-22AUG13

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.

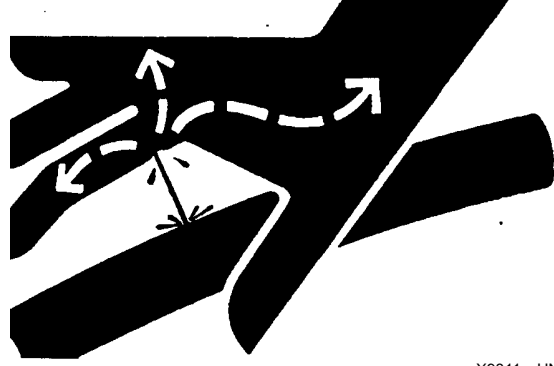
Ekipman otomasyon sistemleri, ekipman hareketini otomatik hale getiren her uygulamayı içerir. Bu sistemler arasında iGrade ve John Deere Active Implement Guidance™ vardır ancak bunlarla sınırlı olmayabilir.

Sürücü 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 engellere ve etrafta bulunabilecek insanlara çarpmamak için gerektiğinde makine kontrolünü elinize alın.
- Görüş mesafesinin makinenin yolu üzerindeki insanları veya engelleri görmenize veya makineyi çalıştırmanıza engel olduğu zamanlarda makinenin kullanımına son verin.

ch177nn,1660716425482-80-17AUG22

Yüksek Basıncı Akışkanlardan Korunun



X9811—UN—23AUG88

Hidrolik hortumlarını düzenli aralıklarla (yılda en az 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 bağlantılarını veya diğer hatları birbirinden ayırmadan önce sistemin basıncını alın. Basıncı uygulamadan önce tüm bağlantıları sıkın.

Sızıntıları görebilmek için bir karton parçası kullanın. Elinizi veya vücudunuzu basıncı sıvılardan koruyun.

Kazara deriye enjekte edilmesi durumunda acil cerrahi tedaviye başvurun.

DX,FLUID-80-05NOV25

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, ISOBUS ekipmanlarına kumanda edebilmeyi de içerir. 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 ona eşlik eden kişi için bir tehlike oluşturabilir. Kullanımdan önce; ISOBUS Denetecinin üreticisi tarafından verilen Kullanıcı El Kitabını okuyun ve bu kılavuzda belirtilen ISOBUS Deneteci ile ilgili tüm güvenlik uyarılarına uyun.

NOT: ISOBUS sistemi, ISO Standardı 11783'ü temel almaktadır

ch177nn,1660716458058-80-17AUG22

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 elektrikselsel gücü kesin:

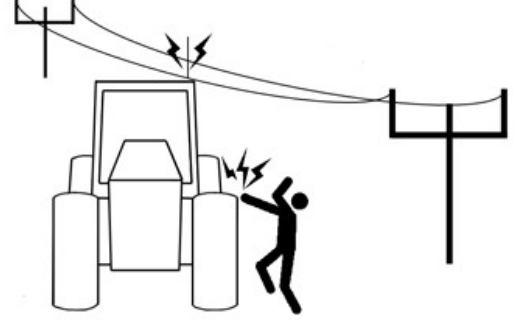
- Şasi (negatif uç [-]) akü kelepçesini çıkarın.
- Aküyü ayırın ve çıkarın.
- Ana akü veya diğer elektrikselsel güç kaynağını kapatın.

- Ekipmandan elektrikselsel 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

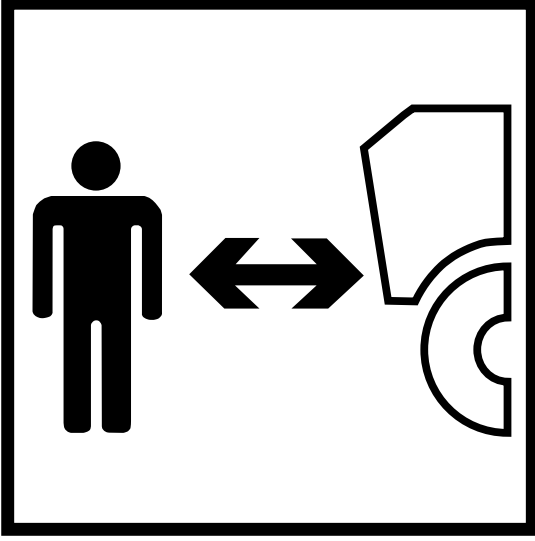
Makine anteni sarkan elektrik hatlarına temas edecek kadar yüksek olabilir. Elektrik çarpmasından kaynaklanabilecek ciddi yaralanmalara karşı dikkatli olun:

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

HC94949,0000488-80-24JAN14

Otonom Çalışma Sırasında Uygun Mesafe

Otonomi başlatmak için uzaktaki sürücünün makine ve ekipman ile arasındaki mesafe en fazla 450 metre (1500 ft) olmalıdır. Otonomi uzaktan onaylanacağı zaman kabinde hiç kimse bulunmamalıdır. Otonom işlemler onaylanmadan önce sürücüler ve çevredeki kişiler makine ve ekipmandan en az 16 m (50 ft) uzakta bulunmalıdır. Makine ve ekipman otonom olarak çalışmaya başladıktan sonra sürücüler ve çevredeki kişiler daima en az 16 m (50 ft) uzakta durmalıdır. Sürücüler ve çevredeki kişiler asla makinenin ve ekipmanın yolu üzerinde bulunmamalıdır.



APY76278—UN—04AUG22

bvmsit,1656505908907-80-24FEB25

Otonom Çalışma Sırasında Makinede Bulunma

Sürücünün Birlikte Sür modunu seçmesi halinde makine sürücünün koltukta kalmasını şart koşar. Makine hareket halindeyken koltuktan kalkmayın veya sürücü alanı kabininden ayrılmaya çalışmayın. Makine herhangi bir zamanda birden ve aniden durabilir. Makine hareket halindeyken emniyet kemerini daima takın, aksi takdirde yaralanma meydana gelebilir.

Sistem, koltuk şalterini izler ve çalışma modunu uygular. Otonom çalışma sırasında sürücünün koltuğundan kalkması halinde makine durur ve otonomi kapanır. Sistem şanzımanı Park konumuna alır ve motor çalışmaya devam eder. Otonomi uzaktan onaylanacağı zaman kabinde hiç kimse bulunmamalıdır.

ZIDXK1X,1763035942608-80-13NOV25

Otonom Makinenin Güvenli Durdurulması

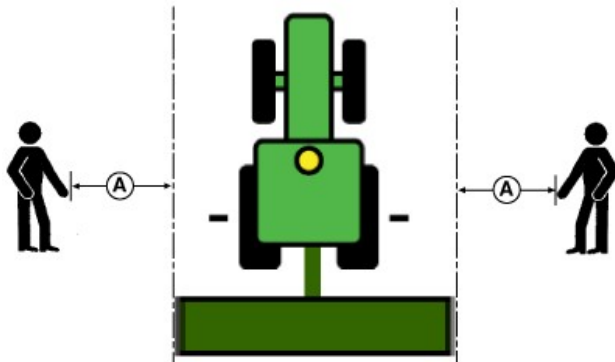
⚠ DİKKAT: Yaralanma veya can kaybından kaçının. Ekipman yolundan uzak durun ve otonom aktif durumdayken sürücü alanına girmeye çalışmayın. Algılama kameralarını ekipmanda görmek, algılama sisteminin bir insanı algılayabileceği veya algılayacağı anlamına gelmez.

• Makine Hareket Halinde

- Makineyi durdurmak için Operations Center Mobile'ı kullanın. Bu, otonom makineyi kontrol etmenin birincil yöntemidir. Otonom makineyi durdurmak için makineye bağlı bir cihazı kullanmak sürücünün sorumluluğundadır.
- Otonom makine, Operations Center ile bağlantısını kaybettiye, 15 dakika bekleyin. 15 dakika sonra otonom makine durur ve otonom moddan çıkar.
- Otonom makinenin durdurulması gerekiyorsa ve Operations Center'a erişim yoksa, aşağıdaki kişi veya araç durdurma prosedürü kullanılabilir:

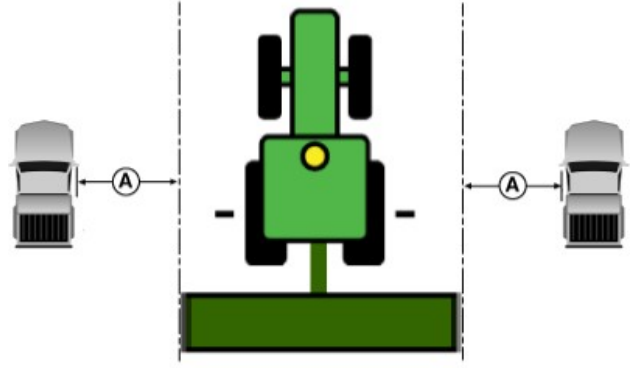
ÖNEMLİ: Makinenin gelecekteki yolu ve hızı, özellikle sıra başları, engebeli tepeler ve benzeri arazilerde değişebilir. Makine sıra başı dönüşü veya benzer bir manevra yapıyorsa, yürüme prosedürünün izlenmesi önerilir.

Tarla içinden, makinenin her iki tarafına da dikkatlice yaklaşın; kabinin yanından yürüterek ya da makine duruncaya kadar ekipman yolundan 2-4 m (6—13 ft) uzakta kalarak makine ile aynı sürüş yönünde kabine paralel sürün. Kabin binmeden önce, ışıldaklar hariç, amber renkli ışıkların yanıp sönmelerinin durmasını bekleyin.



PC662151N—UN—04JUN25
Operations Center Kaybedildiğinde Kişinin Makineyi Durdurması

A—Makineden Mesafe, 2—4 m (6—13 ft)



PC693485—UN—14NOV25
Operations Center Kaybedildiğinde Aracın Makineyi Durdurması

A—Makineden Mesafe, 2—4 m (6—13 ft)

NOT: Amber renkli ışıkların yanıp sönmeleri 5 dakikaya kadar sürebilir

• Makine Aktif Otonom Durumda Durduruldu:

Makine aktif bir otonom durumda durdurulursa (ışıldaklar hariç, amber renkli ışıklar yanıp söner), makinenin her iki tarafına da kabin bitişiğine veya paralel olarak dikkatli bir şekilde yaklaşın. Ekipman yolundan 2—4 metre (6—13 fit) uzakta durun ve ışıldaklar hariç, amber renkli ışıklar sönmeye kadar kabine girmeyin.

NOT: Amber renkli ışıkların yanıp sönmeleri 5 dakikaya kadar sürebilir.

ch177nn,1739532758280-80-02FEB26

Atık Elektrikli ve Elektronik Ekipman



Üzeri çizili tekerlekli çöp kutusu simgesi bulunan ürünler, normal belediye veya evsel atık içine atılmaması gereken elektrikli veya elektronik ekipmanları belirtir.

PC17530—UN—06AUG13

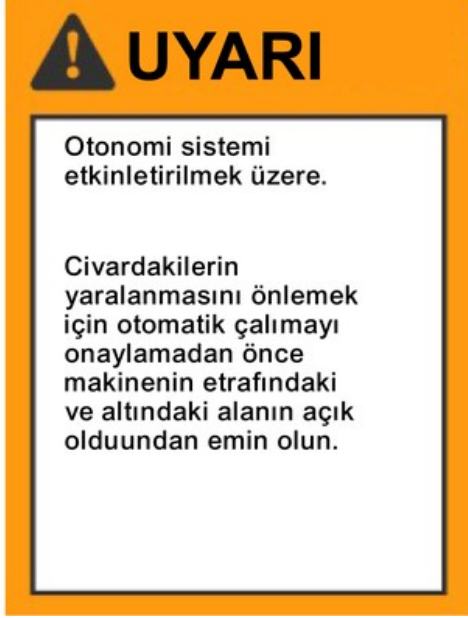
Elektrikli ve elektronik ekipmanları, aksesuarları ve paketi geri dönüşüme gönderin.

HC94949,00007E8-80-16JUN15

Güvenlik İşaretleri

Otonom Güvenlik

Bu mesaj, sürücünün makineyi manuel çalışmadan tamamen otonom çalışmaya geçirme sürecini başlattığını gösterir.



PC703789—80—30APR26

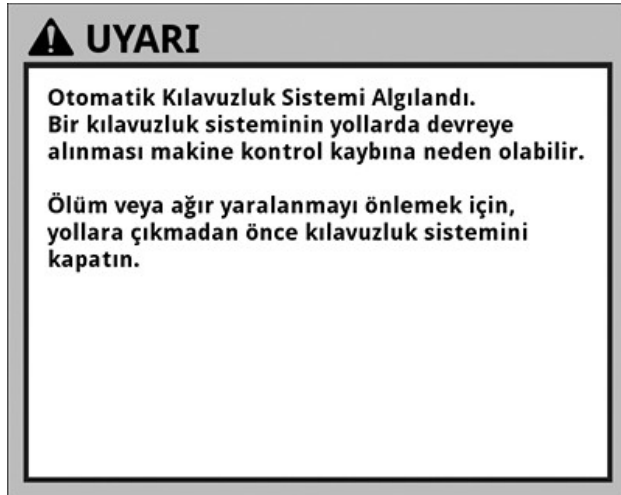
Uyarı

NOT: Operations Center Mobile'da Otonomiye Başlat düğmesine basıldıktan sonra bir otonomi geçiş uyarı mesajı belirir.

NOT: Bu, sistemin otonomi aktif durumuna geçmesi ve otonom kontrolün makineye devredilmesi için gereklidir.

bvmsit,1657202622886-80-27FEB26

Güvenlik Uyarısı - AutoTrac Algılandı

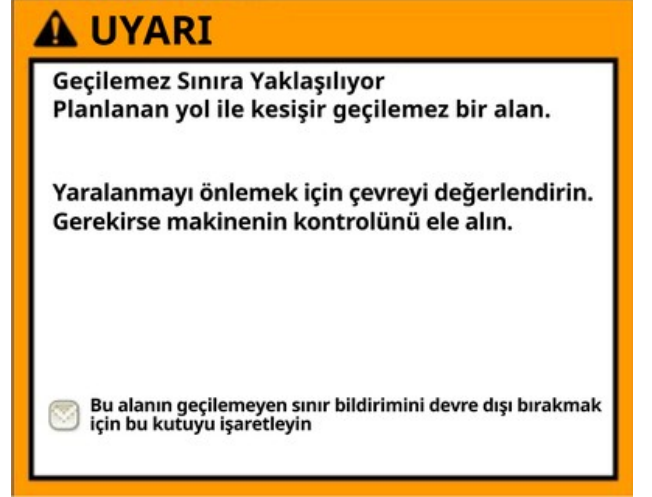


PC27620—80—23APR20

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

ch177nn,1660716819242-80-17AUG22

Güvenlik Uyarısı — Geçilemez Sınır



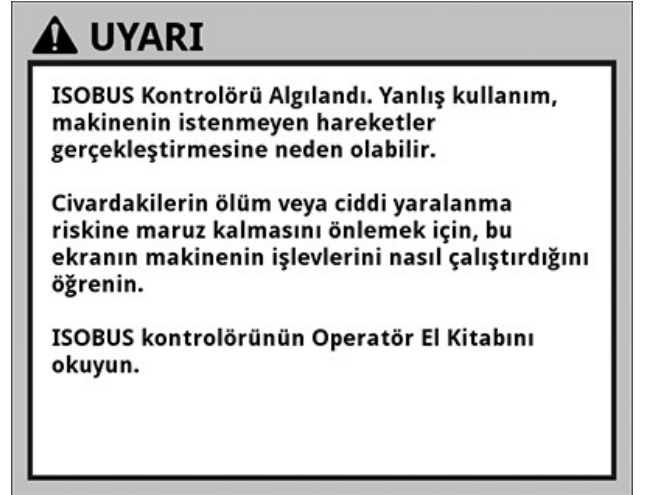
PC703797—80—30APR26

AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu

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

ch177nn,1738560303121-80-27FEB26

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.

AL70325,0000563-80-19NOV25

Güvenlik Uyarısı — ISO Aux Yanlış Çalışma

**UYARI**

Uygun olmayan çalışma, istenmeyen ekipman hareketine yol açabilir.

Etraftaki birinin yaralanmasına yol açmamak veya ölüme sebebiyet vermemek için şunları sağlayın:

- Kullanıcıların, hangi işlevin hangi kontrol ile eşlendiğini bilmesini.
- Kontrollerin doğru etiketlenmiş olduğunu

ISO Yardımcıyı etkinleştirmek için KABUL ögesini seçin.

PC27623—80—11MAR20

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

AL70325,0000564-80-21OCT22

Güvenlik Uyarısı — ISO Yardımcı Sihirbazı

**UYARI**

Makine Kontrolleri Atama Sihirbazında aktif kalıyor.

Yanlış seçim, istenmeyen ekipman hareketine neden olabilir.

Yaralanmaların önüne geçmek için:

- Makinenin etrafındaki alanda kimse olmadığından emin olun
- Atama yapmadan önce, Atama Sihirbazında mevcut olan ISO Aux girişi cihazlarını belirleyin

Atama Sihirbazını etkinleştirmek için "KABUL ET" ögesini seçin.

PC27901—80—23APR20

Bu mesaj, ekran uyumlu bir ISOBUS kumanda birimi ve kumanda çubuğu algıladığında çıkar.

AL70325,00005D5-80-03APR20

Güvenlik Uyarısı — ISO Yardımcı Yapılandırması

**UYARI**

ISO Yardımcı yapılandırması değişti.

Yapılandırmayı incelemek için Kontrol Aray sayfasına gidin.

Etraftaki birinin yaralanmasına yol açmamak veya ölüme sebebiyet vermemek için şunları sağlayın:

- Kullanıcıların, hangi işlevin hangi kontrol ile eşlendiğini bilmesini
- Kontrollerin doğru etiketlenmiş olduğunu

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

**DİKKAT**

Sistem yeniden başlatılırken:

- Tüm uygulamalar bildirim yapımdan kapatılacak
- Sistem mesajları görüntülenmeyecek

Yaralanmaları önlemek için, yndn bşltmada makinenin Park konmnd oldğndn emin olun.

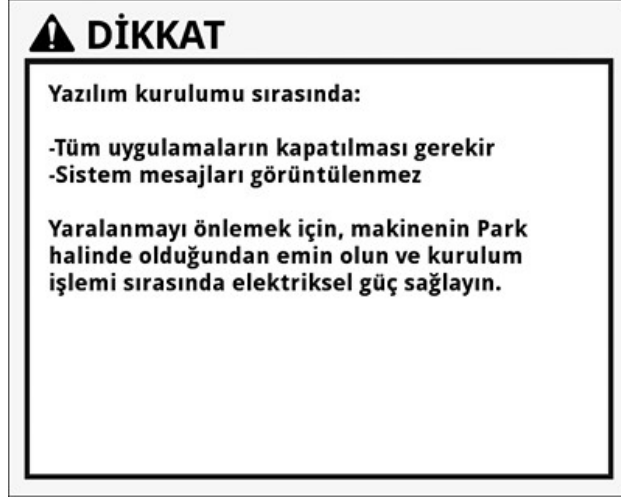
Sstmi yndn bşltmk için Kabul et'i seçin.

PC27625—80—11MAR20

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

AL70325,0000566-80-21OCT22

Güvenlik Uyarısı — Yazılım Yüklemesi



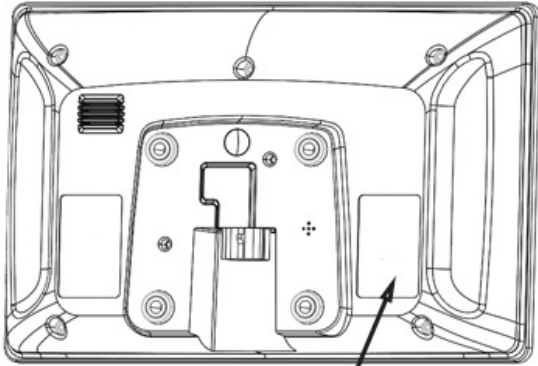
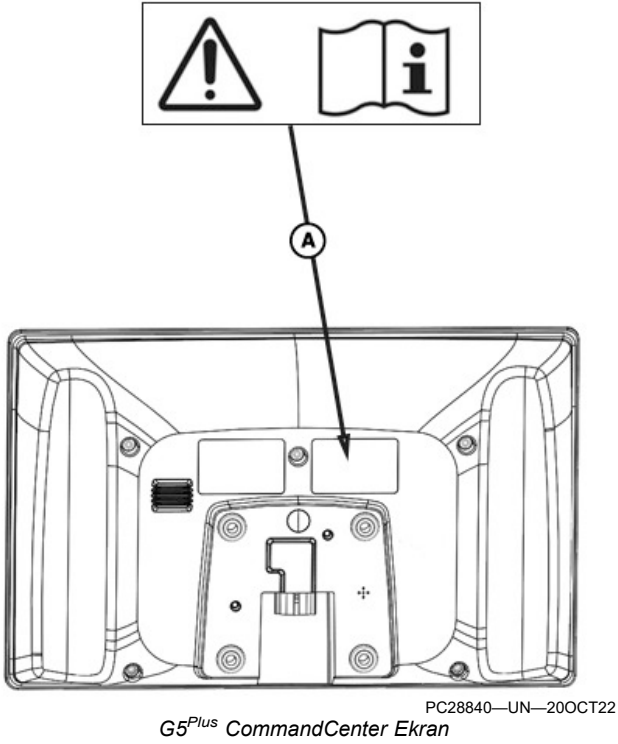
PC27626—80—11MAR20

Bu mesaj, bir yazılım yüklemesi başlatıldığında görünür.

AL70325,0000567-80-21OCT22

Yazısız Güvenlik Etiketleri

Güvenlik Etiketi Konumu



A—Güvenlik Etiketi Yeri

ct47125,1666283263903-80-20OCT22

Yazısız Güvenlik Etiketlerini Anlama



TCT005498—UN—11SEP12

Bu cihaza olası tehlikeyi belirten güvenlik işaretleri yapıştırılmıştır. Tehlike, bir uyarı üçgeninin içine yerleştirilmiş olan bir resimle belirtilmiştir. Bitişindeki resim, kişisel yaralanmanın nasıl önleneceğine ilişkin bilgi vermektedir. Bu güvenlik işaretleri, işaretlerin ekipman üzerindeki yeri ve kısa bir açıklama metni bu Güvenlik bölümünde gösterilmiştir.

Dış sağlayıcılardan temin edilen parça ve bileşenlerin, bu kullanıcı el kitabında tekrar belirtilmemiş ek güvenlik bilgileri olabilir.

ct47125,1666286428449-80-03MAR25

Kullanıcı El Kitabını Okuyun



PC28680—UN—11MAY22

- Bu kullanıcı el kitabı, cihazın güvenli kullanımıyla ilgili önemli bilgiler içerir.
- Ekranı çalıştırmadan önce kullanıcı el kitabını dikkatlice okuyun. Kazaları önlemek için tüm güvenlik kurallarına uyun.

ct47125,1666207682979-80-03MAR25

Açıklamalar

Model ve Etiket Adları

Bu kullanıcı el kitabında ele alınan donanımın model ve etiket adları şunlardır:

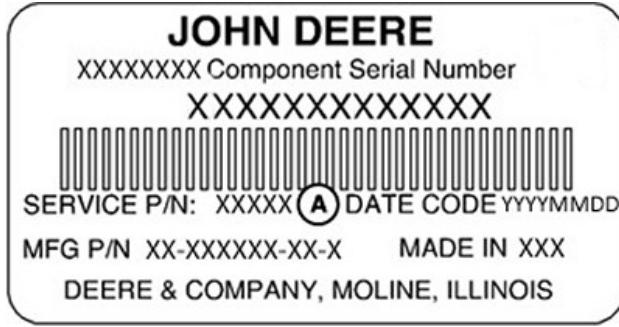
- G5CS - G5/G5^{Plus} İşlemci
- G510 - G5 Ekran
- G512 - G5^{Plus} Ekran

ci47125,1663856028059-80-10OCT22

Tarih Kodunu Belirleme

Ürün etiketindeki tarih kodu şu yöntemlerden biriyle gösterilir:

Yöntem 1



PC28833—UN—11OCT22

Ürün Etiket Yöntemi 1



PC25149—UN—20DEC17

Tarih Kodu Yöntemi 1

- A—Tarih Kodu (Üretim Tarihi)
B—Üretim Yılı
C—Üretim Yılı için Ay Numarası
D—Üretim Yılı için Gün Numarası

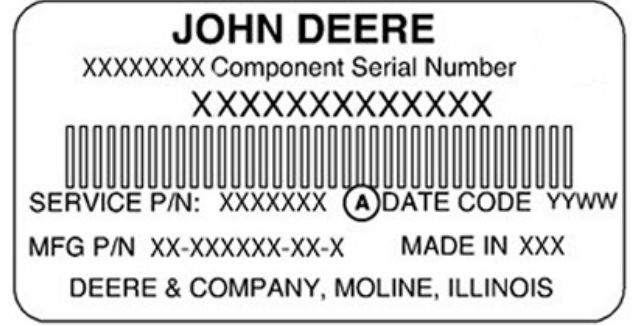
Üretim tarihini belirlemek için, ürün etiketi üzerindeki tarih kodunu (A) kullanın. "YYYY" (B) üretim yılını; "AA" (C) üretim ayını; "GG" (D) ise üretim gününü belirtir.

NOT: Üretim ay numarası 01-12 arasındadır.

Üretim gün numarası 01-31 arasındadır.

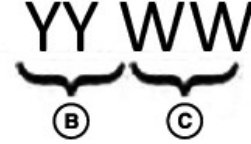
Tarih Kodu		
YYYY	Üretim Yılı	Örnek: 2011, 2012, 2013...
AA	Üretim Yılı için Ay Numarası	Örnek: 01, 02, 03...12
GG	Üretim Yılı için Gün Numarası	Örnek: 01, 02, 03...31

Yöntem 2



PC28834—UN—11OCT22

Ürün Etiket Yöntemi 2



PC26494—UN—08NOV18

Tarih Kodu Yöntemi 2

- 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 10,1" Ekran

John Deere 12,8" Ekran

G5 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 veya deneyimli bir radyo/TV teknisyenine başvurun.

ch177nn,1660116079863-80-11OCT22

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
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:

EN55024
EN 55032
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

Unvanı: Küresel Elektronik Donanım Mühendisliği
Yöneticisi



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1751554412563-80-03JUL25

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: 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 içersindedir:

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

cl47125,1669663290093-80-01DEC22

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-Torreón) Boulevard Ferropuertos #305,
Parque Industrial Ferropuertos Torreón, 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-Torreón) Ferropuertos бульвары #305, Parque Industrial Ferropuertos Torreón, 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 хабарласыңыз.



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.



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 хабарласыңыз.



PC29178—UN—31JUL23
ct47125,1690812055824-80-31JUL23

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.



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 Дисплей

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.



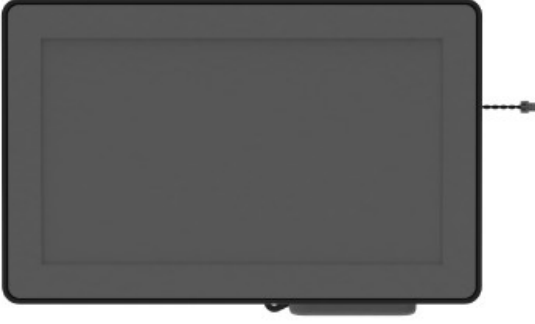
İşletim - Ekran Girişi

G5 CommandCenter

John Deere G5 CommandCenter, maksimum kullanım kolaylığı ve üretkenlik için tasarlanmıştır. Bir yazılım sistemi ortak özellikler sağlarken donanım seçenekleri belli bir aralıkta fiyat ve işlevsellik sunar. CommandCenter ekran CommandARM'a bağlanır. G5 ve G5^{Plus} ekran seçenekleri sunulmuştur.

NOT: G5 CommandCenter'daki yazılım ekranda değil, işlemcidedir.

G5 CommandCenter (10,1 inç)



PC665165—UN—03APR25
G5 CommandCenter Ekran

- Çalıştırma sayfası modülleri 12,8 inç ekranındaki ile aynıdır.
- Kısayol yazılım tuşları daima görülebilir.

G5^{Plus} CommandCenter (12,8 inç)



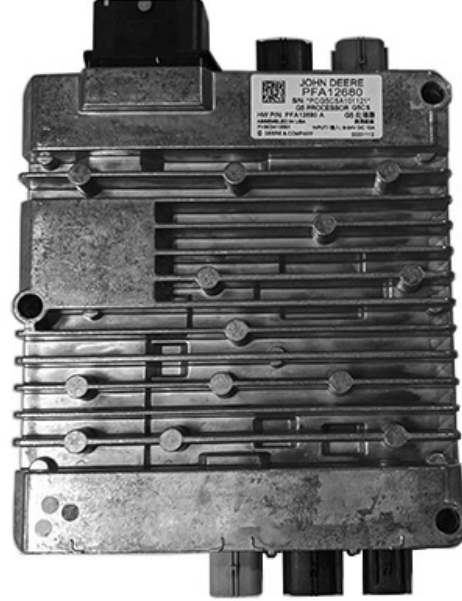
PC28490—UN—26MAY21
G5^{Plus} CommandCenter Ekran

- Başlık çubuğu mevcut görüntülenen çalıştırma sayfasını görüntüler.
- Büyük durum merkezi daha fazla bilgi sağlar.
- Kısayol yazılım tuşları daima görülebilir.

G5 CommandCenter İşlemcisi

G5 CommandCenter yazılımı ekrandan ayrı bir işlemcide çalışır.

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



G5 İşlemci

PC28489—UN—26MAY21

G5 İşlemci

- Dört Analog Video Kamera Girişi
- İki Dijital Video Kamera Girişi
- İki USB Girişi
- İki Gösterge Çıkışı
- 1000BASE-T Ethernet Bağlantı Noktası
- Gelecek Uygulamalar İçin Yükseltilebilir

G5 CommandCenter İşlemcinin Yeniden Başlatılması

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

Tüm uygulamalar kapatılır.

Hiçbir sistem iletisi görüntülenmez.

- Sıcak Başlatma: Makinede kontak son açıldıktan sonraki 24 saat içinde kontağın yeniden açılması halinde gerçekleşir. Sıcak başlatma gerçekleştirmek için güç düğmesine basın. Ekran kapandığında güç düğmesine tekrar basın.
- Soğuk Başlatma: Makinenin kontağı 48 saatten fazla kapalı kaldığında veya ekran mesajları ekranın yeniden başlatılmasını gerektirdiğinde (dili değiştirmek veya ikincil ekran eklemek gibi durumlarda) gerçekleşir.

NOT: Her 20 sıcak başlatmadan sonra ekran soğuk başlatma gerçekleşir.

Soğuk başlatma için ayrıca aşağıdaki yöntemler kullanılabilir:

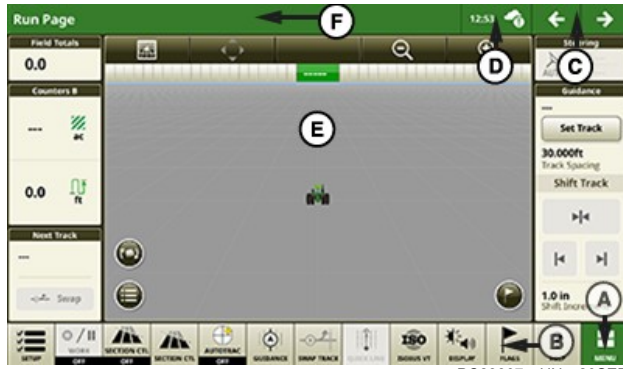
- Makine aküsünün bağlantısını keserek ekrana giden gücü kesin.
- Dil değişikliği.
- Sayısal biçim değişikliği.
- Ölçüm birimlerinde değişiklik.

USB Çıkışları

En iyi su ve toz koruması için USB çıkışları (E) kullanılmadığında USB kapaklarının yerinde olduğundan emin olun.

ct47125,1708113151155-80-21MAY24

Çalıştır Sayfası Yapısı



PC28807—UN—20SEP22

Ekran Çalıştır Sayfası

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

Menü (A) ekranda ve makinede yüklü tüm uygulamaları listeler.

Kısayol orta menü tuşları (B) sık kullanılan uygulamalara ve işlevlere hızlı erişim sağlar.

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), Görüntü Yöneticisi uygulaması kullanılarak yapılandırılır.

Başlık çubuğu (F) öğesine basarak **Çalıştır Sayfası Seçimi** sayfasını görüntüleyin. Sunulan sayfaları içeren listeden, istenilen çalıştırma sayfasını seçin.

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

ct47125,1708274355289-80-18FEB24

Menü



PC28688—UN—25AUG22

Menü Düğmesi

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.

ct47125,1708274355252-80-18FEB24

Ekran Üzerinden Yardım



APY76313—UN—21SEP22

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 üç şekilde erişilebilir:

- 1.Yardım Merkezi Uygulamasına Gidin
 - a. Menüü Seçin
 - b. Uygulama Sekmesini Seçin
 - c. Yardım Merkezini Seçin
- 2.Yardım Merkezi Kısayolunu Seçin
- 3.Uygulama sayfası soru işareti

ct47125,1708274355193-80-18FEB24

Durum Merkezi



Durum Merkezi

PC28826—UN—22SEP22

Durum Merkezi, başlık çubuğunda yer alır ve GPS sinyal şiddeti ve bildirimler gibi önemli ekran işlevi bilgilerini vurgular.

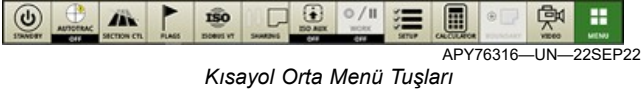
Bir açılan pencere içinde ek bilgi görüntülemek için, Durum Merkezini seçin. Genişletilmiş Durum Merkezi, bildirimler ve ayarlara hızlı erişim sağlar.

NOT: Tarih, Saat ve Veri Depolama daima Durum Merkezi'nde görüntülenir.

Ek bilgiler, makine yapılandırmasına ve bildirimlerine bağlı olarak görüntülenir.

ct47125,1708274355155-80-18FEB24

Kısayol Orta Menü Tuşları



Kısayol Orta Menü Tuşları

Kısayol görüntülük düğmeleri, durum bilgilerini görüntüler ve uygulama işlevlerine hızlı erişim sağlar.

Orta menü tuşları, çalıştır sayfasının alt kısmında sürekli görüntülenir.

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

ct47125,1708274355111-80-24MAY24

Ekran Lisansları

Ekranla çeşitli uygulamaları çalıştırmak için belirli lisanslar gereklidir.

Temel Lisans

G5 Ekranını çalıştırmak için Temel lisans gerekir.

Temel lisansı çalışmayan ekrandan yeni bir ekrana aktarmak için John Deere bayinizle irtibata geçin.

Bir ekranın Temel lisansı olmadığında erişim aşağıdaki uygulamalarla sınırlıdır:

- Yazılım Yöneticisi
- Dil ve Birimler

- Dosya Yöneticisi
- Ekran ve Ses
- Tanılama Merkezi

NOT: Veriler, Temel lisans olmadan dışa aktarılamaz.

İlave Lisanslar

NOT: Lisanslar yalnızca benzer ekipmanlara aktarılabilir.

Ekranın gelişmiş özelliklerini açmak için ilave lisanslar gereklidir.

Lisansa Git

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

Geçerli lisanslar ile aşağıdaki özellikler kullanılabilir:

- AutoTrac
- Data Sync
- Tarla İçi Veri Paylaşımı
- Bölüm Kontrolü
- Kullanım Dışı Olma Nedenleri

Lisans satın almak için bir John Deere bayisi ile iletişime geçin.

Demo Özellikleri

Yazılım Yöneticisi uygulamasındaki demo özellikleri, 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 etkinleştirildiğinde geri sayıma başlar.

Özelliklere Gidin:

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

Donanım Aktivasyonları

Donanım aktivasyonları fabrikada kurulur veya servis aktivasyonu aktarım işleminin bir parçası olarak aktarılır. Donanım aktivasyonları, söz konusu donanımın doğru çalışması için ekran yazılımına bilgi sağlar

ct47125,1708274355040-80-18NOV25

İşletim - Ekran Kurulumu

Ekran Ayarları

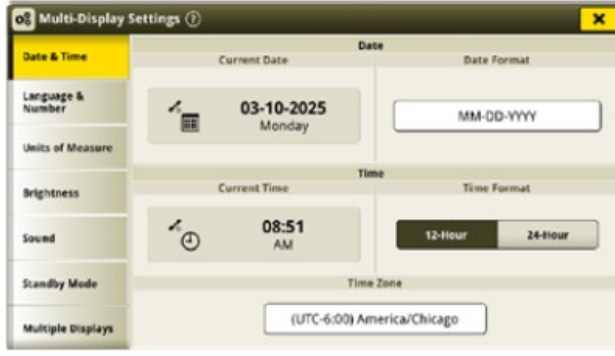


Ekran Ayarları simgesi

PC689856—UN—26SEP25

Sistem sekmesindeki Ekran Ayarları uygulaması bazı Ekran yapılandırmalarını ayarlar.

Tarih ve Saat



Tarih ve Saat Sekmesi

PC689859—UN—26SEP25

Tarih ve Saat uygulamasına ait bilgiler sistemin çeşitli önemli işlevleri için kullanılır. Bunlara hata kaydı, lisanslar ve veri kaydı dahildir.

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

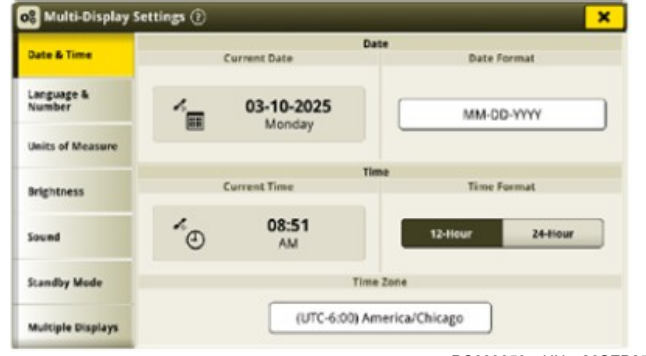
Güncel tarih ve saate, ana çalıştırma sayfasının üst tarafındaki Durum Merkezi seçilerek istendiği zaman ulaşılabilir.

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.

Geçerli Tarihin Değiştirilmesi



Tarih ve Saat Sekmesi

PC689859—UN—26SEP25

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

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

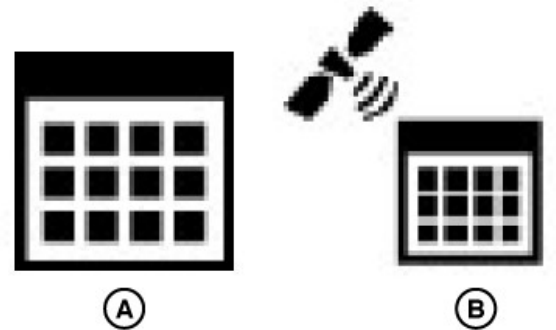
Tarih Biçimi GPS sinyaline bağlı değildir ve istendiği zaman değiştirilebilir.

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

Geçerli Zamanın Değiştirilmesi



Geçerli Saati Değiştir Simgesi

PC689854—UN—26SEP25

- A—Kullanıcı tarafından Belirlenen Saat
- B—GPS tarafından Belirlenen Saat

Geçerli saat yalnızca GPS bağlı değilse veya GPS

sinyali sunulamıyorsa değiştirilebilir. Aksi takdirde, GPS sinyali saati belirler.

Değişiklik Zamanı

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

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.

Dil ve Sayı

Dil ve Sayı, Dili ve Sayı Biçimini değiştirmek için kullanılır.



PC689858—UN—26SEP25

Dil ve Sayı Sekmesi

- Dil Biçimi (Etkin ve Alternatif)
- Dili Değiştir düğmesi
- Sayı Biçimi (Ondalık Nokta veya Ondalık Virgöl)

Düzenlemeleri değiştirmek için iki sekmeden birisini seçin.

Dil ve Sayı'ya Gitme

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Ekran Ayarları'nı seçin.
4. Dil ve Sayı'yı seçin.

Ölçü Birimi



PC689863—UN—26SEP25

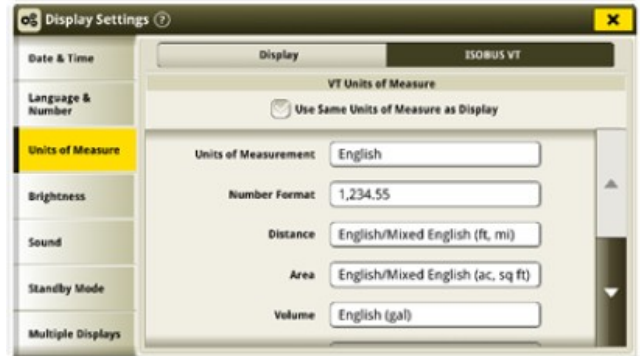
Ölçü Birimi Sekmesi

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

Ekran

İngilizce, Metrik veya Karma İngilizce seçin.

ISOBUS VT



PC689857—UN—26SEP25

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:

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

NOT: Ekranla aynı Ölçü birimlerini kullanmak mümkündür.

Parlaklık



PC684078—UN—26SEP25

Parlaklık Sekmesi

Parlaklık Modu

• Otomatik Mod

Otomatik Kip tavsiye edilen düzenlemedir. Bu, ekran parlaklığını kabin ışık anahtarıyla senkronize eder. Eğer kabin ışıkları kapalı ise, görüntü Gündüz Kipindedir. Eğer kabin ışıkları açık içe, görüntü Gece Kipindedir.

• Gündüz ve Gece Modları

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

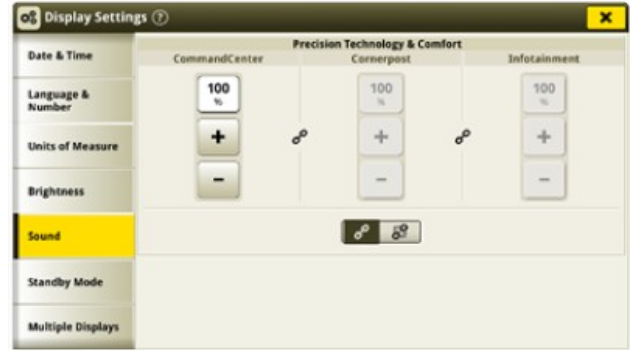
İlgili parlaklık modu için bir açılır sayfa görüntülemek için, iki ayardan birini seçin.

- Gün
- Gece

Gündüz veya Gece Ayarları için farklı Parlaklık yüzdesi ayarlamak mümkündür:

- Hassasiyet Teknolojisi ve Konfor
- Görünürlük

Ses



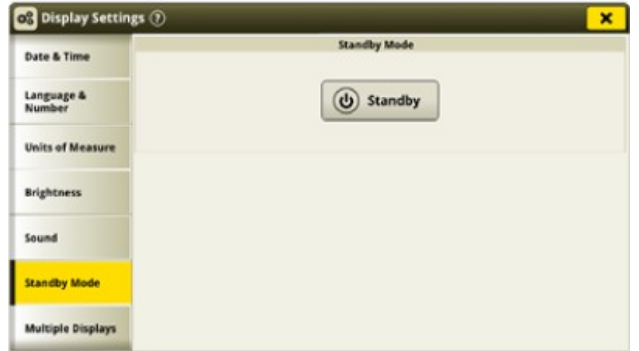
PC689861—UN—26SEP25

Ses Sekmesi

Ekran ses düzeyini, artır (+) veya azalt (-) düğmelerini seçerek değiştirin, şunlar için geçerlidir:

- CommandCenter
- Köşe Direği
- Bilgi-eğlence

Bekleme Modu



PC689862—UN—26SEP25

Bekleme Modu Sekmesi

NOT: İlaçlama makinelerinde bekleme modu yoktur. Ekranı gelen gücü kesmek için bekleme modu düğmesi kullanılır.

Ekranı güç tasarrufu moduna almak için bekleme modunu kullanın.

Çoklu Ekranlar



PC689860—UN—26SEP25

Çoklu Ekran Sekmesi

NOT: Bu ayarların ayrı ayrı değiştirilmesi **ÖNERİLMEZ**.

Bir makinedeki birden fazla ekran genellikle sürücüyü 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 Precision Ag ekranları olabilir veya bunlardan biri

Precision Ag ekranı, diğeri ikincil monitör 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'in 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.

NOT: ISOBUS Ekipman Görüntüleyici 2 için Premium abonelik gereklidir.

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

ISOBUS Sertifikası

ISOBUS Sertifikası düğmesi, G5 Ekranda Orijinal GreenStar Ekranının kullanımını devre dışı bırakır. Orijinal GreenStar Ekranının kullanımını etkinleştirmek için ISOBUS Sertifikasını kapatın.

Görev Kontrolörü

ÖNEMLİ: Hassas Tarım Uygulamalarını iki ekranda birden **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'in ekipman kumanda birimleriyle 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.

ZIDXK1X,1759230099081-80-06OCT25

Görüntü Yöneticisi



Görüntü Yöneticisi

PC28704—UN—25AUG22

Düzen Yöneticisi, önemli bilgi ve işlevlere 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 G5 ekrandan içe aktarılabilir. İçe aktarılan çalışma sayfalarına, Tüm Çalıştırma Sayfaları sekmesinden erişilebilir.

Yerleşim Yöneticisi'ne Gezinim

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

Çalıştırma Sayfası Grupları



PC15336—UN—10JUL13

Çalıştırma Sayfası Grupları

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



PC28705—UN—25AUG22

A—Yeni Grup Oluştur
B—Aktif Seti Değiştir

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



PC28706—UN—25AUG22

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

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.

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

PC28707—UN—25AUG22

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.

Kısayol Çubukları



Kısayol Orta Menü Tuşları

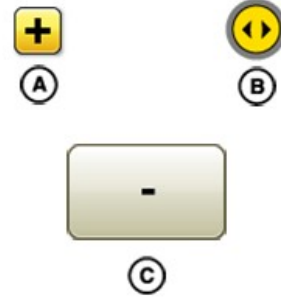
PC28914—UN—19JAN23

A—Kısayol Çubuğu

B—Kısayol Erişimi Orta Menü Tuşu

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.



Kısayol Çubuğu Düzenle

PC28708—UN—25AUG22

A—Yeni Kısayol Oluştur Düğmesi

B—Kısayolu Taşı Düğmesi

C—Kısayolu Kaldır Düğmesi

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.

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 çalıştırma sayfalarından birini seçin.

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

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

Kaldır düğmesini (C) seçerek, çalıştırma sayfasını ekrandan silebilirsiniz. Bu, çalıştırma sayfasını ekrandan ve etkin gruptan kalıcı olarak kaldıracaktır.

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

Yeni Çalış. Syfası Oluştur



PC28710—UN—25AUG22

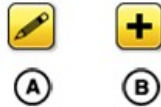
Yeni Çalıştırma Sayfası Oluştur Düğmesi

Yeni bir çalıştırma sayfası oluşturmak için Yeni Çalıştırma Sayfası Oluştur düğmesini seçin.

Çalıştırma Sayfası Eklenmesi, Düzenlenmesi veya Çoğaltılması

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

Çalıştırma Sayfası Adı



PC28707—UN—25AUG22

- A—Modül Ekle Düğmesi
B—Düzenle Düğmesi

Her çalıştırma 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. Listeden, istenilen bilgileri içeren modülü bulun ve Ekle düğmesini seçin.

NOT: Aynı modül, bir çalıştırma 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.

Modülleri Yeniden Düzenle



PC28712—UN—25AUG22

Modül Taşı

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

Modülü Kaldır



PC28711—UN—25AUG22

Modül Kaldır Düğmesi

Vurgulamak için modülü seçin ve Kaldır düğmesini seçin.

Çalıştır Sayfalarında Ana Sayfa üzerinden Gezinim

Guidance

PC28713—UN—25AUG22

Başlık Çubuğu



PC28714—UN—25AUG22

Sonraki ve Önceki Düğmeleri

A—Başlık Çubuğu

B—Sonraki ve Önceki Çalıştırma Sayfası Düğmeleri

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

Başlık Çubuğu (A)

Aktif çalıştırma sayfası setinde bulunan tüm çalıştırma sayfalarını görüntülemek için ana sayfanın en üstündeki başlık çubuğunu seçin. Görüntülenecek çalıştırma sayfasını seçin, yeni bir çalıştırma sayfası oluşturun,

çalıştırma sayfası setini düzenleyin veya görüntülenecek farklı bir çalıştırma sayfası seti seçin.

Sonraki ve Önceki Çalıştırma Sayfası Düğmeleri (B)

Sol veya sağ ok tuşlarını kullanarak çalıştırma sayfaları arasında dolaşılabilir.

Parmak Kaydırma (C)

Ekranla parmağınızı sola veya sağa kaydırarak çalıştırma sayfalarında gezinir.

ct47125,1708275551174-80-18FEB24

Kullanıcılar ve Erişim—Anahtarla Çalışan Makineler



Kullanıcılar ve Erişim

PC28700—UN—25AUG22

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.

Güvenlik PIN Kodu sekmesi

- Ekran kilidini etkinleştirin. Ekranla erişim sağlamak için operatör veya yönetici PIN kodu gerekir.

Kullanıcılar ve Erişim'e Git

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Kullanıcılar ve Erişim uygulamasını seçin.

Kullanıcı Profilleri



A—Yönetici Profili
B—Sürücü Profili

PC28701—UN—25AUG22

Gösterge, Yönetici veya Sürücü olmak üzere iki

profilinden 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 Profilindeki 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 Profili Değiştir



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 Profilinden, Yönetici Profiline geçiş sırasında onun girilmesi gereklidir.

PIN Ekle/Değiştir

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

Erişim Grubu

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

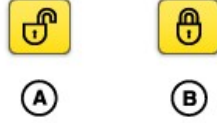
Tam Erişim Grubu

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



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

Güvenlik PIN Kodu

Etkinleştirildiğinde ekran işlevlerine erişim sağlamak için kişisel kimlik numarası (PIN) gerekir. Yönetici ve operatör profilleri için ayrı PIN kodları oluşturulabilir.

Ekran, fabrika verilerine sıfırlama veya sistem kurtarma gerçekleştirildiğinde, operatör PIN kodları kaybolur. Yönetici PIN kodu kaydedilir ve güç açıldıktan sonra ekran kilitli kalır.

Geçici Erişim

Operatör, PIN kodunu beş kere yanlış girerse ekran geçici erişim moduna girer. Bütün ekran özellikleri 24 saat boyunca kullanılabilir. Geçici erişim süresi dolduğunda ekran kilidini açmak için ana kilit açma kodu gerekir.

Ana Kilit Açma Kodu Alma

1. myjohndeere.com adresinde hesabınıza giriş yapın.
2. Stellar Support'u seçin.
3. Tarım ve Çim Makineleri ögesini seçin.
4. Ekranlar, Uygulama Kontrol Ünitesi bölümünde Ürünü Yönet ögesini seçin.
5. Ekranı seçin.
- 6.

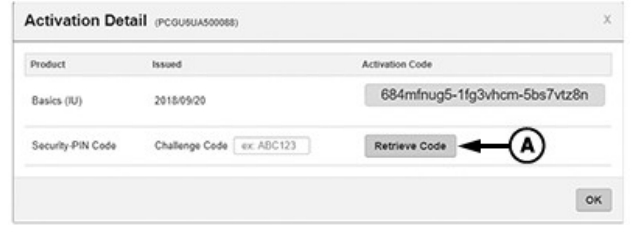


PC671854—UN—06MAY25

"i" Düğmesi

A—"i" Düğmesi

Kilitli ekranı seçin ve ardından sağ taraftaki "i" düğmesini seçin.



PC26539—UN—21NOV18

A—Kod Al Düğmesi

7. Ekrandaki şifreleme kodunu girin ve ardından, ana kilit açma kodu edinmek üzere, Kod Al düğmesini (A) seçin.



PC26540—UN—21NOV18

B—Ana Kilit Açma Kodu

8. Ekran, ana kilit açma kodunu (B) girin.

ZIDXK1X,1769513326161-80-03MAR26

Kullanıcılar ve Erişim—Basmalı Düğmeyle Başlatma



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.

Güvenlik PIN Kodu sekmesi

- Ekran kilidini etkinleştirin. Güvenlik PIN'i aktif iken, motoru başlatmak için bir sürücü veya yönetici PIN'i gereklidir.

Kullanıcılar ve Erişim'e Git

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

Kullanıcı Profilleri

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 Yönetici Erişimi seviyesine ayarlanır. Tüm özelliklere sınırsız erişim ve Sürücü Profiliindeki özelliklerin kilitlenip kilitlerin kaldırılabilmesini sağlar. Kullanıcıların, Yönetici Profiline erişimini engellemek için bir PIN kilidi ayarlanabilir.

Sürücü Profili (B)

Sürücü Profili, Gelişmiş Erişim veya Sınırlı Erişim olarak ayarlanabilir.

Yönetici, 250 adede kadar benzersiz operatör profili oluşturabilir.

NOT: PIN'lerin 4-8 sayısal karakter olması gerektiğinden emin olun.

Etkin Profili Değiştir

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 Profilinden, Yönetici Profiline geçiş sırasında onun girilmesi gereklidir.

PIN Ekle/Değiştir

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

Erişim Hakları

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

Yönetici Erişimi

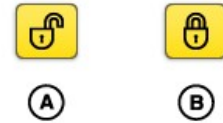
Yönetici olarak bu profil ve erişim düzeyi, Sürücü Profillerini yönetebilir, Sürücü Profilleri ekleyebilir veya silebilir ve bu profiller için PIN oluşturabilir.

Gelişmiş Erişim

Gelişmiş Erişime sahip kullanıcılar, yalnızca diğer Sürücü Profilleri adını ve erişim düzeyini düzenleyebilir.

Sınırlı Erişim Hakları

Sınırlı Erişime sahip kullanıcılar, sürücü ve profil listesini görüntüleyebilir ve aktif profili doğru bir PIN ile değiştirebilirler. Sınırlı Erişim kullanıcılarına yalnızca kilidi açılmış uygulamalara erişim izni verilir.

Erişim Haklarını Düzenle

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

Hırsızlık Koruması

Güvenli Başlatma sekmesi, yöneticinin immobilizer özelliği olmayan makineler için PIN Kodu Giriş gereksinimini Etkinleştirmesine/Devre Dışı bırakmasına olarak tanır.



Güvenlik PIN Kodu

Etkinleştirildiğinde ekran işlevlerine erişim sağlamak için kişisel kimlik numarası (PIN) gerekir. Yönetici ve operatör profilleri için ayrı PIN kodları oluşturulabilir.

Ekran, fabrika verilerine sıfırlama veya sistem kurtarma gerçekleştirildiğinde, operatör PIN kodları kaybolur. Yönetici PIN kodu kaydedilir ve güç açıldıktan sonra ekran kilitli kalır.

Güvenlik Düzeyleri

- **PIN Kodu Devre Dışı Bırakıldı:** PIN Etkinleştirme düğmesi işaretli değil. Makine motorunu çalıştırmak için sürücünün bir PIN girmesine gerek yoktur. Ekran önyüklemesinde PIN girişi ekranı görüntülenmez.
- **PIN Kodu Etkinleştirildi:** PIN Etkinleştirme düğmesi işaretli. Ekran sınırsız sayıda yanlış PIN girişi yapılmasına izin verir. Motor, ancak doğru PIN girildikten sonra çalışır.
- **PIN Kodu Gerekli (İmmobilizer seçeneği takılı):** PIN Etkinleştirme seçeneği önceden seçilir ve varsayılan olarak kilitlenir. Motoru çalıştırmak için sürücülerin geçerli bir PIN girmesi gerekir. 5 ardışık geçersiz PIN denemesinden sonra, ek denemelere izin verilmeden önce ekran 15 dakikalık bir kilitleme süresine girer.

Bir Cihaz Kilit Açma Kodu (DUC) Edinilmesi

1. G5 ekranında, sağ üst köşeye gidin ve PIN Kurtarma'yı seçin.
2. Bağlı bir aygıt kullanarak, Deere kimlik bilgilerinizle John Deere Operations Center™'da oturum açın.
3. Operations Center'da, **PIN Kurtarma/DUC Oluşturma** iş akışını izleyin. **DUC Kodunu** oluşturmak için G5 ekranındaki **Ürün Tanımlama Numarasını** (PIN) ve **Şifreleme Kodunu** girin.
4. G5 ekranın dönün ve oluşturulan **DUC Kodunu** girin, ardından onaylayın.

5.DUC doğrulamasından sonra, **yeni bir Yönetici PIN'i** girin ve onaylayın.

ZIDXK1X,1768745850768-80-03MAR26

Kablosuz Ayarları



PC28801—UN—29AUG22

Kablosuz Ayarları

Bir kablosuz ağa bağlanmak için Kablosuz Ayarları'nı kullanın veya mobil cihazları makineye bağlamak üzere kablosuz bir ağ oluşturun. Kablosuz Ayarlar uygulaması, bir JDLink Modem veya kablosuz USB Adaptörü kullanır.

NOT: Kablosuz Ayarlar sayfasının işlevleri, JDLink Modem için sadece Makine CAN'sinde Modem veya John Deere Modular Telematics Gateway "etkin" olduğunda kullanılabilir.

Kablosuz Ayarları işlevi, JDLink Modem makineye sadece Ethernet üzerinden bağlı olduğunda kullanılamaz. Bu işlevin çalışması için JDLink Modem makinenin CAN ağına bağlanmalıdır.

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



PC24041—UN—05APR17

Makineden Kablosuza

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

NOT: Machine Sync uygulaması kullanılırken Makineden Kablosuza devre dışıdır.

Mobilden Makineye



PC24042—UN—05APR17

Mobilden Makineye

Mobilden Makineye, kablosuz cihazları makineye bağlamak için JDLink modem kullanarak bir kablosuz ağ oluşturur.

Mobilden Makineye'yi aşağıdakiler için kullanın:

- John Deere Connect Mobile

NOT: Machine Sync uygulaması kullanılırken traktörlerde Mobilden Makineye devre dışıdır. Traktör sürücüler, öncü araç ağına bağlanmak için Machine Sync uygulamasını kullanmalıdır.

ZIDXK1X,1749533996335-80-20OCT25

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 kablolu tesisatı gerekir. John Deere bayinizle temasa geçin.

Ekran, 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 Ölçeği

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-Algilayıcı'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.

NOT: Bazı tahıl arabası ölçek üreticileri, ölçeğin John Deere ekranında görünmesi için belirli yazılım sürümleri ve ölçek ayarları gerektirir.

ch177nn,1726040111160-80-08OCT25

Orijinal GreenStar Ekran



PC28804—UN—29AUG22

Orijinal GreenStar Ekran

Orijinal GreenStar Ekran uygulaması; G5 CommandCenter'ın, Orijinal GreenStar Ekran ve CCD veriyoluna sahip 00 Serisi, 10 Serisi ve 20 Serisi Traktörlerle kullanım için tasarlanmış kumanda birimleriyle iletişim kurmasına olanak tanır.

NOT: Uyumlu makineler ve ekipmanlar için www.stellarsupport.deere.com adresinde listenelenen G5 Ekran uyumluluk çizelgesine bakın.

Orijinal GreenStar Ekran'a Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Orijinal GreenStar Ekran'ı seçin.

Orijinal GreenStar Ekran, varsayılan olarak kapalıdır ve Orijinal GreenStar Ekran uygulamasının Gelişmiş Ayarlarından etkinleştirilebilir veya devre dışı bırakılabilir.

ct47125,1708275550824-80-18FEB24

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 sekmesini seçin.
3. Makine Monitörü uygulamasını seçin.

ct47125,1740581994094-80-26FEB25

İşletim - Çalışma ve Tarla Kurulumu

Ekipman Yöneticisi



PC28716—UN—25AUG22

Ekipman Yöneticisi

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 Gidin

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

Makine Profili

Genel Ayarlar

Ekran makineyi algıladığında, 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 Kaçıklıkları

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 inç) ve ikinci ekipman sola doğru 2,5 cm (1 inç) ise sağa doğru 1,3 cm (0,5 inç) girin.

• GPS Yanal Kaçıklığı

- Makinenin merkez çizgisinden GPS alıcısının merkezine olan yanal mesafe (sol veya sağ). GPS alıcısı makinenin orta hattından 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 Kaçıklığı

- 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 Yükle

NOT: Yalnızca ekran tarafından algılanan makinelerin profil ayarları, fabrika varsayılanlarına 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.

Ekipman Profili

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

G5 Ekran, iki AEF (Tarım Sektörü Elektronik Kurumu) onaylı ISOBUS kumanda birimini destekler. İki ISOBUS kumanda biriminin kullanımı, bir ön ve bir arka ekipmanın yapılandırmasıyla sınırlıdır.

NOT: İkinci ISOBUS kumanda birimi Ekipman Yöneticisinde gösterilmiyorsa makinenin ön bağlayıcısının yapılandırıldığından emin olun.

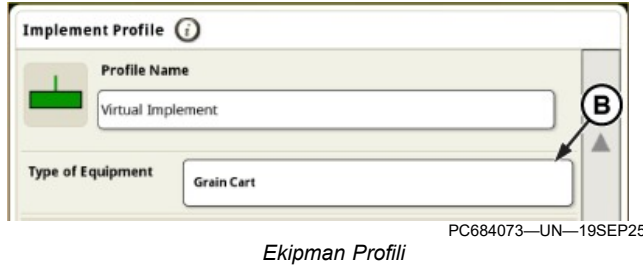
Birden fazla ISOBUS kumanda biriminin arka ekipmanlar olarak kullanılması desteklenmez.

Tahıl Hasat Ağırlığı Paylaşımının Kurulumu

Algılanan ve uyumlu bir ISOBUS ölçüğünü bir tahıl arabası ekipmanı ile doğru şekilde yapılandırmak ve bağlamak için aşağıdaki adımları izleyin:

1.Ekipman Profili Yapılandırması

- Ekipman Tipini Tahıl Arabası Olarak Ayarlama



Ekipman Profili

B—Ekipman Türü

- Çalışmayı Hasat olarak atayın.



Çalışma Sekmesi

A—Çalışma Türü

2. Unverferth UHarvest Pro ISOBUS Ölçekleri için Özel Gereklilikler Unverferth UHarvest Pro modelleri için ek kurulum adımları gereklidir:

- UHarvest Pro yazılımının sürüm 24.1.0.4 veya daha yenisine güncellendiğini doğrulayın.
- Unverferth ISOBUS VT sayfasında, "Görev Kontrolörü İletişimini Etkinleştir" ayarının seçili olduğundan emin olun.

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 ISO adı

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

Bazı ekipman kumanda birim düzenlemeleri değişince, ISO adı değişir. Buna, gübreleme ve tohumlama arasındaki kumanda birimi kurulumu değişmesi de dahildir.

Profil Ayarlarının Otomatik Algılanması

NOT: Bölüm Kontrolü, traktöre ilk bağlandığında SeedStar 2 veya SeedStar XP mibzerlerinin algılanması için KAPALI olmalıdır. İlk bağlantı sonrasında, Bölüm Kontrolü AÇIK veya KAPALI olsa da ekim makinesi algılanır.

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, ISO 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 ISO adını görüntülemek için, Diyagnostik Merkezi > Kumanda Birimi Diyagnostik sekmesi > ekipman kumanda birimini seçin > 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.

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 inç) ve ikinci ekipman sola doğru 2,5 cm (1 inç) ise sağa doğru 1,3 cm (0,5 inç) girin.

• Dönüş Merkezi

Bağlantı noktasından, çalışma konumundayken ekipman dönme merkezine 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 Sırabaşı 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 operasyonun 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 Ofseti (ISOBUS Ekipmanları)

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

Çalışma Kaydı

- Kayıt Tetikleyicileri, harita kaydının ve İş Monitörü toplamlarının 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.

NOT: Bazı kumanda birimleri, bilinen ekipman çalışma noktasını ve boyut değerlerini baz alarak mekanik gecikme değerlerini otomatik olarak hesaplamak için ekranla dinamik olarak etkileşime girebilir.

NOT: Devre dışı giriş alanı, kumanda biriminin mekanik gecikme parametrelerini güncellemek için ekranla dinamik olarak etkileşim kurduğunu gösterir.

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

ISOBUS Ekipmanları için Sıfırlama Seçeneği



Sıfırlama Düğmesi

PC697601—UN—11FEB26



PC702246—UN—13FEB26

Sıfırlama Düğmesi Konumu

A—Sıfırlama Düğmesi
B—Profili Sıfırla

Manuel olarak değiştirilen ve kaydedilen her ayarın yanında bir Sıfırlama Düğmesi (A) görüntülenir. Bir profil değiştirilmişse ancak henüz kaydedilmemişse, bu ayarlar için Sıfırla simgesi görüntülenmez. Ekipman Profiline bir veya daha fazla ayar değiştirildikten ve profil kaydedildikten sonra, kullanıcılar her bir değiştirilmiş ayarı ayrı ayrı sıfırlayabilir veya Profili Sıfırla'yı (B) kullanarak tüm ayarları varsayılan ayara sıfırlayabilir.

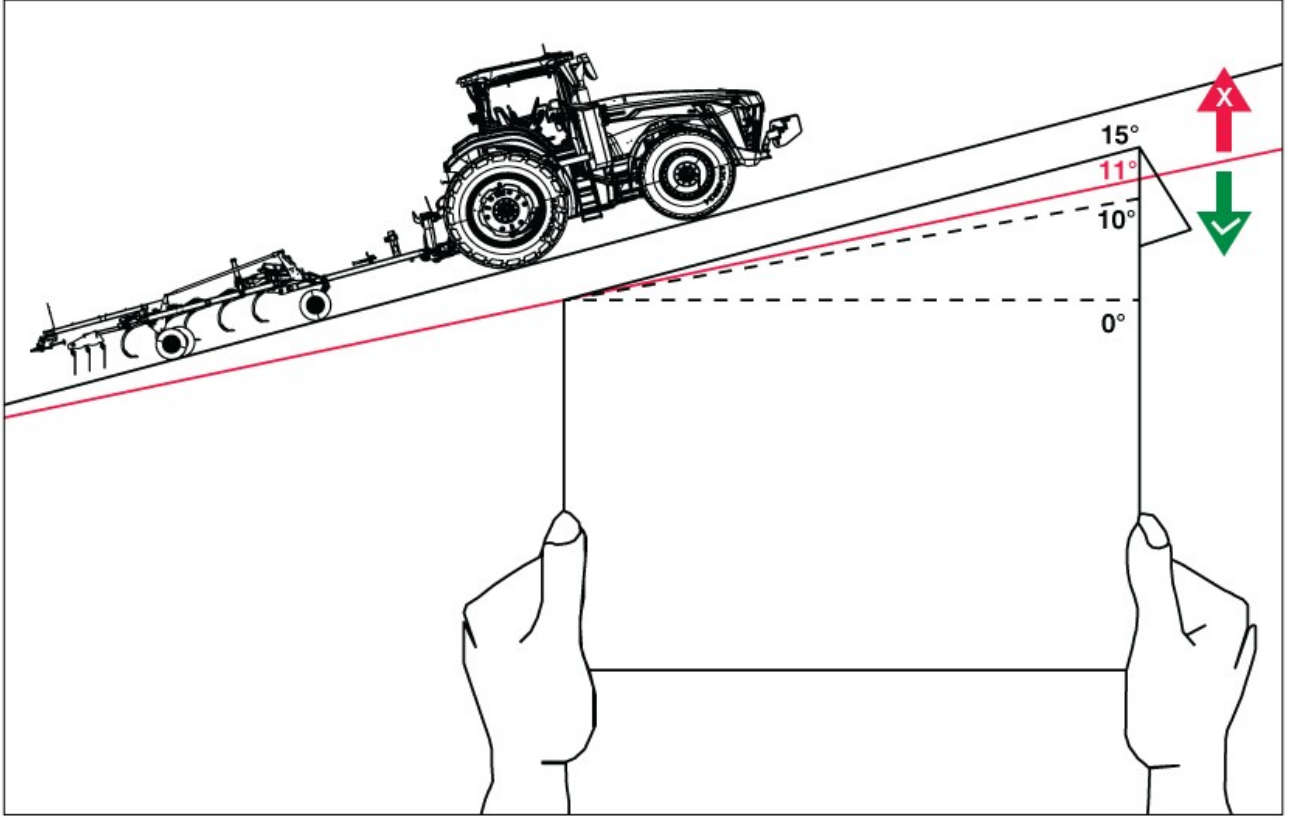
ci47125,1705184704147-80-03MAR26

Tarla Seçimi

Otonom çalışma için seçilen bir tarla dikkatle değerlendirilmelidir. Otonom çalışma için iyi bir tarla aday faktörleri şunlardır:

- Düz topografi (11°'ye kadar eğim). Yokuş koşullarında sistem hızı sürücü hızı ayarının altında sınırlayabilir.

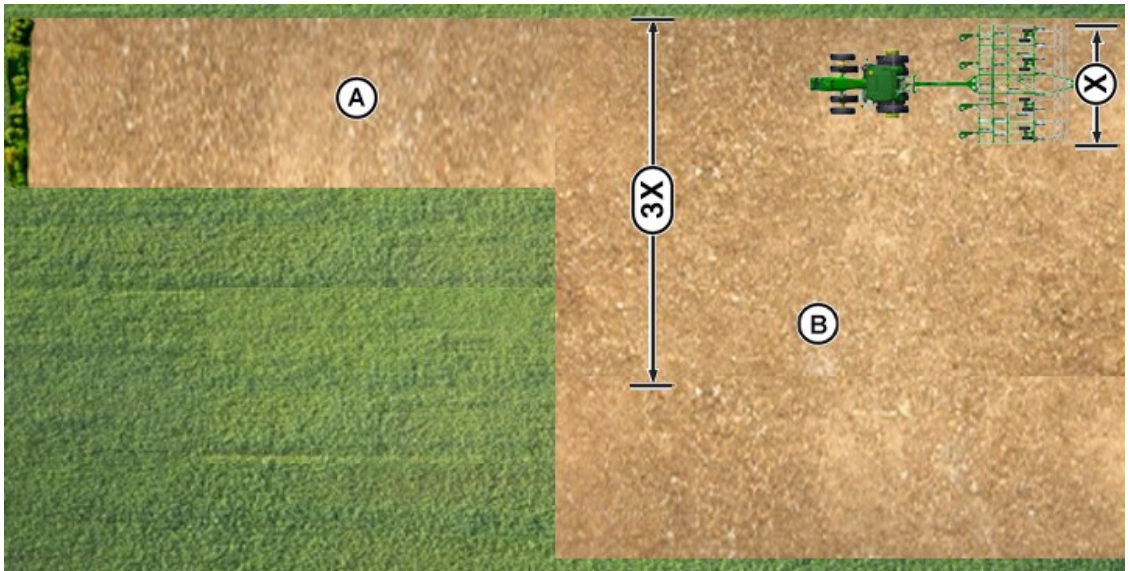
ÖNEMLİ: 11 derece/yüzde 20 eğimden daha yüksek bir tarlada ekipmanı çalıştırmayın.



PC620804—UN—27AUG24

Makine Eğimi Aşıyor

- Ekipman genişliğinin en az 3 katı çalışabilir tarla alanı



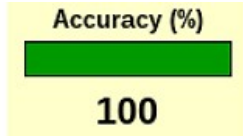
APY80354R—UN—02MAR23

Çalışılabilir Tarla Alanı

A—Otonomi Onaylanmayan Tarla Alanı (3X'ten az)
B—Otonomi Onaylanan Tarla Alanı (3X'ten fazla)

ÖNEMLİ: Ekipman genişliğinin üç katından daha küçük bir alanın eklenmeye çalışılması, makinenin dış sınırı geçmesi ve otonom sistemin tampon alanında durması ile sonuçlanabilir.

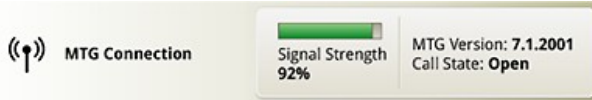
- %80 Küresel Doğruluk Göstergesinde (GAI) veya üzerinde StarFire sinyal kapsamı



APY80304—UN—01FEB23

Küresel Doğruluk Göstergesi

- %80 üzerinde hücresel sinyal kapsamı

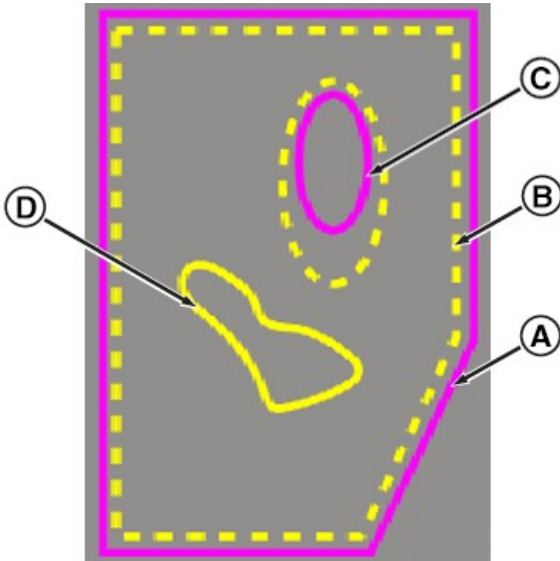


APY80305—UN—01FEB23

Hücresel Sinyal Kapsaması

- Haritalanan iç engeller (örneğin su yolları, girişler ve kalıcı yapılar)

ÖNEMLİ: Birden fazla tarlayı bağlamak için dış sınırla dar geçitler oluşturmayın.



APY80306—UN—01FEB23

Haritalanan İç Engel

A—Otonomi Dış Sınırı
B—Burun Sınırı
C—Geçilemez İç Sınır
D—Geçilebilir İç Sınır

- Tek düz kılavuz hattı açısına sahip tarlalar (örnek: Tüm tarla 5° Kuzeyde.)

X—Ekipman Genişliği

- Üç veya daha fazla burun geçişi için burun sınırlarına izin veren tarlalar

ZID XK1X,1759921925938-80-28 OCT 25

Tarla Ayarları

Tarlada hareketli nesneler bulunmamalıdır. Tarlada bilerek bırakılan nesnelerin çevresinde haritalanmış bir sınır olmalıdır. Algılama sistemi iyi sınır haritalamanın yerine geçmez. Haritalanmayan nesneler üzerinde çalışılabilir veya gereksiz durdurmalar neden olabilir.

NOT: Sistem aşırı tekerlek kayması algıladığında traktör durur.

NOT: Tarladaki su birikintileri Engel Algılandı uyarısını tetikleyebilir.

ZID XK1X,1759921923323-80-28 OCT 25

Tarlalar ve Sınırlar



PC28766—UN—25AUG22

Tarla ve Sınırlar 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 Sınırlar uygulamasını şunlar 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

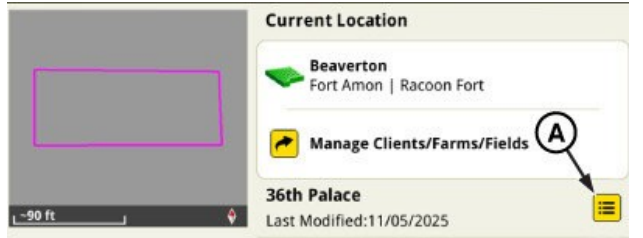
Tarlalar uygulaması için bir Konum modülü, Görüntü Yöneticisi uygulamasında mevcuttur. Varsayılan Kılavuzluk Çalıştırma Sayfasında bulunur ve herhangi bir çalışma sayfasına eklenebilir.

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 Sınırlara Gidin

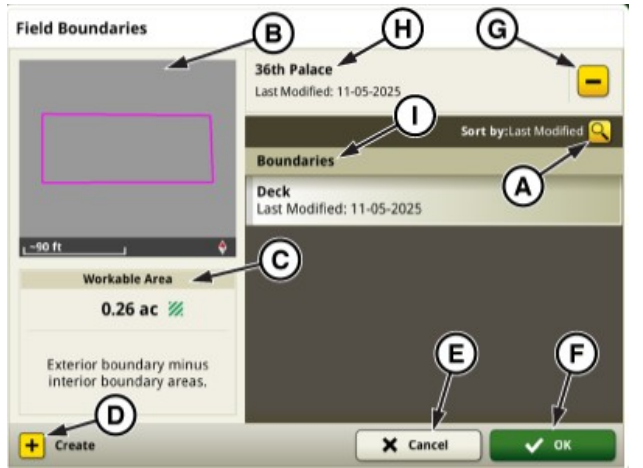
1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Tarlalar ve Sınırlar uygulamasını seçin.



Liste Simgesi

PC697603—UN—29JAN26

A—Liste Simgesi



Tarla Sınırları

PC697604—UN—12FEB26

- A—Büyüteç - Kullanılabilir sınırları farklı ölçütlere göre sırala veya filtrele
- B—Üst bölüm - Geçerli etkin veya seçili sınır
- C—Çalışılabilir Alan - Sınır dahilindeki hesaplanan alan

- D—Artı Tuşu - Yeni sınır oluşturmak için kullan
- E—İptal - Seçimi veya değişiklikleri iptal et
- F—Tamam - Alan sınır seçimi değişikliklerini gönder
- G—Eksi Tuşu - Geçerli Sınırın Seçimini Kaldırmak İçin Kullanılır
- H—Geçerli Sınır Seçimi
- I—Diğer Kullanılabilir Sınırlar

NOT: John Deere Operations Center'daki Geçerli etkin sınır seçimi, Müşteri, Çiftlik, Tarla için seçilen sınırı otomatik olarak güncelleştirmez. Sınır seçimi manuel yapılmalıdır.

Müşterileri/Çiftlikleri/Tarlaları Yönet 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 olunması gerekir.

NOT: Önceki John Deere ekranlarında, haritalar ve kılavuzluk çizgileri, tarla adlarına göre kaydediliyordu. G5 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. Listedeki müşteri seçin. Müşteri adı, Müşteri sekmesinde görüntülenir.
3. Çiftlik sekmesi otomatik olarak görüntülenir. Sadece müşteriyle bağlantılı olan çiftlikler listelenir.
4. Listedeki 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

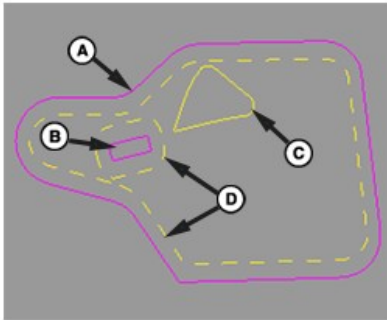
Tarla sekmesi seçildiğinde, tarla adını vurgulayın ve bir tarlayı düzenlemek için, düzenle düğmesini seçin. Bir ad oluşturmak için, sayfanın alt kısmında Yeni düğmesini seçin.

Adları Sil

Bir adı silmek için, müşteriyi, çiftliği ya da tarlayı düzenleyin ve düzeleme sayfasında sil düğmesini seçin.

- Bir müşterinin silinmesiyle, müşteriyle ilişkili tüm çiftlikler ve tarlalar da silinir.
- Bir çiftliğin silinmesiyle çiftlikle ilişkili tüm tarlalar da silinir.

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

Sürülen bir sınır oluşturulması, şunları gerektirir:

- Tarla adı
- SF1 veya daha iyi sinyale sahip StarFire Alıcısı

Otonom bir sınır oluşturmak için aşağıdakiler gerekir:

- Tarla adı
- Sürülen sınır
- SF-RTK/RTK sinyaline sahip StarFire 7000/7500 Alıcı

Otonomi Sınırları

Otonomi sınırı, tekrarlanabilirlik özellikleri içeren ve otonom çalışma için belirlenmiş güvenlik gerekliliğini 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 kayıtlı 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. Otonomi gerekliliklerini karşılamayan sınırlar turuncu veya kırmızı renkle gösterilir.

Görüntü Kalitesi	Otonomi Değil			Otonomi
Operations Center Kalitesi	Bilinmiyor	Temel	Gelişmiş	Otonomi
Yöntem	-	- İçe Aktarılmış - Elle Çizilmiş - Önceki Çalışmadan - Tahrik Edilen	Tahrik Edilen	Tahrik Edilen
Düzeltilme Modu	-	- Dijitalleştirildi - SF1 - SF2	- SF3 - RTK - RTKX - mRTK - SF-RTK	- RTK - RTKX - SF-RTK

Ek Gereksinimler	yok	yok	yok	Ayrıntılar kontrol listesindeki tüm maddeler doldurulmalıdır
Düzenleme	Düzenleme kısıtlaması yok	Düzenleme kısıtlaması yok	Düzenleme kısıtlaması yok	Sınırı daraltan düzenlemelere izin verilir. Sınırı genişleten düzenlemelere izin verilmez.
Önerilen Kullanım Durumları	Tedbirli kullanın	- Haritalar - Raporlama - Tarla algılama - Hava Durumu - Lojistik - Tahmini İlerleme Hızı - Otomasyon	Tüm Temel kullanım durumları artı: - Bölüm Kontrolü - AutoTrac™ (Sınırları Dırılmış Alan Hattı) - AutoTrac Sıra Baş Dönüş Otomasyonu - AutoTrac Ekipman Kılavuzu - AutoPath (Sıralar) - AutoPath (Sınırlar) - John Deere Machine Sync	Tüm Gelişmiş kullanım durumları artı: Otonomi Otonomi sınır kalitesi Otonom Çözümlerle kullanmak için bir gerekliliktir.
Kayıt sırasında sınırların rengi	Kırmızı	Kırmızı	Turuncu	Mavi

Sınır Kaydı Doğruluğu %80'in altına düşerse kaydedilen sınır artık otonomi özellikli olmaz.

Aşağıdaki durumlar, Sınır Kaydı Doğruluğunun %80'in altına düşmesine neden olabilir:

1. Gölgeleme
2. TCM kalibrasyonu alıcı üzerinde gerçekleştirilmemiştir.
3. Yetersiz alıcı sinyali alma süresi.
4. Alıcı montaj yönü değişmiştir.
5. Yeni alıcı takılmıştır.
6. Alıcı yeniden bağlanmıştır.
7. Alıcı kaçıklık boyutları değişmiştir.

⚠ DİKKAT: Yaralanma veya maddi hasarlardan kaçının. Dış otonomi sınırlarını ve iç aşılama 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.

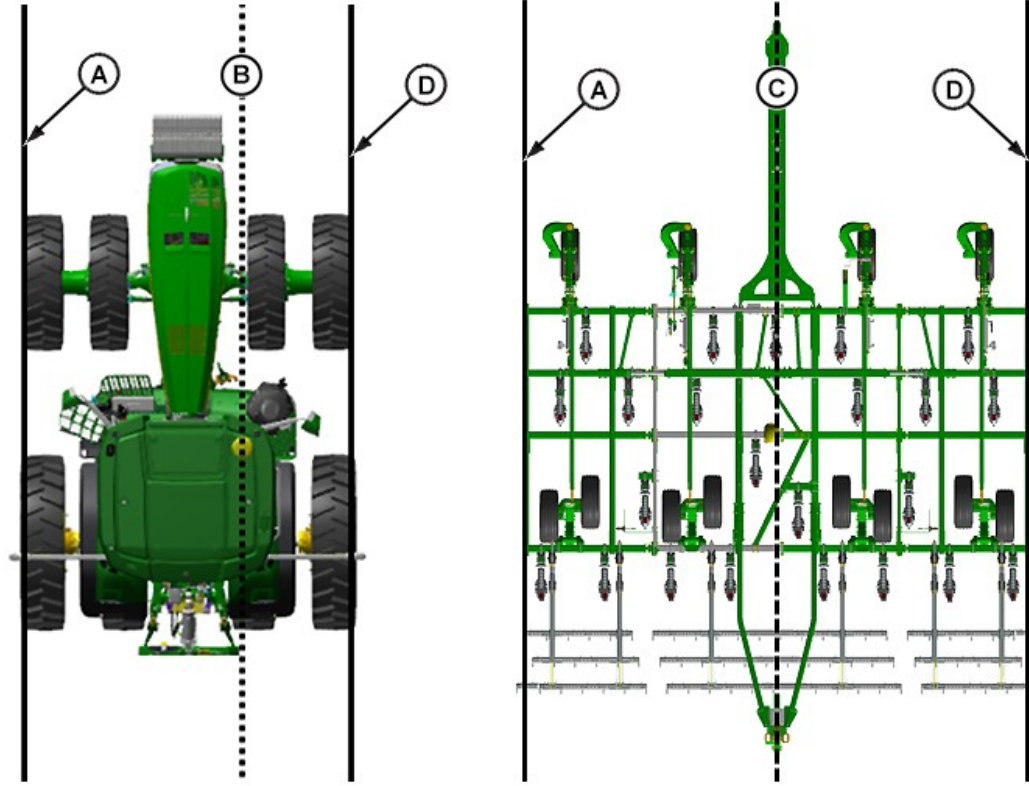
Otonomi Sınırı Kayıt Kaçıklıkları:

⚠ DİKKAT: Yaralanma veya maddi hasarlardan 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 yanıl bir kaçıklık belirleyin. Ardından sınır kaydı kaçıklığı için alıcının merkezinin solunu veya sağını kullanın.

NOT: Ekipman alıcısı, ekipman orta hattına monte edilmemişse doğru montaj konumunu hesaba katmak için ekipman profilinde yanıl 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.

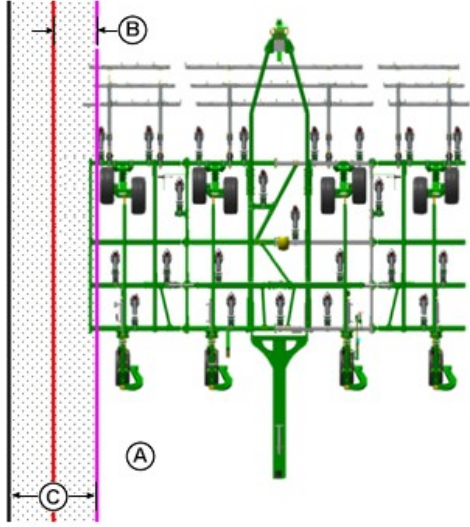
C—Ekipman Merkezi
D—Sağ Çatki Kenarı

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.

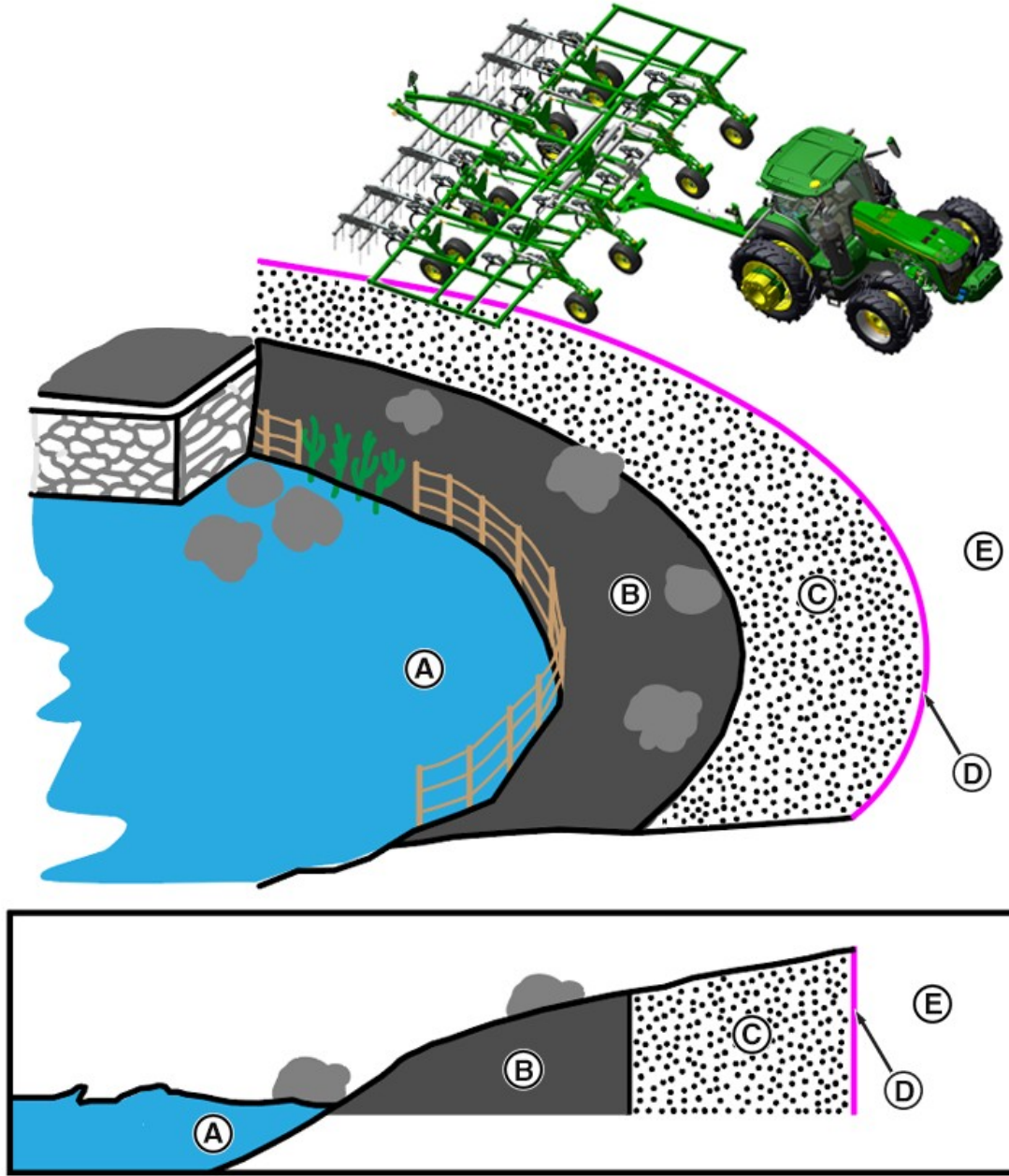
- **Boyutlar:** Sürülen sınır kaydedilirken tüm ekipman boyutları ve alıcı boyutları doğru olmalıdır. GPS Yanal kaçıklığı, sınır kaydı kaçıklıklarının doğru şekilde uygulandığından emin olmak için kritik öneme sahiptir.

⚠ DİKKAT: Yaralanma veya maddi hasarlardan 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 100 m (328 ft) dâhilinde olmalıdır. Sürdürme, duraklama konumundan 100 m'den (328 ft) daha fazla uzaklıkta seçiliyorsa segment, otonomi özelliği olmayan şekilde sınıflandırılacaktır.

NOT: Yazılım Sürümü 25.2 (10.31.xxx-XXX) ve öncesi için, duraklatma ve geçme mesafesi 5 m'dir (17 ft).

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—Tarlanın İçi

ch177nn,1738323754322-80-04MAR26

Haritalama



Haritalama

PC28771—UN—25AUG22

Haritalama uygulaması, aşağıdaki gibi uzamsal özellikleri görüntülemek için kullanılır:

- Kılavuzluk
- Kapsam ve Çalışma Verileri
- Harita Tabanlı Talimatlar

Harita görünümü, Görüntü Yöneticisi'ndeki çeşitli farklı boyut modülleri kullanılarak çalıştırma sayfalarına eklenebilir.

Haritalamaya Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini 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.

Çalışma veri dosyaları, aşağıdaki bilgileri içerir:

- Süre
- Enlem ve boylam
- Yükseklik
- Tarla adı (operatör tarafından ayarlanmışsa)
- Kapsam
- Dokümantasyon

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

PC649529—UN—11OCT24

Pusula (A): Haritada kardinal yönü gösterir. Makine Rotası Yukarı ve Kuzey Yukarı modu arasında geçiş yapmak için Pusula'yı (A) seçin.

- **Makine Rotası Yukarı:** Varsayılan olarak pusula, makine rotasının ekranın üst kısmında olduğu ve görünümün makine rotası ile döndüğü bu moddadır (perspektif görünümüne benzer).
- **Kuzey Yukarı:** Bu modda kuzey her zaman ekranın üst kısmındadır ve görünüm makine rotası (sabit alan görünümüne benzer) ile dönmeyiz.

Harita Görünümü (B): Harita görünümünü değiştirmek için seçin.

- **Tarla Görünümü:** Makine ve tarlanın üstten görünümüdür. Makine tarlada ilerledikçe görünüm ayarlanır.
- **Perspektif Görünümü:** Tarlayı kullanıcının gördüğü hâliyle gösterir. Makine tarlada ilerledikçe görünüm ayarlanır.
- **Sabit Tarla Görünümü:** Makine ve tarlanın üstten görünümüdür. Makine tarlada ilerledikçe görünüm ayarlanmaz ancak görünümde kaydırma yapmak mümkündür.

Tarla Görünümü (C): Sınır kenarlarını yakınlaştırmak için seçin. Sınır yoksa harita kapsamının dışına genişletilecek şekilde uzaklaştırılır.

Harita Katmanı Geçişi (D): Harita türleri arasında geçiş yapmak için seçin. Açıklamada görüntülenen bilgiler, seçilen harita türüne göre değişir.

Gösterge (E): Harita göstergesini görüntülemek için seçin.

Dönüş Tahmincisi (F): Geçişin sonunu tahmin ederek sürücüyü uyarır ve geçiş sonuna olan mesafeyi harita görünümünde görüntüler.

Ayırma (G): Aynı anda birden fazla harita modülünün görselleştirmesini etkinleştirin/devre dışı bırakın.

Bayraklar (H): Haritaya bayrak türü eklemek veya alan ve bayrak hattı işaretleme durumunda kayıt başlatmak için seçin. Bayrak türleri, Bayraklar uygulamasında oluşturulur.

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 alanı haritası tüm G5 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.

G5 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.

Tekilleme Haritası

Tekilleme haritası, ekim makinesinin ölçüm sisteminin bir seferde bir tohumu toprağa verme performansının yüzdesel bir ölçümünü gösterir. Tekilleme haritası katmanı, Satır Satır tekilleme performansını gösterecektir.

Harita Özellikleri

Hareketler: Haritalama uygulaması, kullanıcıların hareketler yoluyla G5 ekranlarında haritalarda gezinmesine olanak tanır. Aşağıdaki hareketler mevcuttur:

1. Yakınlaştırma:

- Yakınlaştırmak veya uzaklaştırmak için iki parmağı kıştırın veya dışa doğru açın.
- Tek parmakla iki kez dokununuz, basılı tutun ve tek parmakla yakınlaştırma için yukarı veya aşağı sürükleyin.
- Artan bir şekilde yakınlaştırmak için tek parmakla iki kez dokununuz.
- Artan bir şekilde uzaklaştırmak için iki parmakla bir kez dokununuz.

2. Kaydırma: Tek parmak kullanarak haritayı kaydırın.

NOT: Perspektif görünümünde kaydırma yaparken, makine simgesi dik konumdan düz konuma geçebilir.

3. Çalıştırma Sayfası Çevirme: Parmak ekran kenarında olacak şekilde başlayın ve sonraki çalıştırma sayfasına geçmek için ekran sınırını karşıya doğru sola veya sağa hareket ettirin.



PC646024—UN—11SEP24

Geçiş Yönü

Geçiş Görselleştirme: Geçişlerin üzerindeki katmanlı ok işaretleri geçiş yönünü gösterir.



Bölünmüş Harita Simgeleri

A—Böl Simgesi
B—Birleştir Simgesi

Bölünmüş Harita: Haritalama, büyük bir harita ekranını bölme özelliğine sahiptir. Bu özellik, aynı anda birden fazla harita katmanının görselleştirilmesini sağlar. Harita modülü bölünebiliyorsa Böl simgesi (A) görüntülenir. Birleştir simgesinin (B) seçilmesi, ekranları yeniden birleştirir. Bölünmüş harita ekranları birbirine kilitlenir. Kaydırma veya yakınlaştırma gibi tüm hareketler, bölünmüş haritanın her iki tarafını etkiler.

Uydu Görünümü: Uydu arka planı, Haritalama çalıştırma sayfasındaki Arka Plan geçiş düğmesi kullanılarak etkinleştirilebilir/devre dışı bırakılabilir.

NOT: Uydu arka plan katmanını etkinleştirmek için G5 Gelişmiş lisansı gereklidir.

ZIDXK1X,1749534195748-80-24SEP25

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 etkilemez. 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



PC684076—UN—25SEP25

A—Giriş Bayrağı
B—Bayrak Noktası İşaretleme
C—Bayrak Alanı İşaretleme
D—Bayrak Hattı İşaretleme

- Giriş Bayrağı (A) — Tarlada bir makine giriş noktasını işaretler.
- Nokta Bayrağı (B) — Tarladaki, kaya olan nokta veya bir uygulayıcıda ürün kalmayan nokta gibi spesifik bir noktayı işaretler.
- Alan Bayrağı (C) — Yabani otların yeri veya tarladaki alçak bir nokta gibi belirli ilgilenilen alanları işaretler.
- Çizgi Bayrağı (D) — Tarladaki, döşeme çizgileri veya çitler gibi çizgileri işaretler.

NOT: Çalışma noktası tanımlandıysa, bayrak, çalışma noktasında kaydedilir. Çalışma noktası tanımlanmadıysa, bayrak, GPS alıcısı kapsamında doğrudan kaydedilir.

ch177nn,1738294533577-80-24SEP25

Giriş Bayrakları



Giriş Bayrağı

PC620771—UN—08AUG24

Giriş bayrakları, makinenin tarlaya giriş konumunu belirlemek için sürücü tarafından tanımlanır veya oluşturulur. Bayrakları yerleştirmek için ideal yöntem, tarla girişinin bulunduğu sınır çizgisinin yakınıdır. Tarlaya bayrak yerleştirmenin bir sınırı yoktur. Bayraklar sınırın içine, sınırın dışına veya mevcut makine konumuna da yerleştirilebilir.

Optimum makine performansı için tarlada bulunan bayrak sayısını sınırlamanız önerilir. Giriş bayrakları ekran, Operations Center ve Operations Center Mobil uygulaması üzerinden ayarlanabilir.

ZIDXK1X,1759921986197-80-28OCT25

İş Kurulumu



İş Kurulumu

PC28769—UN—25AUG22

Ekipmanları, tarlaları değiştirirken veya farklı bir ürün uygularken, Çalışma Ayarı'nı kullanın. Çalışma Ayarı uygulamasında kullanılabilecek ayarlar, işleme bağlıdır.

Çalışma Ayarı yazılım tuşunu kısayol çubuğuna eklemek için Yerleşim Yöneticisi'ni 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 çalışmaları görüntülemek ve bunların arasından seçim yapmak için Çalışma Listesini seçin.

- Planlanan — İş gerçekleştirmeye başlamak için içe aktarılan çalışma planını seçin ve ekranı otomatik olarak ayarlayın.
- Paylaşımlı - Kapsama alanı, makine pozisyonu ve kılavuz hatlarını paylaşmak için bir çalışma grubunu seçin ve gruba katılın.
- Geçmiş — Önceki çalışma etkinliklerini seçin ve devam ettirin.

Yeni İş



Yeni İş Düğmesi

PC28710—UN—25AUG22

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



Talimat

PC28806—UN—29AUG22

Ekran yalnızca ArcGIS shapefile formatını destekler.

Sınırsız sayıda reçete içe aktarılabilir.

Her talimatta sınırsız sayıda oran bölgesi vardır.

Oran bölgesi büyüklüğü için ölçülebilir minimum değer 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

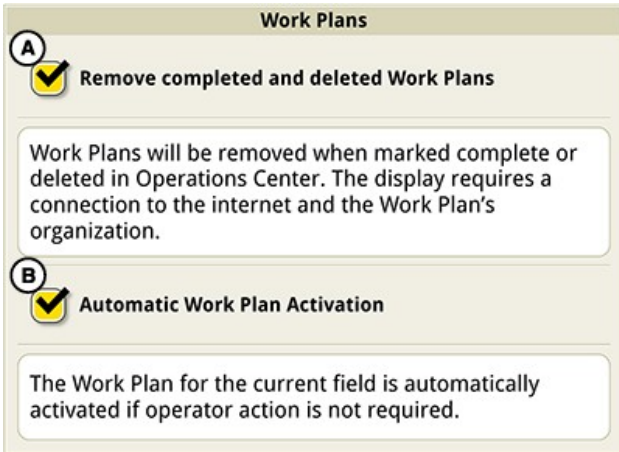
John Deere G5 Ekran, TC-GEO'lu (coğrafya tabanlı görev kontrolörü) AEF (Agricultural Industry Electronics Foundation — Tarımsal Sanayi Elektronik Kurumu) sertifikalı ekipmanlar ve John Deere çekilir tip ilaçlama makinelerinin sağladığı ISOBUS toplamalarını kaydedebilir. ISOBUS ekipmanı tarafından sağlanan 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 Aktivasyonu

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 çakışma varsa bu ayarın düzgün çalışması için bunların çözülmesi gerekir.

ct47125,1708275985144-80-18FEB24

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 toplamları 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: Tank karışımı kullanırken belirtilen miktar tekil içerikler için değil, bütün tank karışımı içindir.

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.

Paylaşılan Toplamlar

Çalışma toplamaları, tarla içi veri paylaşımı kullanılarak paylaşılabilir. Paylaşılan toplamalar 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 toplamalar müşteri/çiftlik/tarla, ekin, işlem veya ürüne göre filtrelenebilir.

ct47125,1708275985068-80-18FEB24

İş Monitörü



İş Monitörü

PC28775—UN—25AUG22

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.

İş Kaydı

İş Kaydı AÇIK hale geldiğinde, bir kayıt tetikleyiciye ihtiyaç duyan harita kaydı ve sayaçlar veri biriktirmeye başlar. İş Kaydı gerektiren sayaçlar şunlardır:

- Çalışılan Alan
- Çalışma Süresi
- Verimlilik
- Alan Başına Ortalama Yakıt
- Ortalama Çalışma Hızı

Kayıt ayarlarını içeren açılır bir pencere görüntülemek için, sağ alt köşedeki İş Kaydı ögesini seçin.

Kayıt durumu, Ekipman Profilinde seçili geçerli kayıt 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 manuele ayarlanırsa, iş kaydı, kayıt düğmesine basılarak açık veya kapalı duruma getirilebilir.

ch177nn,1728630571459-80-11OCT24

İş Kaydı

İş Kaydı AÇIK hale geldiğinde, bir kayıt tetikleyiciye ihtiyaç duyan harita kaydı ve sayaçlar veri biriktirmeye başlar. İş Kaydı gerektiren sayaçlar şunlardır:

- Çalışılan Alan
- Çalışma Süresi
- Verimlilik
- Alan Başına Ortalama Yakıt
- Ortalama Çalışma Hızı

Kayıt ayarlarını içeren açılır bir pencere görüntülemek için, sağ alt köşedeki İş Kaydı ögesini seçin.

Kayıt durumu, Ekipman Profilinde seçili geçerli kayıt 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 manuele ayarlanırsa, iş kaydı, kayıt düğmesine basılarak açık veya kapalı duruma getirilebilir.

ct47125,1708275984938-80-18FEB24

Paylaşım



Paylaşım

PC28774—UN—25AUG22

NOT: Optimum performans için tüm ekranlar ve tüm JDLink modemler aynı yazılım sürümünü 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 paylaşamaz.

- 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 Al seçenekleri, Paylaşım veya Dosya Yöneticisi uygulamalarından açık hale getirilir.
- Etkin bir JDLink Connect aboneliği olan bir JDLink modem 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 paylaşılabilir. Sistem gruba otomatik olarak katılmaz. Sürücü, paylaşılan çalışma listesinden uygun çalışma grubunu seçerek diğer makinelere manuel olarak katılmalıdır.

NOT: Yeni işe başlamadan önce tüm makinelerdeki sürücülerin Yeni İş öğesini seçerek tarlaya ilişkin yerel ekran kapsama alanlarını temizlemesi gerekir. Buna ilaveten, ekran operatörlerinden birinin de gruba ait paylaşımlı kapsama alanını sıfırlamak amacıyla Yeni Grup öğesini seçmesi gerekir. Bu yapıldıktan sonra, kalan ekranlar yeni oluşturulan gruba katılabilir. Bu adımları tamamladıktan sonra, yeni iş oturumunda Arazi Veri Paylaşımı beklendiği gibi çalışacaktır.

ct47125,1708275984869-80-08JUL25

Video



Video

PC684074—UN—19SEP25

⚠ 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 çevredeki diğerlerin bilincinde olun. Güvenlik bölümündeki Geriye Hareket Sırasında Meydana Gelebilecek Kazalardan Kaçınma kısmını okuyun ve öğrenin.

ÖNEMLİ: Video uygulamasını kullanmadan önce kamera görüntüsünün veya video uygulamasının yansıtılmış olup olmadığını belirleyin.

NOT: Uyumlu kameraların en son listesi için Tarım Satış Kılavuzu'na bakın.

Bu Video uygulaması, makinenin çevresindeki alanları gözlemlemek için kullanılır.

G5 CommandCenter en fazla dört kamera girişi destekleyebilir.

Video'ya Gezinim

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesi'ni seçin.
3. Video Uygulamasını seçin.

Kamera Kumandaları



PC27708—UN—31OCT19

A—Ayna Video
B—Kontrast
C—Görüntüyü Tara

Kameralar Arasında Geçiş Yapılması

Eğer birden fazla kamera bağlı ise, video girişleri arasında geçiş yapmak için farklı kamera isimleri seçin.

NOT: Dijital kamera manuel olarak yeniden atanana kadar seçili ekrana atanmış kalır.

Ayna Video

Arka görüş aynasını simüle etmek için Ayna Video düğmesine (A) basın. Ayna görünümünü seçmek, video görüntüsünün sağ ve sol taraflarını birbiriyle değiştirir.

Kontrast

NOT: Kontrast kontrolleri, bir dijital kaynağı olan kameralar için kullanılamaz.

Artı (+) ve (-) eksi düğmelerini kullanarak video kontrastını (B) ayarlayın. Artı düğmesini seçerek video görüntüsünün parlaklığını artırın ve eksi düğmesini seçerek video görüntüsünün parlaklığını azaltın.

Görüntüyü Tara

Etkin kameraların video girişleri arasında tarama yapmak için Görüntüyü Tara düğmesini (C) seçin.

Tam Ekran Modu

Tam ekran modunda açmak için video alanını seçin. Tam ekran modundaki video kontrolleri, normal görünümdeki kontrollerden farklılık gösterir.

Kamera Akışı

Kamera akışında, Video uygulamasının algıladığı tüm kameraların adları görüntülenir. Tam ekran modunda görüntülemek için listeden bir kamera seçin.

Görüntüyü Tara

Tam ekran modundayken, etkin kameraların video girişleri arasında tarama yapmak için görüntüyü tara öğesini seçin. Kamera listesinde bir sonraki video girişine geçmeden önce belirli bir süre için video girişi görüntülenir. Tarama süresi, Gelişmiş Ayarlardan ayarlanır.

Video Tetikleyiciler

Video, belirli makine işlevleri sırasında görüntülenebilir (örn. Yön değiştirme veya PTO devreye alma). Video tetikleyiciler, uyumlu makine işlevleri algılandığında kullanılabilir.

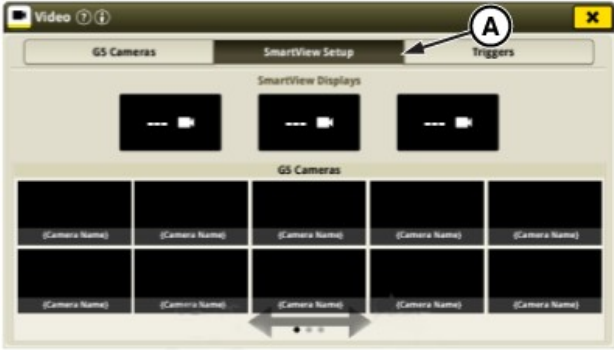
1. Ayarları yapılandırmak için Gelişmiş Ayarları seçin.
2. Bir tetikleyici seçin.
3. Mevcut tetikleyici için kamera girişini seçin. Tetikleyici etkinleştirildiğinde bu kamera görüntülenir.

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.

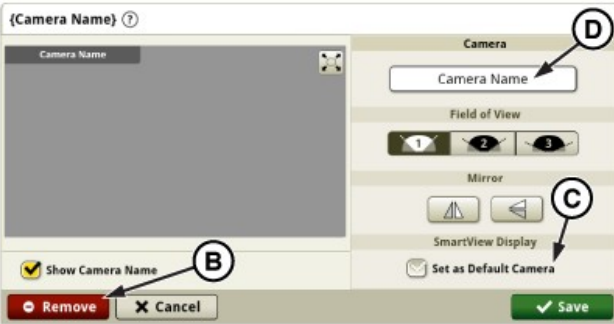
SmartView Kurulumu

- **SmartView (A)** - Sürücünün makineyi karayollarında veya dar alanlarda naklederken daha iyi görüş alanı elde edebilmesi için ilaçlama Makinesindeki video kameralarını ön camın üstündeki SmartView ekran çubuğunda görüntülenecek şekilde ayarlamasını sağlar.



PC689867—UN—01OCT25

SmartView Kurulum Sekmesi



PC689869—UN—06OCT25

Kamera Kurulumu

- **Çıkar (B)** - Kamerayı SmartView ekranlarından birine atamadan çıkarın.
- **Varsayılan Kamera Olarak Ayarla (C)** - Kamerayı bu SmartView Ekranı için varsayılan kamera görünümü olarak atamak için bu kutuyu işaretleyin.
- **Kamera (D)** - Sürücü, hangi kamera beslemesini gördüğünü ve kameranın makinede nerede olduğunu daha iyi anlamak için bir kameraya isim verebilir.

NOT: Smartview Ayarı Sekmesi CommandCenter Ekranda mevcuttur.

ct47125,1708275984738-80-03DEC25

Kumanda Ayarları



PC28805—UN—29AUG22

Kumanda Ayarları

Ekipman işlevlerini kontrol etmek veya diğer kumandaları yeniden yapılandırmak üzere kullanılan ISOBUS girişlerini yapılandırmak için Kumandaların Kurulumu uygulamasını kullanın.

Kumanda Ayarlarına Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini 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.

ct47125,1708275984679-80-18FEB24

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 sekmesini seçin.
3. Ayarlar Yöneticisi uygulamasını seçin.

ct47125,1708275984563-80-18FEB24

Makine Rölanti Çalışma Prensibi



PC620652—UN—15MAY24

Makine Rölanti Çalışma Prensibi

Makine Boşta Çalıştırma 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 çalıştırma için bir neden sağlamasını ister.

Açılır pencere, seçilmesi gereken boşta çalıştırma nedenlerinin bir listesini içerir. Nedenler, makine türüne ve ekranın algıladığı işleme göre değişir. Boşta çalıştırma 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 Çalıştırma'ya Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Makine Boşta Çalıştırma uygulamasını seçin.

NOT: Boşta çalıştırma nedenleri hakkında daha fazla bilgi için Ekran Yardımı'na bakın.

bvmsit,1715251816294-80-14MAY25

Tramvay Hattı Kontrolü



PC620653—UN—10MAY24

Tramvay Hattı Kontrolü

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.

Tramvay Hattı Kontrolü'ne Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Tramvay Hattı Kontrolü uygulamasını seçin.

Tramvay Hattı Düzeyleri

ISOBUS standardı ile uyumlu olarak Tramvay Hattı Kumandasının üç düzeyi vardır:

- **Düzye 1** - Düz kılavuz hatlarını kullanırken temel tramvay hattı yönetimi sunar. Ekipman, ana makine olarak çalışarak sürücünün tramvay hattı ayarlarını doğrudan makine GPS'i (global konumlandırma sistemi) ile kontrol etmesine olanak tanır.
- **Düzye 2** - Asimetrik bir ritimle çalışmaya olanak tanır. Ekranda tramvay hattı ayarlarını kaydetmenize de olanak tanır. Bununla birlikte ekipman, ana makine olarak kalarak istikrarlı bir çalışma sağlar.
- **Düzye 3** - Önceden tanımlanmış tramvay hatları, ekipmana tramvay hatlarını otomatik olarak AÇMA/KAPATMA komutu verebilir. Bu düzey, otomasyon için gelişmiş işlevleri bünyesinde barındırır.

An itibarıyla, Tramvay Hattı Kumandası, ISOBUS Tramvay Hattı Düzey 1 işlevleri ile uyumludur. ISOBUS ekipmanının Tramvay Hattı Düzey 1 ile uyumlu olduğu algılanır algılanmaz, sistem Otomatik modu seçmeye olanak tanır. Otomatik Modda ekipman, tramvay hattını GNSS (global navigasyon uydusu sistemi) girişini temel alarak hesaplar. Bu aşamada Tramvay Hattı Kumandası, ISOBUS ekipmanına aittir ve onunla 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,1740568465132-80-26FEB25

İşletim - 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 %90'ı kullanımda ise bir ileti görünür. Hafıza %90'ı geçmeden önce veriler yedeklenmeli ve silinmelidir.

Dosya Yöneticisi'ne Gidin

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

Veri Türleri



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: Uyarlanabilir Kavisler, Sınırlandırılmış Alan Hatları ve AutoPath hatları, Data Sync Kurulum Verileri tarafından desteklenmez.

NOT: Makine Erişimi A + B, Makine Erişimi A + Rota veya Makine Erişimi Enlem/Boylam + Rota ve makine örüntüleri yöntemleri kullanılarak oluşturulan düz kılavuz hatları içer veya dışa aktarılamaz. Kılavuz hattı, kılavuz hattı 0 olarak içer aktarılır.

NOT: Verileri dışa aktarırken Tarlada Veri Paylaşımında paylaşılan kılavuz hatları da dışa aktarılır.

- Görüntü Yöneticisi dosyaları (B) G5 Ekranlar

arasında aktarılabilir. Ayrıca 4. Nesil Ekrandan da içer aktarılabilirler. Bu dosyalar özel çalışma sayfalar, çalışma sayfası grupları ve kısayol çubuklarını içerir.

NOT: Görüntü Yöneticisi dosyaları G5 Ekranından 4. Nesil ekrana aktarılamaz ancak bunun tersi de desteklenir.

NOT: İçer aktarılan çalışma sayfaları, Görüntü Yöneticisi'nde Tüm Çalıştırma Sayfaları sekmesinde bulunur.

Bazı çalışma sayfası modülleri içer aktarıldığında varsayılan ayarlara sıfırlanır.

Eğer kumanda birimi makineye bağlı değil ise, ISOBUS VT ekipman kumanda birimleri için oluşturulan çalışma sayfası modülleri, kullanılamıyor şeklinde görüntülenir.

- Ekipman profilleri (C) G5 Ekranlar arasında aktarılabilir. Buna kumanda birimi olmayan ekipmanlar için ekrana kaydedilen profiller dahildir.

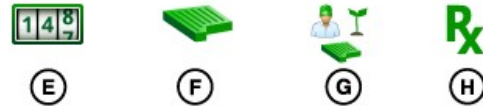
NOT: Bağlantı tipi, iş kaydı, operasyon ve oran kontrolörü ekipman profilleriyle birlikte içer aktarılmaz.

- Makine profilleri (D), Ekipman Yöneticisi uygulamasıyla yapılandırılır.

NOT: Makine profilleri yalnızca G5 Evrensel Ekran ile içer ve dışa aktarılabilir.

NOT: G5 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.



PC28787—UN—29AUG22

- E—Çalışma Verileri
- F—Sınırlar
- G—Kurulum Verileri
- H—Talimatlar

- 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 toplamları içe aktarılamaz.

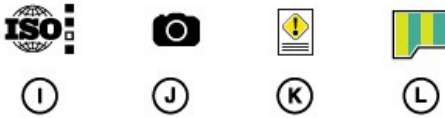
NOT: *Tarlada Veri Paylaşımındaki paylaşılan kapsama, ekrandan dışa aktarılamaz. Tarla İçi Veri Paylaşımı olayından kapsamayı dışa aktarmak için verinin katkı yapan bütün ekip üyelerinin ekranlarından dışa aktarılması gerekir.*

NOT: *Çalışma Kurulumu uygulamasındaki Çalışma Geçmişi özelliği kullanılarak tamamlanmamış çalışma verileri bir ekrandan başka bir ekrana aktarılıp devam ettirilebilir. İlişkili çalışma toplamları içe aktarılamaz.*

- Sınırlar (F), Tarlalar ve Sınırlar uygulaması kullanılarak yapılandırılır.
- Kurulum verileri (G); Sınırlar, Kılavuz hatları, Bayraklar, Sürücüler, Müşteri, Çiftlik ve Tarla Adlarını, Ekin çeşitlerini ve ürünleri içerir.

NOT: *Sınırlar, Kılavuz hatları, Bayraklar ve Sürücüler kendi başlarına dışa aktarılamaz ancak kurulum verileri dışa aktarılırken dahil edilir. Bayrak verileri, her CFF için konumları, bayrak türünü ve bayrak rengini içerir. Sürücü verileri sürücü profili bilgilerini içerir.*

- Talimatlar (H), İş Kurulumu uygulaması kullanılarak yapılandırılır.



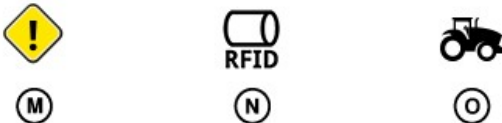
PC28788—UN—29AUG22

I—ISOBUS Görevler
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.*

- Ekran görüntüleri (J), ekranda görüntülenmiş 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

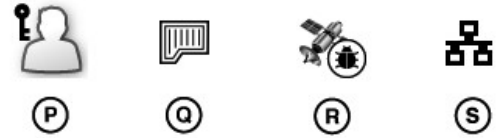
M—Karantinaya Alınmış Veriler
N—Hasat Kimliği Verileri

O—Ayar Yapılandırılmaları

- Karantinaya alınmış veriler (M), sürücü beklenmeden bir hata yaşadıktan 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 yapılandırılmaları (O), G5 Ekranları arasında aktarılabilir. Kullanılabilir ayarlar, makine ve ekipman tipine göre değişir. Ayar yapılandırılmaları, Ayar Yöneticisi uygulaması kullanılarak yapılandırılır.



PC28153—UN—05OCT20

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.

John Deere Operasyon Merkezi



Operations Center

PC21844—UN—16NOV15

Verileri ekranlar ve John Deere Operations Center arasında otomatik olarak aktarmak için Operations Center'ı kullanın. Veriler, JDLINK modem veya kablosuz internet bağlantısı üzerinden mobil sinyal kullanılarak aktarılır.

NOT: Operations Center, aktif bir JDLINK modem veya internet erişimi olan bir kablosuz USB adaptörü gerektirir.

Data Sync Kurulumu

JDLINK modemin mobil sinyali veya internet erişimi olduğunda veya kablosuz USB adaptörünün internet erişimi olduğunda John Deere Operations Center'a veri gönderilir ve John Deere Operations Center'dan veri 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:

- *CFF bilgisi*
 - Müşteri
 - Çiftlik
 - Tarla
- *Kılavuzluk Hatları*
 - AB Hatları
 - A + B
 - A + Yön
 - Oto B
 - Enl./Boyl.
 - Enl./Boyl. Rotası
 - AB Kavisleri
 - Daireler
 - Tahrik
 - Enl./Boyl.

- *Sınırlar*
 - Sınırlar
 - Burunlar
- *Bayraklar*
 - Nokta
 - Hat
 - Alan
 - Giriş
- *Ürünler*
 - Ekim
 - Çeşit
 - Kimyasal
 - Gübre
 - Depo Karışımı/Kuru Karışım
- *Sürücüler*

Ekrandan bir öğeyi silmek için, Veri Eşitleme Ayarı seçeneğini Operation Center'dan 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.

JDLINK modemin mobil sinyali veya internet erişimi olduğunda veya kablosuz USB adaptörünün internet erişimi 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 İçer Aktar

Verileri İçer Aktar

PC20405—UN—30APR15

İçeri aktarma yöntemini seçin:

- USB Sürücüsünden İçeri Aktar - USB sürücüsünde, içeri aktarılacak verileri içeren klasörleri seçin.
- Alınan Dosyaları İçer Aktar — Kurulum ve talimat dosyalarını John Deere Operasyon Merkezinden içe aktarın.

Dosyaları John Deere Operations Center'dan içe aktarmak için JDLINK modem gerekir.

Kurulum dosyaları ve talimatlar ekrana içe aktarıldığında, dosyaları uygulamak için Çalışma Kurulumunu kullanın. Kurulum dosyalarının nasıl oluşturulacağı ve G5 Ekranı 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.

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.

NOT: 25.3 yazılım güncellemesi veya daha yenisiyle, G5 ekranları artık APEX formatındaki verileri dışa aktaramaz. APEX için tüm ürün desteği sona ermiştir. Sonuç olarak, APEX kullanan müşteriler artık APEX'ten Operations Center'a veri gönderemez.

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. İçe aktarmanın başarısız olduğu herhangi bir dosya için ekranın sağladığı hata koşulunu ele alın. Başarısız içe aktarımlara yönelik ilave yardım için Ekran Yardımına bakın.

Talimatlar

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 kablosuz 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 ve çalıştırma sayfalarını kaldırmak için Özel Sil'i seçin.
- Ekran görüntülerini ve hata günlüğü dosyalarını kaldırmak için Arıza Tanılama Verilerini Temizle'yi seçin.

ZIDXK1X,1749535410021-80-04MAR26

- 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.

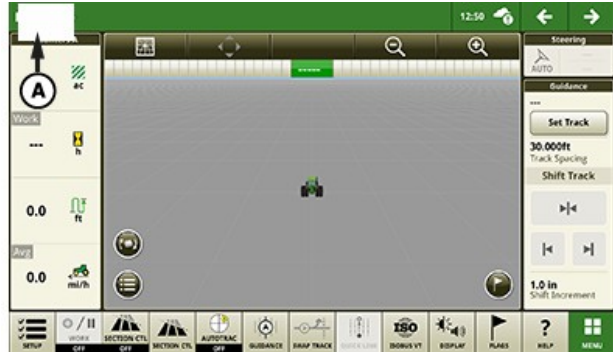
En İyi Çözümler

- 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,1728630654672-80-11OCT24

Ekran Görüntülerinin Yakalanması



PC28811—UN—20SEP22

A—Ekran Görüntüsü Alanı

Ekranın sol üst köşesinde vurgulanmış alanı seçin. Ekran flaş görüntüleyene ve gösterge kamera çekme sesi çıkarana kadar bekleyin.

USB sürücüyü takın ve ekran görüntülerini sürücüye aktarmak için, Dışa Veri Aktar komutunu seçin.

ct47125,1708277939611-80-18FEB24

USB Sürücüsü

NOT: G5 Ekran USB çıkışları, diğer cihazlar için bir şarj istasyonu olarak kullanılmak üzere tasarlanmamıştır.

John Deere Ekranlar için Gereksinimler

İşletim - 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 Gidin

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

Yazılım Paketleri

G5 Ekran yazılımı ve yardım dosyaları paketler halinde düzenlenmiştir. Her bir paket, Kurulumlar ve Güncelleştirmeler sekmesinde ve Sürüm Bilgisi sekmesinde bireysel olarak listelenir.

G5 İşletim Sistemi



G5 İşletim Sistemi

PC28694—UN—25AUG22

- Ekran işletim sistemini ve temel uygulamaları içerir.

G5 İşletim Sistemi Yardımı



G5 İşletim Sistemi Yardımı

PC28695—UN—25AUG22

- Ekran uygulamaları için yardım dosyalarını içerir.

AMS Uygulamaları



AMS Uygulamaları

PC28808—UN—20SEP22

- Ekran yazılımını içerir.

NOT: Ekran Yardımı paketleri, ekranın desteklediği tüm dilleri içerir.

Lisanslar

Lisans, ekrandaki gelişmiş özellikleri etkinleştirir. Lisans içindeki özellikler ve ürünler satın alınan lisans türüne bağlıdır.

Lisanslar, evrensel ekranlar arasında veya benzer makine tiplerinde bulunan CommandCenter ekranları arasında aktarılabilir.

NOT: Mevcut lisanslar bölgenizde farklı olabilir. Ayrıntılı bilgi edinmek için John Deere bayinize başvurun.



Ayrıntılar Düğmesi

PC28697—UN—25AUG22

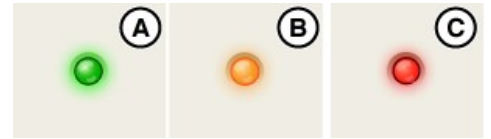
StellarSupport.com'da lisans oluşturmak için ekran seri numarası gerekir. Ayrıca CommandCenter lisansı makine PIN kodu gerektirir. Ekran seri ve makine PIN kodunu görüntülemek için ayrıntılar düğmesini kullanın.

Lisans Durumu

Lisans bilgilerini görüntülemek için Yazılım Yöneticisi'ne gidin:

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.
3. Yazılım Yöneticisini seçin.
4. Lisanslar sekmesini seçin.
5. Listedenden bir lisans seçin.
6. Seçilen lisansın ayrıntılarını görüntülemek için Ayrıntılar'ı seçin. Mevcut ayrıntılar lisans türüne göre belirlenir.

Bir lisans aşağıdaki durumlara sahip olabilir:



Lisans Durumu

PC649528—UN—09OCT24

Aktif (A): Lisans aktif.

Sorun (B): Seri numarası, lisans teslimatı vb. ile ilgili bir sorun olduğu anlamına gelir.

Başlangıç Tarihi Bekliyor (B): Lisans aktivasyon tarihi henüz gelmemiş.

Süresi Dolmuş (C): Lisans süresi dolmuş.

ct47125,1705261192994-80-09OCT24

Ekran ve Kumanda Birimi Yazılımını Güncelleme

Geliştirmeler ve performans iyileştirmeleri sağlamak amacıyla G5 Ekranlar için periyodik olarak yazılım güncellemeleri yayınlanır. Bu güncellemeler, Yazılım Yöneticisi olarak adlandırılan bir masaüstü uygulamayla yönetilir.

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, aksesuar bağlantı noktasının yanındaki üst USB bağlantı noktasına takın.



A—Yazılımı Yükle Düğmesi

PC23932—UN—21MAR17

2. "USB Drive Options" (USB Sürücü Seçenekleri) sayfası görüntülediğinde, Yazılım Yükle düğmesini (A) seçin. Bu, Yazılım Yöneticisinin Kurulumlar ve Güncelleştirmeler sekmesini görüntüler.

3. "Ekran için Güncellemeleri Görüntüle" veya "Diğer Cihazlar için Güncellemeleri Görüntüle" öğesini 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), kurulmakta olan her bir paketin ilerleme yüzdesini gösterir. Paket başarıyla yüklendiğinde, yeşil bir onay işareti (B) görüntülenir.
7. Güncellemeyi tamamlamak için ekran yeniden başlatılır.
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" öğesini 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 iletişi görüntülenmez.

7. Güncellemeyi tamamlamak için ekran yeniden başlatılır.

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 Programlama

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

Kablosuz akış aracılığıyla programlama, Service Center veya John Deere Operations 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 veya John Deere Operations 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 John Deere Modular Telematics Gateway Wi-Fi Ağına Bağlan isteminde ekrandaki talimatları okuyun ve Bağlan'ı seçin.
11. Service Center Yazılım Güncellemeleri sayfasında Dosya Seç'i ve ardından 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. Makinenin ekranında, kurulum durumunu gösteren Kurulumlar ve Güncellemeler penceresi açılır.
15. Programlama başarıyla tamamlandığında, Service Center Yazılım Güncellemeleri sayfasından Dönüş Dosyasını İndir'i seçin.
16. Dönüş Dosyasını Yükle öğesini seçin ve yazılım güncelleme prosedürünü tamamlamak için indirilen dosyayı yükleyin.

Kablosuz Akış Aracılığıyla Uzaktan Programlama

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

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

NOT: Equipment Mobile, Uzaktan programlama özelliğini de destekler.

2. Bilgisayarda Service Center veya John Deere Operations Center'da oturum açın ve Makine Arama çubuğuna makine PIN'ini girin.
3. Makine Arama açılır listesinden istediğiniz makineyi seçin.
4. Yazılım Programlama kısmında yeni yazılım güncellemeleri olup olmadığını kontrol edin.
5. Yükle öğesini seçtiğinizde yazılım indirilip ekrana yüklenir.
6. Makinenin ekranında, ISOBUS VT Uzaktan Yazılım Güncellemeleri isteminde Yazılımı Yükle'yi seçin.
7. Yazılım indirme işleminin ekranda başlaması gerekir.
8. Yazılım indirme işlemi tamamlandığında Yükle'yi seçin.
9. Ekrandaki talimatları izleyin ve kurulumu devam etmek için Devam'ı seçin.
10. Yazılım kurulum işleminin ekranda başlaması gerekir. Kurulum tamamlandıktan sonra ekranın en son yazılım sürümünde olduğunu doğrulayın.

Arıza Giderme

Güncelleme başarısız olursa, ekran geçerli sürümde kalır.

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

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

Ekrana Yazılımını Güncellemek için USB Sürücüsündeki Alanı Optimize Etme

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.

NOT: JDSync klasörü için App Data\Roaming klasörünü seçin.

5. Ekran Bağımlılıkları'nı seçin.
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,1737540664268-80-09FEB26

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.

ct47125,1708278219954-80-18FEB24

Ekran Dışı Donanım ve Yazılım Aktivasyonları

Görüntülenmeyen donanım ve yazılımı etkinleştirmek için aktivasyon kodunu girmek üzere 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.

İşletim - 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 kabiliyetine sahiptir.

ct47125,1708279097632-80-18FEB24

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 sekmesini seçin.
3. ISOBUS VT uygulamasını seçin.

Bağlı ISOBUS Ekipmanları ve Kumanda Birimleri

G5 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 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 öğesine basın.

Kullanıcı arabirimi kumanda birimi yeniden bağlandığında yeniden yüklenir.

Çalıştırma Sayfası Modülü

ISOBUS VT modülleri Görüntü Yöneticisi uygulamasını kullanan bir çalıştırma sayfasına eklenebilir.

İşletim - StarFire 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 Üzerinden Yardıma bakın.

Gereksinimler

- Alıcı modeli bir StarFire 6000 veya daha üzeridir.
- Alıcı yazılım sürümü 4.40N (yazılım paketi 20-2) veya üstü olmalıdır.
- Ekran, bir G5 CommandCenter veya G5 Evrensel Ekrandır.
- Ekranda AutoTrac için geçerli bir lisans mevcuttur.

StarFire GPS Alıcısına Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. StarFire uygulamasını seçin.

ch177nn,1728632148789-80-11OCT24

StarFire Uzaktan Yazılım Güncellemeleri

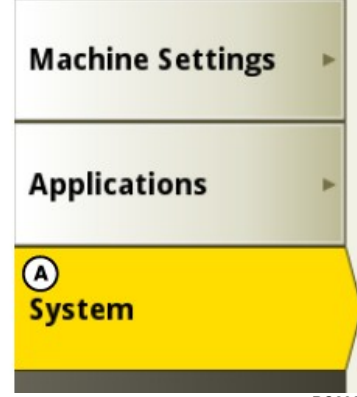
1. Menü'yü seçin.



Menü

PC28688—UN—25AUG22

2. Sistem sekmesini (A) seçin.



Sistem Sekmesi

PC28821—UN—21SEP22

A—Sistem Sekmesi

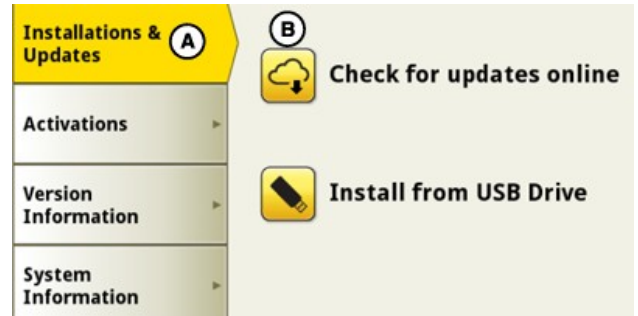
3. Yazılım Yöneticisini seçin.



Yazılım Yöneticisi

PC28693—UN—25AUG22

4. Kurulumlar ve Güncellemeler sekmesinde (A) Çevrimiçi güncellemeleri kontrol et (B) ögesini seçin.



Çevrimiçi Güncellemeleri Kontrol Et Düğmesi

PC28822—UN—21SEP22

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

ct47125,1708279129268-80-18FEB24

İşletim - AutoTrac Kılavuzluk Sistemi

AutoTrac



Kılavuzluk

PC28717—UN—25AUG22

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.

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.

Sürücü, makine ile ilgili sorumluluğu taşımalı ve her hattın sonunda dönmelidir. Sistem, hattın sonunda dönmez.

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

NOT: Sezon içi tekrarlanabilirlik ve aynı düzeltme sinyalinin kullanılması sezon boyunca birden fazla iş için AutoTrac kullanılırken kritik önem taşır. Bu, ekim sırasında AutoTrac kılavuz çizgilerinin oluşturulmasını ve ardından tek taraflı gübreleme, çiçeklenme sonrası ilaçlama ve hasat gibi sonraki görevler için aynı hatlara güvenmeyi içerir. Aynı düzeltme sinyalinin korunması tüm çalışmalarda uyum doğruluğunu güvence altına alarak verimliliği en üst düzeye çıkarırken çakışma ve atlamaları en aza indirir.

AutoTrac Kılavuzluk Sistemine Genel Bakış



PC665155—UN—19MAY25

AutoTrac Kılavuzluk Sistemi Ana Sayfası

- A—AutoTrac
- B—Direksiyon
- C—Sonraki İz
- D—Lightbar
- E—Harita Kontrolleri
- F—Kılavuzluk
- G—Yol Kaydırma

AutoTrac (A)—AutoTrac AÇIK/KAPALI geçişini içerir ve mevcut AutoTrac aşamasını görüntüler. AutoTrac aşamasını seçmek AutoTrac diyagnostik sayfasını açar.

Steering (B)—Direksiyon Hassasiyetini en üst sayı olarak gösterir ve en alttaki sayı olarak Algılama Hassasiyeti sağlar. Direksiyonu seçmek Direksiyon Optimizasyonu sayfasını açar.

Next Track (C)—AutoTrac'ın, Değiştirme'yi alacak ve içerecek şekilde ayarlandığı bir sonraki kılavuz hattını tanımlar. Kılavuz hattı listesinde sonraki kılavuz hattını sonraki kullanılabilir kılavuz hattına geçirmek için Değiştir'i seçin. Kılavuz Hattı Listesi sayfasını açan kılavuz hattı seçimi.

Lightbar (D)—Makinenin kılavuz hattının dışında olduğu sola veya sağa mesafeyi belirtir.

Map Controls (E)—Görünüş geçişi, kaydırma, yönlendirme, uzaklaştırma ve yakınlaştırma işlevlerini içerir.

Guidance (F)—Geçerli kılavuz hattı ve sıra aralığını gösterir. Kılavuz Hattı seçimi Kılavuz Hattı Listesini açar. Sıra aralığı seçimi Sıra Aralığı sayfasını açar.

Shift Track (G)—Belirlenen kılavuz hattının konumunu makinenin soluna, ortasına ya da sağına kaydırır. Vites Büyütme'yi seçme, Vites Büyütme sayfasını açar.

ZIDXX1X,1750076420718-80-06OCT25

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, ekipmanın 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

AutoTrac Kılavuzluk Sistemi Yöntemleri

AutoTrac, farklı tarla tiplerine ve operasyonlara uyum sağlamak için birden fazla farklı kılavuzluk sistemi yöntemine sahiptir. Kılavuz Hattı Listesini açmak için AutoTrac ana sayfasından Kılavuz Hattı Ayarla'yı seçin, ardından Kılavuzluk Sistemi Yöntemi Seç sayfasına erişmek için Yeni Kılavuz Hattı'nı seçin.

Her bir kılavuzluk sistemi hattı türünün nasıl oluşturulacağı hakkında prosedürler için Ekran Yardımı'na bakın.

Aşağıdaki kılavuzluk sistemi yöntemleri mevcuttur:

- Düz Kılavuz Hattı Yöntemleri
 - A + B Metodu
 - A + Yön Metodu
 - Auto B Metodu
 - Enl./Boyl. Metodu
 - Enl./Boyl + Yön Metodu
 - Erişim: A + B
 - Erişim: A + Yön
 - Erişim: Enl./Boyl. + Yön
- Kavisli Kılavuz Hattı Yöntemleri
 - Uyarlanabilir Kavis
 - AB Kavisi
- Yuvarlak Hat Yöntemleri
 - Sürüş Dairesi
 - Enl./Boyl Dairesi
- Sınırlandırılmış Alan Hattı Yöntemi
 - Sınırlandırılmış Alan Hatları

Düz Kılavuz Hattı Yöntemleri



PC28721—UN—25AUG22

Düz Kılavuz Hattı

Düz parkur modu, makine parkurdan çıktığında sürücüye 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 oluşturmasına olanak tanır. Parkur 0 (referans yol) 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 değer 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 ya da Kablosuz Veri Aktarımı kullanılarak kurulum dosyaları üzerinden başka bir kullanıcıya aktarılabilir.

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 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./Boyl. + Rota yöntemini kullanarak oluşturulduysa yeni kılavuz hattı rotası Rota giriş kutusunu seçerek değiştirilebilir.

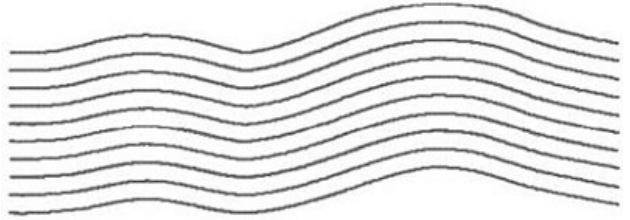
Kavisli Kılavuz Hattı Yöntemleri

AB Kavisleri



AB Kavisleri

PC28723—UN—25AUG22



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 geçiştten oluşturulur. Geçişler, orijinal geçişin kopyası değildir. Geçişin kavisi, geçiştten geçişe hataları en aza indirmek için değişir.

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

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

AB Kavisi (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 gözüken 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 gözükmez.

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 ortalı olarak ya da sola veya sağa kaydırılabilir.

AB Kavisinde Kılavuzluk

En yakın parkur, daha kalın beyaz bir çizgiyle vurgulanır.

Parkur numarası, yol doğruluk göstergesinin altında görüntülenir ve yeni bir parkura yaklaşıldığında otomatik olarak güncellenir. Kılavuz hattı numarası, hatların sayısını ve Kılavuz Hattı 0'dan gelen yönü gösterir. Kılavuz hattı yönü, Kılavuz Hattı 0 (Kuzey, Güney, Doğu veya Batı) ile ilişkili olarak gösterilir. Parkur numarası, makine iki parkurun ortasında değişir.

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 ulaşıldıktan sonra makine sonraki kılavuz hattına yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

Uyarlanabilir Kavisler



PC702238—UN—05FEB26

Uyarlanabilir Kavis Arama

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.

Uyarlanabilir kavis seçildiğinde, ekranın sağ üst köşesinde simge görünür. Bu simgenin seçilmesi kullanıcının mevcut kavisler arasında geçiş yapmasına olanak tanır.

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.

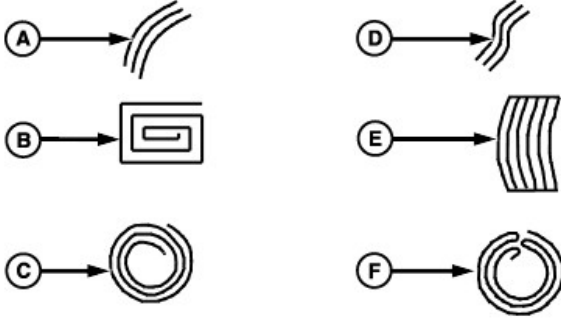
Sürücü, ilk geçiş kaydedilip kat edilen yol görüntüledikten sonra paralel iz sürme ile oluşturulan kılavuz hatlarında manuel araç sürebilir veya AutoTrac özelliğini etkinleştirebilir.

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.



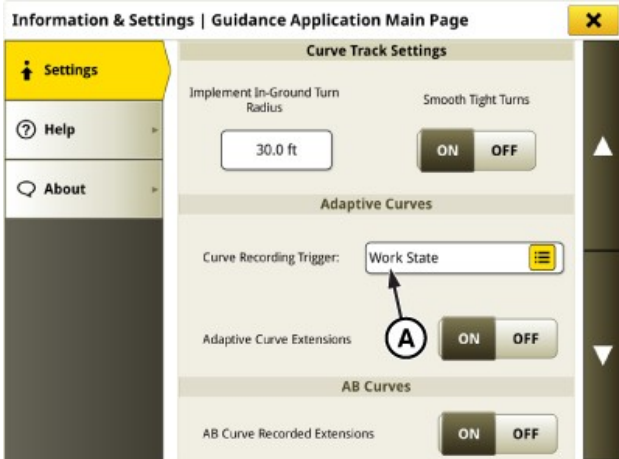
- A—Basit Kavis
B—Çerçeve Tipi
C—Spiral
D—S Kavis
E—Yarış Parkuru
F—Daire

PC9032—UN—17APR06

Uyarlanabilir Kavisli parkur modu, operatöre çeşitli tarla düzenlerinde manuel 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 Uzatıları

Uyarlanabilir Kavislerde 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.

Yuvarlak Hat Yöntemleri



PC28726—UN—30AUG22

Yuvarlak Kılavuz Hattı

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.

Kılavuz hatlarını merkez noktasından radyal olarak daha yakına veya uzağa kaydırmak için yol 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.



PC20395—UN—08DEC14

Döner Merkeze Mesafe

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 oluşturmanın iki yöntemi vardır:

Enl/Boyl Dairesi



PC28727—UN—25AUG22

Enl/Boyl Dairesi

- Bir dairenin merkezinde enlem ve boylam koordinatları biliniyorsa, dairesel parkur oluşturmak için konum girin.

Sürüş Dairesi



PC28726—UN—30AUG22

Sürüş Dairesi

- 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.

Yuvarlak Hat Kenarı



PC17399—UN—08DEC14

NOT: Yuvarlak Hat Kenarı yalnızca Gen 4 ve G5 ekranlarında 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 noktadır. 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.

Yuvarlak Hat üzerinde kılavuzluk

Yuvarlak hatta çalışırken, hatları 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. Kılavuz hattı numarası, hatların sayısını ve Kılavuz Hattı 0'dan gelen yönü gösterir. Kılavuz hattı yönü, Kılavuz Hattı 0 (Kuzey, Güney, Doğu veya Batı) ile ilişkili olarak gösterilir. 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 iki kılavuz hattı arasındaki yarı mesafe noktasına ulaşana kadar artar. Orta noktaya erişildikten sonra makine sonraki kılavuz hattına yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

Sınırlandırılmış Alan Hattı Yöntemi

PC28728—UN—25AUG22

Sınırlandırılmış Alan Hatlı Kılavuz Hattı

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, biri sınırın dışında ve ikisi sınırın içinde olmak üzere üç adet kılavuzluk çizgisi oluşturur. Makine tarla içine hareket ettiğinde ek sınır parkurları oluşturulur. Düz hat uzatmaları 15 m (50 ft) uzunluğunda her bir sınır hattının uçlarına eklenmiştir.

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.

Sınırlandırılmış Alan Hatlarında kılavuzluk

En yakın parkur, daha kalın beyaz bir çizgiyle vurgulanır.

Parkur numarası, yol doğruluk göstergesinin altında görüntülenir ve yeni bir parkura yaklaşıldığında otomatik olarak güncellenir. Kılavuz hattı numarası, Kılavuz Hattı 0'dan gelen hat sayısını ve yönü gösterir. Kılavuz hattı yönü, Kılavuz Hattı 0 (Kuzey, Güney, Doğu veya Batı) ile ilişkili olarak gösterilir. 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 iki kılavuz hattı arasındaki yarı mesafe noktasına ulaşana kadar

artar. Orta noktaya erişildikten sonra makine sonraki kılavuz hattına yaklaştıkça hata değeri azalmaya başlar.

ZID XK1X, 1749537808095-80-12FEB26

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
- Hasat Makinesi

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

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

NOT: *Birden fazla sezon tekrarlanabilirliği için şeker kamışı ekim ve hasadını desteklemek üzere SF-RTK sinyali veya üstünü kullanan StarFire Alıcılar gereklidir.*

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

NOT: *Paylaşılan sinyal, veri kaydetmek için kullanılabilir.*

- G5 CommandCenter Ekranı.
- G5 CommandCenter Ekranında AutoPath için geçerli bir lisans bulunmalıdır.

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:

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.
- G5 Evrensel Ekranın AutoPath için geçerli bir lisansı 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 bir ekim sırası olmalıdır ve en iyi sonuçlar için en son kaynak verilerinin kullanılması önerilir.

AutoPath (Sıralar) Oluşturma:

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, sınırın ucundan 20 m (66 ft) değerine varsayılan olarak ayarlanır.

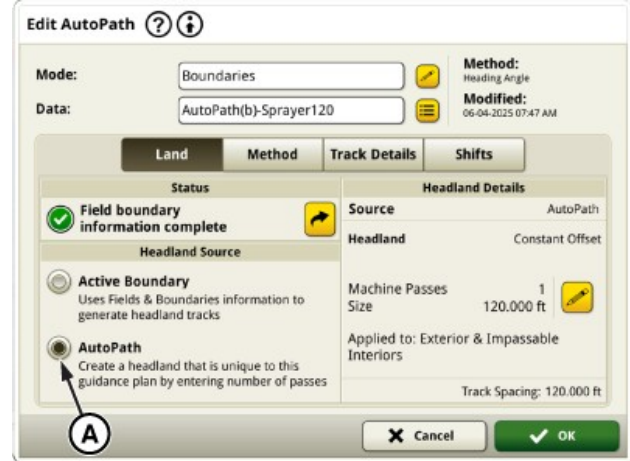
NOT: Gelişmiş ayarlarla ilgili daha fazla bilgi edinmek için Ekran Yardımına bakın.

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.



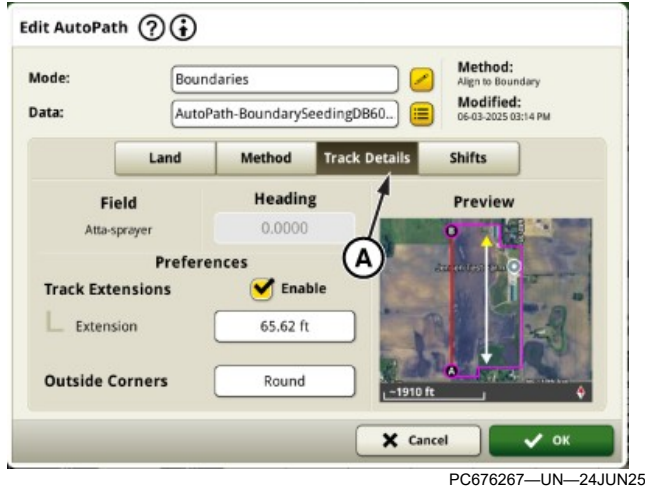
PC676263—UN—17JUN25

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

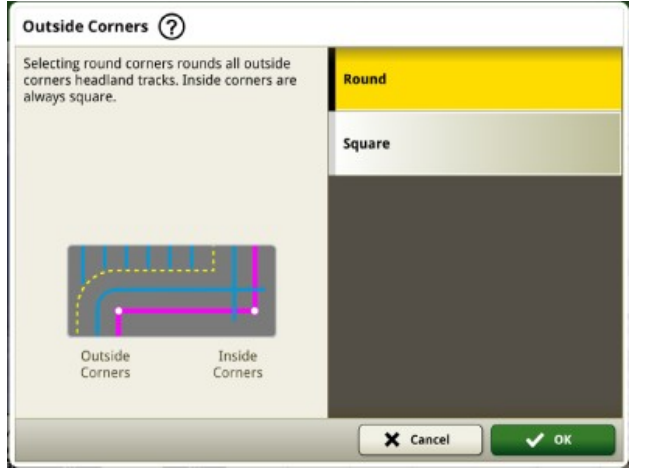
Kılavuz Hattı Detay Sayfası

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.

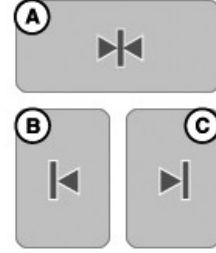
NOT: Daha fazla bilgi için Ekran Yardımına bakın.

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,1768306979200-80-13JAN26

Yol Kaydırma

PC16665—UN—18MAR13

A—Parkuru Ortaya Kaydır
B—Parkuru Sola Kaydır
C—Parkuru 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.

NOT: Orta Yol Kaydırma, AB Kavisleri ve Sınırlandırılmış Alan Hatları için Row Sense kullanıldığında kullanılamaz.

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 hattı kaydırması paylaşmak için:

1. Etkinleştirilmiş kılavuzluk hattını kaydırın.
2. Kılavuzluk Hattı Listesi'ni açın.
3. Etkinleştirilmiş hattı ve hat kaydırmasını iş grubuyla paylaşmak için Paylaş düğmesini seçin.

Kılavuzluk hattı kaydırması almak için:

NOT: Etkinleştirilmiş kılavuzluk hattı başka bir operatör tarafından kaydırıldıysa, etkinleştirilmiş hat tekrar seçilene kadar kaydırma bildirimi belirmez.

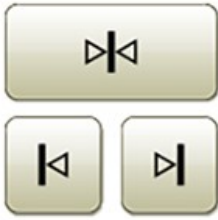
1. Farklı bir kılavuzluk hattı seçin.
2. Önceki kılavuzluk hattını tekrar seçin.

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.



PC28718—UN—25AUG22
Tek Hat Kaydırma Düğmeleri

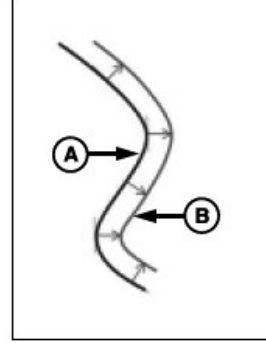
A—Parkuru Ortaya Kaydır
B—Parkuru Sola Kaydır
C—Parkuru Sağa Kaydır

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.

AB Kavislerini Kaydırma

G5 Ekranlar, AB kavislerini diğer kılavuzluk yöntemlerinden farklı bir mantık kullanarak kaydırır. AB kavislerinde düz, yanal 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.



PC27479—UN—06SEP19
AB Kavis Kaydırma Örneği

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 Kavis Geçişlerini İç ve Dış 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 rejenerasyon olmaz. Bu değişiklikleri hesaba katmak için, AB kavisleri asıl AB kavis kullanılarak yeniden oluşturulmalıdır.

G5 Ekrandaki radyal kaydırmalar, diğer ekran tipleriyle uyumlu değildir.

GreenStar 2 Ekranlara, GreenStar 3 Ekranlara veya John Deere Operations Center'a aktarılan AB kavisleri, yalnızca AB kavis diğer ekran türlerinde değiştirilmemişse bir G5 Ekranına geri içe aktarıldıklarında radyal kaydırmaları korur.

NOT: 4. Nesil ekran, kaydırmaların içe aktarılmasını desteklemez.

ct47125,1705346976821-80-29SEP25

Çalışma Genişliği Değişiklik Bildirimi

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

ct47125,1708279572721-80-18FEB24

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 hakkında daha fazla bilgi için ekran yardımına başvurun.

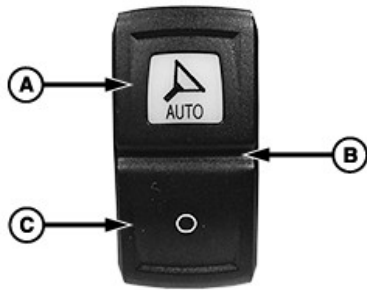
ct47125,1708279572586-80-18FEB24

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.

ct47125,1708279572455-80-18FEB24

Yol ve Sürdürme Şalteri



Yol ve Sürdürme Şalteri

PC20494—UN—19AUG19

- A—Sürdürme Konumu
- B—Açık Konum
- C—Kapalı Konum

Yol ve sürdürme şalterinde aşağıdakileri seçin:

- Sürdürme konumu (A) — Mafsallı anahtarın yarı OTOMATİK konumu.

- Açık konum (B) — Mafsallı anahtarın orta konumu.
- Kapalı konum (C) — Mafsallı anahtarın yarı açık konumu.

ct47125,1708279572310-80-18FEB24

Sıra Aralığı

NOT: Makine, kılavuz hattı 0'a 16 km'den (10 mi) fazla uzakta iken 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 Hat Aralığını Çalışma Genişliğinden daha düşük bir değere ayarlayın.

ct47125,1708279572181-80-18FEB24

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

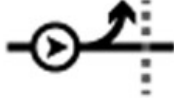
1. Parkuru Ayarla düğmesini seçin veya Sonraki Parkur çalışma sayfası modülünü seçin.
2. Kılavuzluk Hattı Listesi sayfasından parkur grubu seçin.

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.

ct47125,1708279572049-80-18FEB24

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.

ct47125,1708279571907-80-18FEB24

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.

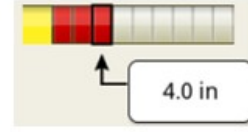
Seçilen tarlayla ilişkilendirilmiş kılavuz hatları yoksa veya sürücü tarafından müşteri, çiftlik ve tarla seçimleri kaldırılırsa, kılavuz hattı ismi etkin bir kılavuz hattı olmadığını belirtmek için "----" olarak değişir. Kılavuz hattı seçmek için Kılavuzluk Sistemi uygulaması ana sayfasında Kılavuz Hattı Ayarla'yı 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 dönmesine neden olur.

ct47125,1708279571781-80-18FEB24

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,1750077355275-80-16JUN25

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.

ct47125,1708279571499-80-18FEB24

AutoTrac Durum Pasta Grafiği

AutoTrac Durum Dilimi'nde gösterildiği gibi, AutoTrac simgesi dört aşamalıdır:

1. Takılı



PC28729—UN—25AUG22

Takılı

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



PC28730—UN—29AUG22

Yapılandırıldı

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.
- Geçerli GPS Sinyali Algılandı
- Dümenleme kontrol ünitesinde etkin arıza yok.
- TCM mesajı mevcut ve geçerli.
- Makine uygun çalışma hızındadır.

NOT: Meyve Bahçesi Modu aktif olduğunda AutoTrac "1 Dilim" olarak kalır çünkü AutoTrac kılavuzluğu için Meyve Bahçesi Modu desteklenmez. Bu, özellik erişimini denetleyen SF Lisansı tarafından tanımlanır. Meyve Bahçesi Modu, AutoTrac için geçerli bir sinyal değildir.

NOT: GPS Sinyali geçerli değilse, daha fazla bilgi için StarFire OM veya TM'ye bakın.

3. Etkin



PC28731—UN—25AUG22

Etkin

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



PC28732—UN—25AUG22

Devrede

Sürdürme şalterine basıldı ve AutoTrac makineyi sürüyor.

- AutoTrac'i etkinleştirmek için makinenin sürdürme şalterine basın.
- Hız geçerli aralıkta
- Makine rotası/açısı parkur alanı içerisinde
- Makine, parkur genişliğinin %40'ı içinde
- Sürdürme Şalteri devrede

Son Çıkış Kodu: AutoTrac'in neden devre dışı kaldığını veya devreye girmeyeceğini belirtir. Çıkış kodları, sayfanın üst kısmında yeni bir pencerede görünür.

ZIDXX1X,1749541393875-80-10OCT25

Kılavuz Hattı Ayarlama



PC28720—UN—25AUG22

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

1. Ana kılavuzluk sayfasında KILAVUZLUK HATTI'nı 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.

ct47125,1708279571183-80-23MAY24

AutoTrac'ı Etkinleştirme



PC28733—UN—30AUG22

Güdümlü Aç/Kapa Geçiş

- A—Sür Aç
B—Sür Kapalı

AutoTrac'in devreye sokulması için aşağıdaki ölçütler karşılanmalıdır:

- Makine, AutoTrac özellikli bir dümenleme kontrol ünitesine sahip olmalıdır.
- AutoTrac içeren geçerli lisans.
- Bir kılavuz yol oluşturulmuştur. Kılavuz hattı oluşturma hakkında bilgi için bu bölümdeki Kılavuz Hattı Oluştur kısmına bakın.
- AutoTrac için doğru StarFire sinyal düzeyi (SF1, SF2, SF3 veya RTK) seçilmiş ve geçerli GPS sinyali alınmakta olmalıdır.
- Geçerli GPS sinyalli AutoTrac; buna SF1, SF2, SF3 veya RTK dahildir.
- Dümenleme kontrol ünitesinde aktif arıza olmamalıdır.

NOT: Makine tipi ve dümenleme kontrol ünitesinin yazılım sürümü, izin verilen maksimum ve minimum hızları belirler.

AutoTrac'i etkinleştirmek için, AutoTrac Kılavuzluk uygulaması ana sayfasında Dümenleme AÇ/KAPA düğmesini seçin veya ana sayfadaki AutoTrac kısayol tuşunu seçin. Bu düğmeler tekrar seçilirse AutoTrac devre dışı kalır.

ct47125,1708279571041-80-18FEB24

AutoTrac'i Devreye Alma

⚠ DİKKAT: Kaza veya yaralanma riskinden kaçının. AutoTrac devrede olduğu sürece, yol sonunda dümenleme görevi ve çarpışmalardan kaçınma sorumluluğu sürücüye aittir.

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.

ct47125,1708279570911-80-18FEB24

Sürdürme Şalteri



PC28734—UN—29AUG22

Sürdürme Şalteri Örneği



PC20427—UN—28JUL16

AutoTrac Simgesi

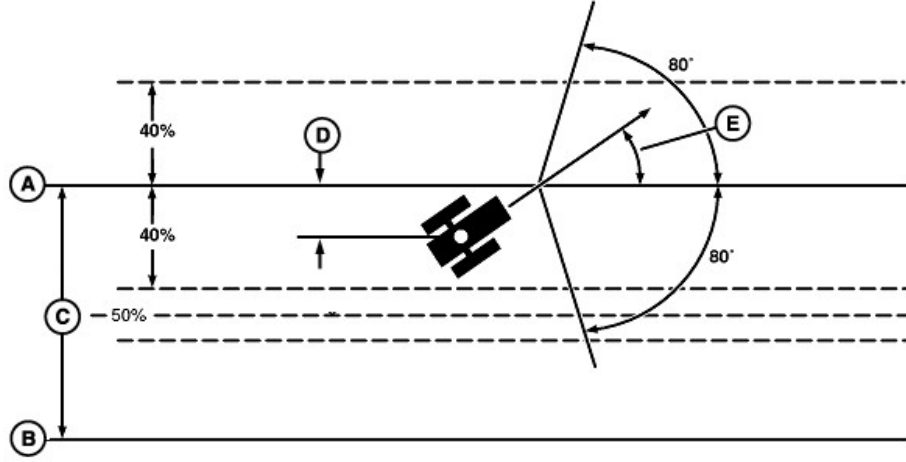
A—Sürdürme Şalteri

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.

ct47125,1708279570776-80-18FEB24

Sonraki Geçişte AutoTrac'i Yeniden Devreye Alma



İz Sürme

PC8866—UN—02NOV05

A—Parkur 0
B—Parkur 1 Güney
C—Sıra Aralığı

D—Yanal Hata
E—Parkur Yönü Hatası

Sıra sonuna ulaşıldığında sürücünün makineyi sonraki geçişe döndürmesi gerekir. Direksiyon simidini döndürerek AutoTrac devreden çıkarılır.

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.

AutoTrac yalnızca aşağıdaki koşullar yerine getirildikten sonra sürdürme şalterine basılarak yeniden devreye alınabilir:

İleri Yönde Hız Limitleri

NOT: Dümenleme kontrol ünitesi, makine AutoTrac sistemini kullanırken maksimum hızı belirler.

Geri vites zaman aşımı makineye bağlıdır. Geri vites zaman aşımından sonra makine, geri vites tekrar devreye alınmadan önce ileri vites alınmalıdır.

- İleri hız, 30 km/sa'in (18,6 m/sa) altındadır.
- Geriye hız 10 km/sa (6 mil/sa) 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.

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 mil/sa) Palet: 31 km/sa (19,3 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Mafsallı Traktörler	31 km/sa (19,3 mil/sa)	1 km/sa (0,6 mil/sa) MST: 1,5 km/sa (0,9 mil/sa)
İlaçlama Makineleri	40 km/sa (24,8 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Biçerdöverler	22 km/sa (13,7 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Kendi Yürür Silaj Makineleri	22 km/sa (13,7 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	28 km/sa (17,4 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Pamuk Toplama Makineleri	15 km/sa (9,3 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Gator (XUV 845E, XUV 845M, XUV 845R)	30 km/sa (18,6 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)

cl47125,1708279570643-80-09DEC25

Minimum ve Maksimum Hızlar

Dümenleme kontrol ünitesinin makine ve yazılım sürümleri, minimum ve maksimum hızları belirler.

AutoTrac Evrensel 300 ve AutoTrac Controller 300		
Makine	İleri Yönde Yüksek Hız Limiti	İleri Yönde Düşük Hız Limiti
Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri	30 km/sa (18,6 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Mafsallı Traktörler	30 km/sa (18,6 mil/sa)	1 km/sa (0,6 mil/sa)
İlaçlama Makineleri	37 km/sa (23,0 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Biçerdöverler	25 km/sa (15,5 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Kendi Yürür Silaj Makineleri	25 km/sa (15,5 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	25 km/sa (15,5 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Pamuk Toplama Makineleri	25 km/sa (15,5 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)

Entegre AutoTrac		
Makine	Geri ve Kabul Edilebilir Süre	Geri Yönde Yüksek Hız Limiti
Sırası ve Parkur Traktörleri 7R (S.N. -110100) 8R (S.N. —160000) 8RT (S.N. -923000)		
Mafsallı Traktörler	Hayır	—
İlaçlama Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Biçerdöverler	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Kendi Yürür Silaj Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	Hayır	—
Pamuk Toplama Makineleri	Evet, 45 sn	5 km/sa (3,1 mil/sa)
Gator (XUV 845E, XUV 845M, XUV 845R)	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)

AutoTrac Evrensel 200		
Makine	İleri Yönde Yüksek Hız Limiti	İleri Yönde Düşük Hız Limiti
Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri	30 km/sa (18,6 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Mafsallı Traktörler	30 km/sa (18,6 mil/sa)	0,8 km/sa (0,5 mil/sa)
İlaçlama Makineleri	37 km/sa (23,0 mil/sa)	0,8 km/sa (0,5 mil/sa)
Biçerdöverler	25 km/sa (15,5 mil/sa)	0,8 km/sa (0,5 mil/sa)
Kendi Yürür Silaj Makineleri	25 km/sa (15,5 mil/sa)	0,8 km/sa (0,5 mil/sa)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	25 km/sa (15,5 mil/sa)	0,8 km/sa (0,5 mil/sa)
Pamuk Toplama Makineleri	25 km/sa (15,5 mil/sa)	0,8 km/sa (0,5 mil/sa)

AutoTrac Evrensel 300 ve AutoTrac Controller 300		
Makine	Geri ve Kabul Edilebilir Süre	Geri Yönde Yüksek Hız Limiti
Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Mafsallı Traktörler	Hayır	—
İlaçlama Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Biçerdöverler	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Kendi Yürür Silaj Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	Hayır	—
Pamuk Toplama Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)

AutoTrac Controller—Raven		
Makine	İleri Yönde Yüksek Hız Limiti	İleri Yönde Düşük Hız Limiti
Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri	31 km/sa (19,3 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)
Mafsallı Traktörler	31 km/sa (19,3 mil/sa)	1 km/sa (0,6 mil/sa)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	20 km/sa (12,4 mil/sa)	0,5 km/sa (0,3 mil/sa)

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 mil/sa)
6R, 7R ve 8R Ekim	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)

AutoTrac Evrensel 200		
Makine	Geri ve Kabul Edilebilir Süre	Geri Yönde Yüksek Hız Limiti
Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Mafsallı Traktörler	Hayır	—
İlaçlama Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Biçerdöverler	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Kendi Yürür Silaj Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Kendi Yürür Hasat Makineleri	Hayır	—
Pamuk Toplama Makineleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)

AutoTrac Controller—Raven		
Makine	Geri ve Kabul Edilebilir Süre	Geri Yönde Yüksek Hız Limiti
Ekim Sırası ve Parkur Traktörleri	Evet, 45 sn	10 km/sa (6,2 mil/sa)
Mafsallı Traktörler	Hayır	—
Kendi Yürür Hasat Makineleri	Hayır	—

ZIDXK1X,1749542759320-80-23JUN25

Kapatıldığında, dönüş tahmincisi sembolü haritada görüntülenmez.

ct47125,1708279570255-80-18FEB24

Engeller Etrafında Gezinme

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.

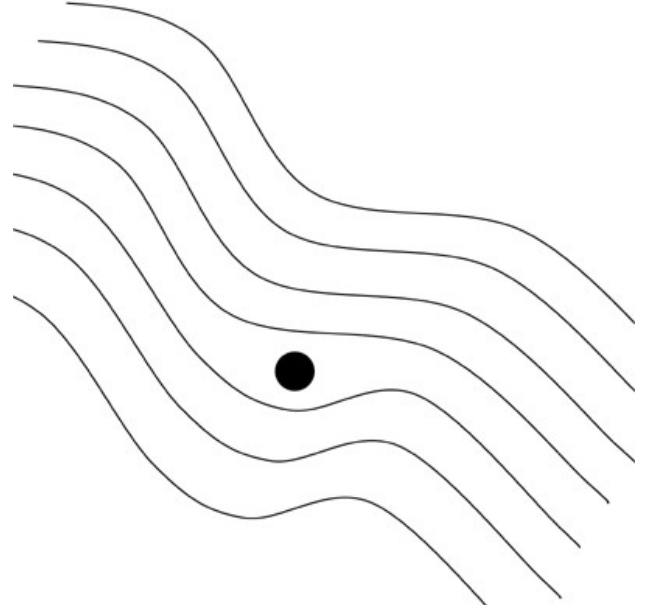
Mesafe, tahmin edilen dönüşe kadar geri sayılır ve dönüş noktasıyla kesişmeye 10 saniye kaldığında sesli uyarı verilir. Tahmin edilen dönüş noktasına ulaşıldığında tekrar sesli uyarı verilir.

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.

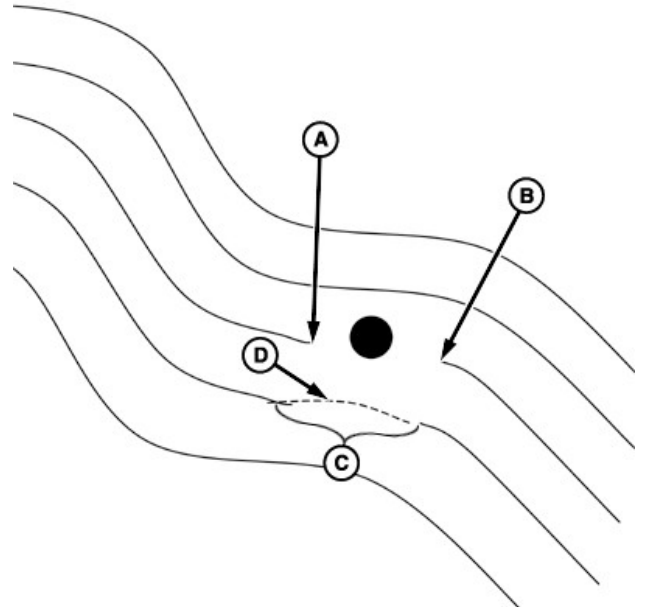
Dönüş Tahmincisi Harita Simgesi

Dönüş tahmincisi açıldığında, harita üzerinde dönüş tahmincisi simgesi görüntülenir. Dönüş tahmincisi simgesi, Dönüş Tahmincisi Ayarlarına erişmek ve geçiş düğmesiyle dönüş tahmincisini kapatmak için kullanılır.

Dönüş tahmincisi kapatıldığında, geçişin sonunu tahmin ederek sürücüyü uyarır ve geçiş sonuna olan mesafeyi harita görünümünde görüntüler. Dönüş tahmincisi, Kılavuzluk uygulamasındaki Gelişmiş Ayarlar Sayfasında manuel olarak tekrar açılabilir.



PC9029—UN—17APR06



PC9030—UN—17APR06

- A—Kayıt Kapalı
- 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 yönlenir. 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.

ct47125,1708279570135-80-18FEB24

AutoTrac Devre Dışı Mesajları

AutoTrac devre dışı mesajları - AutoTrac her devre dışı bırakıldığında iki ikaz sesi 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 Aktif Kaldı
702752.23	AutoTrac Düşük Hız Eşiğinin Altında Çok Uzun Süre Etkin 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 Kavisini 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

ct47125,1708279569946-80-18FEB24

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.

Gereklilikler:

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.

- G5 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,1751351942342-80-01JUL25

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 takip 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

NOT: Kılavuz Hattı Kaydırmaları için Premium Ekran gereklidir.

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



Beklemede (beyaz simge)

PC24011—UN—31MAR17

Sistem devreden çıkarıldı.



Sistem Devrede (yeşil simge)

PC28735—UN—25AUG22

Sistem devrede, sıra sensörleri ve GPS ile çalışılıyor.



GPS Sinyali Yok (sarı simge)

PC28736—UN—25AUG22

Sistem devrede ve yalnızca sıra sensörü verileri ile çalışılıyor.



Sıra Sensörü Sinyali Yok (turuncu simge)

PC28737—UN—25AUG22

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 sürece RowSense makineyi yönlendirir.

Sırabaşı 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 ortalanır. 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 için lisans gerekmez.

Manual RowSense modu, Gelişmiş Kılavuzluk Ayarlarında aşağıdaki koşullar karşılanırsa kullanılabilir:

- Makinede G5 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.

ct47125,1708279569656-80-18FEB24

Kullanılmadığında AutoTrac'i Devre Dışı Bırakma



Ayarlar Simgesi

PC15305—UN—19MAR13

⚠ DİKKAT: Kaza veya yaralanma riskinden kaçının. Taşıt yollarına girmeden önce daima AutoTrac sistemini kapatın (devreden çıkarın ve devre dışı bırakın).

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.

ct47125,1708279569556-80-18FEB24

Sistemi Devreden Çıkarma ve Devre Dışı Bırakma

⚠ DİKKAT: Ölüm veya ağır yaralanmayı önlemek için yollara çıkmadan önce kılavuzluk sistemini kapatın.

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'i 1/4 durum göstergesine düşürün.

GreenStar Ekranları üzerinden AutoTrac'i 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.

ZIDXX1X,1749792007505-80-08JUL25

Kılavuzluk Ayarları



Ayarlar Simgesi

PC15305—UN—19MAR13

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

Ana Kılavuzluk

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

ct47125,1708279569355-80-18FEB24

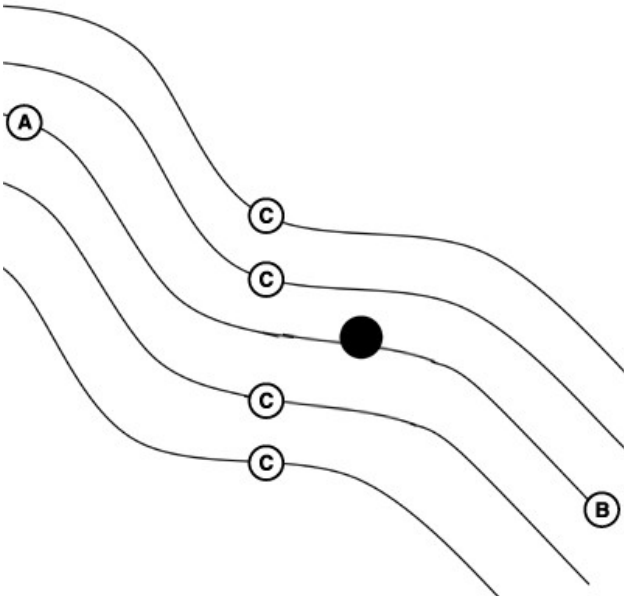
İzleme Tonları

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.

ct47125,1708279569259-80-18FEB24

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".

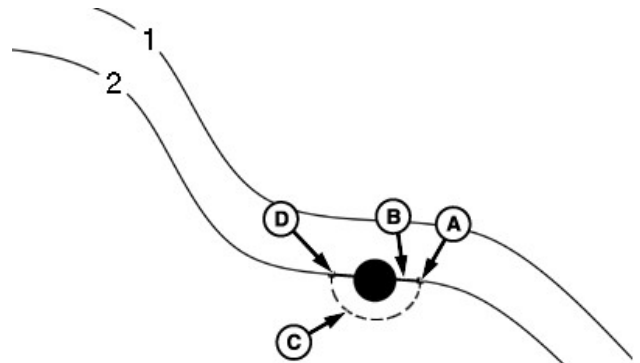
3. Düz çizgiyi kaydetmeyi tamamlamak ve kavisli yol kaydını devam ettirmek için Kavisli Çizgi düğmesini seçin.

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

Kaydederken gerekçikçe kavis ve düz kesim düğmelerine geçiş yapılabilir.

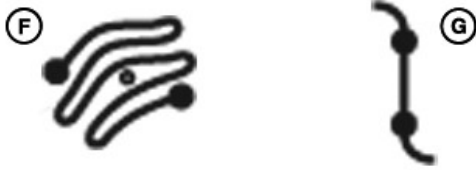
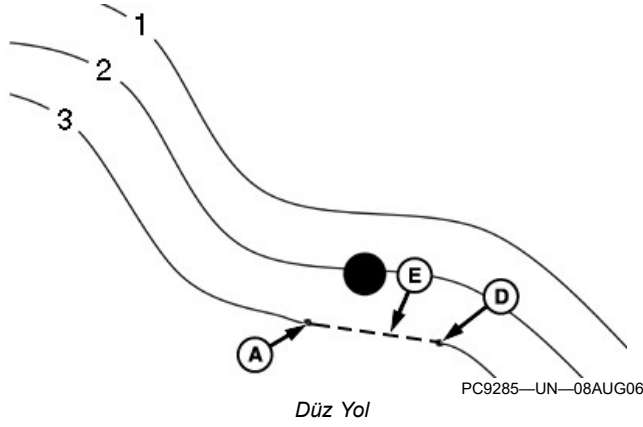
ct47125,1708279569088-80-18FEB24

Uyarlamalı Kavis İçerisinde Düz Yol Kaydetme



PC9284—UN—29JUL06

Engelin Etrafından



PC15311—UN—09APR13

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.

Kaydederken gerektilikçe kavis ve düz kesim düğmelerine geçiş yapılabilir.

NOT: Oluşturulabilecek en uzun düz segment, 0,8 km'dir (0.5 mi.) (2,640 ft.). Daha büyük mesafe için, hat kesimi bağlanmayarak, yolda bir boşluk oluşturacaktır.

ct47125,1708279568819-80-18FEB24

İşletim - AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu

AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu



PC28762—UN—25AUG22

AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu

AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu uygulaması, donanımlı makinelerde son dönüşleri otomatik hale getirir. Bu otomasyon, sürücünün son dönüşleri koordine etmek yerine diğer görevlere odaklanmasını sağlar.

AutoTrac Sırabaşı 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 Sırabaşı 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 Sırabaşı Dönüş Otomasyonuna Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu uygulamasını seçin.

Haritalama

AutoTrac Sırabaşı 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 Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Uyumluluğu:

AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu aşağıdaki ekranlar ve alıcılarla uyumludur:

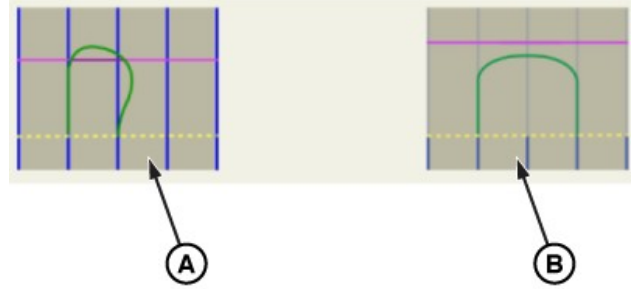
NOT: Yazılımı en güncel sürüme yükseltin.

- 4600 CommandCenter Ekran
- 4640 Evrensel Ekran
- G5 CommandCenter Ekran
- G5 Evrensel Ekran
- StarFire 3000 Alıcı
- StarFire 6000 Alıcı
- StarFire 7000 Alıcı
- StarFire 7500 Alıcı

AutoTrac Sırabaşı 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 Ünlversal Ekran ile kullanıldığında)

Dönüşü Atla Önerisi



PC613045—UN—20FEB24

Dönüşü Atla Önerisi

- A—Atlama Yok
B—Dönüşü Atla

AutoTrac Sırabaşı 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: Tarlaları değiştirirken ve sıra aralığı dönüş çapından düşükken öneri yeniden görüntülenecektir.

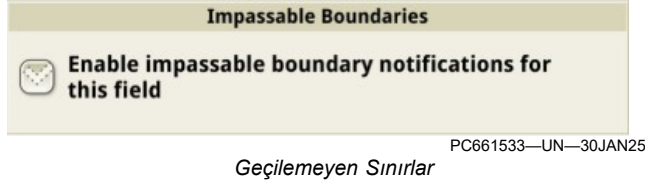
Akıllı Dönüş Boyutu:

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



Geçilemeyen sınırlar uyarısı, AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Gelişmiş Ayarlarındaki onay kutusu seçilerek devre dışı bırakılabilir. Onay kutusu, aşağıdaki koşullarda varsayılan duruma (uyarı etkin) ayarlanır:

- Arazi değişikliği
- Sürücü koltukta değil
- Anahtar döngüsü

ch177nn,1740569992622-80-26FEB25

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).

AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu gelişmiş kılavuzluk ve hız kontrolü, ekipman yönetim sistemi (IMS) işlevleri ve iTEC işlevleri içerir. IMS'li traktörlerde veya iTEC'li belirli traktörlerde AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu kullanılırken, IMS veya iTEC devre dışı bırakılmalıdır. Traktörde iTEC'i devre dışı bırakmak

gerekip gerekmediğini belirlemek için, aşağıdaki tabloyu kullanın.

Makine Modeli	Seri Numarası
6R	-20100
7R	-10001
8R	-67001
8RT	-909001
9R	-10000
9RT	-904000

NOT: IMS veya iTEC etkinleştirilirse G5 Evrensel Ekrandaki ana iTEC kontak anahtarı otomatik olarak kapatılır ve AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu kurulumu tamamlanamaz.

Makineye bağlı olarak IMS'yi veya iTEC'i, CommandCenter'daki iTEC altından veya sağ taraftaki konsoldan devre dışı bırakın. IMS veya iTEC'i CommandCenter'da tekrar kullanmak için G5 Evrensel Ekran'da AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu ve iTEC'i devre dışı bırakın.

Traktör AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Ayarları



PC620657—UN—17MAY24

Traktör AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Ayarları Sayfası

A—Dönüş Otomasyonu

B—Durum

C—Dönüş Ayarları

D—Hız Kontrolü

E—Ekipman Kumandası

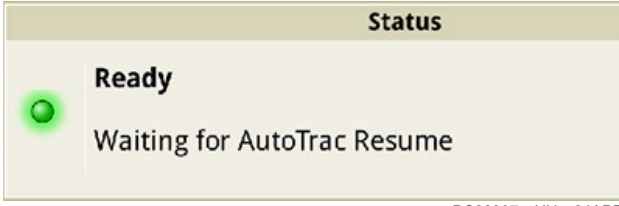
F—Burunlar

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.



PC28997—UN—24APR23

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)—Sırabası 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'nün KAPALI konuma getirin.

NOT: Diğer uygulamalar veya makine işlevleri de hız kontrolü kullanıyorsa hız kontrolünü kullanmayın.

NOT: Ekranda sürücüye güvenli ve doğru bir dönüş için hızı düşürme talimatı veren bir uyarı mesajı gösterilir.

Ekipman Kumandası (E)—Sırabası dönüş otomasyonunun iTEC kurulumu olmadan çalışmasını sağlamak için Ekipman Kumandası'nı KAPALI konuma getirin.

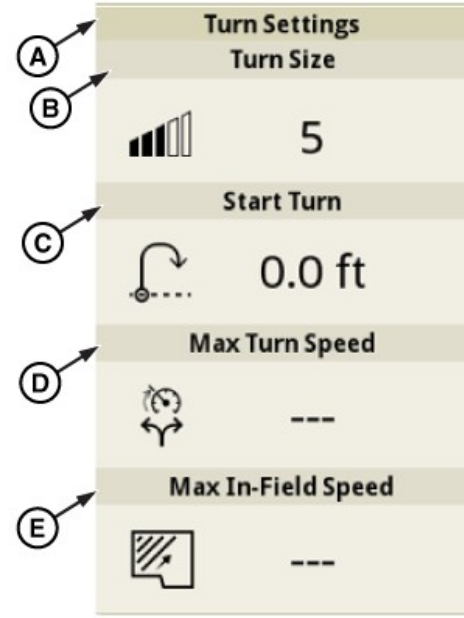
Sıra Başları (F)—Sıra başları için tetiklenen dizileri değiştirmek için metin alanını seçin.

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: Sırabası Dönüş Otomasyonu hakkında daha fazla bilgi için AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu Ekran Yardımına bakın.



PC613043—UN—12FEB24

Dönüş Ayarları

- A—Dönüş Ayarları
- B—Dönüş Boyutu
- C—Başlangıç Dönüşü
- D—Maks Dönüş Hızı
- E—Tarla İçi 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 Sırabası 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 Sırabası 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 Sırabası 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 Sırabası Dönüş Otomasyonu kullanırken makinenin çalışabileceği maksimum hız, iki değerden düşük olanıdır.

Maksimum Tarla İçi 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)
- 7M (CQT) 2024 model yılı ve üzeri
- 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
- Çalışma parçasının doğrudan traktöre bağlı olmadığı seri halde çekilen birden fazla ekipman

Traktör Dönüş Desenleri

8 Şeklinde Dönüşler

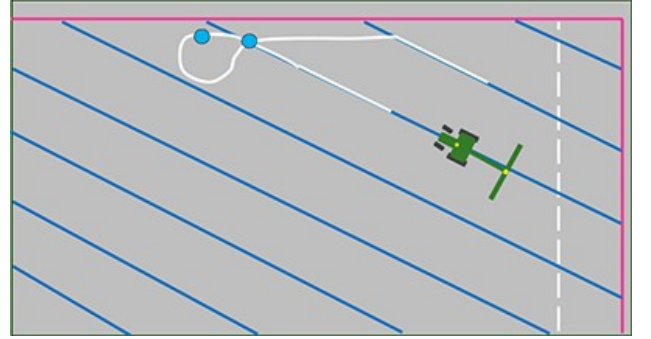
NOT: Sekiz şeklinde dönüşler, Haritalama uygulamasında AutoTrac SıraBaşı Dönüş Otomasyonu harita göstergesinde etkinleştirilir.

Sekiz şekli dönüşler, tarlada üst/alt sınırlar ve açılı

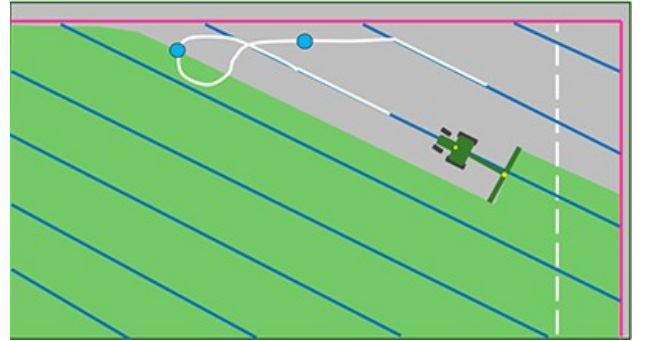
kılavuz hatları olduğunda kullanılır. Dönüş, ekipmanı sınırların içinde tutmak için, sınırdan ekipman genişliğinin yarısı kadar içeride ayarlanır. Kılavuz hattının sıra başına açısı 45°'yi aşıyorsa, makine otomatik olarak U tipi dönüşe geçer; açısı 45° veya düşük olduğunda tekrar sekiz şekli dönüşe geçer.

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 Kapsamı Maksimuma Çıkar—KAPALI



Dönüşlerde Kapsamı 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,1707730259045-80-18SEP25

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.

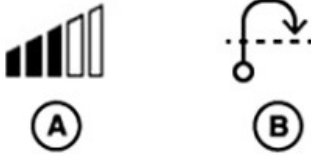
Çalışma Gereksinimleri

- 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 Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Ayarları

1. **Agresiflik (A)**—Dönüş yolunun şeklini ayarlayın.
2. **Dönüş Başlangıcı (B)**—Dönüş yolunun sıra başı sınırını geçmeden önce veya geçtikten sonra başlatılmasını ayarlayın.

Tabla Kaldırma/İndirme Otomasyonu



Header Raise/Lower Automation

PC661531—UN—29JAN25

Tabla Kaldırma/İndirme Otomasyonu

Tabla Kaldırma/İndirme Otomasyonu, AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu ile birlikte çalışarak ana bölgelerdeki kapsama alanına/sınırlara girerken veya buralardan çıkarken tablayı otomatik olarak kaldırır ve indirir.

Her iki özellik de açık olduğunda ve ön koşullar karşılandığında, Tabla Kaldırma/İndirme Otomasyonunu devreye almak için çok işlevli kumanda kolundaki etkinleştirme (2 veya 3) düğmesine basın.

NOT: Tabla Kaldırma/İndirme Otomasyonu hakkında daha fazla bilgi için Ekran Yardımına ve/veya uyumlu Biçerdöver Kullanıcı El Kitabına bakın.

Biçerdöver AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu Uyumluluğu

Biçerdöver AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu aşağıdaki biçerdöverlerle uyumludur:

John Deere Biçerdöverler	Model Yılı
S600 Serisi	2012-2017
S540 ve S550 Serisi	2012 ve üstü
T Serisi	2012 ve üstü
W Serisi	2012 ve üstü
S 700 Serisi	2017 - 2024
S4 Serisi	2027 ve üstü
S7 Serisi	2025 ve üstü
X Serisi	Tümü

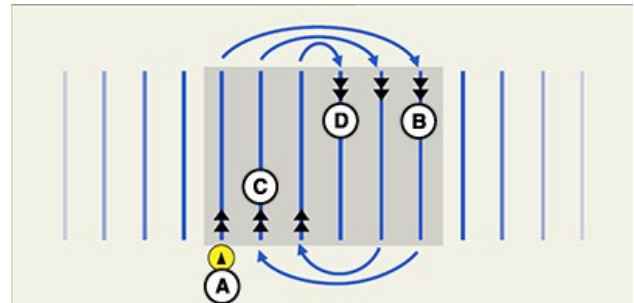
Dönüş Desenleri

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 geçiş belirlemek üzere paylaşılan kapsam kullanılabilir.

Biçerdöver AutoTrac Sırabaşı 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.



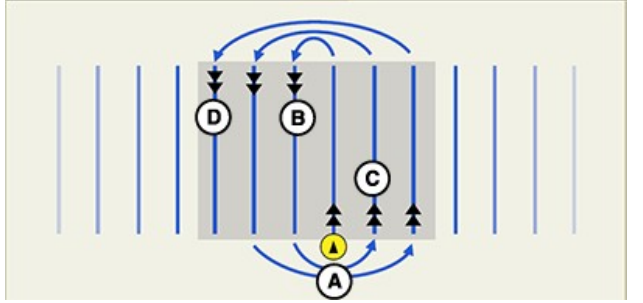
PC29159—UN—01JUN23

6 Numaralı Arazi Boyutuna Sahip Dönüştürülmüş 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 yukarısına gider ve bitişik geçişte sola (B) doğru hareket eder. Biçerdöver ikinci geçişin (B) sonuna ulaştığında atlama sayısı bir artar ve biçerdöverin tamamlanmış sırayı atlama 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

ZIDXK1X,1770807759185-80-18FEB26

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, aşağıdaki kılavuz hattı türlerini destekler:

- Düz kılavuz hattı
- AutoPath (sıralar)
- AutoPath (sınırlar)

NOT: Sıra başı girişi ve tarla çıkışı sırasında sistem, makinenin ön dingilinin merkezi ile sıra başı kesişiminde Ekin Dışı bayrağını true (doğru) olarak ayarlar.

Sıra başı çıkışı ve tarla girişi sırasında sistem, makinenin ön dingilinin merkezi ile sıra başı kesişiminde Ekin Dışı bayrağını false (yanlış) olarak ayarlar.

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu'nda 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



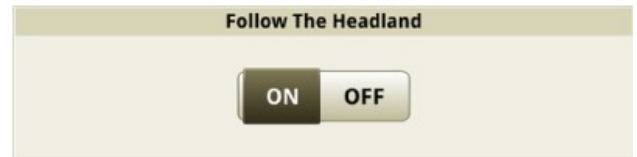
PC661530—UN—29JAN25

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.

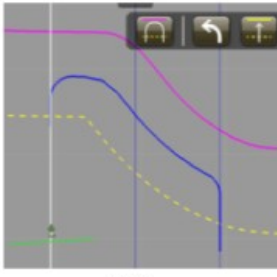
Sıra Başını Takip Et



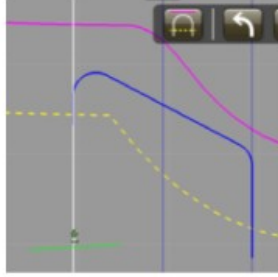
PC662153—UN—17FEB25

Sıra Başını Takip Et

Sıra Başını Takip Et sadece Düz Kılavuz Hattı kılavuzluk modu kullanılırken kullanılabilen bir gelişmiş ayardır.



(A)



(B)

PC661535—UN—02FEB25

Sıra Başını Takip Et

A—Sıra Başını Takip Et AÇIK
B—Sıra Başını Takip Et KAPALI

Etkinleştirildiğinde, makine kaviserin mevcut olduğu sıra başının kavisini takip eder. Devre dışı bırakıldığında, makine sıra başı boyunca en kısa (düz) yolu takip eder ve varsa kavisini 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 sırayı/sıraları geçerli AutoPath sıra başı geçişinden taşır. Sıra Kaydır, kaydırma yönünü (içeri veya dışarı) ve geçilecek sıra sayısını seçmeye olanak tanır.

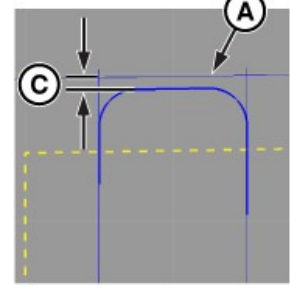
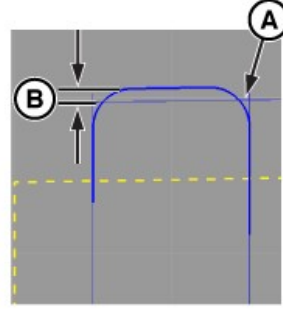
Dönüş Ayarları - AutoPath (Sınırlar)



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 Sırabası Dönüş Otomasyonu Uyumluluğu

John Deere Kendi Yürür İlaçlama Makinesi	Model
400R	408R, 410R ve 412R
600R	612R ve 616R
Hagie	ST12'ler, ST16'lar ve ST20'ler (model yılı 2022 ve üstü)

John Deere Flatör	Model
800R	800R

Dönüş Desenleri

İlaçlama Makinesi AutoTrac Sırabası Dönüş Otomasyonu yalnızca U dönüşleri destekler.

ch177nn,1740570144512-80-26FEB25

İşletim - 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 JDLink modem kullanılarak, makineler arasında kablosuz şekilde iletilir.

Machine Sync, hücreyel iletişim kullanmaz.

Machine Sync'te Gezinme

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Machine Sync uygulamasını seçin.

Gereksinimleri

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 4. Nesil Ekran veya G5 Evrensel Ekran bulunmalıdır.
- Makinede Paylaşımlı Sinyalli StarFire 6000, StarFire 7000 veya StarFire 7500 Alıcı olmalıdır.
- Makinede bir JDLink modemi olmalıdır.
 - JDLink Boost bağlantısı desteklenir.
- Makinede ek bir anten kitinin kurulu olması gerekir.
- Makinenin doğru lisansı olmalıdır.

İzleyici Gereksinimleri

NOT: Yazılımı en güncel sürüme yükseltin.

- Makine traktör olmalıdır.
- Makinede G5 CommandCenter, G5 Evrensel Ekran veya 4. Nesil Ekran bulunmalıdır.
- Makinede Paylaşımlı Sinyalli StarFire 6000, StarFire 7000 veya StarFire 7500 Alıcı olmalıdır.
- Makinede bir JDLink modemi olmalıdır.
- Makinede ek bir anten kitinin kurulu olması gerekir.
- Makinenin doğru lisansı olmalıdır.
- Makinede tractor implement automation aktivasyonu olmalıdır.

NOT: Tractor implement automation aktivasyonu için John Deere bayinizle iletişime geçin.

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: 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 sürdürür.

- 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 sadece son anahtar döngüsünde etkinleştirildiği zaman etkin tutmasını ister.

NOT: John Deere Machine Sync kullanım geçişi, istemde varsayılan olarak AÇIK şeklinde ayarlanmıştır.

- 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.

NOT: IFDS'yi kapatmak için, Machine Sync'in KAPALI olduğundan emin olun.

Öncü Araç

- Tarla İçi Veri Paylaşımı özelliklerini kullanmak için Paylaşımın etkin olduğunu doğrulayın.
- Çalışma grubundaki tüm G5 Ekranların aynı Çalışma Kimliği ile ilişkilendirildiğini doğrulayın.

İzleyici

- Tarla İçi Veri Paylaşımı özelliklerini kullanmak için Paylaşımın etkin olduğunu doğrulayın.
- Çalışma grubundaki tüm G5 Ekranların aynı Çalışma Kimliği ile 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 Boost 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 bozulmadan 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,1740570175759-80-11FEB26

Machine Sync Uyumluluğu

John Deere Traktör Uyumluluğu:

NOT: CommandPro öğesine sahip 6R Serisi Traktörler, yalnızca MFTCU programı AL229483A kurulumu varken G5 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

John Deere Kendi Yürür Şeker Kamışı Hasat Makinesi Uyumluluğu:

- CH570W
- CH570T
- CH950
- CH960

ATU/ATC/Reichhardt GREENFIT Uyumluluğu:

ATU300/ATC300 ve GREN FIT teknik olarak bir Machine Sync Öncü Aracı olarak çalışabilir ancak İzleyicinin performansı Öncü Araç Makinenin direksiyon sisteminin doğruluğuna son derece bağlı olacaktır.

NOT: Machine Sync Öncü Araçları için Entegre AutoTrac kullanmanız kesinlikle önerilir.

Machine Sync Aşağıdakilerle Uyumlu Değildir:

- Orijinal GreenStar, GreenStar 2 1800 ve GreenStar 2 2600
- 4600 CommandCenter ile kullanıldığında GreenStar 3 2630 Ekran
- JDLINK 2G ve JDLINK 3G modemler
- Makine iletişim telsizi (MCR)
- Orijinal StarFire, StarFire 300 ve StarFire iTC Alıcılar

Karışık Ekranlarda Machine Sync:

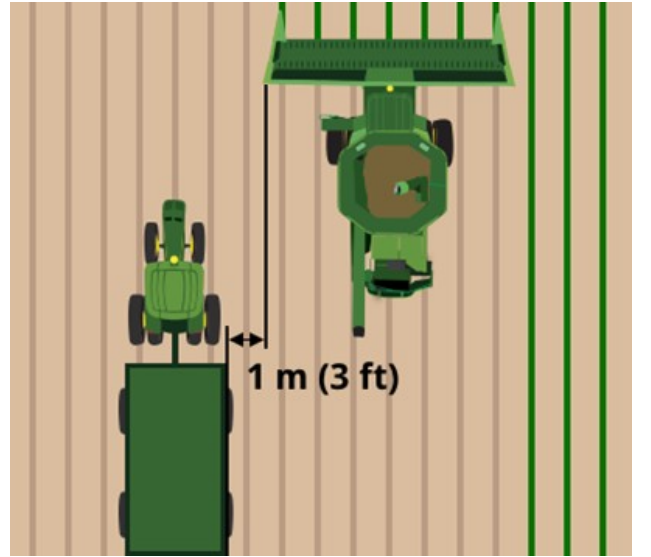
Machine Sync, uyumlu 4. Nesil ve G5 ekranlar arasında çalışacaktır. Kullanılan her ekranın Machine Sync işlemi için uygun aktivasyonlara veya lisanslara sahip olduğundan emin olun. Gerekli aktivasyonların veya lisansların listesi için Tarım Satış Kılavuzuna bakın.

NOT: 4. Nesil ekranlar Machine Sync için aktivasyon gerektirirken G5 ekranları bir lisans gerektirir.

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.



PC28837—UN—11OCT22

- 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

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

Paylaşımlı Sinyal

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.

ZIDXK1X,1749554066047-80-06OCT25

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 ögesini seçin, ardından ana noktanın numarasını seçin. Ana nokta, izleyicinin konumuna ayarlanır.

Aktif ana noktayı değiştirmek için Ayarla/Devreye Al düğmesinde Devreye Al ögesini 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:

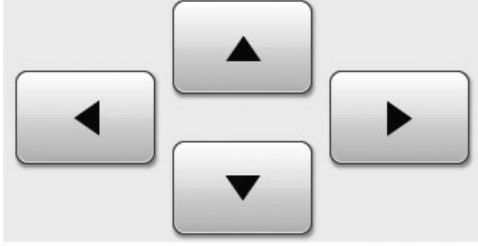
1. U-Şekli Çalışma Bölgesi Bastırma işlevi etkin.
2. Kontrollü Trafik Modu etkin.
3. Çoklu Ana Nokta etkin.

ÖNEMLİ: Bu özellik Bıçerdöverlerde desteklenmiyor.

Hız Duyarlılığı

Machine Sync Gelişmiş Ayarlarında hız hassasiyetini girin. İzleyici, hız geçişlerini daha kademeli veya agresif hale getirmek üzere hız hassasiyetini ayarlayabilir.

İnce Ayar



İtelemeli Şalterler

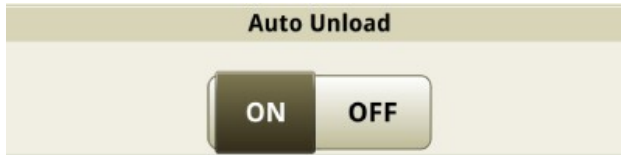
PC28082—UN—28JUL20

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 yanıl 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.

Auto Unload (Otomatik Boşaltım)



Auto Unload (Otomatik Boşaltım)

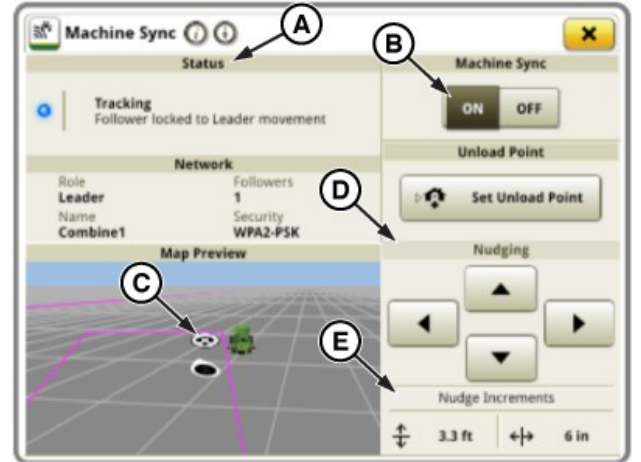
PC662149—UN—11FEB25

Auto Unload (Otomatik Boşaltım), Makine Senkronizasyonu Gelişmiş Ayarları'ndan AÇIK/KAPALI olarak ayarlanabilir. Doldurma işlemi tamamlanana kadar tahıl arabasını ileri veya geri itirmek için görüş tabanlı bir stereo kamera kullanır.

NOT: Daha fazla bilgi için, bağımsız Biçerdöver Auto Unload (Otomatik Boşaltım) Kullanıcı El Kitabı'na bakın.

ZIDXK1X,1770628114463-80-11FEB26

Machine Sync Kullanımı — Öncü



PC689864—UN—26SEP25

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.

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 alanındaysa 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.

ÖNEMLİ: 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.

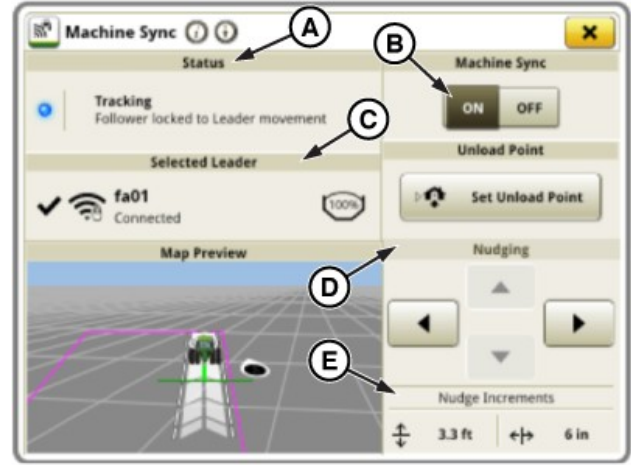
U-şekilli çalışma bölgesi bastırma AÇIK olduğunda çalışma alanı U-şekillidir. U-şekilli çalışma bölgesi bastırma KAPALI olduğunda çalışma alanı yalnızca makinenin sol tarafıdır. U-şekilli çalışma bölgesi, öncü aracın Bilgi ve Ayarlarında iç genişliğin ve iç uzunluğun düzenlenmesine olanak tanır.

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

ZIDXK1X,1770627966648-80-09FEB26

Machine Sync Kullanımı - İzleyici



PC689865—UN—26SEP25

- 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.

NOT: Beyaz oklar ve atanmış bir devreye alma bölgesi kullanıcıları, ana noktanın hemen arkasında Machine Sync'i etkinleştirmek için optimum konuma yönlendirir, böylece müşteri konforunu artırır ve edinimdeki değişkenliği en aza indirir.

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.

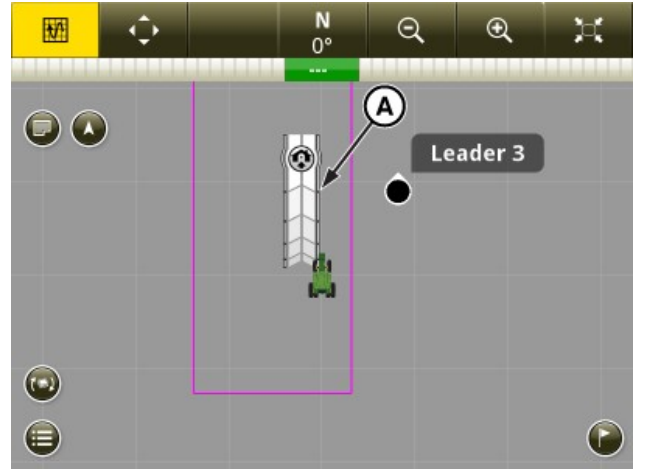
NOT: Öncü araç ve izleyici farklı kılavuzluk hatlarında iz sürüyorsa, izleyici öncü araca paralel olarak iz süremeyebilir.

Maks. Otomasyon Ayar Hızı

NOT: Maks Otomasyon Ayar Hızı tüm makineler için mevcut değildir.

ZID XK1X,1770956593734-80-12FEB26

Devreye Alma Başlangıcı



PC689868—UN—03OCT25
Devreye Alma Başlangıcı

A—Devreye Alma Başlangıcı

Devreye Alma Başlangıcı Simgesi, sürücülerin ana noktaya daha kolay hizalanmasına yardımcı olmak için görüntülenir. Önerilen en iyi uygulama, makine beyaz ok ile hizalandığında devreye almaktır. Devreye alma çalışma bölgesi içindeki diğer konumlarda gerçekleşebilirken, Machine Sync devreye almadan önce okla hizalanma, algılamadan iz sürme konumuna daha yumuşak bir geçiş sağlar.

ZID XK1X,1759686490078-80-05OCT25

İşletim - 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 inç) 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 suyolundan geçmenizi ve geçiş sırasında her bölümün kapalı olmasını sağlar.

ct47125,1708280038540-80-18FEB24

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 Devre Dışı Bırak

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.

ct47125,1708280038392-80-18FEB24

İşletim - Bölüm Kontrolü

Bölüm Kontrolü



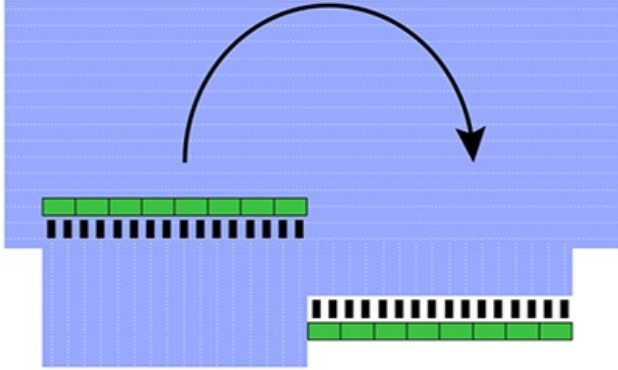
PC28778—UN—25AUG22

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 ile uyumlu bir birime sahip makine veya ekipman (uyumluluk, kumanda birimi üreticisine ulaşarak doğrulanabilir)

Bölüm Kontrolüne Git

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. Bölüm Kontrolü uygulamasını seçin.



PC28779—UN—25AUG22

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.

ÖNEMLİ: 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, TC-SC (görev kontrolörü bölüm kontrolü) işlevine sahip AEF (Tarımsal Sanayi Elektronik Kurumu) sertifikalı ISOBUS ekipmanlarıyla uyumludur. Belli bir John Deere makinesi ve ekipman uyumluluğu hakkında daha fazla bilgi için G5 Ekran Sürüm Notlarına bakın.

Çoklu Ekranlar

Bölüm Kontrolü, ekipman kumanda birimiyle görev kontrolörü iletişimi gerektirir ve görev kontrolörü, bağlı iki ekranda çalışamaz. Görev kontrolörünün durumu, birden fazla ekran ayarında görüntülenebilir.

Bölüm Kontrolü Ana Düğmesi

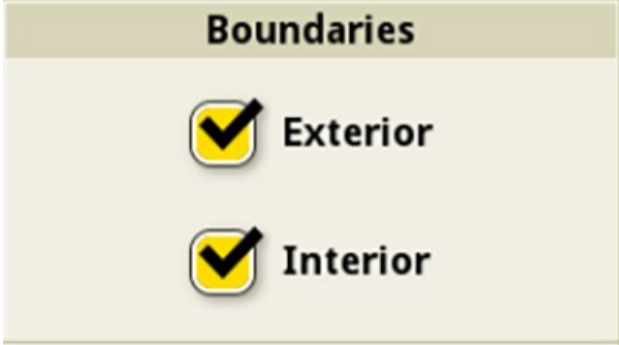


PC28780—UN—25AUG22

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.

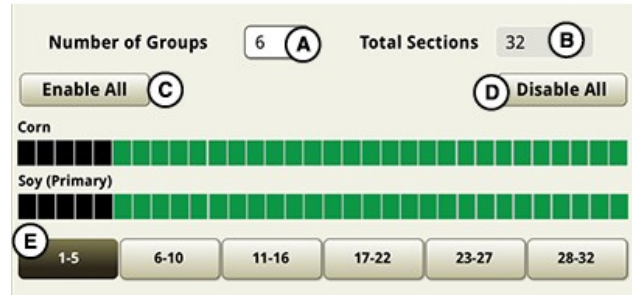
Manuel Bölüm Kontrolü



PC28653—UN—29SEP22

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,1738062318219-80-02FEB25

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 hız 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.

Bölüm Uyguluyor



PC28783—UN—29AUG22

Bölüm Uyguluyor — Sabit Yeşil

- Bölüme açık komutu verilmiş.
- Bölüm, ürün veya tohum uyguluyor.

Bölüme Kapalı Komutu Verilmiş (Uygulanmıyor)



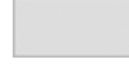
PC28784—UN—29AUG22

Bölüme Kapalı Komutu Verilmiş — Yeşil ve Beyaz Çizgiler

- Bölüm mevcut kapsamanın üzerinde.
- Bölüm kontrolüne bir sınırdan kapalı komutu verilmiş.
- Havalı Ekim makinesi veya GreenStar Miktar Denetleyici minimum Bölüm Kontrol hızının altında.

- Sıfır oranlı talimat bölgesinde sürme.

Bölüm Devre Dışı (Uygulanmıyor) (Sadece İlaçlama Makinesi)



PC24037—UN—05APR17

Bölüm Devre Dışı — Gri

- Bölüm Kontrolü devre dışıdır.
- Bölüm manuel olarak kontrol edilir.

Bölüm için Kapalı Sıraya Alınmış (Uygulanmıyor) (Sadece İlaçlama Makinesi)



PC24038—UN—05APR17

Bölüm Kapalı Olarak Sıraya Alınmış - Siyah

- Bölüm için kontrolör tarafından kapalı sıraya alınmış.

c147125,1708280101719-80-18FEB24

Çakışma Ayarları

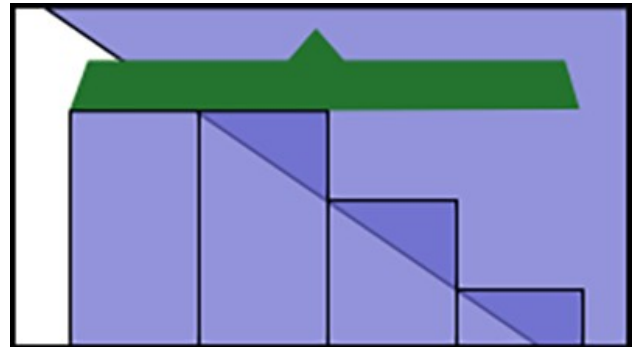
Önceki kapsama veya sınır geçildiğinde çakışma gerçekleşir. Çakışma miktarı, operatör tercihidir.

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

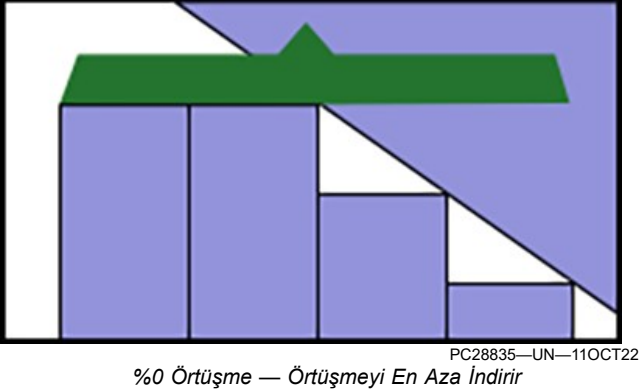


PC28836—UN—11OCT22

%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



%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.

ct47125,1708280101564-80-18FEB24

Çalıştırma - Otonomi

Otonomi Uygulamasına Genel Bakış



APY76284—UN—28JUL22

Otonomi Uygulaması

Otonomi Uygulaması, makinenin tarla işlemlerini sürücü koltuğunda fiziksel olarak bir sürücü bulunmadan gerçekleştirmesine olanak tanıyan otonomi sistemini çalıştırır.

NOT: Daha fazla bilgi için Otonomi OM'ye bakın.

Otonomi Gereksinimleri

NOT: Otonomi uyumlu makineler ve ekipmanlar için daha fazla bilgi edinmek amacıyla bayinize başvurun.

Autonomi uygulamasının çalışabilmesi için aşağıdaki makine donanımları mevcut olmalıdır:

- Otonomiye Hazır/Hazırlık Yapılandırması
- StarFire 7500 Traktöre Entegre

Otonomi uygulamasının çalışması için aşağıdaki gereksinimler karşılanmalıdır:

- Otonomi Lisansı (daha fazla bilgi için bayinize başvurun)
- G5 Advanced Lisansı
- SF-RTK veya Radyo RTK Lisansı
- TruSet (toprak işleme)
- Uyumlu bir web tarayıcısında John Deere Operations Center
- Uyumlu bir Android veya Apple cihazında en yeni yazılıma güncellenmiş Operations Center Mobile.
- Otonomi işlemi için onaylanmış yazılım

NOT: Yazılımın düzenli olarak güncellenmesi gerekebilir. Sistem eski kumanda birimlerini algılayamazsa, makineyi açarken kabin ekranında Güncelleme Önerilir bildirimi görüntülenir. Otonomiyle ilgili kumanda birimleri 7 gün içinde güncellenmezse, bildirim Güncelleme Gerekli mesajına döner ve tüm kumanda birimleri güncellenene kadar otonomi çalışmaz.

ct47125,1736794444709-80-12FEB26

Çalışma — Uzaktan Ekran Erişimi

Uzaktan Ekran Erişimi



Uzaktan Ekran Erişimi

PC684075—UN—06OCT25

Uzaktan Ekran Erişimi uygulaması (RDA) hem Uzaktan Ekran Erişimi hem de Uzaktan Ekran Kumandası sağlar.

Uzaktan Ekran Erişimi (RDA)

RDA, uzak kullanıcıların gerçek zamanlı olarak **bir makinenin ekranını görüntülemesini** sağlar ve fiziksel olarak orada bulunmaya gerek kalmadan çalışmalar hakkında değerli bilgiler sunar.

Uzaktan Ekran Kumandası (RDC)

RDC, bir adım daha ileri giderek kullanıcıların **doğrudan ekranla etkileşim kurmasını** sağlar (yani ayarları değiştirme, sayfalarda gezinme, canlı güncellemeleri izleme ve gerçek zamanlı sorun giderme işlemlerini gerçekleştirme).

Uzaktan Ekran Erişimine (RDA) Gitme

1. Menü'yü seçin.
2. Uygulamalar sekmesini seçin.
3. RDA uygulamasını seçin.

Uzaktan Ekran Erişimini (RDA) 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.

RY24MV1,1760031346047-80-20OCT25

Uzaktan Ekran Kumandası için Uzaktan Ekran Erişimini Başlatma Adımları

Bir Mobil Cihazdan Uzaktan Ekran Erişimini (RDA) ve Uzaktan Ekran Kumandasını (RDC) Kullanma:

1. Mobil bir cihazdan, Mobil Operations Center'ı açın.



Mobil Operations Center RDA Düğmesi

PC693496—UN—21NOV25

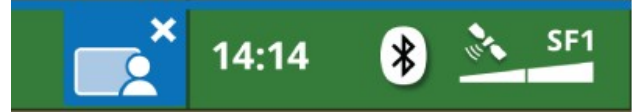
2. RDA düğmesini seçerek Uzaktan Ekran Erişimi oturumunu başlatın. Kabin ekranı, bir RDA oturumunu belirtmek için mavi renkte gösterilir.



Görünüm Oturumu

APY80337—UN—10FEB23

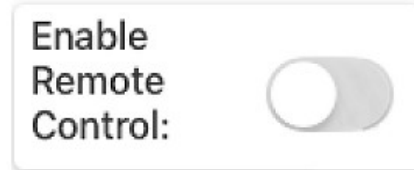
NOT: Bu simge, görünüm oturumunu belirtmek için durum çubuğundaki ekranda görüntülenir.



Durum Çubuğu

PC582194—UN—30AUG23

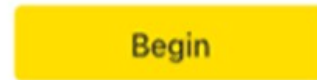
3. Uzaktan Kumandayı Etkinleştir seçenek düğmesini seçerek bir Uzaktan Ekran Kumandası oturumu başlatın.



Uzaktan Kumandayı Etkinleştir Seçenek Düğmesi

APY80338—UN—10FEB23

4. Başlat düğmesini seçerek Uzaktan Ekran Kumandası çalışma anımsatıcısını okuyun ve onaylayın.



Başlat düğmesi

APY80340—UN—10FEB23

Kabin ekranı, bir Uzaktan Ekran Kumandası oturumunu göstermek için sarı renkle belirtilir.



APY80341—UN—10FEB23

Uzaktan Ekran Kumandası Oturumu

NOT: Bu simge, Uzaktan Ekran Kumandası oturumunu belirtmek için durum çubuğundaki ekranda görüntülenir.



PC582195—UN—30AUG23

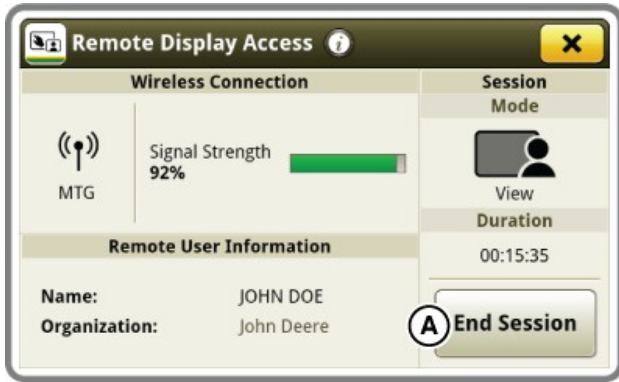
Durum Çubuğu

NOT: Tanılama Merkezine erişim, RDC oturumu sırasında yalnızca görüntüleme ile sınırlandırılır.

Oturumu Sonlandırma:

Uzaktan Ekran Erişimi (RDA), uzak bir operatör Oturumu Sonlandır düğmesini (A) seçerse sonlanır. Bu işlem Uzaktan Ekran Erişimini (RDA) ve Uzaktan Ekran Kumandasını (RDC) sonlandırır.

RDA oturumu etkinse Oturumu Sonlandır düğmesi etkinleştirilir.



APY80342R—UN—30AUG23

Oturumu Sonlandır Kullanıcı Arabirimi

A—Oturumu Sonlandırma Düğmesi

ZIDXK1X,1759924147017-80-21NOV25

Operasyon—Sıvı ve Filtre İzleme

Sıvı ve Filtre İzleme



PC697598—UN—10FEB26

Sıvı ve Filtre İzleme Simgesi

Sıvı İzleme, farklı türleri görüntüler ve her bir sıvının durumunu gösterir.

Sıvı İzlemeye Erişim

1. Menü
2. Uygulamalar sekmesi
3. Sıvı İzleme

	PC697599—UN—12FEB26	Tamam, sıvı seviyesinin iyi olduğunu gösterir.
	PC697600—UN—12FEB26	Çok Dolu, seviyenin çok yüksek olduğunu gösterir ve sıvının azaltılması önerilir.
	PC697600—UN—12FEB26	Düşük, seviyenin çok düşük olduğunu gösterir ve sıvı eklenmesi önerilir.

Uyumluluk:

Şu anda Sıvı ve Filtre izleme uygulaması aşağıdaki makine platformlarıyla uyumludur:

- MY25 ve daha yeni 9RX serisi Traktörler
- MY27 ve daha yeni 400R serisi İlaçlama Makineleri
- MY27 ve daha yeni 600R serisi İlaçlama Makineleri

ZIDXK1X,1770013806717-80-02FEB26

Ayar ve Optimizasyon - AutoTrac Kılavuzluk Sistemi

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.

ct47125,1708280148254-80-18FEB24

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 Ölçer

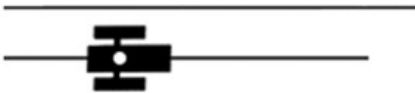


PC16972—UN—22MAY13

Sürüş Yönü Hatası makine yönünün mevcut parkura göre durumunu gösterir. Sürüş yönü Hatası +/- 1° dahilinde bulunmalıdır.

Bu aralık dışında olduklarında ayarlama gerekebilir.

İz Sürme Hatası Ölçer



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.

İleri Direksiyon Ayarları



İzleme Hatası

PC16969—UN—22MAY13



İleri Yüksek Ayar Simgesi

PC28738—UN—25AUG22



İleri Düşük Ayar Simgesi

PC28739—UN—25AUG22

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



Yüksek Öncü Yönlendirme

PC28740—UN—25AUG22



Düşük Öncü Yönlendirme

PC28741—UN—25AUG22

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 Rotası



Yön Hatası

PC16972—UN—22MAY13



Yüksek Hat Duyarlılığı Yön

PC28742—UN—25AUG22



Düşük Hat Duyarlılığı Rota

PC28743—UN—25AUG22

AutoTrac'in yön hatalarına ne derece agresif yanıt vereceğini belirler.

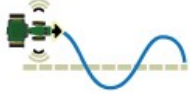
- Yüksek ayarlar: Makine yön hatasına karşı daha agresif yanıt verilmesine neden olur.
- Düşük ayarlar: Makine yön hatasına karşı daha az agresif yanıt verilmesine neden olur.

Direksiyon Hassasiyet Ayarı



Yüksek Direksiyon Tepki Hızı

PC28744—UN—25AUG22



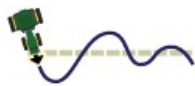
Düşük Direksiyon Tepki Hızı

PC28745—UN—25AUG22

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



Yüksek Algılama Hassasiyeti

PC28746—UN—25AUG22



Düşük Algılama Hassasiyeti

PC28747—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

PC28748—UN—25AUG22



Düşük Eğri Hassasiyeti

PC28749—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) döndürür.
- Düşük ayarlar: Makineyi kavisin etrafında daha büyük (daha geniş) bir çapla döndürür.

Ekipman Direksiyonu

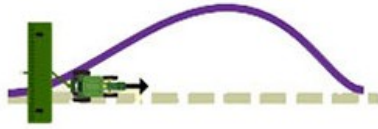
ÖNEMLİ: Doğru ekipman kılavuzluk işlevi için, ekipman dönme merkezi ölçümü gerekir. Dönme merkezinin doğru şekilde ölçülmesiyle ilgili talimatlar için Ekran Yardımındaki Dönme Merkezini Ölçme bölümüne bakın. Doğru olmayan dönme merkezi ölçümü, zayıf performansa veya ekipman hasarına neden olabilir.

Hat Duyarlılığı İzleme



Yüksek Hat Duyarlılığı İzleme

PC28750—UN—25AUG22



PC28751—UN—25AUG22

Düşük Hat Duyarlılığı İzleme

AutoTrac'in yanal hatalara ne derece agresif yanıt vereceğini belirler.

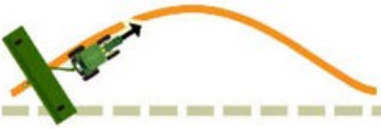
- Yüksek ayarlar: Ekipman parkur dışı hatasına karşı daha agresif yanıt verilir.
- Düşük ayarlar: Ekipman parkur dışı hatasına karşı daha az agresif yanıt verilir.

Hat Duyarlılığı Rotası



PC28752—UN—25AUG22

Yüksek Hat Duyarlılığı Yön



PC28753—UN—25AUG22

Düşük Hat Duyarlılığı Rota

AutoTrac'in ekipman sürüş yönü hatalarına ne derece agresif yanıt vereceğini belirler.

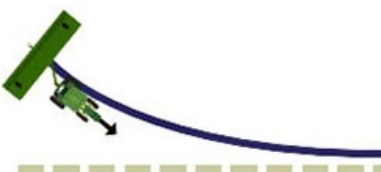
- Yüksek ayarlar: Ekipman sürüş yönü hatasına daha agresif yanıt verilir.
- Düşük ayarlar: Ekipman sürüş yönü hatasına daha az agresif yanıt verilir.

Algılama Duyarlılığı



PC28754—UN—25AUG22

Yüksek Algılama Hassasiyeti



PC28755—UN—25AUG22

Düşük Algılama Hassasiyeti

Makinenin parkuru ne ölçüde agresif olarak algıladığını belirler. Bu ayar, performansı sadece parkur algılanırken etkiler.

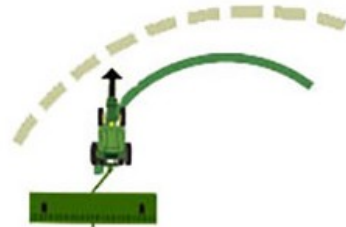
- Yüksek ayarlar: Agresif parkur algılamalarına yol açar.
- Düşük ayarlar: Hat algılamalarını yumuşatır.

Eğri Hassasiyeti



PC28756—UN—25AUG22

Yüksek Eğri Hassasiyeti



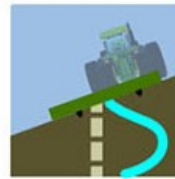
PC28757—UN—25AUG22

Düşük Eğri Hassasiyeti

AutoTrac'in kılavuz hattındaki bir kavise ne derece agresif yanıt vereceğini belirler. Bu ayar, performansı sadece kavisli parkur kılavuzluğu üzerinde etkiler.

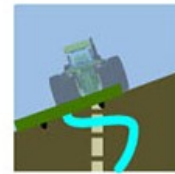
- Yüksek ayarlar: Makineyi kavisin etrafında daha küçük bir yarıçapla (daha dar) döndürün.
- Düşük ayarlar: Makineyi kavisin etrafında daha büyük (daha geniş) bir çapla döndürün.

Eğim Hassasiyeti



PC28758—UN—25AUG22

Yüksek Eğim Hassasiyeti



PC28759—UN—25AUG22

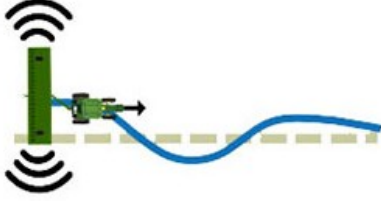
Düşük Eğim Hassasiyeti

NOT: Toprak koşulları değiştiğinde bu ayarın değiştirilmesi gerekebilir.

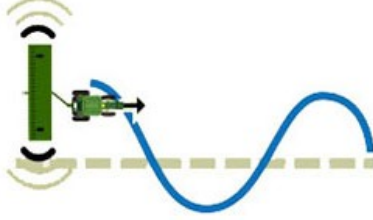
AutoTrac tarafından eğimdeki değişikliklere ne derece agresif yanıt verileceğini belirler. Çok yüksek değer verildiğinde, traktör ekipmanı yokuş yukarı yönlendirir. Çok düşük değer verildiğinde, traktör ekipmanı yokuş aşağı yönlendirir.

- 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



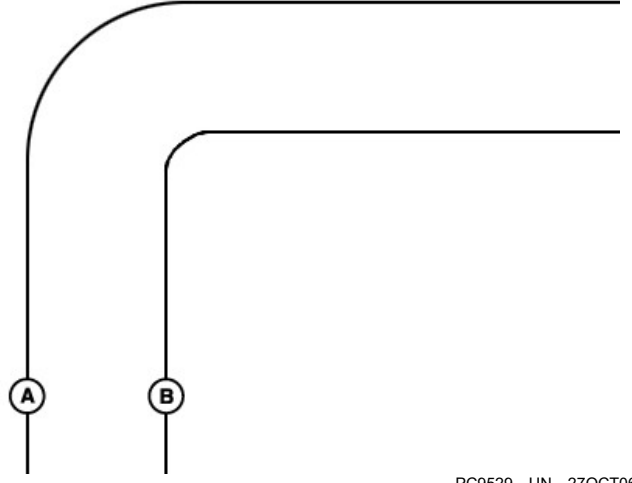
PC28761—UN—25AUG22
Düşük Eğim Yanıt Oranı

AutoTrac tarafından eğimdeki değişikliğine ne derece hızlı yanıt verileceğini belirler.

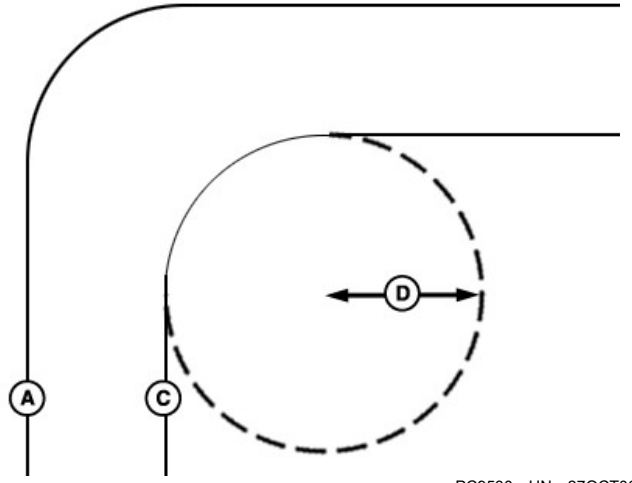
- Yüksek ayarlar: Bir eğim değişikliğine daha hızlı yanıt verilmesine yol açar.
- Düşük ayarlar: Bir eğim değişikliğine daha yavaş yanıt verilmesine yol açar.

ct47125,1708280147900-80-18FEB24

Kavisli Kılavuz Hattı Ayarları



PC9529—UN—27OCT06
Yumuşak Dar Dönüşler KAPALI



PC9530—UN—27OCT06
Yumuşak Dar Dönüşler AÇIK

- 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.

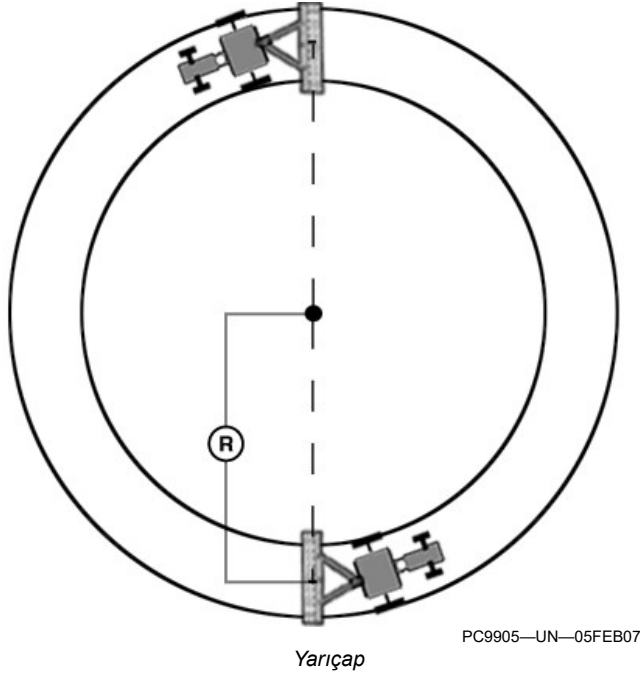
1. **Manüel Kayıt:** Kayıt yalnızca sürücü kayıt düğmesine bastığında başlar. Bu modda otomatik tetikleyici kullanılmamaktadır.
2. **AutoTrac Modu:** AutoTrac yansıtılan bir çizgide devreye girdiğinde kayıt otomatik olarak başlar ve

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 kesişirse 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.

Ayar ve Optimizasyon - Bölüm Kontrolü

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.

ct47125,1708280187177-80-18FEB24

- Dönüşlerde ve tarla geçişlerinde aynı hızla sürdürdüğünüzden.
- Sıra başına dikey veya 90 dereceye mümkün olduğunca yakın sürdürdüğünüzden.
- Ek çakışma istendiğinde Performans Ayarı tamamlandıktan sonra ayarı düzenleyin.

Performans ayarı talimatları için, Bölüm Kontrolü ekran yardımını kullanın.

ct47125,1708280187055-80-18FEB24

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:

Arıza Giderme - Ekran

Tanılama Merkezi



PC28791—UN—29AUG22

Tanılama Merkezi

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 Diyagnostiği

- 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 kumanda birimlerinin tanılama bağlantı sorunlarını görüntüleyin.

Tanılama Merkezi'ne Gidin

1. Menü'yü seçin.
2. Sistem sekmesini seçin.

3. Arıza Tanı Merkezi uygulamasını seçin.

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 sık karşılaşılan AutoTrac arızalarını 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.

Uzaktan Ekran Kumandası

Yazılım, sürümler veya sanal arabirimler bir Uzaktan Ekran Kumandası Oturumu ile uyumluysa tanılama değerlerini görüntüleyin.

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.

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 Belirteç, Normal Aralık
B—Sarı Belirteç, 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.

Kumanda Birimi Diyagnostiği

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

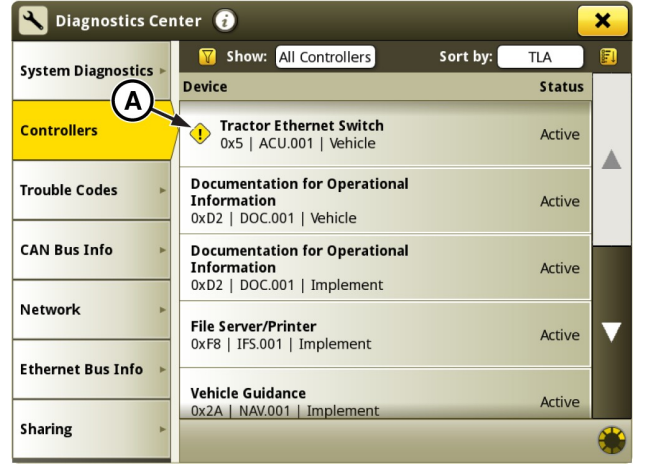
- Kodlar, cihazda arıza tanı sorun kodu bulunup bulunmadığını gösterir.

İleti Sayısı

- İleti Sayısı, kumanda biriminden alınan CAN iletisi sayısını gösterir. Tüm kumanda birimlerinin mesaj sayılarını sıfırlamak için sayfanın altındaki sıfırlama düğmesini kullanın.

Bilgi İkonu

- Sistem tarafından alınan veritabanı sürümü, kumanda birimi tarafından bildirilen sürümle eşleşmediğinde, eşleşmemeyi belirtmek için Kumanda Birimi Listesi sayfasında bir simge belirir. Simgeye tıklayarak daha fazla bilgi edinebilirsiniz.



PC702242—UN—12FEB26

Bilgi İkonu

A—Bilgi İkonu

Görüntüleme ve Sıralama

Kumanda birimlerinin görüntülenme biçimi değiştirmek için, **Görüntüleme Kriteri** ögesinin yanındaki düğmeyi seçin. Sunulan gösterimler:

Tüm Kumanda Birimleri

- Ekrana bağlanmış tüm kumanda birimleri gösterilir.

Ethernet Veriyolu Kumanda Birimleri

- Yalnızca ilişkili Ethernet bağlantısı olan kumanda birimleri görüntülenir.

Ekipman Veriyolu Kumanda Birimleri

- Yalnızca ekipman CAN veriyolu üzerindeki kumanda birimleri gösterilir.

Makine Veriyolu Kumanda Birimleri

- Yalnızca makine CAN veriyolu üzerindeki kumanda birimleri gösterilir.

Aktif DTC'li Kumanda Birimleri

- Aktif DTC'lere sahip cihazları göster.

Aktif Olmayan Kumanda Birimleri

- Geçmişte aktif olan ancak şu anda aktif olmayan cihazları göster

Listeyi bu filtrelerle göre düzenlemek için **Sıralama Kriteri** yanındaki düğmeyi seçin:

Cihaz

- Listeyi cihaz ID'sine göre sıralayın.

Son Görülme

- Ekranla en son iletişimde bulunan kumanda birimlerine göre sıralanmış liste.

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.

Arıza Tanı 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.

Kumanda Birimi Bilgileri

Kumanda Birimi Bilgilerinde, bir kumanda birimindeki detaylı teknik özellikleri ve tanımlama bilgisi görüntülenir. Bu bilgi ISOBUS arıza tanısı için yararlıdır.

Arıza Kodları



PC28792—UN—29AUG22

A—Yenile Düğmesi

B—Kodları Temizle Düğmesi

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



Kod Tipleri

PC28793—UN—29AUG22

A—Dur Uyarısı

B—Bakım Uyarısı

C—Bilgi Uyarısı

Kodların görüntülenme biçimini değiştirmek için, **Şuna göre görüntüle** öğesinin yanındaki düğmeyi seçin. Sunulan gösterimler:

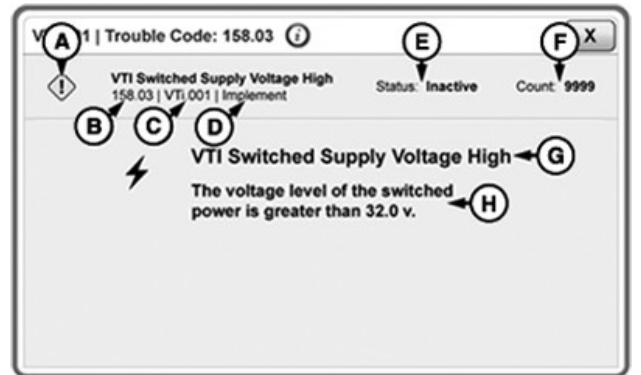
Kod

- "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. Cihaz Kodlarını görüntülemek için listeden bir kumanda birimi seçin.

Kod Ayrıntıları



PC15334—UN—09JUL13

Kod Ayrıntıları

A—Arıza Tanı Sorun Kodu Tipi

B—Arıza Tanı Sorun Kodu Numarası

C—Aygıt ID

D—CAN Veriyolu Ağı
E—Kod Durumu
F—Sayım
G—Arıza Tanı Sorun Kodu
H—Arıza Kodu Açıklaması

Kod ayrıntılarını incelemek için bir arıza kodu seçin.

CAN Veriyolu Bilgisi

CAN Veriyolu Bilgisi, CAN Veriyolundaki kumanda birimleri arasındaki iletişimin durumunu gösterir. Araç CAN Veriyolu; motor, hidrolikler ve güç aktarıcı gibi denetecileri birbirine bağlar. Ekipman CAN Veriyolu; örneğin StarFire Alıcı, ikinci ISOBUS ekranı ve ISOBUS ekipmanları gibi kumanda birimlerini birbirine bağlar.



A—Yeşil Belirteç, Normal Aralık
B—Sarı Belirteç, 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.

CAN Veriyolu Değerleri

Ağ Durumu

Aktif

- Sistem beklendiği gibi çalışıyor. Göstergeye ek olarak, en az bir denetec CAN Veriyoluna bağlı ve iletişim halinde.

Etkin Değil

- Gösterge CAN Veriyolunda başka herhangi bir denetec ile iletişim halinde değil. Eğer gösterge CAN Veriyolundaki tek denetec ise; Toplam İleti Sayısı artar, ancak Ağ Durumu etkin değildir.

Toplam Mesaj 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 ortalanan. Doruk CAN Yüksek ve Doruk CAN Düşük gerilimleri normalde 1,8 V - 3,3 V değer aralığındadır.

NOT: 48 saat boyunca aktif değilse, anahtarlanmamış gücü kesilmişse veya 20 sıcak başlatma geçirmişse ekran soğuk başlatma gerçekleştirecektir.

Veriyolu Kullanımı

CAN Veriyolundaki bilgiler deneteciler 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 saltlayabildiğidir. 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 kumanda birimleri, yüksek Veriyolu yükü nedeniyle 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 denetec 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 denetecin 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 denetecde arıza olduğunu gösterir.

BUS Kapalı Sayısı

- Eğer değer sıfırın üzerine çıkarsa, CAN Veriyolunda

bir deneteçte arıza olduğunu gösterir. Belli sayıda 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.

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.

RA'nın çalışması için kesintisiz bir cep telefonu bağlantısı gereklidir. JDLINK, kesintisiz bir cep telefonu bağlantısı gerektirmez çünkü JDLINK modem 1000 saate kadar veriyi depolayabilir.

Ethernet Veri Yolu Bilgileri

Ethernet Veri Yolu Bilgileri, Ethernet ağındaki tüm kumanda birimlerinin tanılama bağlantı sorunlarını görüntüler.

NOT: G5 Ekran sadece ETH100-1 ve ETH100-2 donanım portlarını destekler.

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 kumanda birimlerinin sayısı.
- **Bağlantı Kesilmeleri** – Ekran açıldığından beri gerçekleşen bağlantı kesilmelerinin sayısı.

Arıza Tanı Merkezini Gizle



PC15331—UN—08JUL13

Arıza Tanı Merkezini Gizle

Bir kontrolör seçildiğinde ekran Arıza Tanılama Moduna ayarlanır. 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 Tanılama sayfasına dönmek için, menüden Arıza Tanılama Merkezi uygulamasını seçin.

NOT: Performansı olumsuz etkileyebileceği için Arıza Tanılama Modunun ekranda bırakılması önerilmez.

Kumanda Birimi sayfasını kapatarak Arıza Tanı Kipini kaldırın.

ZIDXK1X,1770830382630-80-12FEB26

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.

ZIDXK1X,1770621032342-80-10FEB26

Arıza Giderme—AutoTrac

AutoTrac Devre Dışı Mesajları

AutoTrac devre dışı mesajları - AutoTrac her devre dışı bırakıldığında iki ikaz sesi 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 Aktif Kaldı
702752.23	AutoTrac Düşük Hız Eşiğinin Altında Çok Uzun Süre Etkin 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 Kavisini 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

cl47125,1708283950104-80-18FEB24

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 adımlar kullanılmadan önce, güdüm hassaslığının ayarlanması denenmelidir.

Ayarlamadan önce diğer sorun varsa giderin. İlgili makinede 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.

Genel Ayar

Ayarlama tavsiyeleri:

- Güdüm Duyarlılığı: Başka ayarlar yapmadan önce 70'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.

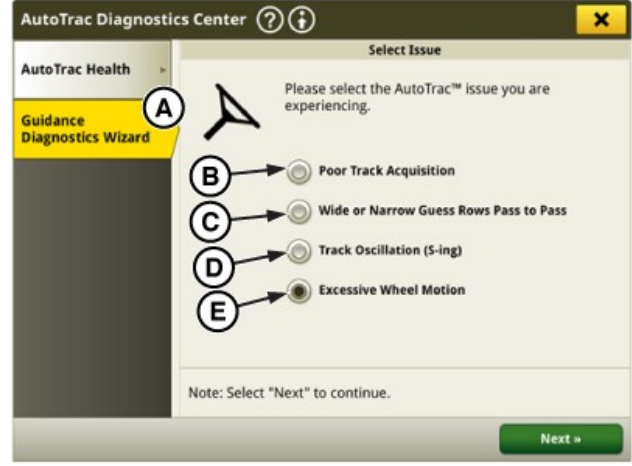
Bir Seferde bir Değer: AutoTrac aktifken, aşağıdaki adımları uygulayarak, sorunlu tarla koşullarında ayarlamaları yapmaya çalışın:

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, çöğü 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

hissettiğinde, AutoTrac aktifken farklı parametre kombinasyonlarını deneyin.

Kılavuzluk Diyagnostik Sihirbazı



PC689866—UN—24APR26

Kılavuzluk Diyagnostik Sihirbazı Sekmesi

Kılavuzluk Diyagnostik Sihirbazı, sık karşılaşılan kılavuzluk sorunları için adım adım arıza giderme sağlar.

NOT: Kılavuzluk Diyagnostik Sihirbazı yalnızca AT2 AutoTrac sistem yapılandırması olan makineler için kullanılabilir. Bu bilgiler, AutoTrac Sistemi → AutoTrac Modu altında AutoTrac Durum sayfasında mevcuttur.

Yaşadığınız soruna karşılık gelen radyo düğmesini seçin:

- Zayıf kılavuz hattı alımı - Makine, hizalanmadan önce uzun süre hattın bir tarafında hiza dışı kalır ya da hattı kaçırır ve alım sırasında aşırı telafi yapmaya devam eder.
- Geçişler arası geniş/dar tahminleme sıraları - Geçişler arasında tutarsız boşluk vardır ancak boşluk geçişin tamamı için hiza dışı kalır, bu da geçişin tamamında sürekli bir kaçıklığa neden olur.
- S-ing - Makinenin ön burnuna bakıldığında sürekli ileri geri hareket gözlenir.
- Aşırı tekerlek hareketi - Genel AutoTrac performansı kabul edilebilir durumda ancak tekerlekler hızlı bir şekilde ileri geri kıpırıyor.

cl47125,1705350329386-80-03MAR26

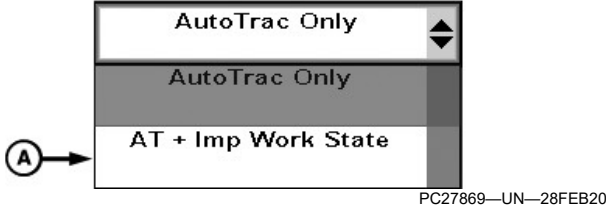
Arıza Giderme - AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu

Aktif Ekipman Kılavuzluğu ile Sorun Giderme

Aktif Ekipman Kılavuzluk Sistemi

Active Implement Guidance ve AutoTrac Sırabaşı Dönüş Otomasyonu çalışırken ekipmanın uçtaki dönüşlerde yönlendirilmesini önlemek için aşağıdaki ayarları yapın:

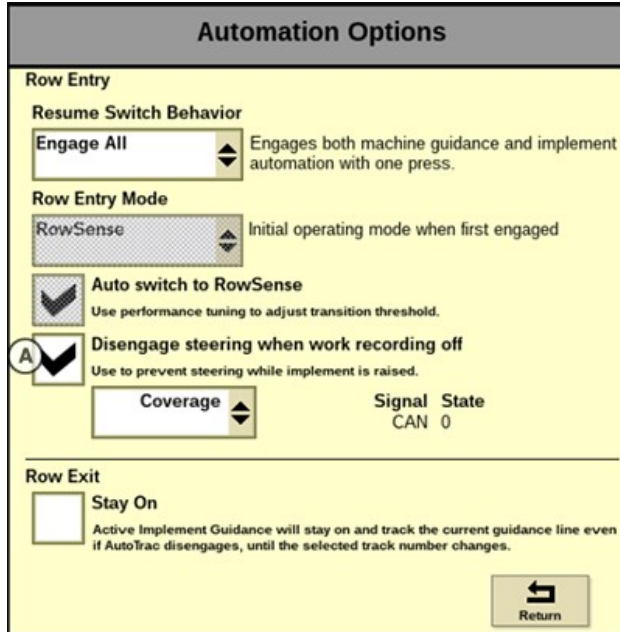
Uygulama Kontrol Ünitesi 1100 (UCC1)



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) ögesini seçin.

Uygulama Kontrol Ünitesi 1100 (UCC2 S.N. PCXL01C201000-)



A—Yönlendirme Devre Dışı Bırakma Onay Kutusu

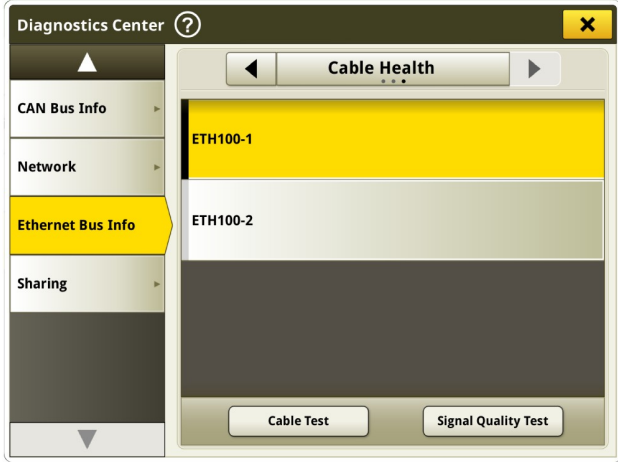
1. ISOBUS VT uygulamasından Uygulama Kontrol Ünitesi 1100'ü seçin.
2. Aktif Ekipman Kılavuzluğu yazılım tuşunu seçin.
3. Kurulum sekmesinden Otomasyon Seçenekleri'ni seçin.

4. "Çalışma kaydı kapalıyken yönlendirmeyi devre dışı bırak" onay kutusunu (A) seçin.

ct47125,1705351301467-80-24SEP25

Sorun Giderme—Ethernet

Ethernet

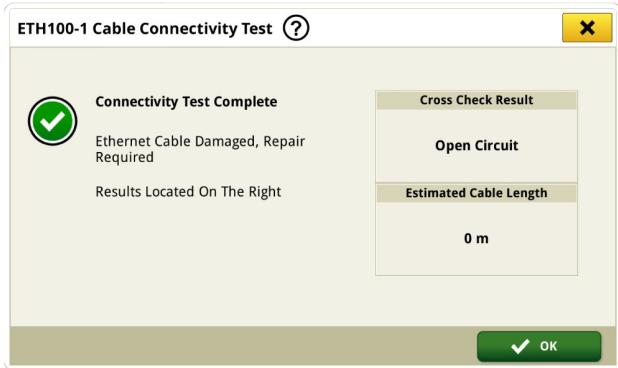


Kablo Durumu

Ethernet Testlerine erişmek için: Tanılama Merkezi → Ethernet Veri Yolu Bilgi → Kablo Durumu (Sekme) → Giriş Seç. İki Ethernet testi mevcuttur:

- Kablo Testi - Kablo diyagnostik testi çalıştırmak için seçin.
- Sinyal Kalitesi Testi - Ethernet sinyal kalitesi testi çalıştırmak için seçin.

Kablo Bağlantı Testi



Kablo Bağlantı Testi

NOT: Bu testin çalıştırılması, birden fazla cihazda kısa süre iletişim kesintisine neden olabilir. Devam etmeden önce makinenin durdurulduğundan, güvenli durumda olduğundan ve etkin çalışmada olmadığından emin olun.

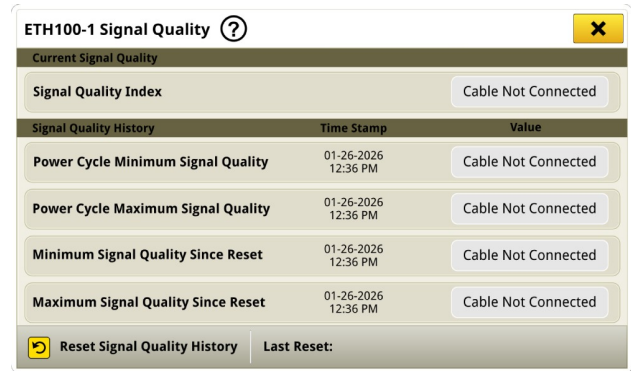
NOT: Makine hareket halindeyken Başlat düğmesi devre dışı bırakılır.

- Sonucu Çapraz İncele - Kablo Bağlantı Testinin sonucunu görüntüler.

Ekran Testi	Açıklayıcı Anlam
Test devam ediyor	Test şu anda devam ediyor.
Ethernet kablosu iyi durumda	Test arıza bulamadı.
Ethernet kablosu hasarlı, tamir gerekli	Test, bir kablo çiftinin açık olduğunu belirledi.
	Test, bir kablo çiftinin birlikte kısa devre yaptığını belirledi.
	Test, iki kablo çifti arasında kısa devre olduğunu belirledi.
Dahili şalter arızası	Dahili donanım arızalı, okuma/yazma sorunu algılandı.
Test tamamlandı	Sinama tamamlandı.

- Tahmini Kablo Uzunluğu - test edilmekte olan Ethernet kablusunun tahmini uzunluğunu görüntüler.

Sinyal Kalitesi Testi



Sinyal Kalitesi Testi

Sinyal Kalitesi Sayfasındaki Mevcut Öğeler:

Seviye	Ekran Metni	Aralık
0	Çok Kötü	0 - 2
1	Kötü	3 - 5
2	İyi	6 - 8
3	Çok İyi	9 - 11
4	Mükemmel	12 - 15
5	Kablo Bağlanmadı	Kullanılmıyor

ZIDXK1X,1770705010531-80-04MAR26

Bakım - Kalibrasyonlar

Bakım ve Kalibrasyonlar



PC28795—UN—29AUG22

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.

ct47125,1708284386704-80-18FEB24

Bakım İncelemeleri

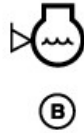
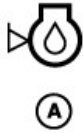
NOT: Bakım İncelemeleri özelliğinin kullanılabilmesi, satın alma opsiyonlarına bağlıdır.

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:



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.

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

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.

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.*

ct47125,1708284386858-80-18FEB24

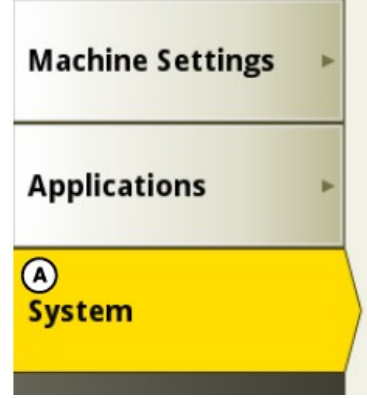
Bakım - Servis

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



PC28821—UN—21SEP22

Sistem Sekmesi

Fabrika Verilerine Sıfırlama



PC20398—UN—09DEC14

Dosya Yöneticisi Ayarları

Fabrika Verilerine Sıfırla öğesini açmak için, Dosya Yöneticisi uygulamasının üst kısmındaki Ayarlar öğesini seçin.

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. Lisanslar, dil ayarları ve bölgesel ayarlar sıfırlanmaz. Sıfırlama sonrasında yeniden başlatma gerekir.

Fabrika Verilerine Sıfırlama, makine satılmadan önce bir G5 CommandCenter'da gerçekleştirilmelidir.

Ekranı satmadan önce G5 Evrensel Ekran üzerinde Fabrika Verilerine Sıfırlama işlemi gerçekleştirilmelidir.

1. Menü'yü seçin.



Menü

PC28961—UN—24APR23

2. Sistem sekmesini seçin.

3. Dosya Yöneticisini seçin.



PC28785—UN—29AUG22

Dosya Yöneticisi

4. Ayarları seçin.



PC28970—UN—24APR23

Ayarlar

5. Ayarlar sekmesini seçin.



PC29090—UN—08MAY23

Ayarlar Sekmesi

6. Fabrika Verilerine Sıfırlamayı Başlat'ı seçin.



PC29091—UN—08MAY23

7. Ekrandaki talimatları uygulayın.

ch177nn,1660729958790-80-15OCT25

İndeks

A

AB Kavisleri	
Ayarlar	05A-4
Düz Yol	04H-23
Engeller	04H-23
Arıza Giderme	
Kılavuzluk	06B-1
AutoTrac	
Devre Dışı Bırakma	04H-22
Devreden çıkarıldı mesajları	04H-19, 06B-1
Devreden çıkarma, devre dışı bırakma	04H-22
Devreye Alma	04H-15
Dönüş Tahmincisi	04H-18
Durum Pasta Grafiği	04H-14
Etkinleştirme	04H-15
Etkinlik ekranı	04H-22
Sonraki Geçişte Yeniden Aktifleştir	04H-16
Sürdürme Şalteri	04H-15
Ayarlar	
Ana Kılavuzluk	04H-23
Kılavuzluk Sistemi	04H-23
Ayarlar Yöneticisi	04C-21

B

Bakım Aralıkları	07A-1
Bakım İncelemeleri	07A-1
Bakım ve Kalibrasyonlar	07A-1
Bayraklar	04C-15

C

COM Port (İletişim) Ayarları	04B-12
CommandCenter™	
Ekran Modelleri	04A-1

Ç

Çalıştırma	
Tarla Ayarları	
Kurulum	04C-5
Tarla Seçimi	04C-3
Uzaktan Erişim (RA) Görünümü ve Kumandası	
Uzaktan Kumanda için Uzaktan Ekran Erişimini	
Başlatma Adımları	04N-1
Çalıştırma Sayfası	04A-2

D

Dairesel Parkur Ayarları	05A-1
Devreden çıkarma, devre dışı bırakma	
AutoTrac	04H-22
Dosya Yöneticisi	
İhracat	
Ekran görüntüleri	04D-5
Dönüş Tahmincisi	04H-18
AutoTrac	04H-18
Durum Merkezi	04A-3

E

Ekran görüntüleri	04D-5
Ekran Üzerinden Yardım	04A-2
Elektronik ekran, doğru kullanım	02A-3
Etiketler, yazısız güvenlik	02C-1
Etkinlik ekranı	04H-22

G

GPS Alıcısı	04G-1
Güncelle	
Aşağı yük	04E-2
Geri Al	04E-2
Yazılım	04E-2
Yükle	04E-2
Güvenlik	
Güvenli bakım, yöntem	02A-2
Güvenlik Bilgileri	
Otonom Çalışma Sırasında Makinede Bulunma	02A-8
Otonom Çalışma Sırasında Uygun Mesafe	02A-7
Otonom Makinenin Güvenli Durdurulması	02A-9
Güvenlik İşareti	
Otonom Güvenlik	02B-1
Traktör, güvenli çalıştırılması	02A-3
Güvenlik etiketleri, yazısız	02C-1
Güvenlik, Tutamaklar ve Basamaklar	
Basamaklar ve Tutamakları Doğru Kullanın	02A-2
Güvenlik, Yüksek Basıncılı Akışkanlardan Korunun	
Yüksek Basıncılı Akışkanlardan Korunun	02A-6

I

ISOBUS Görevleri	04C-17
ISOBUS VT	04F-1

İ

İş Kurulumu	04C-16
İş Monitörü	04C-18
Kayıt	04C-18
İzleme Tonları	04H-23

K

Kalibrasyonlar	
Radar	07A-1
Tekerlek Kayması	07A-1
Kavisli Kılavuz Hattı Ayarları	05A-4
Kılavuz Hattı Bul	04H-14
Kılavuz Hattı Oluştur	04H-14
Kılavuzluk	
Arıza Giderme	06B-1
AutoPath	04H-7
AutoTrac	
Durum Pasta Grafiği	04H-14
Ayarlar	
Kavisli Kılavuz Hattı	05A-4
Lightbar	04H-13

Yol kaydırma	04H-10
Maksimum Hızlar	04H-16
Minimum Hızlar	04H-16
Kılavuzluk Sistemi	
AB Kavisleri	
Düz Yol	04H-23
Engeller	04H-23
AutoPath	
AutoPath Harita Ayrıntıları	04H-13
AutoTrac	
Devre Dışı Bırakma	04H-22
Devreden çıkarıldı mesajları	04H-19, 06B-1
Devreye Alma	04H-15
Etkinleştirme	04H-15
Sürdürme Şalteri	04H-15
Ayarlar	
Ana Açık/Kapalı	04H-23
Dönüş Tahmincisi	04H-18
İzleme Tonları	04H-23
Yuvarlak Hat	05A-1
Direksiyon optimizasyonu	05A-1
Kılavuz Hattı Bul	04H-14
Kılavuz Hattı Oluştur	04H-14
Kılavuz Hattını Değiştir	04H-13
Parkur Ayarlandı	04H-13
Sıra Aralığı	04H-12
Uyarlanabilir Kavisler	
Düz Yol	04H-23
Engeller	04H-18
Kısayol Orta Menü Tuşları	04A-3
Koruyucu Bakım Aralıkları	07A-1

L

Lightbar Ayarları	04H-13
-------------------------	--------

M

Makine Bilgi Ekranı	04B-13
Makine Durumu	07A-1
Menü	04A-2

R

Radar Kalibrasyonu	07A-1
--------------------------	-------

S

Sıra Aralığı	04H-12
Sistem bileşeni	
Yol ve sürdürme şalteri	04H-12
StarFire Alıcı	04G-1
Sürdürme Şalteri	04H-15

T

Tekerlek Kayması Kalibrasyonu	07A-1
Ticari Markalar	2
Traktör, güvenli çalıştırılması	02A-3

U

USB Sürücüsü	
En İyi Çözümler	04D-5
Gereksinimler	04D-5
Uyarı sözcükleri, anlayın	02A-1
Uyarlanabilir Kavisler	
Ayarlar	05A-4
Düz Yol	04H-23
Engeller	04H-18
Uygulamalar	
Ayarlar Yöneticisi	04C-21
Bakım ve Kalibrasyonlar	07A-1
ISOBUS VT	04F-1
İş Monitörü	04C-18
Makine Bilgi Ekranı	04B-13
StarFire Alıcı	04G-1
Tanılama Merkezi	06A-1
Video	04C-20
Uyumluluk	04J-2

V

Video	04C-20
-------------	--------

Y

Yazılım	
Aşağı yük	04E-2
Geri Al	04E-2
Güncelle	04E-2
Sürümler	04E-2
Yükle	04E-2
Yol kaydırma	04H-10
Yol ve sürdürme şalteri	04H-12
Yuvarlak Hat	
Ayarlar	05A-1

