

Série FD1 e FM100 FlexDraper® Plataforma e Módulo de flutuação para colheitadeiras

Manual do operador

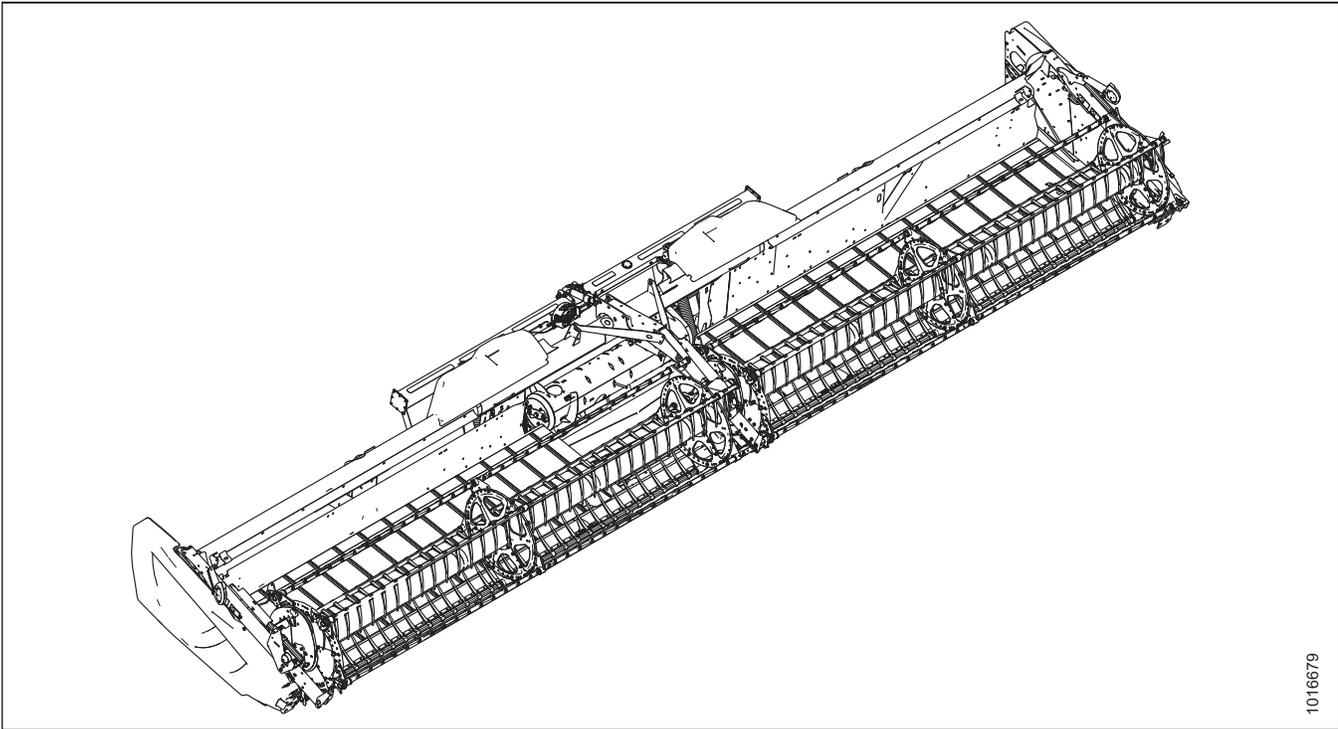
215310 Revisão A

Tradução da instrução original

Com a MacDon FLEX-FLOAT Technology™

Os especialistas em colheita desde 1949.

Plataforma FlexDraper® Série FD1 para colheitadeiras e módulo de flutuação FM100



Traduzido em: Abril de 2020

© 2019 MacDon Industries, Ltd.

As informações nesta publicação são baseadas nas informações disponíveis e em vigor no momento da impressão. A MacDon Industries, Ltd. não faz declarações ou garantias de qualquer tipo, expressa ou implicitamente, a respeito das informações nesta publicação. A MacDon Industries, Ltd. reserva-se o direito de fazer alterações a qualquer momento, sem aviso prévio.

Declaração de conformidade



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3

[4] As per Shipping Document

[5] May 9, 2019

[2] Combine Header

[3] MacDon FD1 Series

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

EN	BG	CZ	DA
<p>We, [1] Declare, that the product: Machine Type: [2] Name & Model: [3] Serial Number(s): [4] fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC. Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Place and date of declaration: [5] Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6] Name and address of the person authorized to compile the technical file: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Ние, [1] декларираме, че следният продукт: Тип машина: [2] Наименование и модел: [3] Сериен номер(а) [4] отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО. Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Място и дата на декларацията: [5] Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6] Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл: Бенедикт фон Рийдезел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] Prohlašujeme, že produkt: Typ zařízení: [2] Název a model: [3] Sériové(á) číslo(a): [4] splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC. Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Místo a datum prohlášení: [5] Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6] Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru: Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Vi, [1] erklærer, at produktet: Maskintype [2] Navn og model: [3] Serienummer (-numre): [4] Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF. Anvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Sted og dato for erklæringen: [5] Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6] Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil: Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>

DE	ES	ET	FR
<p>Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Ort und Datum der Erklärung: [5] Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6] Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lugar y fecha de la declaración: [5] Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbrid: [4] vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele. Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5] Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6] Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress: Benedikt von Riedesel Peadirektor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nous soussignés, [1] Déclarons que le produit : Type de machine : [2] Nom et modèle : [3] Numéro(s) de série : [4] Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC. Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lieu et date de la déclaration : [5] Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6] Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique : Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com</p>

The Harvesting Specialists

MacDon

1029504

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiaro che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškame, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šią techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdzelis Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer seryjny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujem da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Vi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG. Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadanim določbam Direktive 2006/42/ES. Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenega za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujem, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použitá harmonizovaná normy, ktoré sa uvádzajú v článku 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>

1026044



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per Shipping Document

MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3

[5] May 9, 2019

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM100

Christoph Martens
Product Integrity

EN	BG	CZ	DA
We, [1]	Ние, [1]	My, [1]	Vi, [1]
Declare, that the product:	декларираме, че следният продукт:	Prohlašujeme, že produkt:	erklærer, at produktet:
Machine Type: [2]	Тип машина: [2]	Typ zařízení: [2]	Maskintype [2]
Name & Model: [3]	Наименование и модел: [3]	Název a model: [3]	Navn og model: [3]
Serial Number(s): [4]	Сериен номер(а) [4]	Sériové(á) číslo(ja): [4]	Serienummer (-numre): [4]
fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.	отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.	splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.	Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.
Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):	Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):	Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):	Arvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2):
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009
Place and date of declaration: [5]	Място и дата на декларацията: [5]	Místo a datum prohlášení: [5]	Sted og dato for erklæringen: [5]
Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]	Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]	Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]	Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]
Name and address of the person authorized to compile the technical file:	Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:	Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:	Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:
Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germany) bvonriedesel@macdon.com	Бенедикт фон Рийдезел Управител, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Германия) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel generální ředitel, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Německo) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Direktør, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 D-65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com

DE	ES	ET	FR
Wir, [1]	Nosotros [1]	Meie, [1]	Nous soussignés, [1]
Erklären hiermit, dass das Produkt:	declaramos que el producto:	deklareerime, et toode	Déclarons que le produit :
Maschinentyp: [2]	Tipo de máquina: [2]	Seadme tüüp: [2]	Type de machine : [2]
Name & Modell: [3]	Nombre y modelo: [3]	Nimi ja mudel: [3]	Nom et modèle : [3]
Seriennummer (n): [4]	Números de serie: [4]	Seerianumbrid: [4]	Numéro(s) de série : [4]
alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.	cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC.	vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.	Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC.
Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):	Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2):	Kasutatud on järgnevald harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):	Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2):
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009
Ort und Datum der Erklärung: [5]	Lugar y fecha de la declaración: [5]	Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]	Lieu et date de la déclaration : [5]
Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]	Identidad y firma de la persona facultada para redactar la declaración: [6]	Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]	Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]
Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:	Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:	Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:	Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :
Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Peadiräktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Saksamaa) bvonriedesel@macdon.com	Benedikt von Riedesel Directeur général, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Allemagne) bvonriedesel@macdon.com

The Harvesting Specialists

MacDon

1029505

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškame, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. panta 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Ridzels Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer seryjny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] Declaramos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujem da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC. Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Vi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG. Harmoniserade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadanim določbam Direktive 2006/42/ES. Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenega za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujem, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES. Použitá harmonizovaná normy, ktoré sa uvádzajú v článku 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>

1026044

Introdução

Este manual de instruções contém informações sobre a plataforma FlexDraper® Série FD1 e sobre o módulo de flutuação FM100. Deve ser usado em conjunto com o seu manual do operador da colheitadeira.

A Plataforma FlexDraper® Série FD1 é especialmente projetada para funcionar bem em todas as condições de corte reto, seja cortando sobre ou acima do solo, com o uso de uma armação flexível de três peças para seguir de perto os contornos do solo. O Módulo de flutuação FM100 é utilizado para fixar uma Plataforma FlexDraper® Série FD1 à maioria dos modelos e marcas de colheitadeira.

Leia com atenção todo o material fornecido antes de tentar usar a máquina.

Use este manual como sua fonte prioritária de informações sobre a máquina. Se você seguir as instruções fornecidas, sua plataforma funcionará bem por muitos anos. Entre em contato com seu Concessionário se precisar de assistência, informações ou cópias adicionais deste manual.

A MacDon fornece garantia para clientes que operam e mantêm seus equipamentos conforme o descrito neste manual. Uma cópia da Política de Garantia Limitada das Indústrias MacDon, que explica essa garantia, deve ter sido fornecida a você por seu concessionário. Danos resultantes de qualquer uma das condições a seguir anularão a garantia:

- Acidente
- Uso indevido
- Abuso.
- Manutenção imprópria ou negligência.
- Utilização anormal ou utilização extraordinária da máquina.
- Falha ao usar a máquina, equipamento, componente ou peça em conformidade com as instruções do fabricante.

As seguintes convenções são usadas neste documento:

- Direita e esquerda são determinadas a partir da posição do operador. A parte dianteira da plataforma faz face à cultura. A parte traseira da plataforma se conecta ao módulo de flutuação e colheitadeira.
- Salvo indicação em contrário, use o padrão de valores de torque fornecidos no Capítulo *8.1 Especificações de torque, página 601*.

Ao configurar a máquina ou realizar ajustes, revise e siga as configurações recomendadas para a máquina em todas as publicações MacDon relevantes. A não observância desse procedimento pode comprometer o funcionamento da máquina e a sua vida útil, podendo resultar em uma situação perigosa.

O Sumário e o Índice guiarão você a áreas específicas deste manual. Estude o Sumário para se familiarizar com o modo de organização das informações.

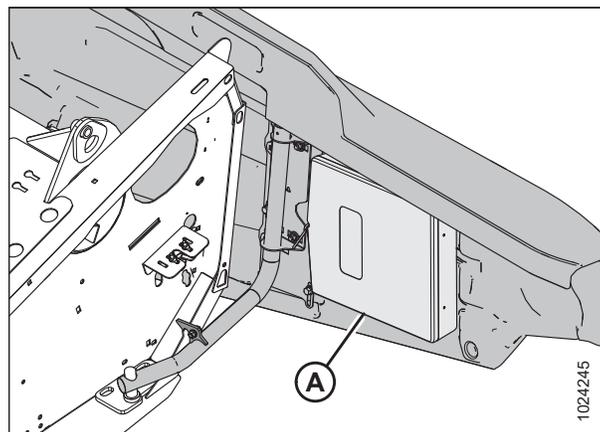
Mantenha este manual à mão para consulta frequente e para repassá-lo a novos Operadores ou Proprietários. A caixa do manual (A) está localizada dentro da tampa lateral esquerda da plataforma.

Ligue para o seu Concessionário MacDon se precisar de assistência, informações ou cópias adicionais deste manual.

NOTA:

Mantenha suas publicações da MacDon atualizadas. A versão mais atual pode ser baixada em nosso site (www.macdon.com) ou no site da nossa concessionária exclusiva (<https://portal.macdon.com>) (login necessário).

Este documento está disponível nos idiomas: alemão, francês, inglês, português, russo, tcheco e ucraniano.



Local de armazenamento do Manual

Resumo de alterações

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
<i>Declaração de conformidade, página i</i>	Atualizada Declaração de Conformidade para o modelo do ano 2020.	Publicações técnicas
<i>Número de série e modelo, página viii</i>	Atualizada imagem da localização da placa de número de série	Publicações técnicas
<i>2.2 Especificações, página 21</i>	Atualizadas especificações	Suporte
<i>Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 101</i>	Atualizados limites de tensão do sensor de altura do molinete	Publicações técnicas
<i>3.8.2 Resolução de problemas da altura automática da plataforma/indicador de flutuação, página 130</i>	Adicionado tópico de resolução de problemas para o controle automático de altura da plataforma	Suporte
<i>3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™, página 147</i>	Adicionadas colheitadeiras da série AGCO IDEAL™ ao controle automático da plataforma	ECN 58283
<i>3.8.6 Colheitadeiras Case IH Séries 130 e 140 intermediárias, página 163</i>	Atualizado título	Publicações técnicas
<i>3.8.7 Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230, 240 e 250, página 171</i>	Atualizado título, adicionado Case 250	Suporte
<i>Armazenamento da barra de reboque, página 310</i>	Tópico atualizado	Eng
<i>Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo, página 313</i>	Atualizados títulos das figuras	Publicações técnicas
<i>4.1.7 Conversão da configuração ampla para a ultra ampla, página 338</i>	Atualizado título	Eng
<i>4.5 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™, página 364</i>	Adicionadas informações de instalação e desinstalação para colheitadeiras da série AGCO IDEAL™	ECN 57194
<i>4.9 Conexão e desconexão da plataforma do módulo de flutuação FM100, página 393</i>	Atualizados títulos e títulos na seção	Publicações técnicas
<i>5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico, página 430</i>	Atualizada imagem	ECN 57856
<i>5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico, página 431</i>	Atualizada imagem	ECN 57856
<ul style="list-style-type: none"> <i>Remoção dos dedos do sem fim, página 452</i> <i>Instalação dos dedos do sem fim, página 454</i> 	Atualizada imagem da tampa de acesso	Publicações técnicas

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
<i>Instalação do bujão do orifício de fixação do helicoidal do sem fim, página 459</i>	Adicionada instalação do bujão do helicoidal do sem-fim	Publicações técnicas
<i>Substituição dos guias do dedo do sem fim, página 459</i>	Tópico adicionado	Publicações técnicas
<i>5.8.7 Dedos duplos, página 465</i>	Atualizado torque do parafuso da proteção	Publicações técnicas
<i>5.10.7 Verificação dos ganchos do suporte de engate, página 503</i>	Adicionada Verificação dos ganchos do suporte de engate ao capítulo Manutenção e serviço	Suporte
<i>5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 514</i>	Tópico atualizado	Suporte
<i>Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira lateral da plataforma, página 522</i>	Atualizados títulos das figuras	Publicações técnicas
<i>5.12.7 Substituição dos cliques EasyGuard (opcional), página 524</i>	Tópico adicionado	ECN 54224
<i>Remoção das buchas dos molinetes, página 536</i>	Removido conteúdo antigo	Publicações técnicas
<i>Substituição das proteções laterais do molinete, página 548</i>	Reescritos alguns passos para fins de esclarecimento	Suporte
<i>6.3.6 Kits de suporte da navalha vertical Série FD1, página 575</i>	Atualizados números dos conjuntos	Publicações técnicas
<i>6.5.3 Kit de controle de velocidade da esteira dentro da cabine, página 580</i>	Atualizados números dos conjuntos	Publicações técnicas
<i>6.3.6 Kits de suporte da navalha vertical Série FD1, página 575</i>	Atualizados números dos conjuntos	ECN 57334
<i>6.4.8 Sapatas deslizantes de aço, página 578</i>	Tópico adicionado	ECN 57571
<i>Fluidos e lubrificantes recomendados, página</i>	Atualizada quantidade de óleo	ECN 57866

Número de série e modelo

Registre o número do modelo, número de série e o ano do modelo da plataforma, do módulo de flutuação da colheitadeira e a opção de transporte/roda estabilizadora (se instalada) nas linhas abaixo.

NOTA:

As designações direita e esquerda são determinadas a partir da posição do operador, voltado para frente.

Plataforma FlexDraper® Série FD1

Modelo da
plataforma:

Número de
série:

Ano:

A placa com número de série (A) está localizada no canto superior da chapa lateral esquerda.

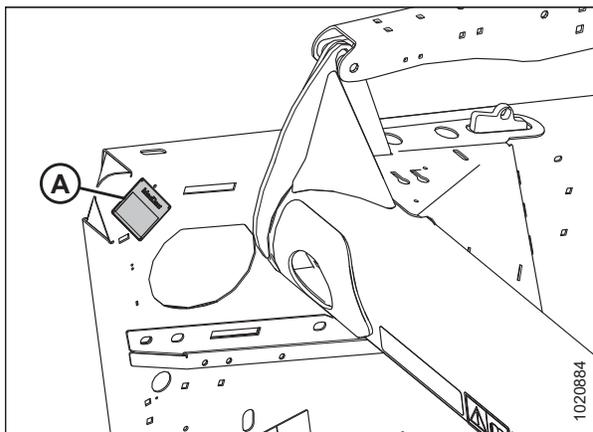


Figura 1: Localização da placa de número de série da plataforma

Módulo de flutuação FM100 para colheitadeiras

Número de
série:

Ano:

A placa com número de série (A) está localizada na parte superior esquerda do módulo de flutuação.

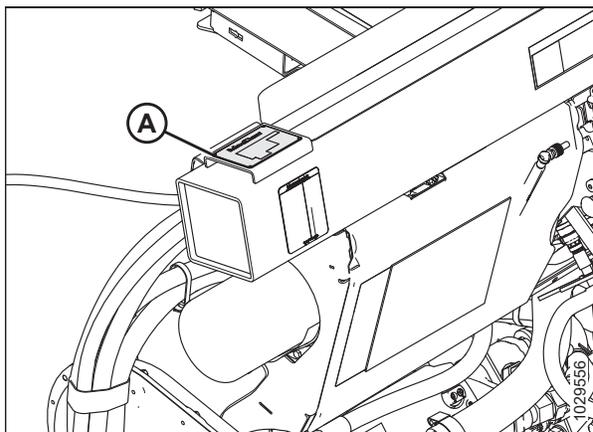


Figura 2: Localização da placa com número de série do módulo de flutuação:

Opcional de sistema de transporte lento/rodas estabilizadoras

Número de série:

Ano:

A placa do número de série (A) está localizada no conjunto do eixo direito.



Figura 3: Sistema de transporte lento/rodas estabilizadoras

Declaração de conformidade	i
Introdução	v
Resumo de alterações	vi
Número de série e modelo	viii
Capítulo 1: Segurança	1
1.1 Símbolos de alerta de segurança	1
1.2 Palavras de aviso	2
1.3 Segurança geral.....	3
1.4 Segurança na manutenção	5
1.5 Segurança hidráulica	7
1.6 Sinalização de segurança	8
1.6.1 Instalação de sinalização de segurança	8
1.7 Locais do decalque de segurança.....	9
1.8 Entendendo a sinalização de segurança.....	14
Capítulo 2: Visão geral do produto	19
2.1 Definições	19
2.2 Especificações.....	21
2.3 Dimensões	24
2.4 Identificação de componente	25
2.4.1 Plataforma FlexDraper® Série FD1.....	25
2.4.2 Módulo de flutuação FM100.....	26
Capítulo 3: Operação	29
3.1 Responsabilidades do proprietário/operador.....	29
3.2 Segurança operacional	30
3.2.1 Apoios de segurança da plataforma	30
3.2.2 Apoios de segurança do molinete	31
Engate dos apoios de segurança do molinete.....	31
Desengate do apoios de segurança do molinete.....	32
3.2.3 Tampas laterais	33
Abertura das tampas laterais	33
Fechamento das tampas laterais	34
Verificação e ajuste das tampas.....	35
Remoção das tampas laterais.....	36
Instalação das tampas laterais.....	37
3.2.4 Tampas de acoplamento	37
Remover as tampas de acoplamento	37
Instalar as tampas de acoplamento	38
3.2.5 Verificação diária de início de funcionamento	39
3.3 Período de amaciamento	40
3.4 Desligar a colheitadeira	41
3.5 Controles de cabine	42

3.6	Instalação da plataforma	43
3.6.1	Acessórios da plataforma	43
3.6.2	Configurações da plataforma	43
3.6.3	Otimização da plataforma para colheita direta de canola	58
	Verificação e ajuste das molas do sem fim	58
3.6.4	Configurações do molinete	60
3.7	Variáveis de operação da plataforma	62
3.7.1	Cortando fora do solo	62
	Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta	63
	Ajustando as rodas estabilizadoras	64
3.7.2	Cortando rente ao solo	66
	Ajuste das sapatas deslizantes internas.....	66
	Ajuste das sapatas deslizantes externas	67
3.7.3	Flutuação da plataforma	68
	Verificação e ajuste da flutuação da plataforma	68
	Travamento/Des travamento da flutuação da plataforma	74
	Travamento/Des travamento das asas da plataforma.....	74
	Operação em modo flex.....	75
	Operação em modo rígido.....	76
3.7.4	Verificação e ajuste do balanço da asa da plataforma	77
	Verificação do equilíbrio das asas	77
	Ajuste do balanço das asas	84
3.7.5	Ângulo da plataforma	86
	Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira	87
3.7.6	Velocidade do molinete	94
	Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete.....	95
3.7.7	Velocidade no solo	95
3.7.8	Velocidade da esteira	96
	Ajuste da velocidade da esteira da plataforma	96
	Velocidade da esteira central.....	98
3.7.9	Informações da velocidade da navalha.....	99
	Verificação da velocidade da navalha	99
3.7.10	Altura do molinete	100
	Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete	101
	Substituição do sensor de altura do molinete	104
3.7.11	Posição avanço-recuo do molinete	106
	Ajuste da posição avanço-recuo do molinete	107
	Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração não europeias	108
	Reposicionar os cilindros do avanço-recuo em plataformas com configuração europeia	111
	Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em plataformas com configuração não europeia com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas.....	115
3.7.12	Ângulo de ataque do molinete.....	118
	Configurações do excêntrico do molinete	118
	Ajuste do excêntrico do molinete	120
3.7.13	Divisores de cultura	120
	Remoção dos divisores de cultura com opção de trava da plataforma.....	120
	Remoção dos divisores de cultura sem a opção de trava da plataforma.....	121
	Instalação dos divisores de cultura com opção de trava na plataforma.....	122
	Instalação dos divisores de cultura sem a opção de trava na plataforma	123
3.7.14	Tirantes divisores de linha.....	125

Remoção dos divisores de linhas	125
Instalação dos tirantes divisores de linhas	126
Divisor de linha arroseiro	126
3.7.15 Configuração da posição do sem fim.....	127
3.8 Controle automático de altura	129
3.8.1 Operação do sensor	130
3.8.2 Resolução de problemas da altura automática da plataforma/indicador de flutuação	130
3.8.3 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira	131
Adaptador de 10 volts (MD #B6421) – Somente em colheitadeiras New Holland.....	132
Verificação manual da variação de tensão – Sistema de um sensor.....	132
Verificação manual da variação de tensão – Sistema de dois sensores	135
Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor	138
Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores	139
Substituição do sensor do controle automático de altura (AHC) – Sistema de um sensor.....	142
Substituição do cabo do indicador de flutuação	143
3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™	147
Configuração da plataforma – AGCO IDEAL™	147
Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete - Série AGCO IDEAL™	152
Configuração dos controles automáticos da plataforma – Série AGCO IDEAL™	153
Calibração da plataforma – Série AGCO IDEAL™	155
Operação da plataforma – Série AGCO IDEAL™	157
Análise das configurações em campo da plataforma – Série AGCO IDEAL™	159
3.8.5 Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088.....	160
Calibração do controle automático de altura da plataforma – Case IH 5088/6088/7088	160
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – Case IH 5088/6088/7088	161
3.8.6 Colheitadeiras Case IH Séries 130 e 140 intermediárias.....	163
Configuração da plataforma no monitor da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140	163
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140	165
Calibração do controle automático de altura – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140	167
Configurações predefinidas de altura de corte – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	168
3.8.7 Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230, 240 e 250	171
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 8010	171
Ajuste dos controles da plataforma – Case IH 8010.....	173
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230, 240 e 250	174
Calibração do controle automático de altura – Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230 e 240	176
Calibração do controle automático de altura da plataforma – Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior	180
Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete – Colheitadeiras Case IH.....	184
Configurações predefinidas de altura de corte - Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230, 240 e 250	185
3.8.8 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7.....	186
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Challenger e Massey Ferguson	186
Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson.....	188
Calibração do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson.....	189
Ajuste da altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson	191
Ajuste da variação de elevação/descida da plataforma – Challenger e Massey Ferguson	192

Configuração da sensibilidade do controle automático de altura – Challenger e Massey Ferguson	193
3.8.9 Colheitadeiras CLAAS Série 500	194
Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Série 500.....	194
Configuração da altura de corte – CLAAS Série 500.....	196
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Série 500	198
Ajuste de velocidade automática do molinete – CLAAS Série 500	200
3.8.10 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700.....	202
Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700.....	202
Configuração da altura de corte – CLAAS Séries 600 e 700	205
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700	205
Ajuste da velocidade automática do molinete – CLAAS Séries 600 e 700.....	206
Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 600 e 700.....	208
Ajuste da altura automática do molinete – CLAAS Séries 600 e 700	210
3.8.11 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S.....	212
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016.....	212
Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016.....	213
Calibração do controle automático de altura – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016	215
Desligamento do acumulador – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016.....	216
Ajuste do controle de variação de elevação/descida da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016.....	217
Ajuste da pressão do solo – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016	217
Ajuste da sensibilidade da altura automática da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016.....	218
Solução de problemas de alarmes de diagnóstico de erros – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016.....	219
3.8.12 Colheitadeiras Gleaner Série S9	221
Configuração da plataforma – Gleaner Série S9.....	221
Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete – Gleaner Série S9.....	226
Configuração de controles automáticos da plataforma – Gleaner Série S9	227
Calibração da plataforma – Gleaner Série S9	229
Operação da plataforma – Gleaner Série S9	233
Conferência das configurações da plataforma em campo.....	234
3.8.13 Colheitadeiras John Deere Série 60.....	235
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 60	235
Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 60.....	237
Desligamento do acumulador – John Deere Série 60.....	239
Configuração da altura da plataforma para detecção de grãos para 50 – John Deere Série 60	240
Configuração da sensibilidade do controle de altura automática da plataforma – John Deere Série 60	241
Ajuste do limiar para a válvula de velocidade de queda – John Deere Série 60	242
3.8.14 Colheitadeiras John Deere Série 70.....	243
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 70	243
Calibração da velocidade do alimentador – John Deere Série 70	246
Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 70.....	246
Configuração da sensibilidade do controle de altura automática da plataforma – John Deere Série 70	247
Ajuste da variação de elevação/descida manual da plataforma – John Deere Série 70	248
3.8.15 Colheitadeiras John Deere Séries S e T	249

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S.....	249
Calibração do controle automático de altura– John Deere Séries T e S	252
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma– John Deere Séries T e S	256
Ajuste de variação de elevação/descida manual da plataforma– John Deere Séries S e T.....	256
Configurações predefinidas de altura de corte – John Deere Séries S e T	257
Calibração da variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador – John Deere Séries S e T.....	260
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T.....	263
Calibração do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T.....	265
3.8.16 Colheitadeiras John Deere Série S7.....	267
Ajuste da plataforma – John Deere Série S7	267
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série S7.....	271
Calibração do alimentador – John Deere Série S7	273
Calibração da plataforma – John Deere Série S7.....	276
3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015	279
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR/CX	279
Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX	281
Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX	282
Calibração da Altura Máxima de Palhada	284
Ajuste da variação de elevação da plataforma – New Holland séries CR/CX.....	285
Configuração da variação de descida da plataforma – New Holland séries CR/CX.....	285
Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX.....	286
Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR/CX	287
3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores	289
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR	289
Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR	291
Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR	295
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – New Holland Séries CR.....	297
Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR.....	298
Configuração da altura máxima de trabalho – Série New Holland CR	300
Configuração do avanço-recuo do molinete, inclinação da plataforma e tipo de plataforma – New Holland Série CR	301
3.9 Nivelamento da plataforma.....	303
3.10 Desobstrução da barra de corte	305
3.11 Desconectando o FM100.....	306
3.12 Transporte da plataforma	307
3.12.1 Plataforma de transporte na colheitadeira.....	307
3.12.2 Reboque	307
Fixação da plataforma ao veículo de reboque	308
Reboque da plataforma	308
3.12.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo	309
Remoção da barra de reboque	309
Armazenamento da barra de reboque	310
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho	312
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo.....	313
3.12.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte	315
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte	315
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte.....	317
Fixação da barra de reboque	320
3.13 Armazenamento da plataforma.....	323

Capítulo 4: Acoplamento/Desacoplamento da plataforma	325
4.1 Configurações do sem fim FM100.....	325
4.1.1 Conversão da configuração estreita ou ultra estreita para a configuração média	328
4.1.2 Conversão da configuração ampla para a configuração média.....	330
4.1.3 Conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita	332
4.1.4 Conversão da configuração ultra estreita para a configuração estreita.....	334
4.1.5 Conversão da configuração média para a configuração ampla.....	335
4.1.6 Conversão da configuração ultra-estreita ou estreita para a configuração ampla.....	336
4.1.7 Conversão da configuração ampla para a ultra ampla	338
4.1.8 Conversão da configuração média ou ampla para a configuração ultra-estreita.....	339
4.1.9 Conversão da configuração estreita para a configuração ultra estreita.....	343
4.2 Configuração do FM100.....	347
4.2.1 Utilização do helicoidal do sem fim	347
4.2.2 Utilização de barras raspadoras	347
4.3 Colheitadeiras Case IH.....	348
4.3.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH.....	348
4.3.2 Separação da plataforma da colheitadeira Case IH.....	352
4.4 Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson)	356
4.4.1 Acoplamento da plataforma às colheitadeiras Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson.....	356
4.4.2 Separação da plataforma da colheitadeira Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson.....	360
4.5 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™	364
4.5.1 Fixação da plataforma a uma colheitadeira da série AGCO IDEAL™	364
4.5.2 Desacoplamento da plataforma de uma colheitadeira da série AGCO IDEAL™	367
4.6 Colheitadeiras John Deere.....	370
4.6.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira John Deere	370
4.6.2 Separação da plataforma da colheitadeira John Deere.....	373
4.7 Colheitadeiras CLAAS	377
4.7.1 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS	377
4.7.2 Separação da plataforma da colheitadeira CLAAS	380
4.8 Colheitadeiras New Holland	384
4.8.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira New Holland CR/CX	384
4.8.2 Separação da plataforma da colheitadeira New Holland CR/CX	388
4.8.3 Defletores do alimentador CR	392
4.9 Conexão e desconexão da plataforma do módulo de flutuação FM100	393
4.9.1 Desconexão da plataforma do módulo de flutuação FM100	393
4.9.2 Conexão da plataforma do módulo de flutuação FM100	398
Capítulo 5: Manutenção e serviço	405
5.1 Preparação da máquina para serviços	405
5.2 Especificações de manutenção.....	406
5.2.1 Instalação do rolamento vedado.....	406
5.3 Requisitos de manutenção	407
5.3.1 Registro/cronograma de manutenção.....	407

5.3.2 Inspeções de amaciamento.....	411
5.3.3 Manutenção de pré-temporada.....	411
5.3.4 Serviço no final da temporada.....	412
5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas.....	413
5.3.6 Lubrificação e manutenção.....	413
Intervalos de manutenção.....	414
Procedimento de lubrificação.....	423
Lubrificação da corrente de acionamento do molinete.....	424
Remoção da corrente de acionamento do sem fim.....	426
Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma.....	427
5.4 Hidráulica.....	430
5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico.....	430
5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico.....	430
5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico.....	431
5.4.4 Troca do filtro de óleo.....	433
5.5 Sistema elétrico.....	434
5.5.1 Substituição das lâmpadas.....	434
5.6 Acionamento da plataforma.....	435
5.6.1 Remoção do eixo de transmissão.....	435
5.6.2 Instalação do eixo de transmissão.....	436
5.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão.....	437
5.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão.....	439
5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens.....	441
5.7 Sem fim.....	442
5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho.....	442
5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim.....	444
5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim.....	446
5.7.4 Remoção da corrente de transmissão do sem fim.....	446
5.7.5 Instalação da corrente de transmissão do sem fim.....	449
5.7.6 Utilização do helicoidal do sem fim.....	451
5.7.7 Dedos do sem fim.....	452
Remoção dos dedos do sem fim.....	452
Instalação dos dedos do sem fim.....	454
Sincronização dos dedos do sem fim.....	456
Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim.....	457
Substituição dos guias do dedo do sem fim.....	459
Instalação do bujão do orifício de fixação do helicoidal do sem fim.....	459
5.8 Navalha.....	461
5.8.1 Substituição da Seção da Navalha.....	461
5.8.2 Remoção da navalha.....	462
5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha.....	463
5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha.....	464
5.8.5 Instalação da faca.....	464
5.8.6 Navalha de reposição.....	465
5.8.7 Dedos duplos.....	465
Ajuste dos dedos duplos intermediários.....	465

Substituição dos dedos duplos longos	466
Verificação dos grampos dos apalpadores dos dedos duplos longos	468
Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos	468
Ajuste do grampo dos apalpadores nos dedos duplos longos centrais da navalha dupla	470
Verificação e ajuste dos grampos dos apalpadores dos dedos duplos curtos	470
Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos curtos	472
5.8.8 Proteção do canhoto da navalha.....	472
Instalação da proteção do canhoto da navalha.....	473
5.9 Sistema de acionamento da navalha	474
5.9.1 Caixa de navalhas.....	474
Verificação da caixa de navalhas.....	474
Verificação dos parafusos de montagem.....	475
Remoção da caixa de navalhas	476
Remoção da polia da caixa de navalhas	478
Instalação da polia da caixa de navalhas	478
Instalação da Caixa de Navalhas	479
Troca de óleo da caixa de navalhas	481
5.9.2 Correias de acionamento da navalha	482
Correias do acionamento de navalhas	482
5.10 Esteira central	486
5.10.1 Substituição da esteira central.....	486
5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central.....	488
5.10.3 Rolo de acionamento da esteira central	489
Remoção do rolo de acionamento da esteira central.....	489
Instalação do rolo de acionamento da esteira central.....	492
Substituição dos rolamentos do rolo de acionamento da esteira central.....	493
5.10.4 Rolo livre da esteira central.....	495
Remoção do rolo livre da esteira central.....	495
Instalação do rolo livre da esteira central.....	496
Substituição do rolamento do rolo livre da esteira central.....	497
5.10.5 Abaixamento do assoalho do sem fim FM100.....	500
5.10.6 Levantamento do assoalho do sem fim FM100	502
5.10.7 Verificação dos ganchos do suporte de engate	503
5.11 FM100 Barras raspadoras e defletores do alimentador.....	505
5.11.1 Remoção das barras raspadoras.....	505
5.11.2 Instalação das barras raspadoras.....	506
5.11.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR.....	506
5.12 Esteiras laterais da plataforma	508
5.12.1 Remoção de esteiras laterais	508
5.12.2 Instalação do rolo de acionamento da esteira lateral	508
5.12.3 Ajuste da tensão da esteira	511
5.12.4 Ajuste da trilha da esteira lateral da plataforma.....	513
5.12.5 Ajuste da altura do deque.....	514
5.12.6 Manutenção do rolo da esteira lateral.....	517
Inspeção do rolamento de rolo da esteira	517
Rolo movido da esteira do deque	517
Rolo de acionamento da esteira do deque	520
5.12.7 Substituição dos cliques EasyGuard (opcional).....	524

5.13 Molinete	526
5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte	526
Medição de espaço do molinete	526
Ajuste de folga do molinete	528
5.13.2 Flexão do molinete para baixo	530
Ajuste da flexão do molinete para baixo	530
5.13.3 Centralização do molinete em uma plataforma de molinete duplo	531
5.13.4 Dedos do molinete	533
Remoção dos dedos de aço	533
Instalação dos dedos de aço	533
Remoção dos dedos de plástico	534
Instalação dos dedos de plástico	535
5.13.5 Buchas do tubo	536
Remoção das buchas dos molinetes	536
Instalação das buchas nos molinetes	541
5.13.6 Proteções do molinete	548
Substituição das proteções laterais do molinete	548
Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete	549
5.14 Acionamento do molinete	551
5.14.1 Tampa do acionador do molinete	551
Remoção da tampa do acionador do molinete	551
Instalação da tampa do acionador do molinete	552
5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete	552
Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete	552
Apertar a corrente de acionamento do molinete	553
5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete	554
Remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete	554
Instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete	555
5.14.4 Junta universal do acionamento do molinete duplo	556
Remoção da junta universal do acionamento do molinete duplo	556
Instalação da junta universal do molinete duplo	557
5.14.5 Motor de acionamento do molinete	558
Remoção do motor de acionamento do molinete	558
Instalação do motor de acionamento do molinete	559
5.14.6 Substituição da corrente de acionamento no molinete duplo	560
5.14.7 Substituição da corrente de transmissão da plataforma de molinete simples	562
5.14.8 Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete	562
Substituição de Colheitadeiras Challenger, Gleaner e Sensor de velocidade do molinete simples Massey Ferguson	563
Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere	564
Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Série 400	564
Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Séries 500/700	565
5.15 Sistema de transporte (opcional)	566
5.15.1 Verificação de torque do parafuso da roda	566
5.15.2 Verificação do torque do parafuso do eixo	567
5.15.3 Verificação da pressão dos pneus	568
Capítulo 6: Opções e acessórios	569
6.1 Módulo flutuante FM100	569

6.1.1 Kit de extensão para encostas	569
6.2 Molinete	570
6.2.1 Kit de conversão rápida do molinete para multiculturas.....	570
6.2.2 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração europeia).....	570
6.2.3 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração norte-americana)	571
6.2.4 Kit de dedos do molinete para culturas acamadas.....	571
6.2.5 Kit conversão do tubo do molinete PR15.....	571
6.2.6 Kit proteções laterais do molinete.....	572
6.2.7 Kit de reforço do tubo.....	572
6.3 Barra de corte.....	573
6.3.1 Placa de desgaste da barra de corte	573
6.3.2 Capa do corte da faca	573
6.3.3 Reforço central estendido.....	574
6.3.4 Retardador de pedras	574
6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos	574
6.3.6 Kits de suporte da navalha vertical Série FD1	575
6.3.7 Kits de encanamento da navalha vertical.....	575
6.4 Plataforma	576
6.4.1 Kit da trava rápida do divisor	576
6.4.2 Rodas estabilizadoras	576
6.4.3 Roda estabilizadora secundária	577
6.4.4 Pacote de Rodas estabilizadoras e Transporte lento	577
6.4.5 Kit de lâmpadas de palhada	577
6.4.6 Kit de extensão para chapa traseira.....	577
6.4.7 Kit de sapatas deslizantes centrais	578
6.4.8 Sapatas deslizantes de aço.....	578
6.5 Entrega de cultura	579
6.5.1 Kit do sensor duplo do controle de altura automático da plataforma FM100	579
6.5.2 Helicoidal do sem fim FM100	579
6.5.3 Kit de controle de velocidade da esteira dentro da cabine.....	580
6.5.4 LargoDefletor da esteira.....	580
6.5.5 Barras raspadoras	581
6.5.6 Kit de reparo de danos do sem fim.....	581
6.5.7 Sem fim transversal superior.....	582
6.5.8 Sem-fim transversal superior para colheitadeiras europeias	582
6.5.9 Divisor de linha arrozeiro.....	583
6.5.10 Kit de interface completa do enchimento	583
Capítulo 7: Diagnóstico e resolução de problemas.....	585
7.1 Perda de cultura.....	585
7.2 Ação cortante e componentes de navalha.....	588
7.3 Transferência do molinete	592
7.4 Plataformas e Esteiras	595

7.5 Corte de feijões comestíveis	597
Capítulo 8: Referência	601
8.1 Especificações de torque	601
8.1.1 Especificações dos parafusos métricos	601
8.1.2 Fixação de Especificações de parafusos métricos em alumínio fundido	603
8.1.3 Encaixe hidráulico tipo Flare	604
8.1.4 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis.....	605
8.1.5 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis.....	607
8.1.6 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring	608
8.1.7 Encaixes da rosca do tubo cônico.....	609
8.2 Gráfico de conversão	611
8.3 Descarga e montagem.....	612
Índice	613
Fluidos e lubrificantes recomendados.....	629

Capítulo 1: Segurança

1.1 Símbolos de alerta de segurança

Este símbolo de alerta apresenta importantes mensagens de segurança neste manual e nas sinalizações de segurança da máquina.

Este símbolo significa:

- **ATENÇÃO!**
- **FIQUE ALERTA!**
- **SUA SEGURANÇA ESTÁ ENVOLVIDA!**

Leia cuidadosamente e siga a mensagem de segurança que acompanha esse símbolo.

Por que a segurança é importante para você?

- Acidentes incapacitam e matam
- Acidentes têm custo
- Acidentes podem ser evitados



Figura 1.1: Símbolo de segurança

1.2 Palavras de aviso

Três palavras de advertência, **PERIGO**, **ADVERTÊNCIA** e **CUIDADO**, são usados para alertar acerca de situações perigosas. Duas palavras de advertência, **IMPORTANTE** e **OBSERVAÇÃO**, identificam informações relativas a situações não seguras. Palavras de advertência são selecionadas de acordo com as seguintes diretrizes:

PERIGO

Indica uma situação de risco iminente que, se não evitada, resultará em morte ou em sérios ferimentos.

ADVERTÊNCIA

Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não evitada, poderia resultar em morte ou em sérios ferimentos. Também pode ser utilizada para alertar contra práticas não seguras.

CUIDADO

Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não evitada, pode resultar em ferimentos menores ou moderados. Pode ser utilizada para alertar contra práticas não seguras.

IMPORTANTE:

Indica uma situação que, se não for evitada, pode levar ao mau funcionamento ou a danos à máquina.

NOTA:

Apresenta informações ou aconselhamento extra.

1.3 Segurança geral

CUIDADO

As informações a seguir são precauções gerais de segurança em fazendas que devem ser parte do procedimento de operação de todos os tipos de maquinário.

Proteja-se.

- Ao montar, operar e realizar manutenções no maquinário, vista todas as roupas de proteção e dispositivos pessoais de segurança que poderão ser necessários para o trabalho a ser realizado. **NÃO** se arrisque. Você pode precisar dos seguintes equipamentos:
 - Capacete
 - Calçados de proteção com solado antiderrapante
 - Óculos e máscara de proteção
 - Luvas pesadas
 - Equipamento para tempo úmido
 - Respirador ou máscara com filtro
- Esteja ciente de que a exposição a ruído alto pode causar problemas auditivos ou perda da audição. Use equipamentos de proteção adequados tais como protetores auriculares ou tampões de ouvido para ajudar a proteger contra ruídos altos.



Figura 1.2: Equipamento de segurança



Figura 1.3: Equipamento de segurança

- Forneça um kit de primeiros socorros em caso de emergências.
- Mantenha um extintor de incêndio com revisão adequada na máquina. Familiarize-se com a utilização adequada.
- Mantenha as crianças distantes do maquinário todo o tempo.
- Esteja ciente de que acidentes frequentemente ocorrem quando o operador está cansado ou com pressa de terminar algo. Tire um tempo para considerar o modo mais seguro. **NUNCA** ignore os sinais de alerta da fadiga.

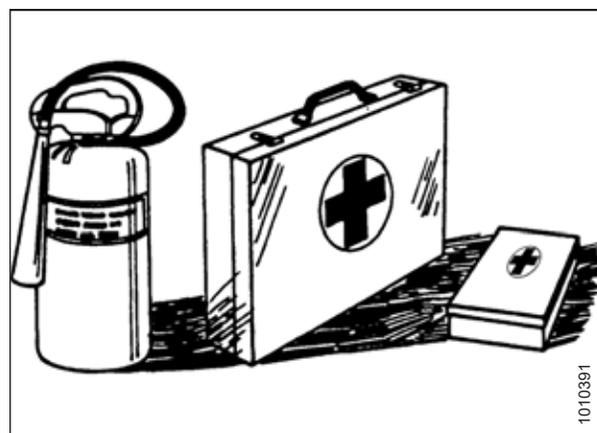


Figura 1.4: Equipamento de segurança

SEGURANÇA

- Vista roupas justas e cubra cabelos compridos. **NUNCA** use itens pendentes, como lenços ou braceletes.
- Mantenha todos os protetores no lugar. **NUNCA** altere ou remova o equipamento de segurança. Certifique-se de que as proteções do eixo de transmissão possam rodar independentemente do cardã e que possam deslocar-se livremente.
- Utilize somente serviços e peças de reposição produzidas ou aprovadas pelo fabricante do equipamento. Peças substitutas podem não possuir os requisitos de força, desenho ou segurança.



Figura 1.5: Segurança em torno do equipamento

- Mantenha as mãos, pés, roupa e cabelos longe de peças móveis. **NUNCA** tente remover obstruções ou objetos de uma máquina enquanto o motor estiver em funcionamento.
- **NÃO** modifique a máquina. Modificações não autorizadas poderão prejudicar a função e/ou segurança da máquina. Isso também poderá reduzir a vida útil da máquina.
- Para evitar ferimento ou risco de morte devido à partida inesperada da máquina, **SEMPRE** pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

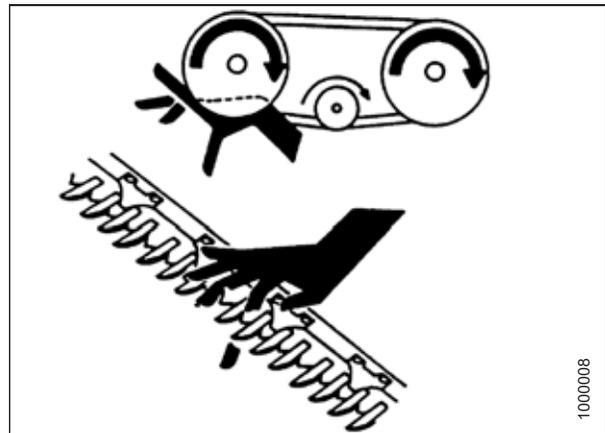


Figura 1.6: Segurança em torno do equipamento

- Mantenha a área de serviço limpa e seca. Pisos molhados ou oleosos são escorregadios. Poças de água podem ser perigosas ao se trabalhar com equipamento elétrico. Certifique-se de que todas as tomadas e ferramentas elétricas estejam adequadamente aterradas.
- Mantenha a área de trabalho bem iluminada.
- Mantenha o maquinário limpo. Palha e palha miúda sobre um motor quente representam risco de incêndio. **NÃO** permita que óleo ou graxa acumulem sobre plataformas de manutenção, escadas ou controles. Limpe as máquinas antes de guardar.
- **NUNCA** utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para a limpeza. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.
- Ao guardar o maquinário, cubra os componentes afiados ou pontiagudos para evitar ferimentos por contato acidental.



Figura 1.7: Segurança em torno do equipamento

1.4 Segurança na manutenção

Para garantir a segurança durante a manutenção da máquina:

- Revise o manual do operador e todos os itens de segurança antes da operação e/ou manutenção da máquina.
- Coloque todos os controles em neutro, desligue o motor, acione o freio de mão, remova a chave de ignição e espere que todas as peças móveis parem antes da revisão, ajuste e/ou reparo.
- Siga as boas práticas da oficina:
 - Mantenha as áreas de serviço limpas e secas.
 - Certifique-se de que as tomadas e ferramentas elétricas estejam adequadamente aterradas.
 - Mantenha a área de trabalho bem iluminada.
- Libere a pressão dos circuitos hidráulicos antes de reparar e/ou desconectar a máquina.
- Certifique-se de que todos os componentes estejam apertados e que as tubulações de aço, mangueiras e acoplamentos estejam em boas condições antes de aplicar a pressão ao sistema hidráulico.
- Mantenha as mãos, pés, roupa e cabelos longe de peças móveis/giratórias.
- Libere a área de observadores, especialmente crianças, ao realizar qualquer manutenção, reparos ou ajustes.
- Instale uma trava de transporte ou estrados de segurança sob a estrutura antes de trabalhar sob a máquina.
- Se mais de uma pessoa estiver trabalhando na máquina ao mesmo tempo, esteja ciente de que girar um eixo de transmissão ou outro componente acionado mecanicamente com as mãos (por exemplo, acessar um encaixe de lubrificação) fará os componentes em outras áreas (correias, polias e a navalha) se moverem. Mantenha distância de componentes acionados o tempo todo.



Figura 1.8: Segurança em torno do equipamento

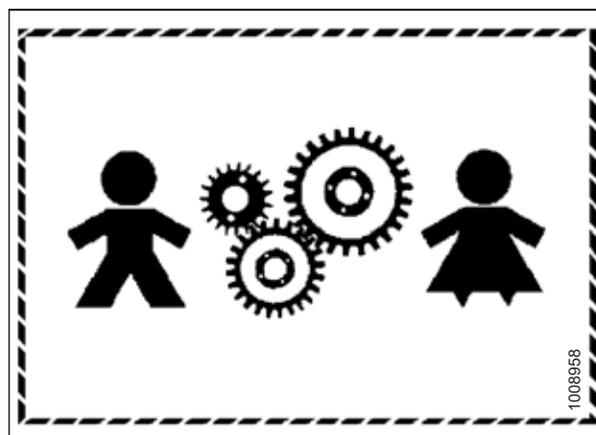


Figura 1.9: Equipamento NÃO seguro para crianças

SEGURANÇA

- Vista os equipamentos de proteção ao trabalhar na máquina.
- Utilize luvas pesadas ao trabalhar com os componentes da navalha.



Figura 1.10: Equipamento de segurança

1.5 Segurança hidráulica

- Sempre coloque todos os controles hidráulicos em posição neutra antes da desmontagem.
- Certifique-se de que todos os componentes no sistema hidráulico sejam mantidos limpos e em boa condição.
- Substitua quaisquer tubulações ou mangueiras que estejam desgastadas, trincadas, amassadas ou dobradas.
- **NÃO** tente qualquer reparo improvisado nas tubulações hidráulicas, conexões ou mangueiras usando fitas, grampos, cimentos ou soldagem. O sistema hidráulico opera sob pressão extremamente alta. Reparos provisórios falharão repentinamente e gerarão condições perigosas e inseguras.

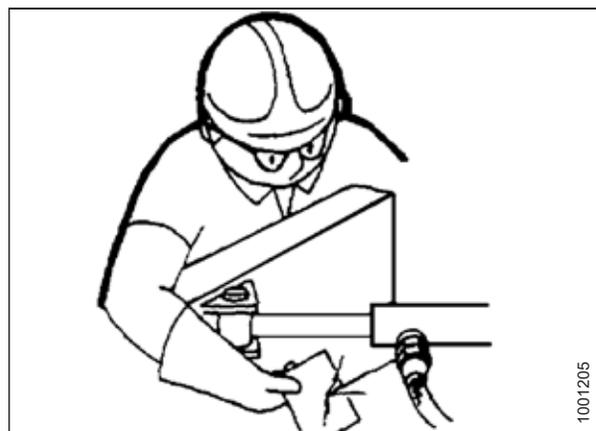


Figura 1.11: Teste para vazamentos hidráulicos

- Utilize proteções adequadas para mãos e olhos ao procurar por vazamentos hidráulicos de alta pressão. Use um pedaço de papelão como recuo em vez das mãos para isolar e identificar o vazamento.
- Se for ferido por um fluxo concentrado de fluido hidráulico de alta pressão, procure assistência médica imediatamente. Infecções sérias ou reações tóxicas podem se desenvolver caso a pele seja perfurada por fluido hidráulico.



Figura 1.12: Perigo da pressão hidráulica

- Certifique-se de que todos os componentes estejam firmes e que as tubulações de aço, mangueiras e conexões estejam em boas condições antes de aplicar a pressão ao sistema hidráulico.

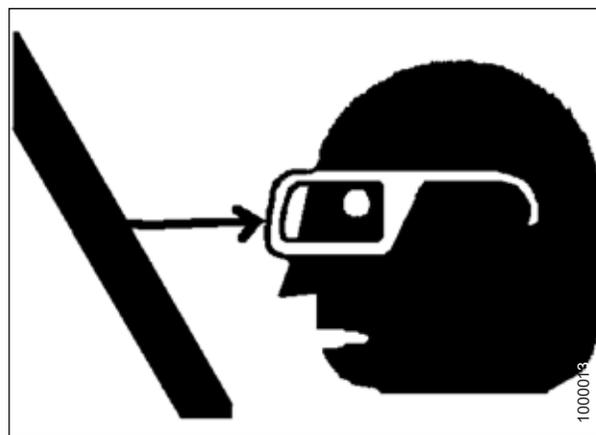


Figura 1.13: Segurança em torno do equipamento

1.6 Sinalização de segurança

- Mantenha a sinalização de segurança limpa e legível em todos os momentos.
- Substitua as sinalizações de segurança que estão em falta ou ilegíveis.
- Se for substituída uma peça original em que haja uma sinalização de segurança instalada, certifique-se de que a peça de reparo também apresente a sinalização de segurança atualizada.
- As sinalizações de segurança para substituição estão disponíveis no departamento de peças do seu concessionário MacDon.

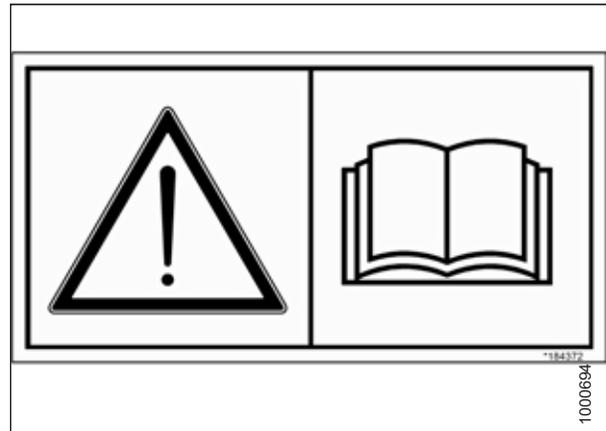


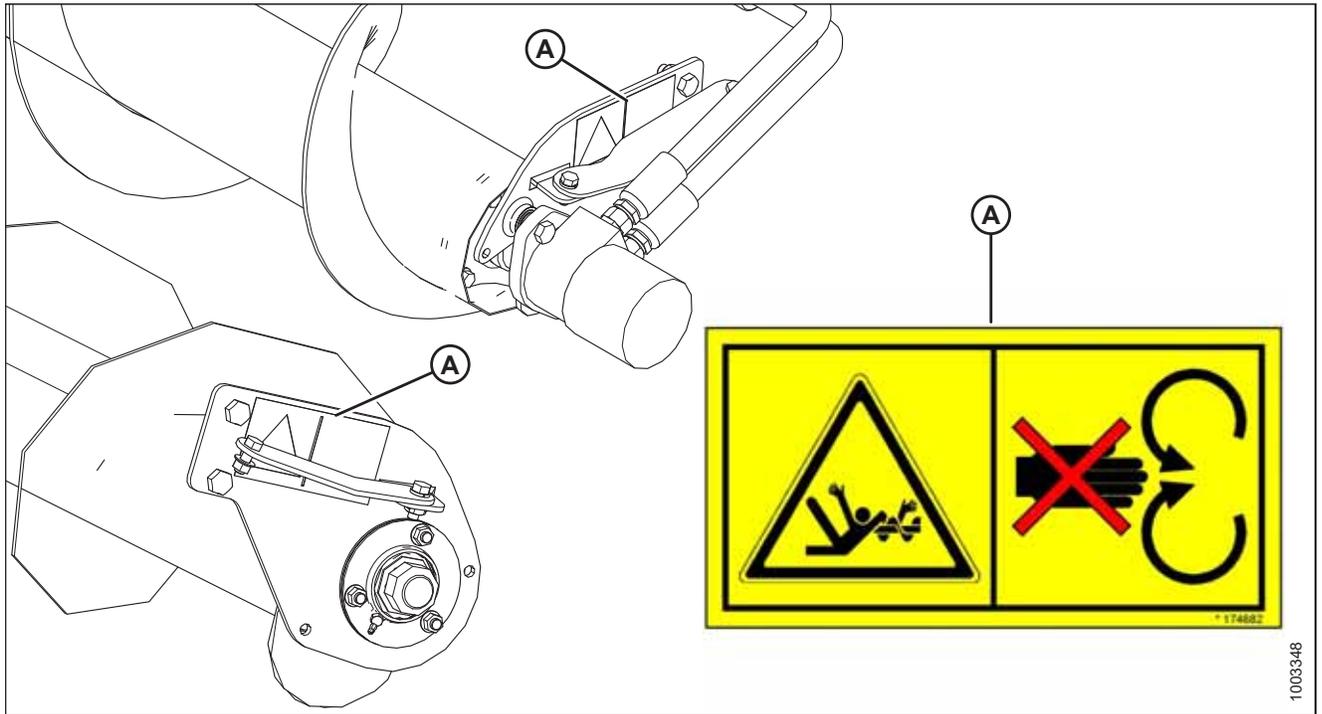
Figura 1.14: Decalque do manual do operador

1.6.1 Instalação de sinalização de segurança

1. Limpe e seque a área de instalação.
2. Decida sobre o local exato antes de remover a película aderente do decalque.
3. Remova a porção menor da divisão da película aderente.
4. Posicione o decalque e lentamente remova o papel restante, alisando o decalque conforme ele for aplicado.
5. Perfure as pequenas bolhas de ar com um alfinete e elimine-as.

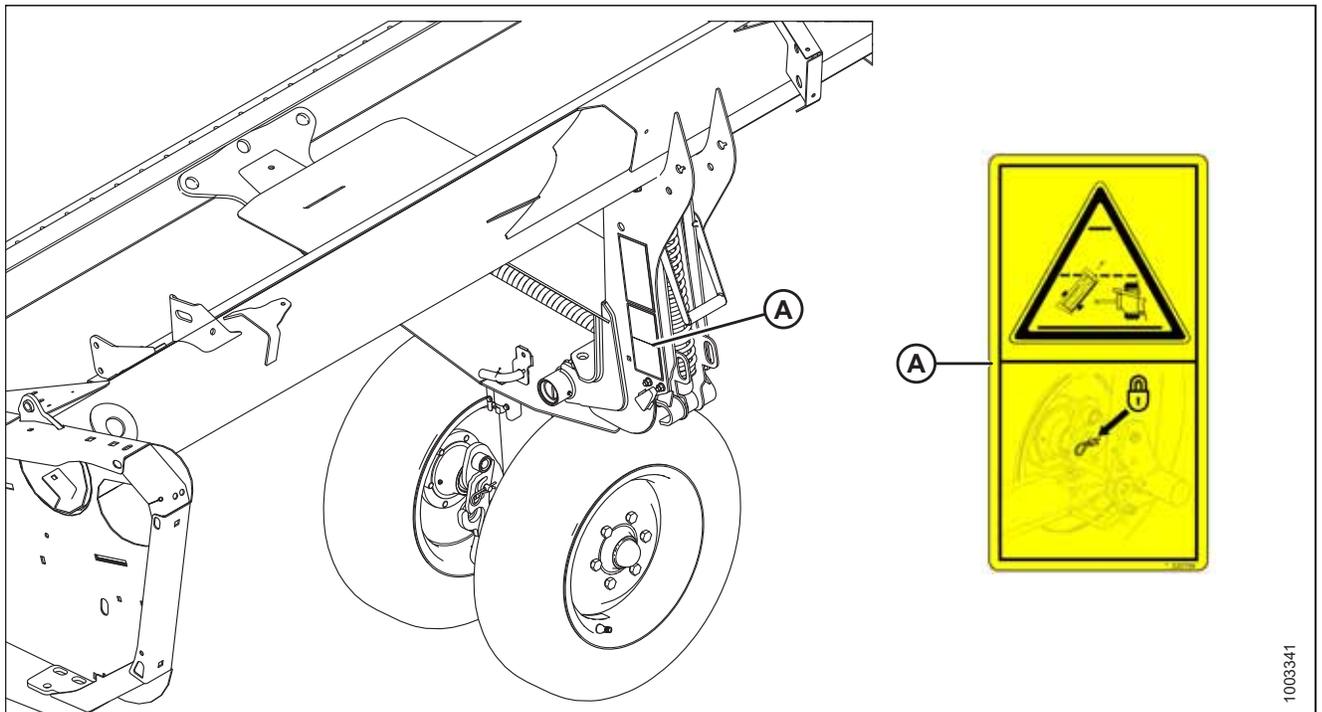
1.7 Locais do decalque de segurança

Figura 1.15: Sem fim transversal superior



A - MD #174682

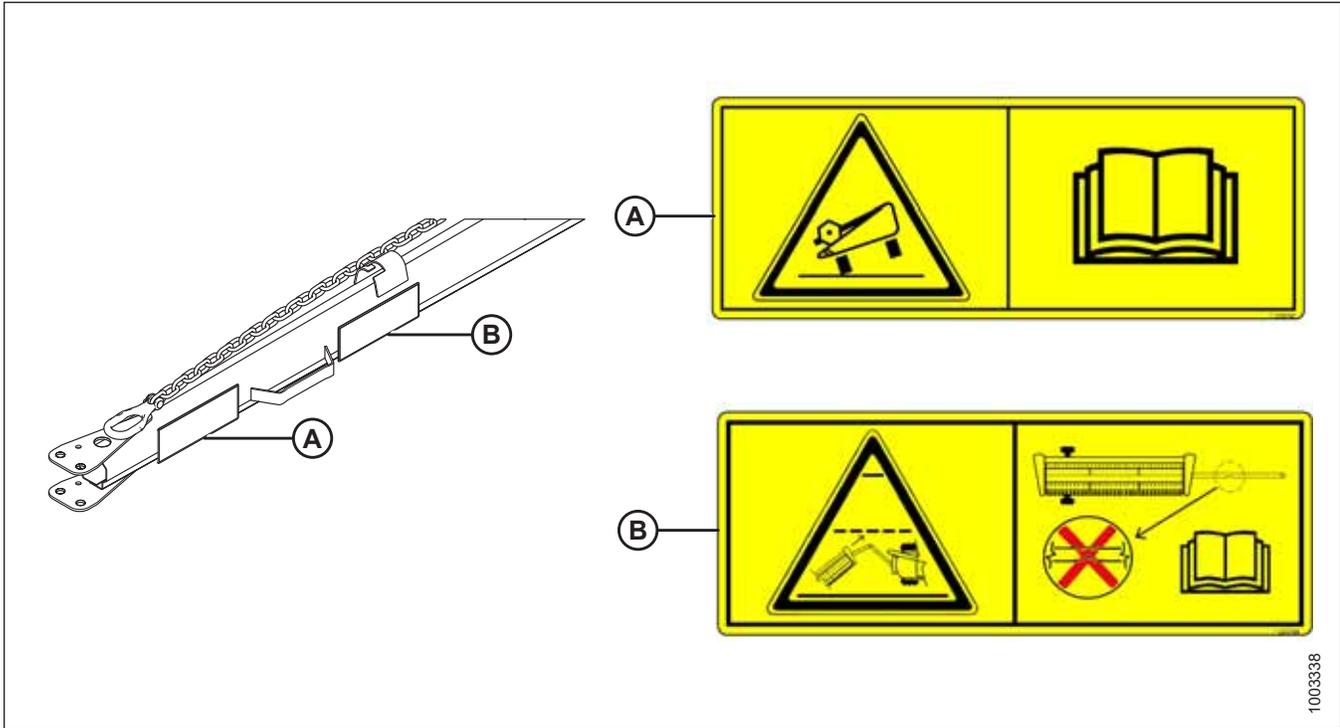
Figura 1.16: Transporte de baixa velocidade



A - MD #220799

SEGURANÇA

Figura 1.17: Barra de reboque de transporte de baixa velocidade

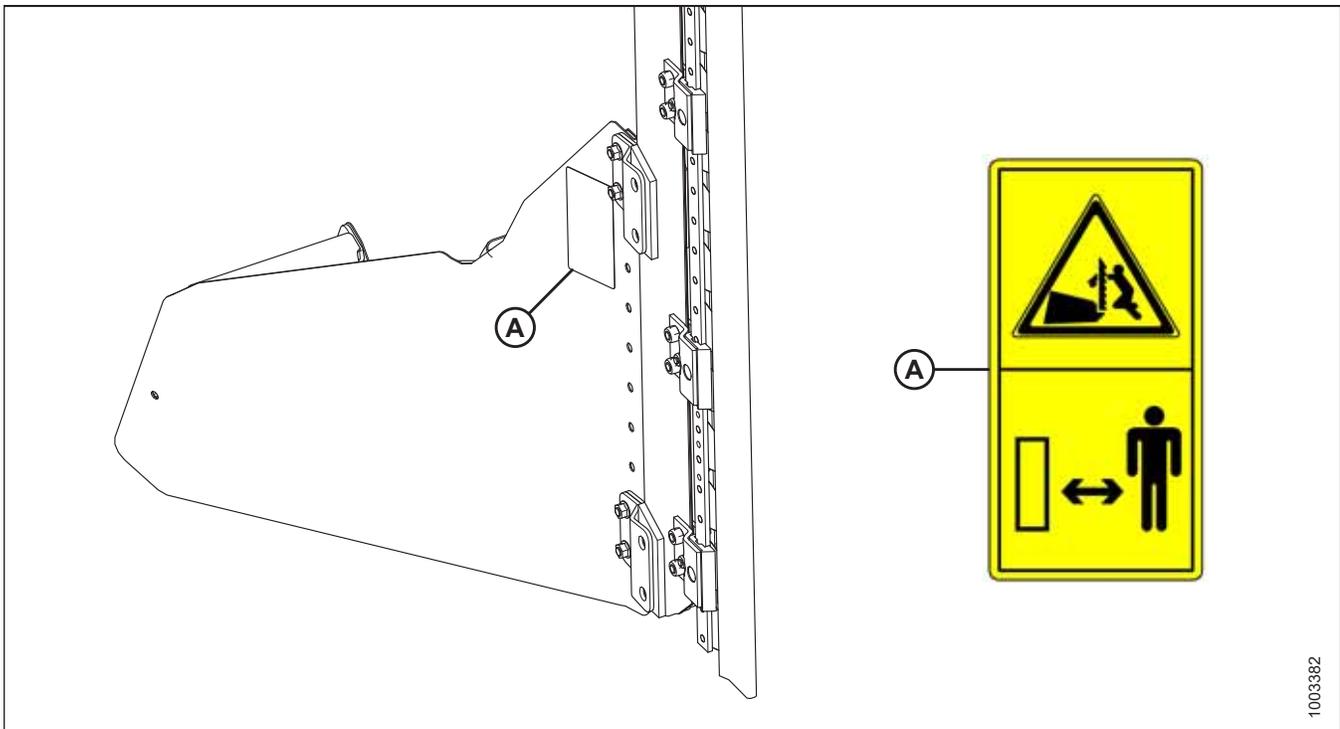


1003338

A - MD #220797

B - MD #220798

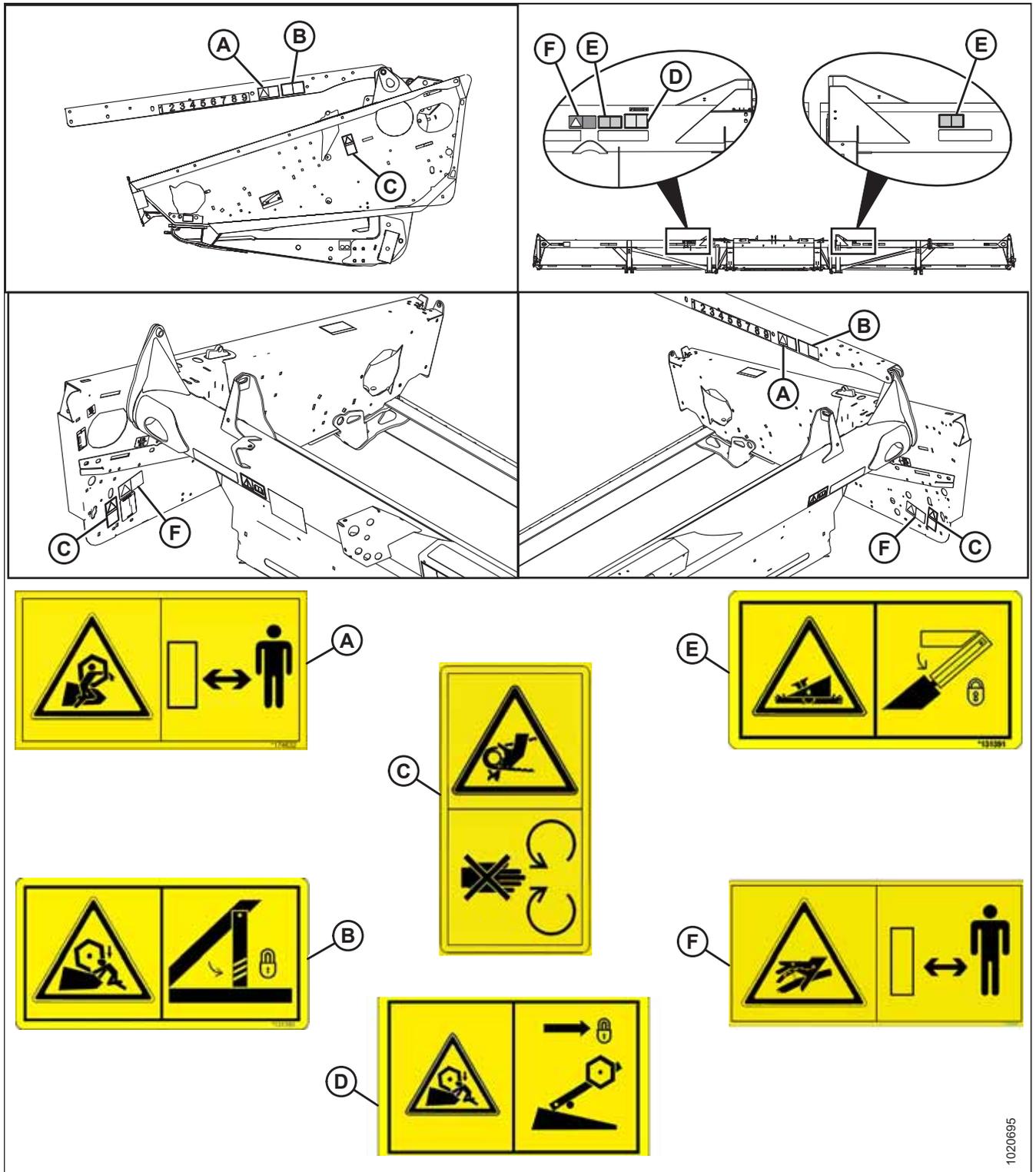
Figura 1.18: Navalha vertical



1003382

A - MD #174684

Figura 1.19: Proteções laterais, braços do molinete e chapa traseira



A - MD #174632

D - MD #131392 (somente em navalha dupla)

B - MD #131393

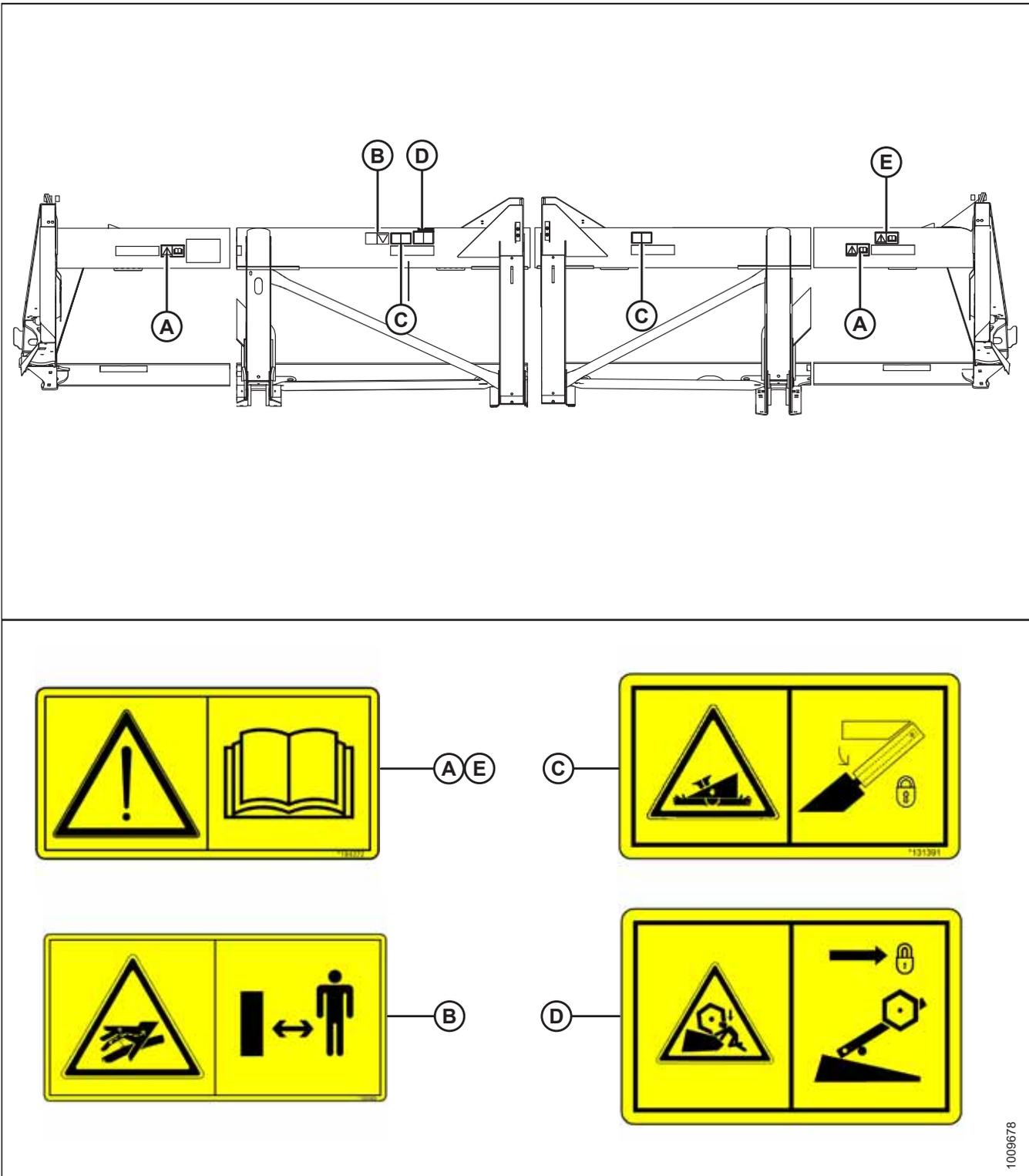
E - MD #131391 (dois lugares)

C - MD #184422

F - MD #166466 (três lugares)

SEGURANÇA

Figura 1.20: Tubo traseiro



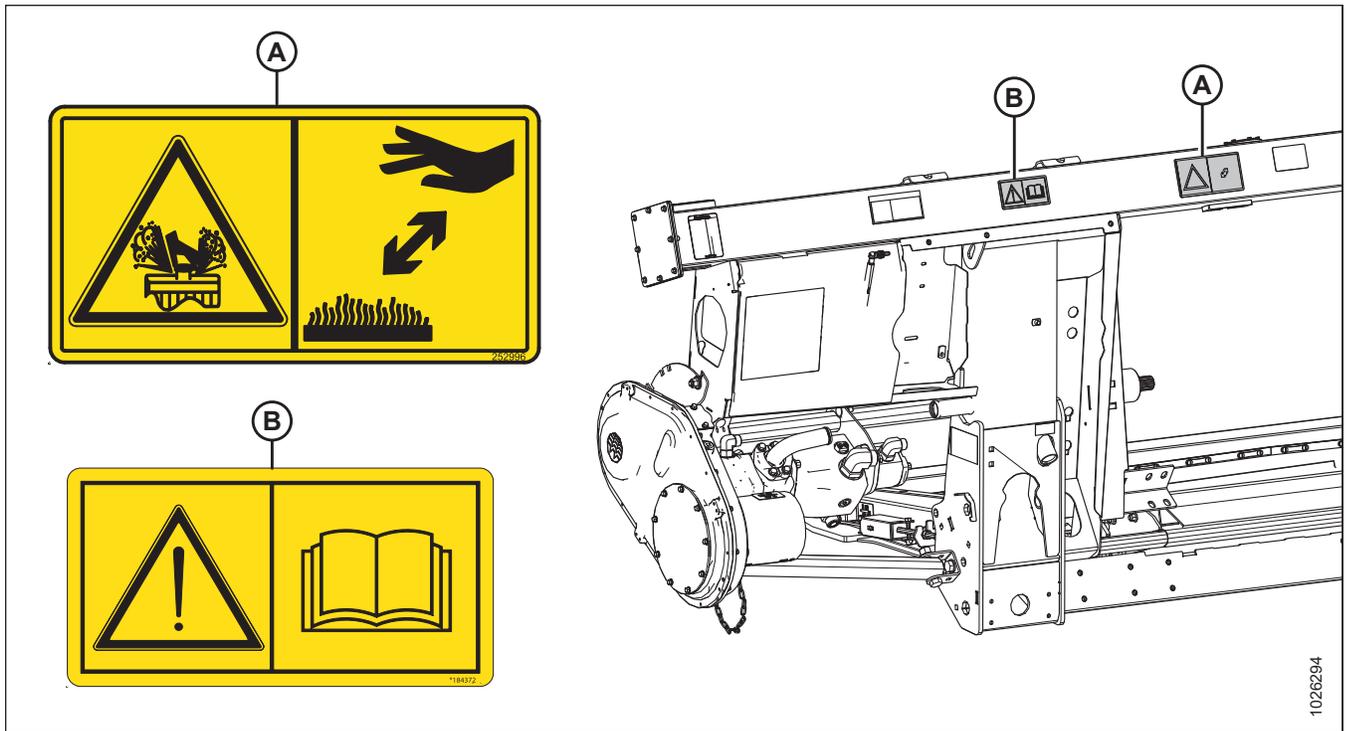
A - MD #184372
D - MD #131392

B - MD #166466
E - MD #184372 (plataforma bipartida)

C - MD #131391

1009678

Figura 1.21: Módulo de flutuação FM100



A - MD #252996

B - MD #184372

1.8 Entendendo a sinalização de segurança

MD #113482

Perigo geral referente à operação e reparo da máquina

CUIDADO

Para evitar ferimentos ou morte decorrente da operação inadequada ou insegura da máquina:

- Leia o manual do operador e siga todas as instruções de segurança. Caso não tenha um manual, obtenha um por meio do concessionário.
- **NÃO** permita que pessoas não treinadas operem a máquina.
- Revise as instruções de segurança com todos os operadores todos os anos.
- Certifique-se de que todas as sinalizações de segurança estejam instaladas e legíveis.
- Certifique-se de que todos estejam afastados da máquina antes de ligar o motor e durante a operação.
- Não permita passageiros na máquina.
- Mantenha todas as proteções no lugar e mantenha distância das peças móveis.
- Desengate o acionador da plataforma, coloque a transmissão em neutro e aguarde todos os movimentos pararem antes de deixar a posição do operador.
- Desligue o motor e remova a chave da ignição antes de reparar, ajustar, lubrificar, limpar ou desconectar a máquina.
- Engate os apoios de segurança para impedir a descida da plataforma ou do molinete antes do reparo na posição levantada.
- Utilize o emblema de veículo de movimento lento e luzes de advertência intermitentes ao operar em estradas, exceto se for proibido por lei.

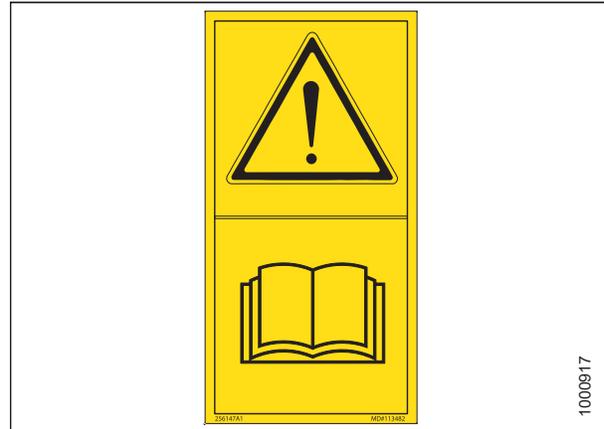


Figura 1.22: MD #113482

MD #131391

Perigo de esmagamento

PERIGO

- Coloque a plataforma no chão ou engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da unidade.



Figura 1.23: MD #131391

SEGURANÇA

MD #131392

Perigo do molinete

ADVERTÊNCIA

- Para evitar danos provocados pela queda do molinete levantado, levante totalmente o molinete, desligue o motor, retire a chave e engate o apoio de segurança em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar sobre ou embaixo do molinete.

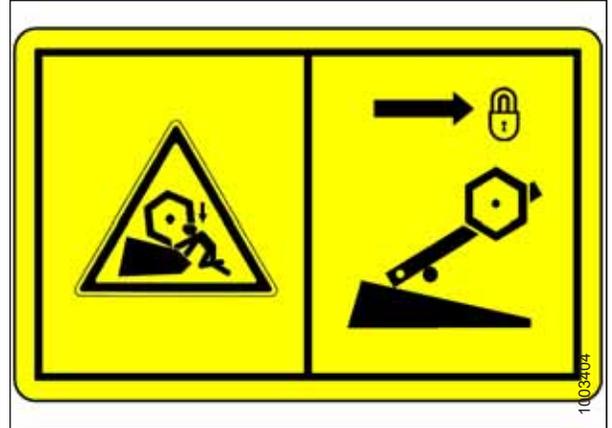


Figura 1.24: MD #131392

MD #131393

Perigo do molinete

ADVERTÊNCIA

- Para evitar danos provocados pela queda do molinete levantado, levante totalmente o molinete, desligue o motor, retire a chave e engate o apoio de segurança em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar sobre ou embaixo do molinete.



Figura 1.25: MD #131393

MD #166466

Perigo de óleo sob alta pressão.

ADVERTÊNCIA

- **NÃO** se aproxime de vazamentos.
- O óleo sob alta pressão perfura facilmente a pele causando ferimentos graves, gangrena ou morte.
- Se for ferido, procure assistência médica imediatamente. Uma cirurgia imediata é necessária para remover o óleo.
- **NÃO** use os dedos ou a pele para verificar vazamentos.
- Reduza a carga ou alivie a pressão hidráulica antes de afrouxar os encaixes.



Figura 1.26: MD #166466

SEGURANÇA

MD #174436

Perigo de óleo sob alta pressão.

ADVERTÊNCIA

- **NÃO** se aproxime de vazamentos.
- O óleo sob alta pressão perfura facilmente a pele causando ferimentos graves, gangrena ou morte.
- Se for ferido, procure assistência médica imediatamente. Uma cirurgia imediata é necessária para remover o óleo.
- **NÃO** use os dedos ou a pele para verificar vazamentos.
- Reduza a carga ou alivie a pressão hidráulica antes de afrouxar os encaixes.



Figura 1.27: MD #174436

MD #174632

Perigo de emaranhamento do molinete

CUIDADO

- Para evitar ferimentos devido ao emaranhamento com o molinete giratório, permaneça afastado da plataforma enquanto a máquina estiver em funcionamento.



Figura 1.28: MD #174632

MD #184372

Perigo geral referente à operação e reparo da máquina

CUIDADO

Para evitar ferimentos ou morte decorrente da operação inadequada ou insegura da máquina:

- Leia o manual do operador e siga todas as instruções de segurança. Caso não tenha um manual, obtenha um por meio do concessionário.
- **NÃO** permita que pessoas não treinadas operem a máquina.
- Revise as instruções de segurança com todos os operadores anualmente.
- Certifique-se de que todas as sinalizações de segurança estejam instaladas e legíveis.
- Certifique-se de que todos estejam afastados da máquina antes de ligar o motor e durante a operação.
- Não permita passageiros na máquina.
- Mantenha todas as proteções no lugar e mantenha distância das peças móveis.
- Desengate o acionador da plataforma, coloque a transmissão em neutro e aguarde todos os movimentos pararem antes de deixar a posição do operador.

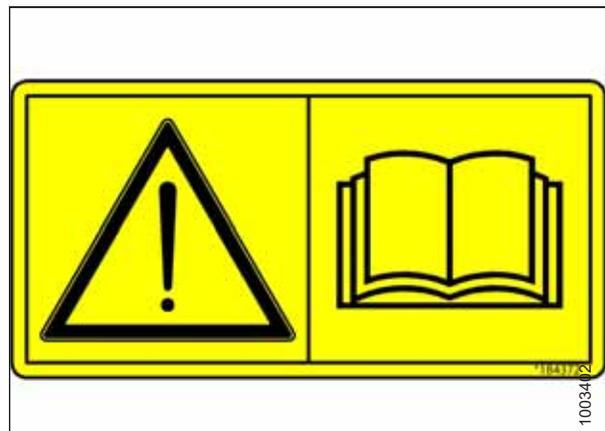


Figura 1.29: MD #184372

SEGURANÇA

- Desligue o motor e remova a chave da ignição antes de reparar, ajustar, lubrificar, limpar ou desconectar a máquina.
- Engate os apoios de segurança para evitar a descida da plataforma ou do molinete antes de fazer reparos na posição levantada.
- Utilize o emblema de veículo de movimento lento ao operar em estradas, exceto se for proibido por lei.

MD #184422

Perigo de emaranhamento de mãos e braços no acionador da corrente

ADVERTÊNCIA

- **NÃO** abra ou remova as proteções de segurança enquanto o motor estiver ligado.
- Para evitar ferimentos, desligue o motor e remova a chave antes de abrir a proteção.



Figura 1.30: MD #184422

MD #220797

Perigo de tombamento no modo de transporte

ADVERTÊNCIA

- Leia o manual do operador para obter mais informações sobre o tombamento ou capotamento potencial da plataforma durante o transporte.

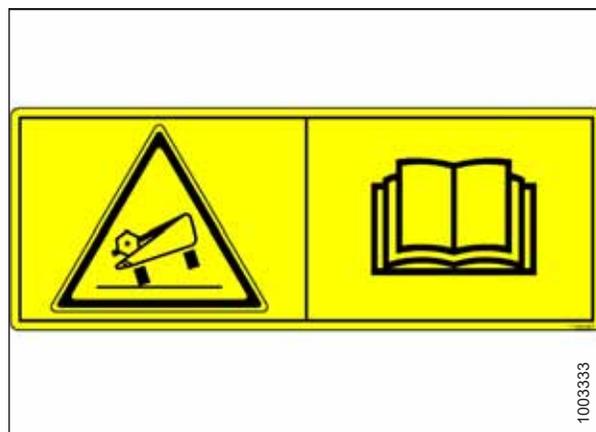


Figura 1.31: MD #220797

MD #220798

Risco de perda de controle no transporte

CUIDADO

- **NÃO** reboque a plataforma com uma barra de reboque amassada ou danificada (o círculo com um X vermelho mostra um dente na barra).
- Consulte o manual do operador para obter mais informações.

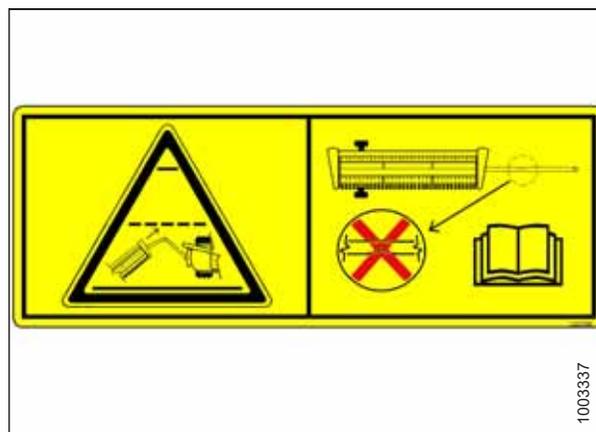


Figura 1.32: MD #220798

SEGURANÇA

MD #220799

Perigo no transporte/estrada

ADVERTÊNCIA

- Certifique-se de que o mecanismo de travamento da barra de reboque esteja travado.



Figura 1.33: MD #220799

MD #252996

Perigo de pulverização de óleo quente.

ADVERTÊNCIA

- O óleo hidráulico está sob pressão e pode estar quente.
- Nunca remova a tampa de abastecimento quando a máquina estiver quente. Sempre permita que a máquina esfrie antes de remover a tampa do bocal de abastecimento.



Figura 1.34: MD #252996

MD #279085

Perigo de emaranhamento do sem fim

ADVERTÊNCIA

- Para evitar ferimentos devido ao emaranhamento com o sem fim giratório, permaneça afastado da plataforma enquanto a máquina estiver funcionando.



Figura 1.35: MD #279085

Capítulo 2: Visão geral do produto

2.1 Definições

Os termos e as siglas a seguir poderão ser utilizados nesse de instruções:

Termo	Definição
AHHC	Automatic Header Height Control (Controle Automático de Altura da Plataforma)
API	American Petroleum Institute (Instituto Americano de Petróleo)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Sociedade Americana de Testes e Materiais)
Parafuso	Um elemento de fixação encabeçado com rosca externa projetado para ser associado a uma porca.
união central	um cilindro hidráulico entre a plataforma e o maquinário usado para substituir o ângulo da plataforma
CGVV	Peso bruto do veículo combinado
Plataforma Série D1	Plataforma de esteiras para colheitadeira MacDon D120, D125, D130, D135, D140 e D145 do modelo de número de série D1
DDD	Double-drapeer drive (Acionamento de esteira dupla)
DK	Double knife (Navalha dupla)
DKD	Double-knife drive (Acionamento de navalha dupla)
DR	Double reel (Molinete duplo)
Plataforma tipo exportação	Configuração de plataforma comum fora da América do Norte
Plataforma Série FD1	Plataforma para colheitadeira MacDon FlexDraper® FD130, FD135, FD140 ou FD145 do número do modelo da série FD1
FFFT	Flats from finger tight (Faces de aperto com os dedos)
Aperto com os dedos	Aperto com os dedos é uma posição de referência em que as superfícies ou os componentes de vedação estão em contato uns com outros, e o ajuste foi apertado a tal ponto em que não fique mais folgado.
FM100	Módulo de flutuação usado com uma plataforma para colheitadeiras Séries D1 ou FD1
GVW	Gross vehicle weight (Peso bruto do veículo)
Articulação temperada	Uma junta fabricada com o uso de um elemento de fixação em que os materiais de conexão são altamente incompressíveis
Plataforma	Uma máquina que corta cultura e a introduz em uma colheitadeira afixada.
Chave hexagonal	Uma ferramenta de seção transversal hexagonal usada para aparafusar parafusos que possuem soquete de cabeça hexagonal (unidade interna com chave de boca hexagonal), também conhecida por chave Allen e por outros tantos sinônimos.
HDS	Hydraulic deck shift (deslocamento hidráulico do deque)
hp	Horsepower
JIC	Joint Industrial Council (Conselho Industrial Conjunto): Um organismo normativo que desenvolveu o tamanho e formas padronizadas conexões expandidas originais
Navalha	Um dispositivo de corte que utiliza um cortador recíproco (também chamado de foice)

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Termo	Definição
MDS	Mechanical deck shift (deslocamento mecânico do deque)
n/a	Não aplicável
Plataforma tipo norte-americana	Configuração de plataforma comum na América do Norte
NPT	Rosca de Tubos Norte-americana: Um estilo de encaixe utilizado para aberturas de baixa pressão. As rosças nos encaixes NPT são especificamente afuniladas para montagem por encaixe
Porca	Um elemento de fixação com rosca interna projetado para ser associado a um parafuso
ORB	O-ring boss (saliência do O-ring): Um estilo de encaixe comumente utilizado na abertura de portas de blocos, bombas e motores.
ORFS	O-ring face seal (vedação de face com O-ring): Um estilo de encaixe comumente utilizado para a conexão de mangueiras e tubos. Esse estilo de encaixe também é chamado de ORS, que corresponde a "O-ring seal".
RoHS – Reduction of Hazardous Substances (Redução de Substâncias Perigosas)	Uma diretiva da União Europeia para restringir a utilização de certas substâncias perigosas (como, por exemplo, cromo hexavalente usado em algumas galvanizações amarelas)
rpm	Rotações por minuto
SAE	Society of Automotive Engineers (Sociedade de Engenheiros Automotivos)
Parafuso	Um elemento de fixação com cabeça rosqueada externamente, que é fixado a sulcos pré-formados ou que forma seus próprios sulcos em uma das partes correspondentes
SDD	Single-drawer drive (Acionamento de esteira simples)
Articulação suave	Uma articulação fabricada com a utilização de um elemento de fixação em que os materiais a serem unidos são compressíveis ou afrouxados após um período de tempo.
spm	Strokes per minute (cursos por minuto)
Tensão	Carga axial posicionada sobre um parafuso, geralmente medida em libras (lb) ou Newtons (N)
TFFT	Turns from finger tight (Voltas de aperto com os dedos)
Torque	O produto de uma força versus o comprimento do braço de uma alavanca, geralmente medido em libras-pé (lb-pé) ou Newton-metros (N-m)
Ângulo de torque	Um procedimento de aperto em que o encaixe é montado previamente (aperto com os dedos) e então a porca é rosqueada em um certo número de graus ou de voltas a fim de atingir a posição final
Tensão de torque	A relação entre o torque de montagem aplicado a uma peça do equipamento e a carga axial que induz no parafuso.
Caminhão	Veículo de quatro rodas para rodovia/estrada pesando no mínimo 3.400 kg (7.500 lbs).
UCA	Upper cross auger (sem fim transversal superior)
Acionamento de navalha não sincronizado	Movimento não sincronizado aplicado na barra de corte a duas navalhas comandadas separadamente a partir de um motor hidráulico simples ou dois motores hidráulicos.
Arruela	Um cilindro fino com um furo ou abertura localizado no centro e que é utilizado como espaçador, elemento de distribuição de carga ou mecanismo de travamento

2.2 Especificações

Os símbolos e letras a seguir são usados na Tabela 2.1, página 21 e Tabela 2.2, página 22:

FD1 | FM100 | Acessórios

S: Padrão / O_F: opcional (instalado de fábrica) / O_D: opcional (instalado no concessionário) / -: não disponível

Table 2.1 Especificações da plataforma

Barra de corte			
Largura efetiva de corte (distância entre os pontos do divisor de cultura)			
Plataforma 9,1 m (30 pés).		914,4 cm (360 polegadas)	S
Plataforma de 10,7 m (35 pés)		10,668 m (420 pol.)	S
Plataforma 12,2 m (40 pés).		12,192 m (480 pol.)	S
Plataforma 13,7 m (45 pés).		13,716 m (540 pol.)	S
Faixa de levantamento da barra de corte		Varia de acordo com o modelo de colheitadeira	S
Navalha			
Acionamento de navalha simples (todos os tamanhos): motor hidráulico para correia C para caixa de navalhas reforçada e isolada (MD).			O _F
Acionamento de navalha dupla (12,2 e 13,7 m; 40 e 45 pés): dois motores hidráulicos para correia C, não sincronizados, para caixa de navalhas reforçada e isolada (MD).			O _F
Curso da navalha		76 mm (3 pol.)	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto) ¹	9,1 m (30 pés)	1200 a 1400 cpm	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto) ¹	10,7 m (35 pés)	1100 a 1300 cpm	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto) ¹	12,2 m (40 pés)	1050 a 1200 cpm	S
Velocidade da navalha dupla (cursos por minuto) ¹	12,2 13,7 m (40–45 pés)	1100 a 1400 cpm	S
Seções da Navalha			
Serreadas demais, sólidas, aparafusadas, 3,5 serrações por cm (9 serrações por polegada)			S
Sobreposição da navalha no centro (plataformas de navalha dupla)		3 mm (1/8 pol)	S
Dedos Duplos e Apalpadores			
Dedos duplos: longos, forjados, submetidos a tratamento térmico duplo (DHT) Apalpadores: metal fino, parafuso de ajuste			S
Ângulo dos Dedos Duplos (Barra de Corte no Solo)			
União central retraída		2,0 graus	S
União central estendida		7,4 graus	S

1. Sob condições normais de corte, a velocidade da navalha tirada na polia de acionamento da navalha deve ser configurada em 600 rpm (1200 cpm). Se configurado para níveis mais baixos da faixa de velocidade, pode ocorrer estagnação da navalha.

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Table 2.1 Especificações da plataforma (continuação)

Esteira (transportadora) e deques			
Largura da esteira		1,057 m (41 19/32 pol.)	S
Acionamento da esteira		Hidráulico	S
Velocidade da Esteira: Módulo de flutuação FM100 controlado		0-193 m/min. (635 fpm)	S
Molinete PR15			
Quantidade de tubos dentados		5, 6 ou 9 tubos dentados	
Diâmetro do tubo central		203 mm (8 pol.)	S
Raio da ponta do dedo	Configurado de fábrica	800 mm (31 1/2 pol.)	S
Raio da ponta do dedo	Faixa de ajuste	766-800 mm (30-3/16-31-1/2 pol.)	S
Diâmetro efetivo do molinete (através do perfil de ressalto)		1,650 m (65 pol.)	S
Comprimento do dedo		290 mm (11 pol.)	S
Espaçamento do dedo (disposto em barras alternadas)		150 mm (6 pol.)	S
Acionamento do molinete		Hidráulico	S
Velocidade do molinete (ajustável a partir da cabine, varia de acordo com o modelo de colheitadeira)		0 a 67 rpm	S

Table 2.2 Acessórios da plataforma

Módulo de flutuação FM100				
Esteira central	Largura		2,000 m (78 11/16 pol.)	S
Esteira central	Velocidade		107–122 m/min (350–400 fpm)	S
Sem fim	Largura		1,660 m (65 5/16 pol.)	S
Sem fim	Diâmetro externo		559 mm (22 pol.)	S
Sem fim	Diâmetro do tubo		356 mm (14 pol.)	S
Sem fim	Velocidade (varia de acordo com o modelo de colheitadeira)		190 rpm	S
Capacidade do reservatório de óleo			75 litros (20 galões dos EUA)	S
Tipo de óleo			DURATRAN™	—
Comprimento geral do eixo de transmissão ²	Case, New Holland	Máximo (estendida)	1,230 m (48 7/16 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ²	Case, New Holland	Mínimo (comprimida)	603 mm (23 3/4 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ²	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Máximo (estendida)	1,262 m (49 11/16 pol.)	O _F

2. Subtraia 265 mm (10 7/16 polegadas) para o comprimento entre os pinos da forquilha.

VISÃO GERAL DO PRODUTO

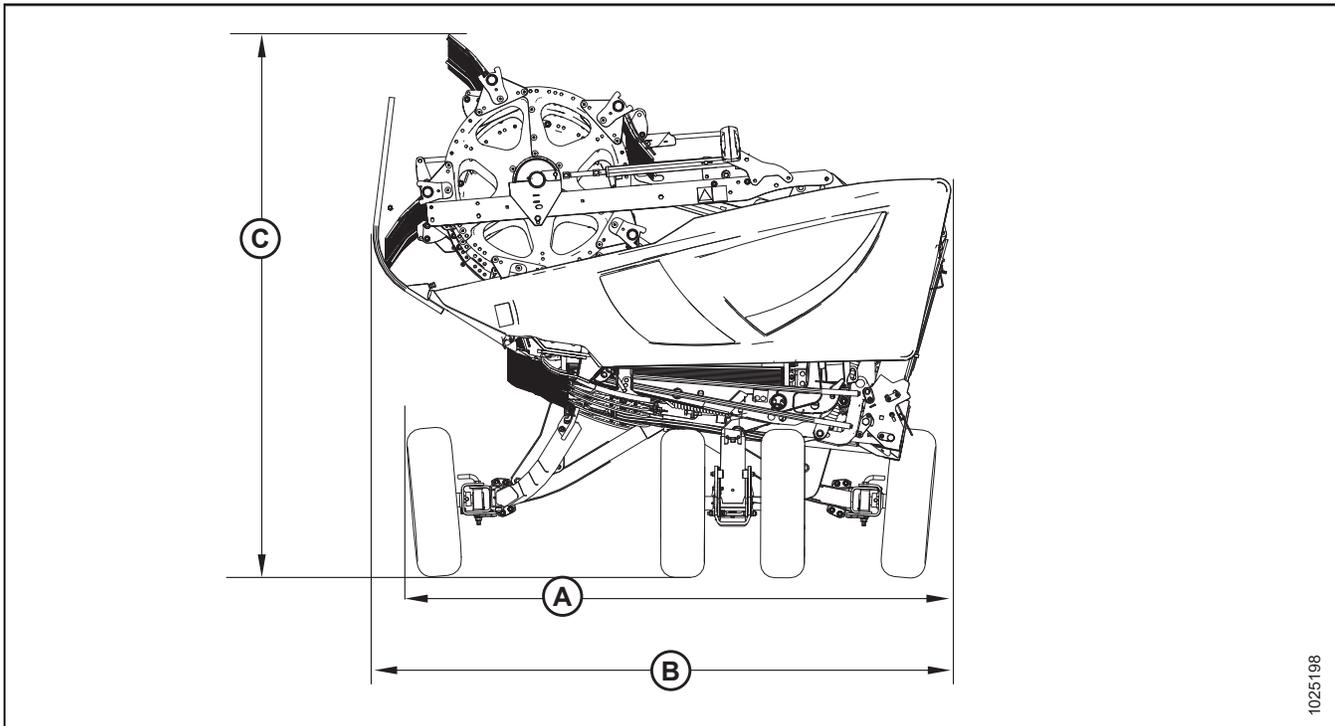
Table 2.2 Acessórios da plataforma (continuação)

Comprimento total do eixo de transmissão ²	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Mínimo (comprimida)	916 mm (36 1/16 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ²	John Deere 9650/9660	Máximo (estendida)	775 mm (30 1/2 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ²	John Deere 9650/9660	Mínimo (comprimida)	880 mm (34 5/8 pol.)	O _F
Sem fim transversal superior				O _D
Diâmetro externo			305 mm (12 pol.)	–
Diâmetro do tubo			152 mm (6 pol.)	–
Rodas estabilizadoras / Transporte lento				O _D
Rodas			38 cm (15 pol.)	–
Pneus			P205/75 R-15	–

Peso		
Variação de peso estimada – plataforma base, sem módulo de flutuação – variações são devido às diferentes configurações de pacote.		
Plataforma de 9,1 m (30 pés)		2.218 -2.317 kg (4.890-5.240 lb.)
Plataforma de 10,7 m (35 pés)		2.409 -2.558 kg (5.310-5.640 lb.)
Plataforma de 12,2 m (40 pés)	Armação norte-americana	2644 -2708 kg (5.830-5.970 lb.)
Plataforma de 12,2 m (40 pés)	Armação de exportação	2685-2706 kg (5.920-5.965 lb.)
Plataforma de 13,7 m (45 pés)	Armação norte-americana	2903 kg (6400 lb)
Plataforma de 13,7 m (45 pés)	Armação de exportação	2.892 -2.912 kg (6.375-6.420 lb.)

2.3 Dimensões

Figura 2.1: Dimensões da plataforma



1025198

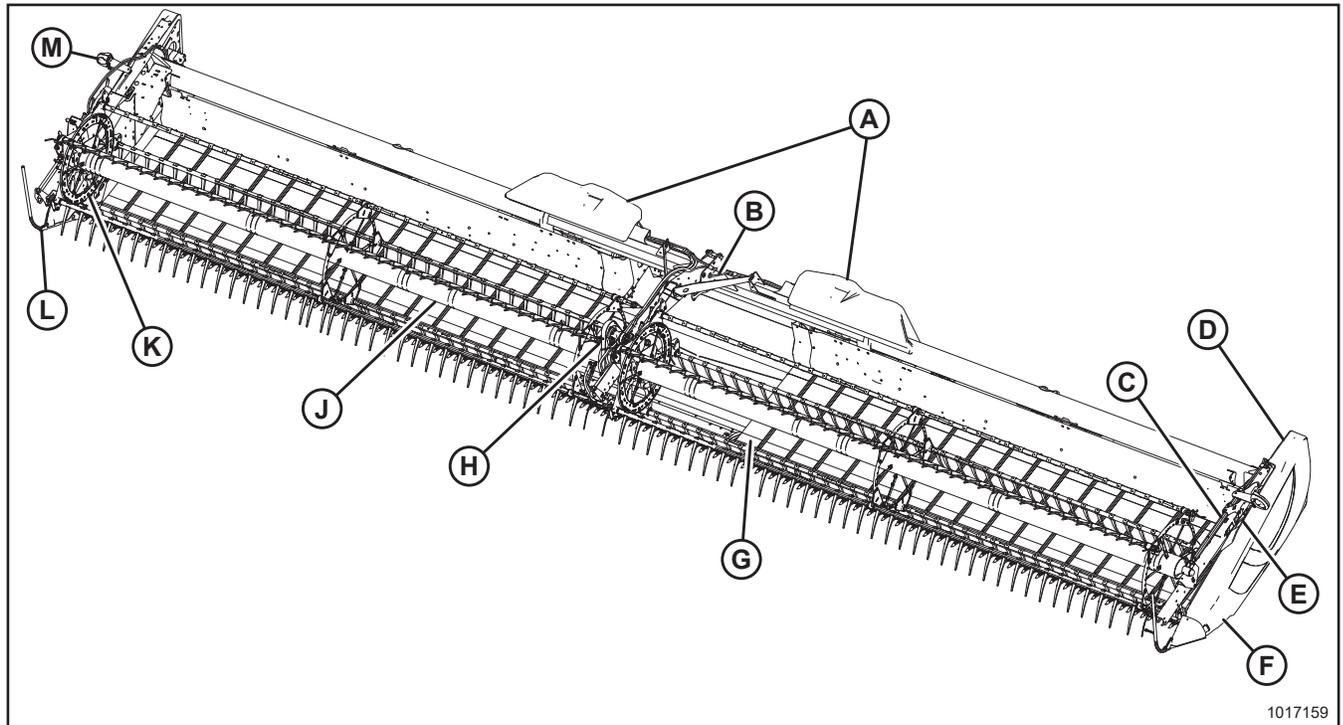
Armação e Estrutura			
Largura da plataforma (modo de campo)		Largura de corte + 384 mm (15 1/8 pol.)	S
Largura da plataforma (posição de transporte) - avanço-recuo do molinete totalmente retraído (união central mais curta)			
Com o módulo de flutuação FM100 instalado (união central mais curta)	(A) divisores longos removidos (consulte a Figura 2.1, página 24)	2.500 mm (98 pol.)	-
Com o módulo de flutuação FM100 instalado (união central mais curta)	(B) divisores longos instalados (consulte a Figura 2.1, página 24)	2.684 mm (106 pol.)	-
Altura da plataforma (posição de transporte) - parte avanço-recuo do molinete totalmente retraída (união central mais curta)			
Com o módulo de flutuação FM100 instalado (união central mais curta)	(C) Transporte de baixa velocidade empregado (consulte a Figura 2.1, página 24)	2.794 mm (110 pol.) ³	-

3. Altura máxima das plataformas na posição de transporte.

2.4 Identificação de componente

2.4.1 Plataforma FlexDraper® Série FD1

Figura 2.2: Componentes da Plataforma FlexDraper® Série FD1



1017159

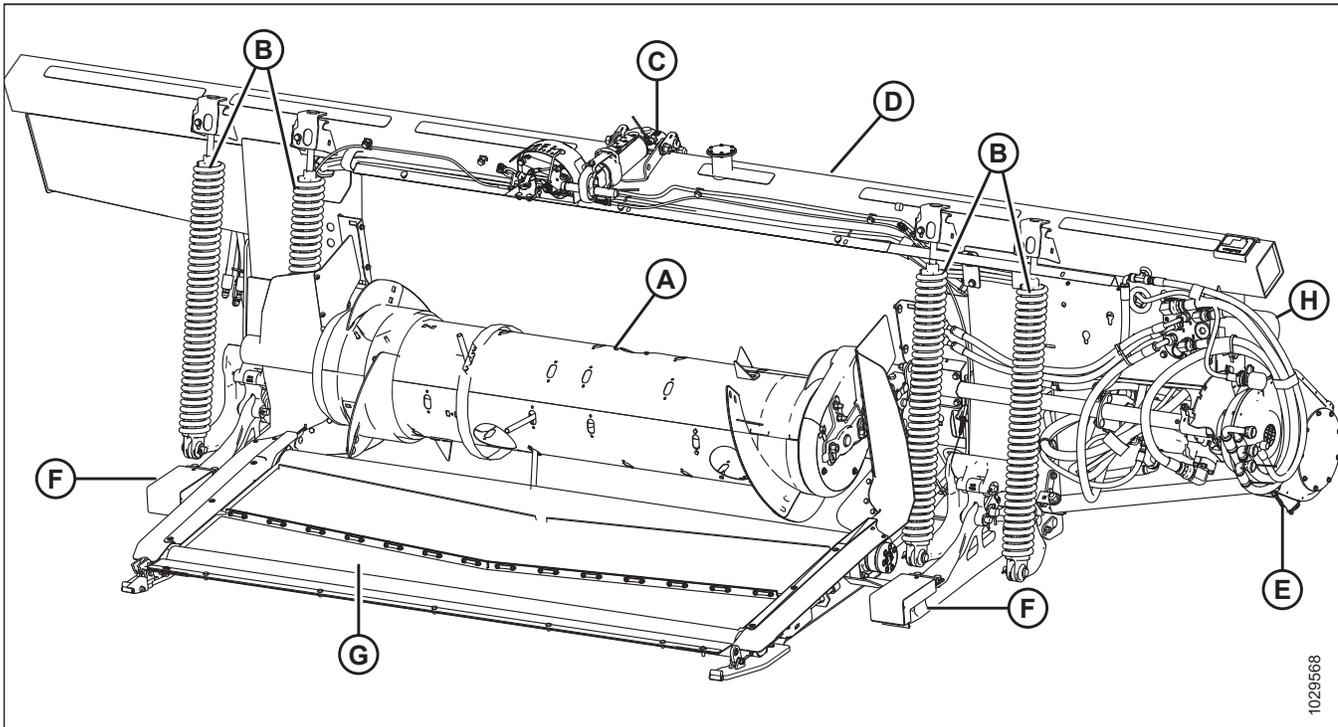
A - Sistema articulado do flutuador da asa
D - Tampa lateral
G - Esteira lateral
K - Tampa lateral do moinete

B - Braço central do moinete
E - Cilindro de elevação do moinete
H - Acionamento central do moinete
L - Divisor de cultura

G - Cilindro de avanço-recuo do moinete
F - Caixa de navalhas (tampa lateral interna)
J - Moinete recolhedor
M - Lâmpada da plataforma (exceto Europa)

2.4.2 Módulo de flutuação FM100

Figura 2.3: Visão da plataforma do módulo de flutuação FM100



A - Sem fim
D - Reservatório hidráulico
G - Esteira central

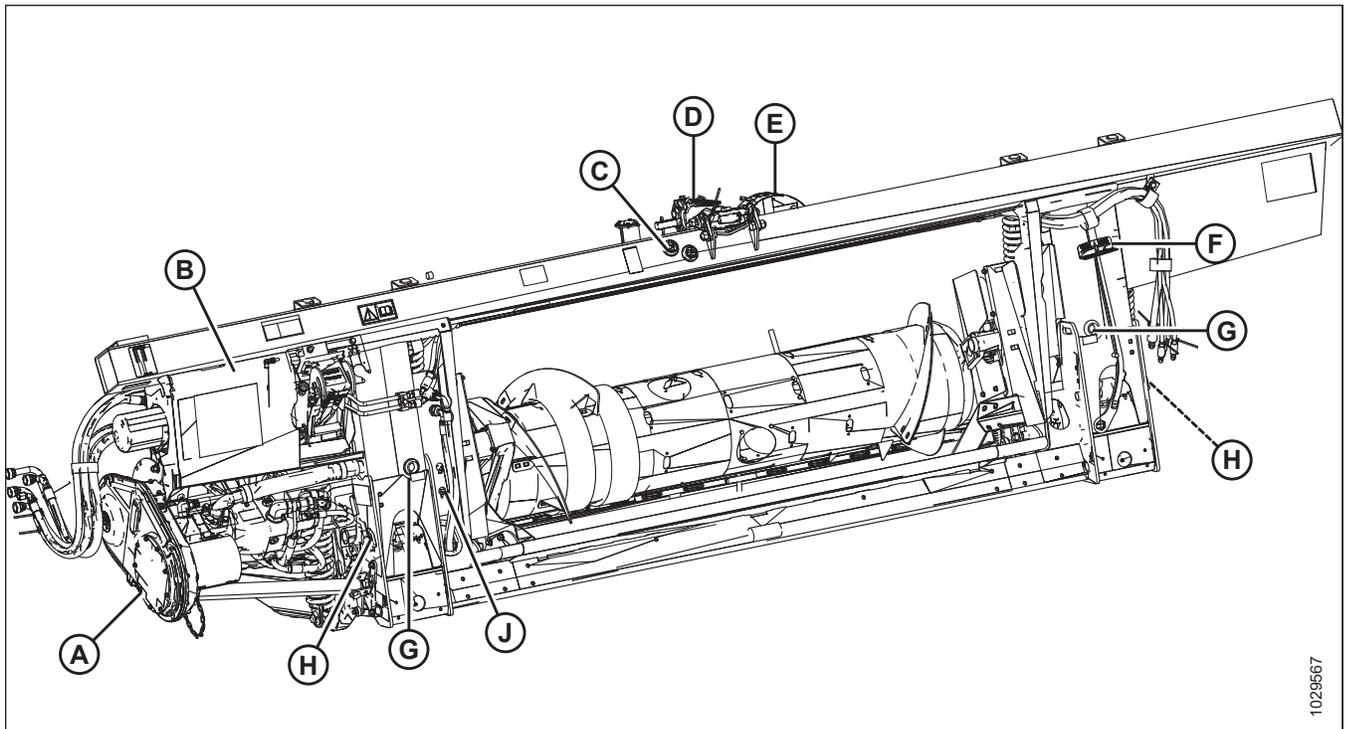
B - Molas da flutuação da plataforma
E - Caixa de engrenagens
H - Filtro hidráulico

C - União central
F - Braços suporte da plataforma

1029568

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Figura 2.4: Visão da colheitadeira do módulo de flutuação FM100



A - Caixa de engrenagens do módulo de flutuação

D - União central

G - Furo de drenagem (x2)

B - Tampa do compartimento hidráulico

E - Indicador do controle de altura da plataforma.

H - Alavanca de travamento do flutuador (x2)

C - Visor do nível do reservatório de óleo

F - Chave de torque

J - Controle automático de altura da plataforma (CAAP)

1029567

Capítulo 3: Operação

3.1 Responsabilidades do proprietário/operador



CUIDADO

- É de sua responsabilidade ler e compreender este manual completamente antes de operar a plataforma. Contate seu concessionário MacDon se uma instrução não estiver clara para você.
- Siga todas as mensagens de segurança no manual e em decalques de segurança na máquina.
- Lembre-se de que VOCÊ é a chave para a segurança. Boas práticas de segurança protegem você e as pessoas ao seu redor.
- Antes de permitir que qualquer pessoa opere a plataforma, mesmo que por curto tempo ou distância, garanta que as instruções de segurança e de uso adequado do equipamento foram dadas.
- Reveja anualmente o manual e todos os itens relacionados à segurança com todos os operadores.
- Esteja alerta para os operadores que não estão seguindo os procedimentos recomendados ou as precauções de segurança. Corrija esses erros imediatamente, antes que ocorra algum acidente.
- **NÃO** modifique a máquina. Alterações não autorizadas podem comprometer a função e/ou a segurança da máquina e podem reduzir o tempo de serviço oferecido por ela.
- As informações de segurança neste manual não substituem os códigos de segurança, necessidades de seguros ou as leis que regem a sua área. Certifique-se de que sua máquina satisfaça os padrões estabelecidos por esses regulamentos.

3.2 Segurança operacional

CUIDADO

Concorde com as seguintes precauções de segurança:

- Siga todas as instruções de segurança e operacionais disponibilizadas nos manuais do operador. Se você não tiver o manual da colheitadeira, obtenha um com seu Concessionário e leia-o atentamente.
- Nunca tente dar a partida no motor ou operar a máquina se não estiver no assento do operador.
- Verifique a operação de todos os controles em uma área limpa e segura antes de iniciar o trabalho.
- **NÃO** permita pessoas além do operador na colheitadeira.



Figura 3.1: Sem passageiros

CUIDADO

- Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.
- Evite se deslocar sobre pavimentação solta, rochas, valetas ou buracos.
- Dirija lentamente quando passar por portões e entradas.
- Ao trabalhar em declives, faça o deslocamento para cima ou para baixo, quando possível. Certifique-se de manter a marcha engatada em descidas.
- Nunca tente entrar ou sair de uma máquina em movimento.
- **NÃO** saia da estação do operador enquanto o motor estiver funcionando.
- Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado de uma máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar ou remover material conectado à máquina.
- Verifique se há excesso de vibração e ruídos incomuns. Se houver alguma indicação de problemas, desligue e inspecione a máquina. Siga o procedimento de desligamento apropriado. Para obter instruções, consulte [3.4 Desligar a colheitadeira, página 41](#).
- Trabalhe somente à luz do dia ou com boa iluminação artificial.

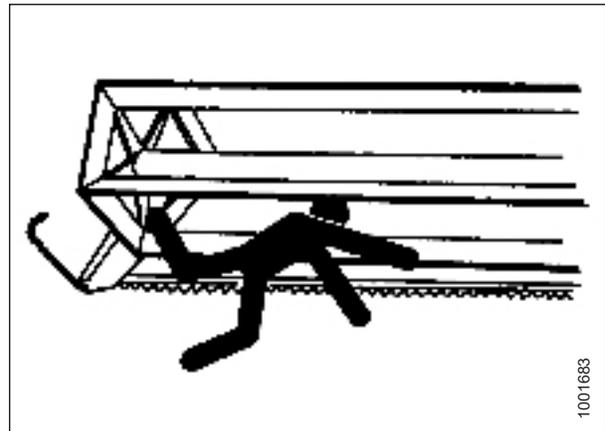


Figura 3.2: Segurança das pessoas presentes

3.2.1 Apoios de segurança da plataforma

Os apoios de segurança da plataforma, localizados em seus cilindros de elevação, impedem que esses se retraiam abaixando inesperadamente a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

3.2.2 Apoios de segurança do molinete

Os apoios de segurança do molinete estão localizados nos braços de suporte e evitam quedas inesperadas.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais por causa de quedas ou por causa do molinete suspenso, sempre engate os apoios de segurança do molinete antes de entrar embaixo do molinete por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

Para evitar danos aos braços de suporte do molinete, **NÃO** transporte a plataforma com os apoios de segurança do molinete engatados.

Engate dos apoios de segurança do molinete.

1. Eleve o molinete à sua altura máxima.
2. Mova os apoios de segurança do molinete (A) para a posição de engate.

NOTA:

Mantenha o parafuso da articulação (B) ajustado corretamente para que o apoio permaneça em posição de armazenamento quando não estiver em uso, mas ainda poder ser engatado através de força manual.

NOTA:

O apoio de segurança esquerdo está ilustrado na imagem à direita. O apoio de segurança direito está no lado oposto.

3. Repita no braço direito do molinete.

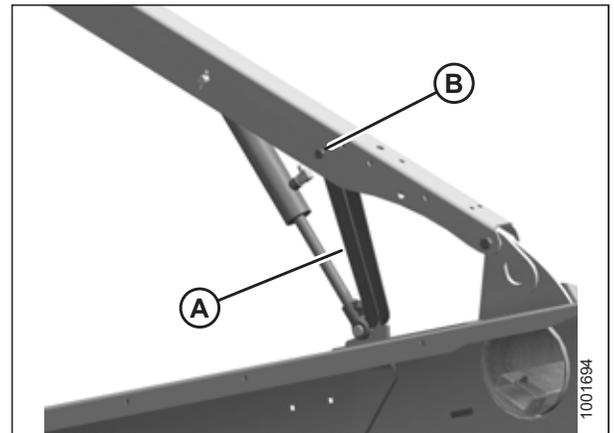


Figura 3.3: Apoios de segurança do molinete acoplados

OPERAÇÃO

4. Utilize o manípulo (A) para mover a trava de segurança para a posição interior (B) que engata o pino (C) embaixo do apoio.
5. Baixe o molinete até os apoios de segurança entrarem em contato com as bases do cilindro do braço externo e com os pinos do braço central.

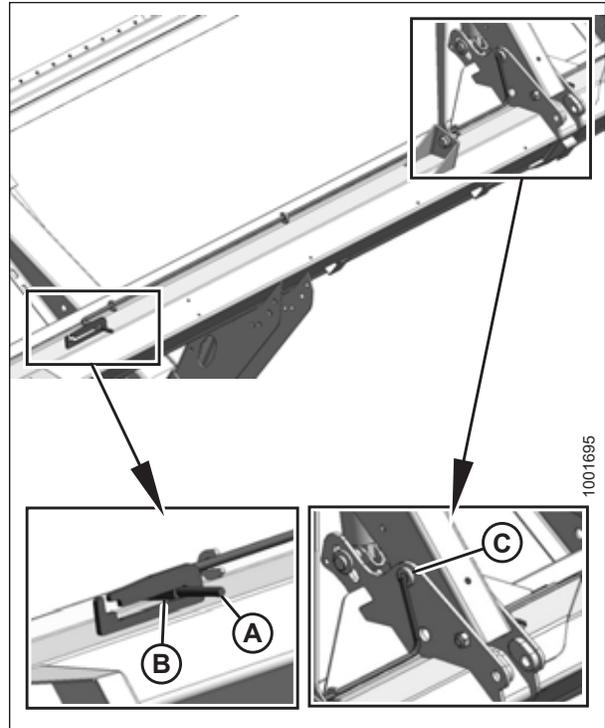


Figura 3.4: Apoios de segurança do molinete – Braço central

Desengate do apoios de segurança do molinete

1. Eleve o molinete à altura máxima possível.
2. Mova os apoios de segurança do molinete (A) de volta ao interior dos braços do molinete. Repita para a extremidade oposta do molinete.

NOTA:

O apoio de segurança esquerdo está ilustrado na imagem à direita. O apoio de segurança direito está no lado oposto.

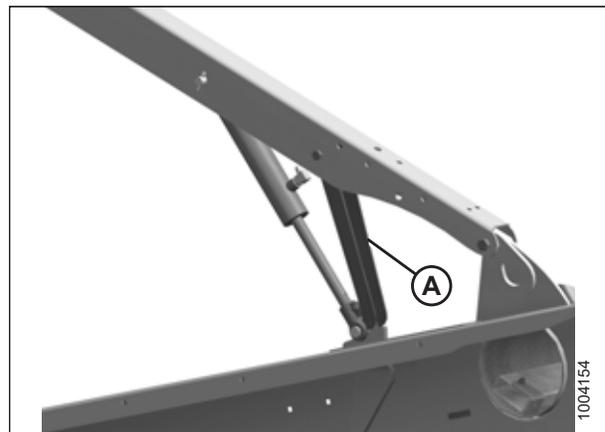


Figura 3.5: Apoio de segurança do molinete

OPERAÇÃO

3. Use a alavanca (B) para mover a haste da trava (A) para a posição externa.

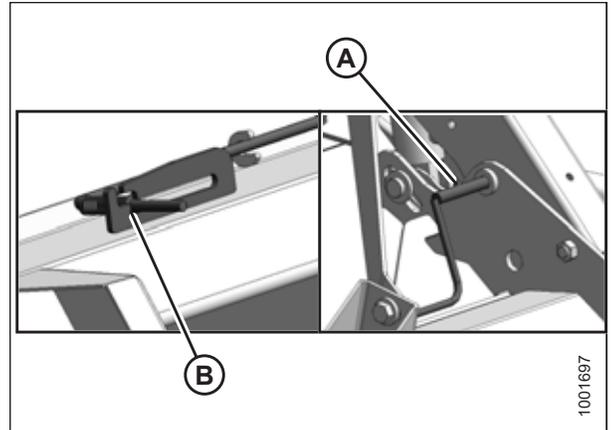


Figura 3.6: Apoios de segurança do molinete – Braço central

3.2.3 Tampas laterais

Cada extremidade da plataforma possui uma tampa lateral dobradiça, de polietileno.

Abertura das tampas laterais

1. Empurre a alavanca de liberação (A) localizada na parte traseira da proteção lateral para destravar a proteção.
2. Puxe a proteção lateral pelo sulco na alavanca (B).

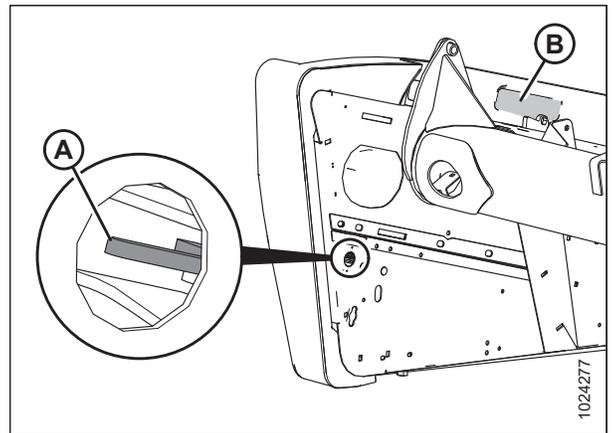


Figura 3.7: Tampa lateral esquerda

3. Puxe a tampa lateral pelo sulco na manopla (A). A tampa lateral é presa por uma dobradiça (B) e abrirá na direção (C).

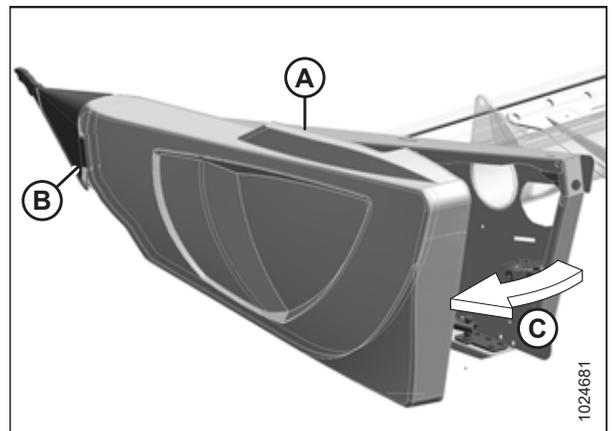


Figura 3.8: Tampa lateral esquerda

OPERAÇÃO

4. Se for necessária uma folga adicional, solte a tampa lateral da dobradiça (A) e gire-a em direção à parte traseira da plataforma.
5. Engate a trava de segurança (B) no braço da dobradiça para fixar a proteção em posição totalmente aberta.

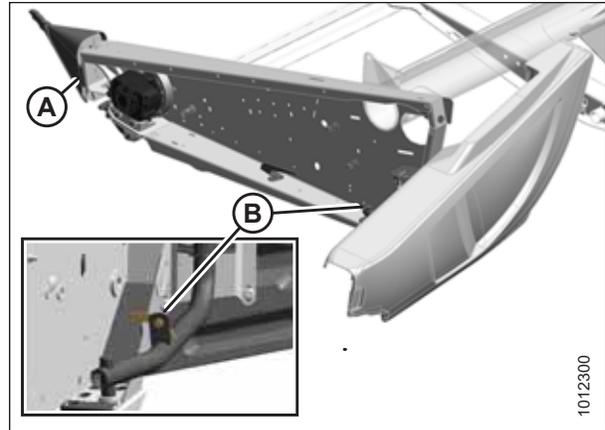


Figura 3.9: Tampa lateral esquerda

Fechamento das tampas laterais

1. Desengate a trava (B) para permitir que a tampa lateral se mova.
2. Insira a parte frontal da tampa lateral atrás da aba da dobradiça (A) e no cone divisor.

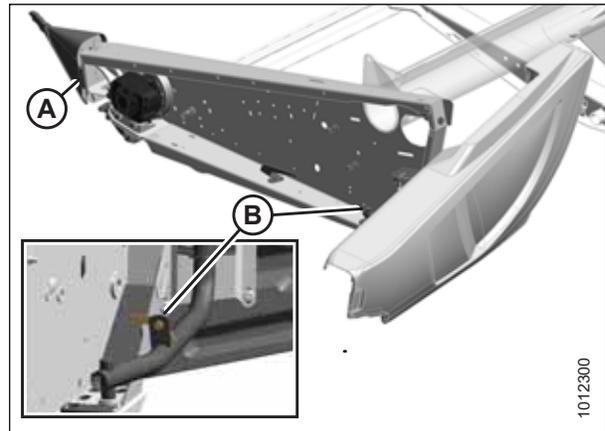


Figura 3.10: Tampa lateral esquerda

3. Gire a tampa lateral em direção (A) na posição fechada. Engate a trava com um empurrão firme.
4. Verifique se a tampa lateral está travada.

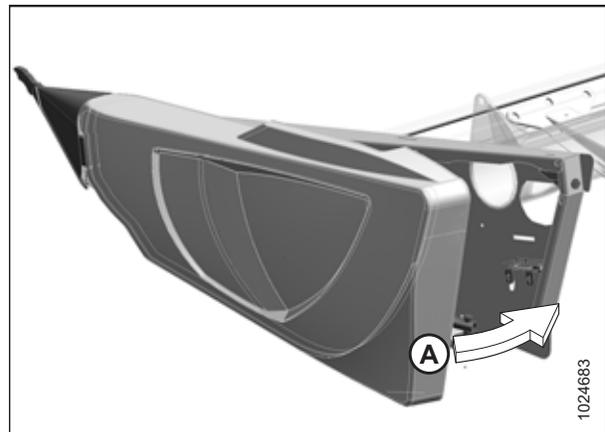


Figura 3.11: Tampa lateral esquerda

OPERAÇÃO

Verificação e ajuste das tampas

As tampa laterais estão sujeitas a dilatação ou contração causadas por grandes variações de temperatura. A posição do pino superior e da trava inferior pode ser ajustada para compensar as alterações de dimensão.

Verificação da tampa lateral:

1. Verifique a folga (X) entre a extremidade dianteira das proteções e a estrutura da plataforma e compare com os valores da Tabela 3.1, página 35.

Table 3.1 Folga da tampa lateral em várias temperaturas

Temperatura em °C (°F)	Folga (X) mm (pol.)
7 (45)	13–18 (1/2–23/32)
18 (65)	10–15 (3/8–19/32)
29 (85)	7–12 (9/32–15/32)
41 (105)	4–9 (5/32–11/32)

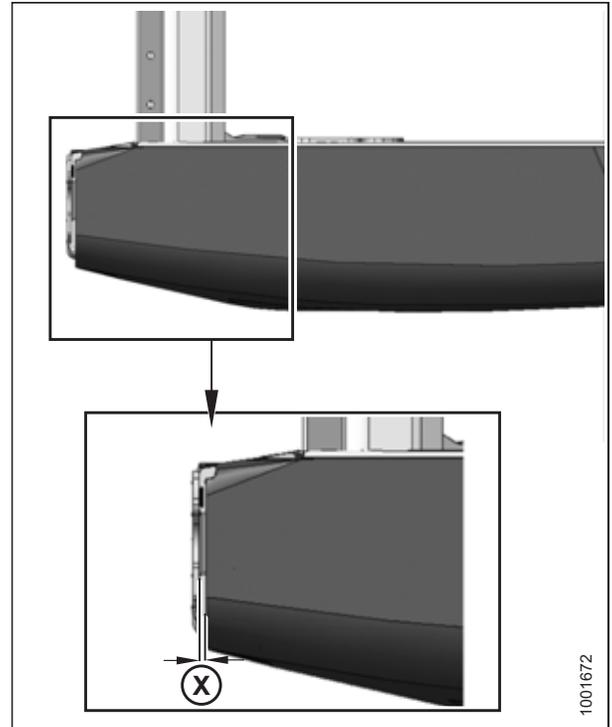


Figura 3.12: Lacuna entre a tampa e a estrutura da plataforma.

Ajuste da folga da tampa lateral:

1. Solte os quatro parafusos (A) no apoio do tubo do suporte (B).

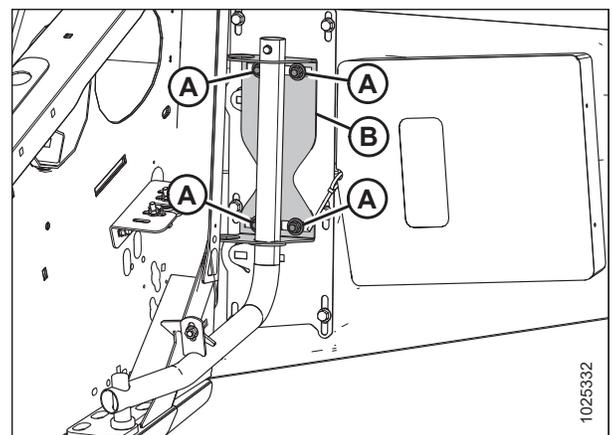


Figura 3.13: Tubo de suporte da tampa lateral esquerda

OPERAÇÃO

2. Solte os três parafusos (A) do conjunto da trava (B).
3. Ajuste a montagem da trava (B) para obter a folga desejada entre a extremidade dianteira da proteção e a estrutura da plataforma. Consulte a tabela [3.1, página 35](#) para a folga recomendada para a proteção lateral em variadas temperaturas.
4. Aperte os três parafusos (A) no conjunto da trava com um torque de 27 Nm (20 lbf·ft).

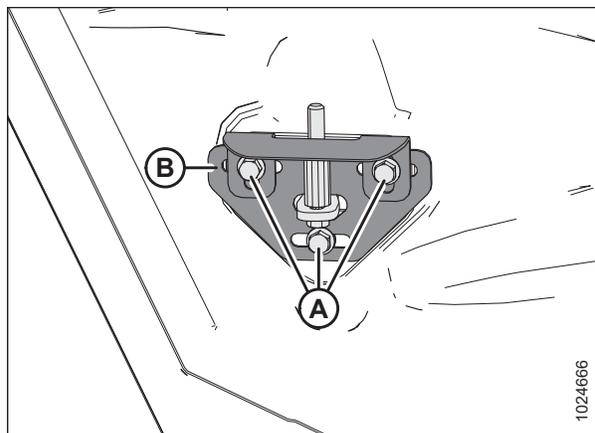


Figura 3.14: Montagem da trava da tampa lateral esquerda

5. Aperte os quatro parafusos (A) no apoio do tubo do suporte (B) a 31 Nm (23 lbf·ft).
6. Feche a tampa.

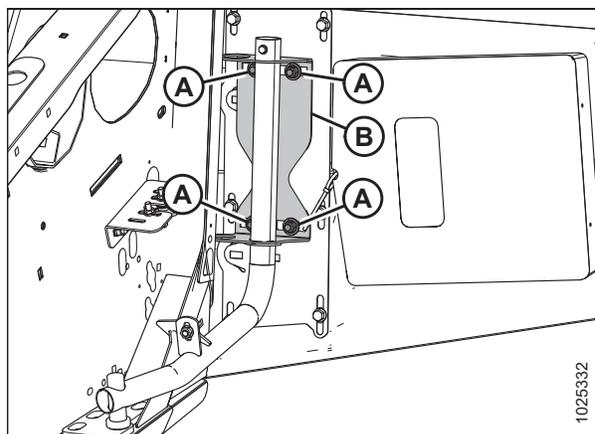


Figura 3.15: Tubo de suporte da tampa lateral esquerda

Remoção das tampas laterais

1. Abra totalmente a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abertura das tampas laterais, página 33](#).
2. Engate a trava (A) para evitar o movimento da tampa lateral.
3. Remova o parafuso autoatarraxante (B).
4. Deslize a tampa lateral para cima e remova-a do braço da dobradiça (C).
5. Afaste a tampa lateral da área de trabalho.

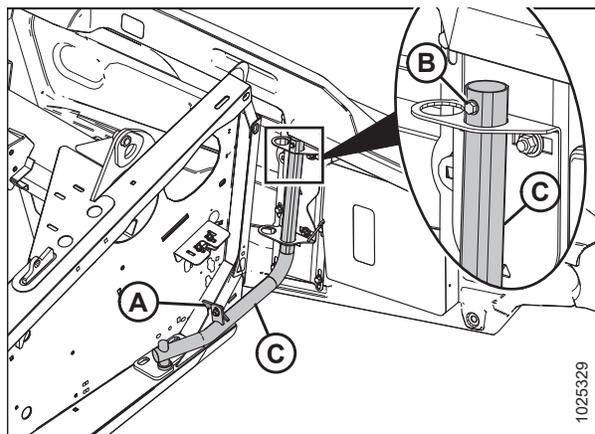


Figura 3.16: Tampa lateral esquerda

OPERAÇÃO

Instalação das tampas laterais

1. Direcione a tampa lateral para o braço da dobradiça (C) e, lentamente, deslize-a para baixo.

NOTA:

Certifique-se de que o braço da dobradiça (C) esteja instalado no orifício externo do suporte da dobradiça, como exibido na ilustração à direita.

2. Instale o parafuso autoatarraxante (B).
3. Desengate a trava (A) para permitir o movimento da tampa lateral.
4. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechamento das tampas laterais, página 34](#).

NOTA:

As tampas laterais podem se expandir ou contrair quando submetidas a grandes mudanças de temperatura. As posições do pino superior e do suporte da trava inferior podem ser ajustadas para compensar as alterações de dimensão. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste das tampas, página 35](#).

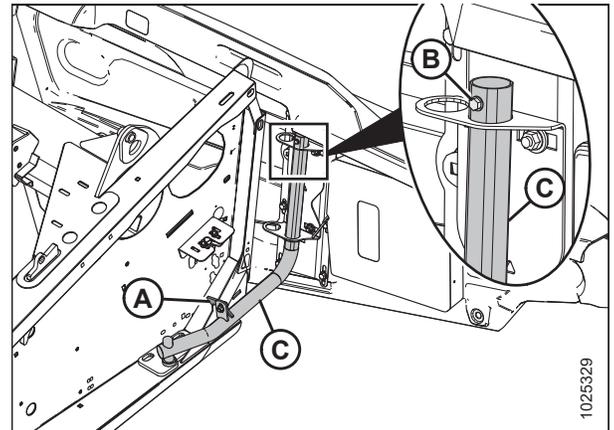


Figura 3.17: Tampa lateral esquerda

3.2.4 Tampas de acoplamento

As tampas de plástico que são fixadas à estrutura da plataforma protegem o mecanismo de balanço das asas da plataforma do clima e de detritos.

Remover as tampas de acoplamento

1. Remova o parafuso de fixação (A) e levante a parte externa da extremidade da tampa (B).

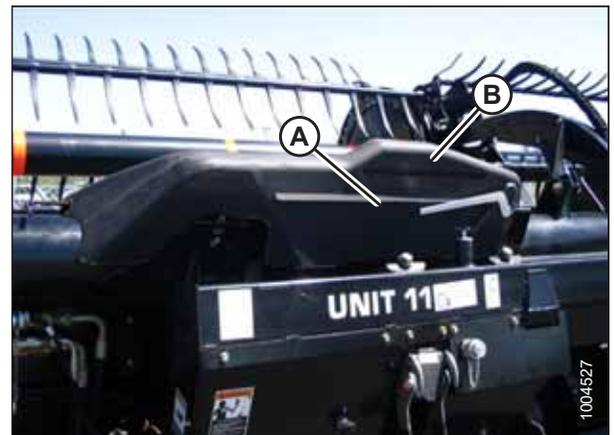


Figura 3.18: Tampa de acoplamento

OPERAÇÃO

2. Gire a tampa (A) para cima até que a extremidade interna possa ser retirada.



Figura 3.19: Tampa de acoplamento

Instalar as tampas de acoplamento

1. Posicione a extremidade interna da tampa (A) sobre o acoplamento e atrás da barra indicadora (B).
2. Abaixar a tampa até prendê-la contra o tubo da plataforma.

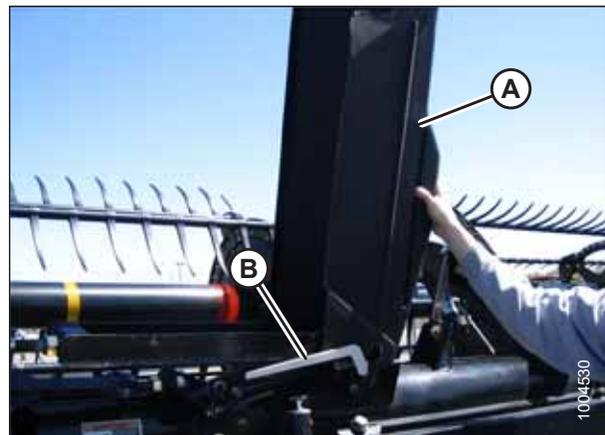


Figura 3.20: Tampa de acoplamento

3. Instale um parafuso de fixação (A) para prender a tampa (B) no lugar.

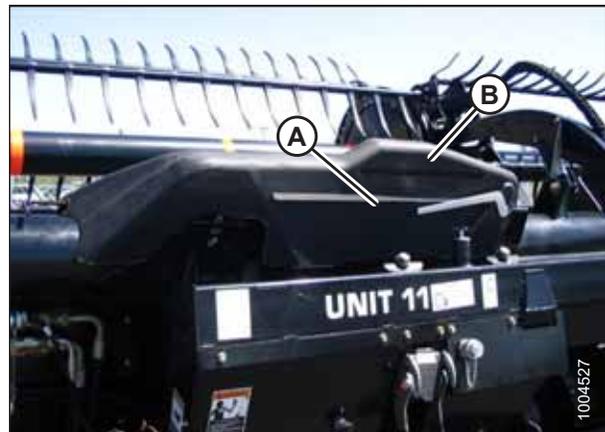


Figura 3.21: Tampa de acoplamento

3.2.5 Verificação diária de início de funcionamento

CUIDADO

- Libere a área de outras pessoas, animais, etc. Mantenha crianças distantes do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre ou próximo a ela.
- Use roupa ajustada ao corpo e sapatos protetores com sola antiderrapante.
- Remova objetos estranhos para longe da máquina e da área em volta.
- Leve com você alguma roupa protetora e dispositivos pessoais de segurança que possam ser necessários ao longo do dia. **NÃO** se arrisque. Você pode precisar de capacete, óculos protetores, luvas grossas, respirador ou máscara filtradora, ou de equipamento para tempo úmido.
- Proteja-se contra ruídos. Use um dispositivo de proteção auricular adequado, tal como aquecedores de orelha ou tampões para os ouvidos para se proteger contra ruídos altos desagradáveis ou desconfortáveis.



Figura 3.22: Equipamentos de segurança

Conclua as seguintes tarefas a cada dia antes do início do funcionamento.

1. Verifique se a máquina apresenta vazamentos ou peças faltando, quebradas ou que não estão funcionando corretamente.

NOTA:

Use o procedimento correto ao verificar vazamentos de fluidos pressurizados. Para obter mais instruções, consulte [5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 413](#).

2. Limpe todas as luzes e superfícies reflexivas na máquina.
3. Execute toda a manutenção diária. Para obter mais instruções, consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 407](#).

3.3 Período de amaciamento

CUIDADO

Antes de investigar um som incomum ou tentar corrigir um problema, desligue o motor, puxe o freio de mão, e retire a chave.

NOTA:

Até que você se familiarize com o som e sinta sua nova plataforma, fique super alerta e atento.

Depois de fixar a plataforma à colheitadeira pela primeira vez, siga estes passos:

1. Opere a máquina com os molinetes, as esteiras e as navalhas funcionando lentamente por cinco minutos. Observe e escute, **DO ASSENTO DO OPERADOR**, as peças interferentes e de conexão.

NOTA:

O molinete e as esteiras laterais não funcionarão até que o fluxo de óleo preencha as tubulações.

2. Consulte [5.3.2 Inspeções de amaciamento, página 411](#) e realize todas as tarefas especificadas.

3.4 Desligar a colheitadeira

Antes de sair da cadeira do operador por qualquer motivo, desligue a colheitadeira seguindo esses passos:



PERIGO

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Estacione no nível do solo, se possível.
2. Abaixar a plataforma completamente.
3. Coloque todos os controles em NEUTRO ou ESTACIONAR.
4. Desengate o acionador da plataforma.
5. Abaixar e retraia totalmente o molinete.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
7. Aguarde até que tudo pare por completo.

3.5 Controles de cabine

CUIDADO

Certifique-se de que os espectadores estejam afastados da máquina antes de ligar o motor ou engatar quaisquer acionadores da plataforma.

Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira para identificação dos seguintes controles do interior da cabine:

- Controle de engate/desengate da plataforma
- Altura da plataforma
- Ângulo da plataforma
- Velocidade no solo
- Velocidade do molinete
- Altura do molinete
- Posição avanço-recuo do molinete

3.6 Instalação da plataforma

3.6.1 Acessórios da plataforma

Estão disponíveis diversos acessórios opcionais que podem melhorar o desempenho da sua plataforma. Acessórios opcionais podem ser encomendados e instalados pelo seu concessionário da MacDon. Consulte [6 Opções e acessórios, página 569](#) para descrições dos itens disponíveis.

3.6.2 Configurações da plataforma

As tabelas a seguir fornecem instruções para configurar ; no entanto, as sugestões de configuração podem ser alteradas para se adequarem a várias culturas e condições não cobertas nestas tabelas.

Consulte também [3.6.4 Configurações do molinete, página 60](#).

Para configurações do sem fim FM100, consulte [4.1 Configurações do sem fim FM100, página 325](#).

Table 3.2 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para cereais.

Altura da palhada	102 (<4)							
Rodas estabilizadoras ⁴	Armazenamento							
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio							
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ⁵	Ângulo da plataforma ^{6, 7}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ⁸	Posição do molinete	Sem fim transversal superior	
Leve	Não colocado	8	B – C	3	10-15	6 ou 7	Desnecessário	
Normal	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Desnecessário	
Pesadas	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Recomendado	
Acamadas	Não colocado	7	B – C	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Desnecessário	
Altura da palhada	102-203 (4-8)							
Rodas estabilizadoras	Conforme solicitado							
Posição da sapata de deslizamento	Baixa para condições de culturas acamadas, médio ou baixo para outras condições de cultura.							
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ⁵	Ângulo da plataforma ^{6, 7}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ⁸	Posição do molinete	Sem fim transversal superior	
Leve	Não colocado	8	B – C	4	10-15	6 ou 7	Desnecessário	
Normal	Sobre	7	A	2	10	6 ou 7	Desnecessário	

4. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
5. Configuração no controle da esteira FM100.
6. Ajuste o ângulo da plataforma para o mais raso possível (configuração A) com engate central e sapatas enquanto mantêm a altura de corte.
7. A altura de corte é controlada com uma combinação de sapatas deslizantes e ângulo da plataforma.
8. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Table 3.2 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para cereais. (continuação)

Pesadas	Sobre	7	A	2	10	6 ou 7	Recomendado
Acamadas	Não colocado	7	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Desnecessário

Table 3.2 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para cereais. (continuação)

Altura da palhada	203 + (8+)							
Rodas estabilizadoras	Conforme solicitado							
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável							
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ⁵	Ângulo da plataforma ^{6, 7}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ⁸	Posição do molinete	Sem fim transversal superior	
Leve	Não colocado	8	A	4	10-15	6 ou 7	Desnecessário	
Normal	Sobre	7	A	2	10	6 ou 7	Desnecessário	
Pesadas	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Desnecessário	
Acamadas	Não colocado	7	B – C	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Desnecessário	

Table 3.3 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para lentilhas.

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras ⁹	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ¹⁰	Ângulo da plataforma ^{11, 12}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ¹³	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Sobre	8	B – C	2	5-10	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Sobre	7	D	2	5-10	6 ou 7	Desnecessário

9. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.

10. Configuração no controle da esteira FM100.

11. Ajuste o ângulo da plataforma para o mais raso possível (configuração A) com engate central e sapatas enquanto mantém a altura de corte.

12. A altura de corte é controlada com uma combinação de sapatas deslizantes e ângulo da plataforma.

13. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Table 3.4 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para ervilhas.

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras ¹⁴	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ¹⁵	Ângulo da plataforma ^{16, 17}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ¹⁸	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Sobre	7	B – C	2	5-10	6 ou 7	Recomendado
Normal	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Recomendado
Pesadas	Sobre	7	B – C	2	10	4 ou 5	Recomendado
Acamadas	Sobre	7	D	2	5-10	4 ou 5	Recomendado

14. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.

15. Configuração no controle da esteira FM100.

16. Ajuste o ângulo da plataforma para o mais raso possível (configuração A) com engate central e sapatas enquanto mantém a altura de corte.

17. A altura de corte é controlada com uma combinação de sapatas deslizantes e ângulo da plataforma.

18. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Table 3.5 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para canola.

Altura da palhada	102-203 (4-8)						
Rodas estabilizadoras ¹⁹	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	Baixo para condições leves ou pesadas de culturas, médio ou baixo para condições normais ou acamadas de cultura.						
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ²⁰	Ângulo da plataforma ^{21, 22}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ²³	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Sobre	7	A	2	5-10	6 ou 7	Recomendado
Normal	Sobre	7	B - C	1	10	6 ou 7	Recomendado
Pesadas	Sobre	8	B - C	1	10	3 ou 4	Recomendado
Acamadas	Sobre	7	D	2	5-10	3 ou 4	Recomendado
Altura da palhada	203 + (8+)						
Rodas estabilizadoras ¹⁹	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ²⁰	Ângulo da Plataforma ^{21, 22}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ²³	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Sobre	7	A	2	5-10	6 ou 7	Recomendado
Normal	Sobre	7	B - C	2	10	6 ou 7	Recomendado

19. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.

20. Configuração no controle da esteira FM100.

21. Ajuste o ângulo da plataforma para o mais raso possível (configuração A) com engate central e sapatas enquanto mantêm a altura de corte.

22. A altura de corte é controlada com uma combinação de sapatas deslizantes e ângulo da plataforma.

23. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Table 3.5 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para canola. (continuação)

Pesadas	Sobre	8	B – C	1 ou 2	10	3 ou 4	Recomendado
Acamadas	Sobre	7	D	2 ou 3	5-10	3 ou 4	Recomendado

Table 3.6 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para arroz Califórnia.

Altura da palhada	102 (<4)							
Rodas estabilizadoras ²⁴	Armazenamento							
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio							
Condições das Culturas	Divisores de Linha ²⁵	Configuração da Esteira ²⁶	Ângulo da plataforma ^{27, 28}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ²⁹	Posição do molinete	Sem fim transversal superior	
Leve	Divisor de linha arrozeiro	4	D	2	10-15	6 ou 7	Desnecessário	
Normal	Divisor de linha arrozeiro	4	B – C	2	10	4 ou 5	Desnecessário	
Pesadas	Divisor de linha arrozeiro	4	B – C	2	10	4 ou 5	Desnecessário	
Acamadas	Divisor de linha arrozeiro	4	D	2	5-10	4 ou 5	Desnecessário	
Altura da palhada	102-203 (4-8)							
Rodas estabilizadoras ²⁴	Conforme solicitado							
Posição da sapata de deslizamento	No meio ou abaixo							
Condições das Culturas	Divisores de Linha ²⁵	Configuração da Esteira ²⁶	Ângulo da plataforma ^{27, 28}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ²⁹	Posição do molinete	Sem fim transversal superior	

24. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.

25. O divisor de linha arrozeiro está disponível. Divisor de linha arrozeiro não necessário em ambas as extremidades da plataforma.

26. Configuração no controle da esteira FM100.

27. Ajuste o ângulo da plataforma para o mais raso possível (configuração A) com engate central e sapatas enquanto mantêm a altura de corte.

28. A altura de corte é controlada com uma combinação de sapatas deslizantes e ângulo da plataforma.

29. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Table 3.6 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para arroz Califórnia. (continuação)

Leve	Divisor de linha arrozeiro	4	D	3	10-15	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Divisor de linha arrozeiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Divisor de linha arrozeiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Divisor de linha arrozeiro	4	D	4	5-10	6 ou 7	Desnecessário

Table 3.6 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para arroz Califórnia. (continuação)

Altura da palhada	203 + (8+)						
Rodas estabilizadoras ²⁴	Conforme solicitado						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	Divisores de Linha ²⁵	Configuração da Velocidade da Esteira ²⁶	Ângulo da plataforma ^{27, 28}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ²⁹	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Divisor de linha arroteiro	4	A	3	10-15	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Divisor de linha arroteiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Divisor de linha arroteiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Divisor de linha arroteiro	4	D	4	5-10	6 ou 7	Desnecessário

Table 3.7 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para arroz Delta.

Altura da palhada	51-152 (2-6)						
Rodas estabilizadoras ³⁰	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	No meio ou abaixo						
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ³¹	Ângulo da plataforma ^{32, 33}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ³⁴	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Não colocado	6	D	2 ou 3	10-15	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Não colocado	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Não colocado	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Não colocado	6	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Desnecessário
Altura da palhada	152 + (6+)						
Rodas estabilizadoras ³⁰	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ³¹	Ângulo da plataforma ^{32, 33}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ³⁴	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Não colocado	6	A	2 ou 3	10-15	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Não colocado	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Desnecessário

30. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.

31. Configuração no controle da esteira FM100.

32. Ajuste o ângulo da plataforma para o mais raso possível (configuração A) com a união central e sapatas deslizantes enquanto mantém a altura de corte.

33. A altura de corte é controlada com uma combinação de sapatas deslizantes e ângulo da plataforma.

34. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Table 3.7 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para arroz Delta. (continuação)

Pesadas	Não colocado	6	B – C	2 ou 3	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Não colocado	6	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Desnecessário

Table 3.8 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para feijão.

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras ³⁵	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ³⁶	Ângulo da plataforma ^{37, 38}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ³⁹	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Sobre	8	D	2	5-10	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Sobre	7	D	2	5-10	6 ou 7	Desnecessário

35. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
 36. Configuração no controle da esteira FM100.
 37. Ajuste o ângulo da plataforma para o mais raso possível (configuração A) com a união central e sapatas deslizantes enquanto mantém a altura de corte.
 38. A altura de corte é controlada com uma combinação de sapatas deslizantes e ângulo da plataforma.
 39. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Table 3.9 Configurações recomendadas da plataforma de esteiras Série FD1 / FM100 para linhaça.

Altura da palhada	51-153 (2-6)						
Rodas estabilizadoras ⁴⁰	Conforme solicitado						
Posição da sapata de deslizamento	Baixa para condições de culturas acamadas, médio ou baixo para outras condições de cultura.						
Condições das Culturas	Divisores de Linha	Configuração da Velocidade da Esteira ⁴¹	Ângulo da plataforma ^{42, 43}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete % ⁴⁴	Posição do molinete	Sem fim transversal superior
Leve	Sobre	8	B – C	2	5-10	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Sobre	7	A	2	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Sobre	7	B – C	2	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Sobre	7	D	2	5-10	6 ou 7	Desnecessário

40. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.

41. Configuração no controle da esteira FM100.

42. Ajuste o ângulo da plataforma para o mais raso possível (configuração A) com a união central e sapatas deslizantes enquanto mantém a altura de corte.

43. A altura de corte é controlada com uma combinação de sapatas deslizantes e ângulo da plataforma.

44. Porcentagem acima da velocidade do solo.

3.6.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola

A canola madura pode ser colhida diretamente, mas a maioria das variedades é muito suscetível a debulhar e, conseqüentemente, causar uma perda de sementes. Esta seção traz acessórios, configurações e ajustes recomendados para otimizar as Plataformas FlexDraper® Série FD1 para colheita direta de canola.

Acessórios recomendados

A otimização inclui as seguintes modificações na plataforma:

- Instalação do sem-fim transversal superior de comprimento total
- Instalação das navalhas verticais
- Instalação dos tirantes do molinete central curto

NOTA:

Cada kit contém instruções de instalação e as ferragens necessárias. Consulte [6 Opções e acessórios, página 569](#).

Configurações recomendadas

Para otimizar a plataforma é necessário ajustes das seguintes configurações:

- Movimentação dos cilindros de avanço-recuo do molinete para posição de recuo alternativa. Para obter instruções, consulte o [Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração não europeias, página 108](#).
- Ajuste da posição de avanço-recuo do molinete. Para obter instruções, consulte o [Ajuste da posição avanço-recuo do molinete, página 107](#).
- Ajuste da altura do molinete de modo que os dedos apenas envolvam a cultura. Para obter instruções, consulte o [3.7.10 Altura do molinete, página 100](#).
- Ajuste do excêntrico do molinete para a posição 1. Para obter instruções, consulte o [Ajuste do excêntrico do molinete, página 120](#).
- Ajuste da velocidade do molinete igual à velocidade no solo e o aumento conforme necessário. Para obter instruções, consulte o [3.7.6 Velocidade do molinete, página 94](#)
- Configure a velocidade da esteira lateral para posição nove na válvula de controle da FM100. Para obter instruções, consulte o [3.7.8 Velocidade da esteira, página 96](#)
- Configure o sem fim para a posição de flutuação. Para obter mais instruções, consulte [3.7.15 Configuração da posição do sem fim, página 127](#).
- Afrouxe a tensão da mola do sem-fim Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste das molas do sem fim, página 58](#).

Verificação e ajuste das molas do sem fim

O sem fim possui um sistema de tensão de molas ajustável que o permite flutuar pela superfície da cultura em vez de esmagá-la ou danificá-la. A tensão configurada de fábrica é adequada para a maioria das condições de culturas.



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte causados pelo acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e retire a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por quaisquer motivos.

1. Eleve a plataforma até sua altura máxima.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do cilindro de levante da plataforma.

OPERAÇÃO

4. Verifique o comprimento da rosca passada saliente na porca (A). O comprimento deve ser de 22–26 mm (7/8–1 pol.).

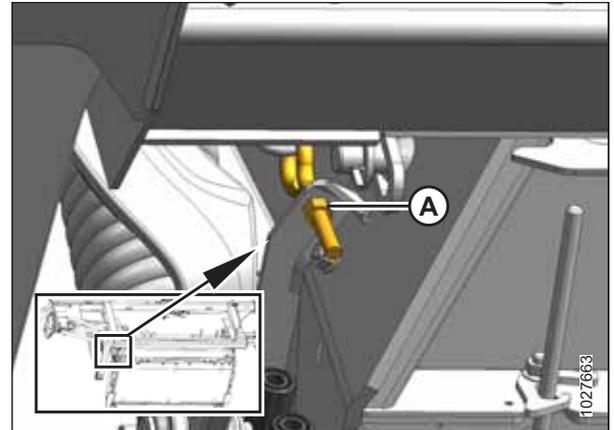


Figura 3.23: Tensionador da mola

Se algum ajuste for necessário, siga estas etapas:

1. Solte a contraporca superior (A) no tensor da mola.
2. Gire a porca inferior (B) até que a rosca (C) sobressaia 22–26 mm (7/8–1 pol.).
3. Aperte a contraporca (A).
4. Repita os passos 1, página 59 a 3, página 59 no lado oposto.

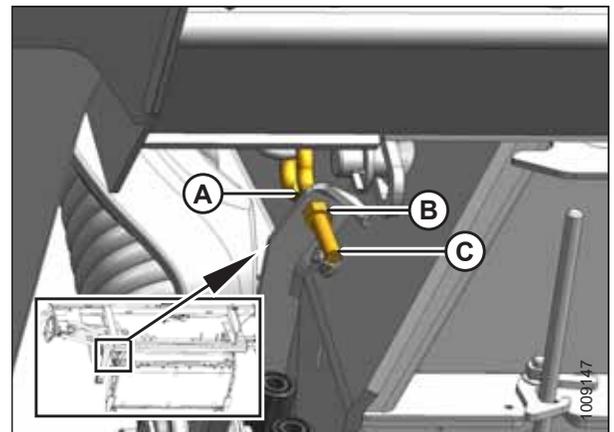
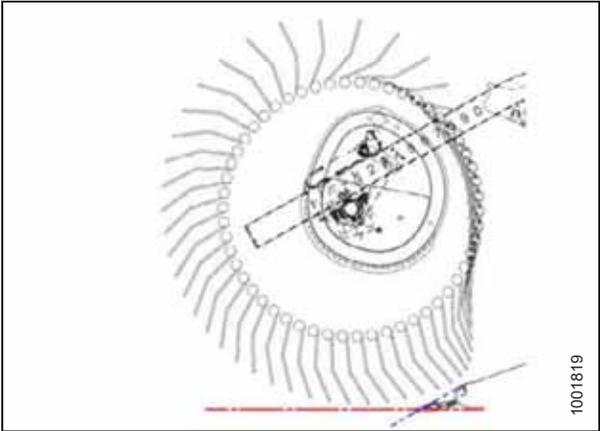
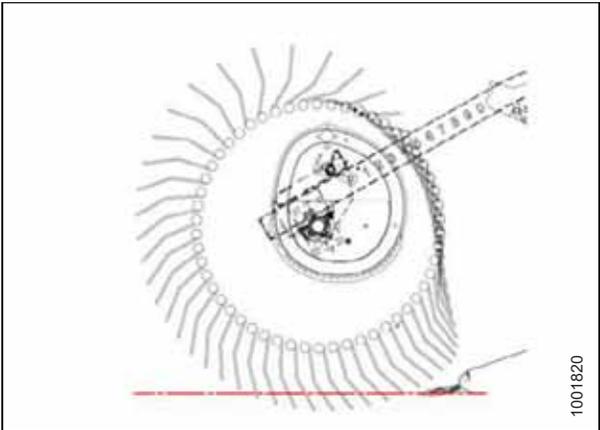


Figura 3.24: Tensionador da mola

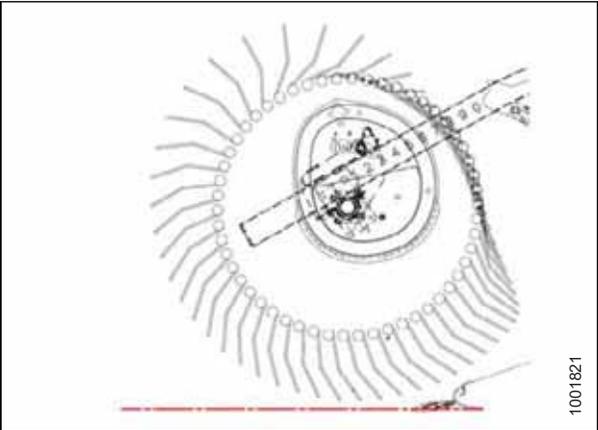
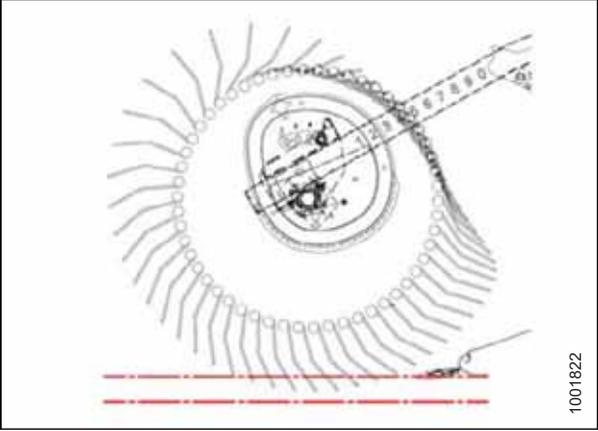
3.6.4 Configurações do molinete

Table 3.10 Série FD1 Configurações do molinete recomendadas

Número de configuração do excêntrico (ganho de velocidade do dedo)	Número de posição do molinete	Padrão do dedo do molinete
1 (0)	6 ou 7	 <p>1001819</p>
2 (20%)	6 ou 7	 <p>1001820</p>

OPERAÇÃO

Table 3.10 Série FD1 Configurações do molinete recomendadas (continuação)

Número de configuração do excêntrico (ganho de velocidade do dedo)	Número de posição do molinete	Padrão do dedo do molinete
3 (30%)	3 ou 4	
4 (35%)	2 ou 3	

NOTA:

- Ajuste o molinete para a frente para se aproximar do solo ao inclinar a plataforma para trás. Os dedos/dentes cavarão a terra em posições avançadas extremas do molinete, então ajuste as sapatas ou o ângulo da plataforma para compensar. Ajuste o molinete para trás para que ele se afaste do solo ao inclinar a plataforma para a frente.
- Pode-se aumentar a inclinação da plataforma a fim de se aproximar mais o molinete do solo ou reduzi-la para afastar o molinete do solo, mantendo o fluxo de material nas esteiras.
- Para deixar a quantidade máxima de restolho na cultura acamada, levante a plataforma e aumente a inclinação da plataforma para manter o molinete próximo ao solo. Posicione o molinete totalmente para frente.
- O molinete pode ter que ser movido para trás a fim de evitar grumos ou conectar a barra de corte às culturas mais finas.
- A capacidade mínima de carga de cultura (área mínima da esteira exposta entre a esteira e a chapa traseira da plataforma) ocorre com o molinete na posição mais recuada.
- A capacidade máxima de carga de cultura (área máxima da esteira exposta entre o molinete e chapa traseira da plataforma) ocorre com o molinete na posição mais avançada.
- Devido à natureza da ação do excêntrico, a velocidade das pontas dos dedos/dentes na barra de corte torna-se maior que a velocidade do molinete nas configurações mais altas do excêntrico. Consulte a Tabela 3.10, página 60.

3.7 Variáveis de operação da plataforma

Para a plataforma funcionar satisfatoriamente, em todas as situações, é preciso fazer ajustes adequados para atender às diversas culturas e condições.

A operação correta reduz a perda de culturas e aumenta a produtividade. Da mesma forma, ajustes adequados e manutenção frequente aumentarão o tempo de serviço que receberá da máquina.

As variáveis listadas na Tabela 3.11, página 62 e detalhadas nas próximas páginas afetarão o desempenho da sua plataforma.

Rapidamente, você se tornará adepto a ajustar a máquina para conseguir os resultados desejados. A maioria dos ajustes vêm pré-definidos de fábrica, mas as configurações podem ser alteradas para atender às condições das culturas.

Table 3.11 Variáveis de operação

Variável	Consulte
Altura de corte	3.7.1 Cortando fora do solo, página 62; 3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66
Flutuação da plataforma	3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68
Ângulo da plataforma	3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86
Velocidade do molinete	3.7.6 Velocidade do molinete, página 94
Velocidade no solo	3.7.7 Velocidade no solo, página 95
Altura do molinete	3.7.10 Altura do molinete, página 100
Posição avanço-recuo do molinete	3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106
Ângulo de ataque do molinete	3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118
Divisores de linha de cultura	3.7.13 Divisores de cultura, página 120
Configurações do sem fim	4.1 Configurações do sem fim FM100, página 325

3.7.1 Cortando fora do solo

O projeto da plataforma permite que o operador realize corte acima do solo em relação à altura do palhada desejada. A altura de corte irá variar dependendo de fatores como tipo de cultura, condição da cultura, etc.

O sistema de estabilização das rodas é projetado para minimizar as trepidações nas extremidades da plataforma e pode ser usado para flutuar a plataforma, a fim de atingir uma altura de corte mesmo ao cortar acima do nível do solo em grãos de cereais. O sistema produz altura da palhada uniforme e reduz consideravelmente a fadiga do operador.

A altura do corte é controlada pela combinação do controle da altura da plataforma da ceifadora e do sistema de roda estabilizadora (ou sistema de roda estabilizadora/de transporte de velocidade lenta).

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64* para mudar a posição da roda.

Se as rodas estabilizadoras/transporte de velocidade lenta estiverem instaladas, consulte *Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 63* para mudar a posição da roda.

OPERAÇÃO

Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta

Uma plataforma adequadamente ajustada alcançará um equilíbrio entre o peso da plataforma transportado pelo flutuador e a quantia transportada pelas rodas estabilizadoras/transporte de velocidade lenta.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Eleve a plataforma de modo que as rodas estabilizadoras fiquem afastadas do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o grampo (A) da trava do conjunto da roda direita.
4. Desengate a trava (B), levante a roda para fora do gancho e coloque-a no solo conforme mostrado.

NOTA:

Isso reduz o peso do conjunto e torna mais fácil o ajuste da posição da roda.

5. Levante ligeiramente a roda esquerda para apoiar o peso e puxe a alavanca (C) para cima a fim de liberar a trava.
6. Levante a roda esquerda para a altura desejada e engate o canal de suporte na abertura (D) no suporte superior.
7. Empurre a alavanca (C) para baixo para travar.
8. Levante a roda do lado direito de volta para a posição de trabalho e certifique-se de que a trava (B) esteja engatada.
9. Prenda a trava com o grampo (A).
10. Apoie o peso da roda elevando-a, ligeiramente, com uma mão, e puxe a alavanca para cima (A) para liberar a trava.
11. Levante as rodas para a altura desejada e engate o canal do suporte dentro da abertura (B) no suporte superior.
12. Empurre a alavanca (A) para baixo para travar.

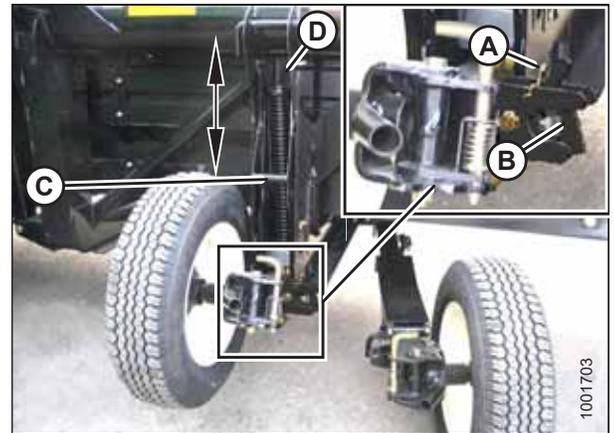


Figura 3.25: Roda direita

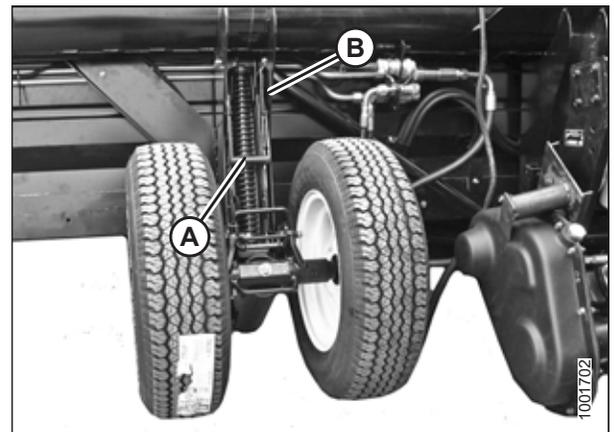


Figura 3.26: Roda esquerda

OPERAÇÃO

13. Abaixe a plataforma para a altura de corte desejada utilizando os controles da colheitadeira e verifique o indicador de carga (A).

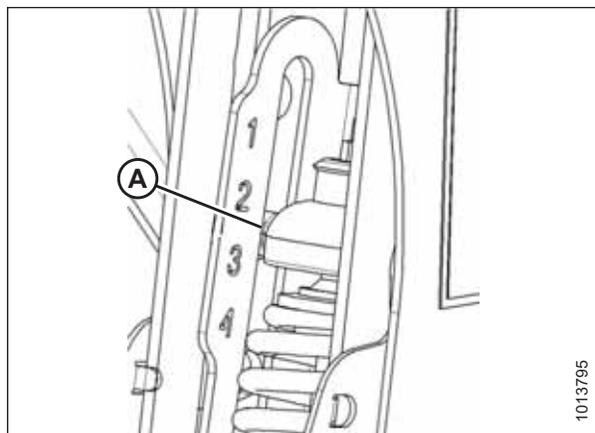


Figura 3.27: Indicador de carga

14. Ajuste o ângulo da plataforma para o ângulo de trabalho desejado através dos controles de ângulo. Se o ângulo da plataforma não for crítico, defina-o para a posição intermediária.

IMPORTANTE:

A operação contínua com compressão excessiva das molas (ou seja, o indicador de carga com leitura maior que 4 ou um comprimento de compressão [A] menor que 295 mm [11 5/8 pol.]) poderá resultar em danos ao sistema de suspensão.

15. Utilize o controle automático de altura da plataforma (AHHC) para manter automaticamente a altura de corte. Para obter mais instruções, consulte [3.8 Controle automático de altura, página 129](#) e o manual do operador da ceifadora para mais detalhes.

NOTA:

O sensor de altura no módulo de flutuação FM100 deve ser conectado ao módulo de controle da plataforma para colheitadeira, na cabine.

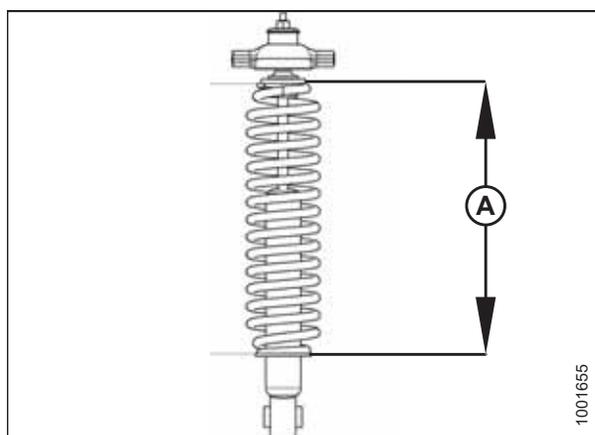


Figura 3.28: Compressão da mola

Ajustando as rodas estabilizadoras

Uma plataforma adequadamente ajustada alcançará um equilíbrio entre o peso da plataforma transportado pelo flutuador e a quantia transportada pelas rodas estabilizadoras.

Para uso recomendado em culturas e condições específicas, consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 43](#).

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Eleve a plataforma até que as rodas estabilizadoras fiquem afastadas do solo. Desligue o motor e remova a chave.

OPERAÇÃO

2. Apoie o peso da roda elevando-a, ligeiramente, com uma mão no suporte (A) e puxe o manípulo para cima (A) para liberar a trava.
3. Levante a roda usando o suporte (B) e engate o canal de suporte na abertura central (C) no suporte superior.
4. Empurre a alavanca (A) para baixo para travar.

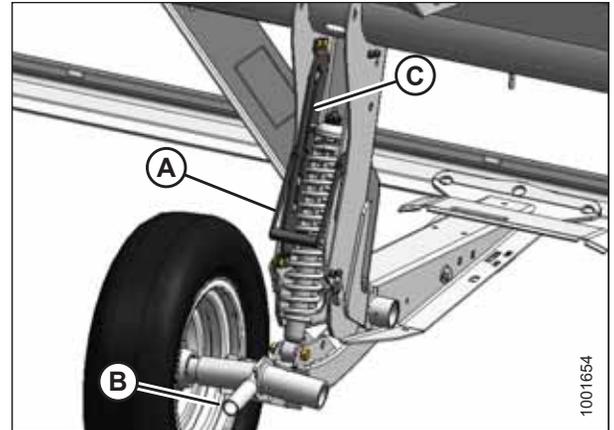


Figura 3.29: Roda estabilizadora

5. Abaixee a plataforma para a altura de corte desejada utilizando os controles da colheitadeira e verifique o indicador de carga (A).

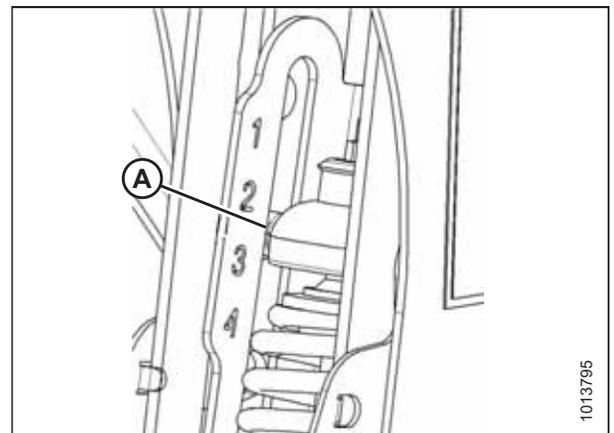


Figura 3.30: Indicador de carga

6. Ajuste o ângulo da plataforma para o ângulo de trabalho desejado através dos controles de ângulo. Se o ângulo da plataforma não for crítico, defina-o para a posição intermediária.

IMPORTANTE:

A operação contínua com compressão excessiva das molas (ou seja, o indicador de carga com leitura maior que 4 ou um comprimento de compressão [A] menor que 295 mm [11 5/8 pol.]) poderá resultar em danos ao sistema de suspensão.

7. Utilize o controle automático de altura da colheitadeira (AHC) para manter, automaticamente, a altura de corte. Para obter mais instruções, consulte [3.8 Controle automático de altura, página 129](#) e o manual do operador da ceifadora para mais detalhes.

NOTA:

O sensor de altura no módulo de flutuação FM100 deve ser conectado ao sistema de controle de altura, na cabine.

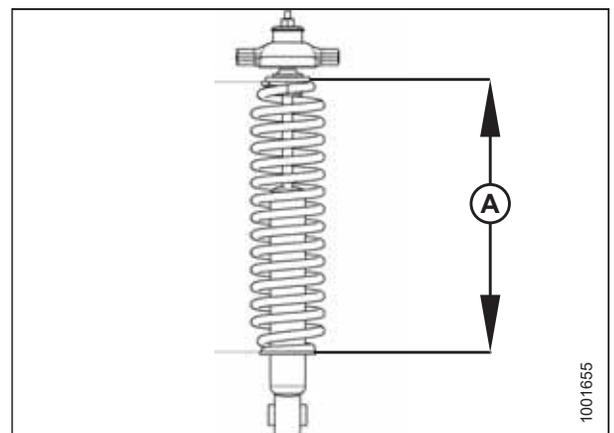


Figura 3.31: Compressão da mola

3.7.2 Cortando rente ao solo

A altura de corte irá variar dependendo do tipo de cultura, condição da cultura, etc.

O corte no solo é executado com a plataforma totalmente abaixada e a barra de corte sobre o solo. A orientação da navalha e dos dedos duplos relativos ao solo (ângulo da plataforma) é controlada pelas sapatas deslizantes e pela união central, e **NÃO** pelos cilindros de elevação da plataforma. As sapatas deslizantes e a união central permitem o ajuste às condições de campo, a fim de maximizar a quantidade de material cortado enquanto reduz os danos à navalha causados por pedras e detritos.

O sistema de flutuação da plataforma faz com que ela flutue sobre a superfície para compensar fossas, cumes e outras variações no contorno do solo a fim de evitar que a barra de corte empurre o solo para dentro ou deixe de cortar a cultura.

Consulte o seguinte para obter informações adicionais:

- [Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 66](#)
- [Ajuste das sapatas deslizantes externas, página 67](#)
- [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#)
- [3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68](#)

Também consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 43](#).

Ajuste das sapatas deslizantes internas



PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Eleve a plataforma à sua altura total e acople os seus apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas do transporte de velocidade lenta (se instaladas). Para obter mais instruções, consulte o seguinte:
 - [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64](#)
 - [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 63](#)
4. Remova o pino de segurança (A) de cada sapata deslizante.
5. Segure a sapata (B) e remova o pino (C) desengatando da estrutura e puxando-o da sapata.
6. Eleve ou abaixe a sapata deslizante (B) para alcançar a posição desejada utilizando os orifícios no suporte (D) como guia.
7. Instale o pino (C), acople na estrutura e prenda com o pino de segurança (A).
8. Verifique se todas as sapatas deslizantes estão ajustadas para a mesma posição.

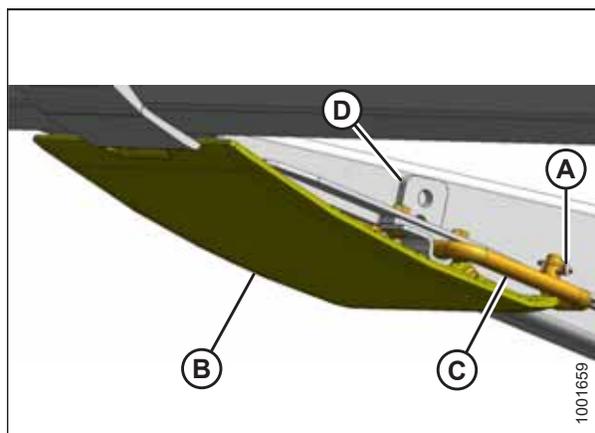


Figura 3.32: Sapata deslizante interna

OPERAÇÃO

9. Através dos controles de ângulo, ajuste o ângulo da plataforma para a posição de trabalho desejada. Se o ângulo da plataforma não for crítico, defina-o para a posição intermediária.
10. Verifique a flutuação da plataforma. Para obter mais instruções, consulte [3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68](#).

Ajuste das sapatas deslizantes externas



PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Eleve a plataforma à sua altura total e acople os seus apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas do transporte de velocidade lenta (se instaladas). Para obter mais instruções, consulte o seguinte:
 - [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64](#)
 - [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 63](#)
4. Remova o pino de segurança (A) de cada sapata deslizante (B).
5. Segure a sapata deslizante (B) e remova o pino (C) desengatando da estrutura e puxando-o da sapata.
6. Eleve ou abaixe a sapata deslizante (B) para alcançar a posição desejada utilizando os orifícios no suporte (D) como guia.
7. Reinsira o pino (C), acople na estrutura e prenda com o pino de segurança (A).
8. Verifique se todas as sapatas deslizantes estão ajustadas para a mesma posição.
9. Verifique a flutuação da plataforma. Para obter mais instruções, consulte [3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68](#).

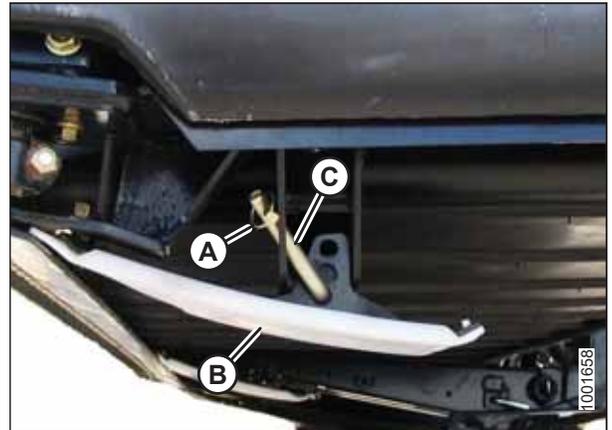


Figura 3.33: Sapata deslizante externa

3.7.3 Flutuação da plataforma

O sistema de flutuação da plataforma reduz a pressão sobre o solo na barra de corte e permite que ela siga mais facilmente no solo e que responda, de forma rápida, às mudanças bruscas no contorno do solo ou a obstáculos.

A flutuação da plataforma é indicada no indicador de flutuação (A). Os valores de 0 a 4 representam a força da barra de corte sobre o solo, sendo 0 o mínimo e 4 o máximo.

A força máxima é determinada pela tensão nas molas da flutuação ajustáveis do módulo de flutuação. A flutuação pode ser alterada para atender às condições de campo e cultura, e depende de quais opções foram instaladas na plataforma. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68](#).

A plataforma de esteiras Série FD1 para colheitadeiras tem melhor desempenho com a mínima pressão sobre o solo sob condições normais. Reajuste o flutuador caso adicione acessórios opcionais à plataforma que afetem seu peso total.

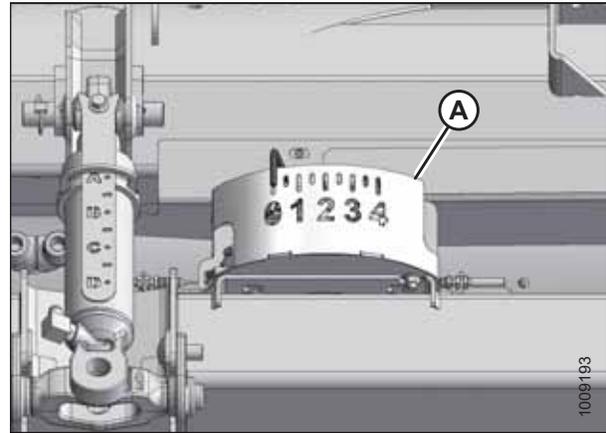


Figura 3.34: Indicador da flutuação

1. Configure a flutuação para corte no solo conforme segue:
 - a. Certifique-se de que as travas de flutuação da plataforma estejam desengatadas. Para obter mais instruções, consulte [Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma, página 74](#).
 - b. Abaixar o alimentador através dos controles da plataforma da colheitadeira até o indicador de flutuação (A) alcançar o valor de flutuação desejado (força do solo na barra de corte). Configure o indicador de flutuação inicialmente para 2, e ajuste conforme necessário.
2. Configure a flutuação para corte acima do solo conforme segue:
 - a. Configure as rodas estabilizadoras. Para obter mais instruções, consulte [3.7.1 Cortando fora do solo, página 62](#).
 - b. Observe o valor da flutuação no indicador de flutuação e mantenha esse valor durante a operação (desconsidere pequenas flutuações no indicador).

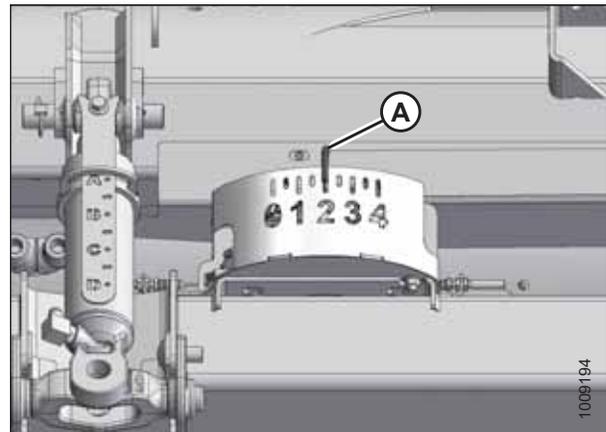


Figura 3.35: Cortando rente ao solo

Verificação e ajuste da flutuação da plataforma

A plataforma é equipada com um sistema de suspensão que faz a plataforma flutuar sobre a superfície para compensar fossas, cumes e outras variações no contorno do solo. Se a flutuação da plataforma não estiver adequadamente configurada, pode fazer com que a barra de corte empurre o solo para dentro ou deixe uma cultura sem cortar. Este procedimento descreve como fazer a verificação da flutuação da plataforma e ajustar as configurações recomendadas pela fábrica.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

OPERAÇÃO

Utilize as orientações a seguir quando ajustar a flutuação:

- Gire cada par de parafusos de ajuste igualmente. Repita o procedimento de leitura da chave de torque em ambos os lados da plataforma.
- Configure a flutuação da plataforma o mais leve possível sem causar trepidação excessiva, a fim de evitar quebra dos componentes da navalha, escavação do solo e acúmulo de terra na barra de corte em condições úmidas.
- Para evitar trepidação excessiva e cortes desleixados, utilize uma velocidade no solo mais lenta com uma configuração mais leve de flutuação, caso seja necessário.
- Ao cortar acima do solo, use as rodas estabilizadoras em conjunto com a flutuação da plataforma para minimizar a trepidação nas extremidades da plataforma e para controlar a altura de corte. Para obter instruções, consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64](#).

NOTA:

Se uma flutuação adequada da plataforma não puder ser obtida utilizando todos os ajustes disponíveis, uma mola opcional para trabalho pesado está disponível. Consulte seu concessionário MacDon ou o catálogo de peças para solicitar mais informações.

Para verificar e ajustar a flutuação da plataforma, siga estas etapas:

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Nivele a plataforma e o módulo de flutuação. Se a plataforma e o módulo de flutuação não estiverem nivelados, realize as seguintes verificações antes de ajustar a flutuação:

IMPORTANTE:

NÃO use as molas do módulo de flutuação para nivelar a plataforma.

- Verifique se o alimentador da colheitadeira está nivelado. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
 - Certifique-se de que a parte superior do módulo de flutuação esteja nivelada ao eixo da colheitadeira.
 - Certifique-se de que os pneus da colheitadeira estejam igualmente inflados.
3. Ajuste a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 150-254 mm (6-10 pol) distante do solo.
 4. Estenda o cilindro hidráulico do ângulo da plataforma para entre **B** e **C** no indicador (**A**).

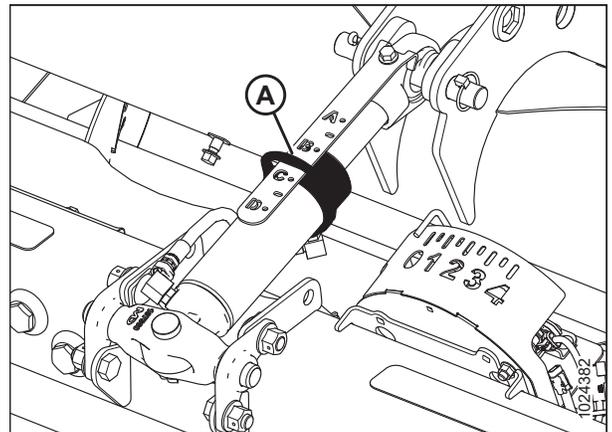


Figura 3.36: União Central

OPERAÇÃO

5. Ajuste a posição de avanço-recuo do molinete entre 5 e 6 no decalque indicador de posição (A) localizado no braço direito do molinete.
6. Abaixе totalmente o molinete.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

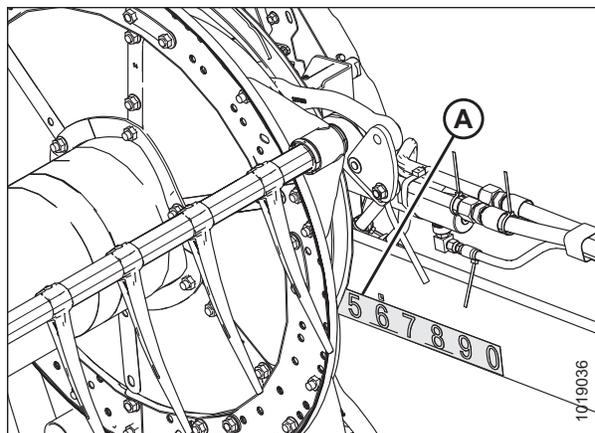


Figura 3.37: Posição avanço-recuo

8. Coloque as alavancas de bloqueio da asa (A) em posição de **TRAVAMENTO** (superior).

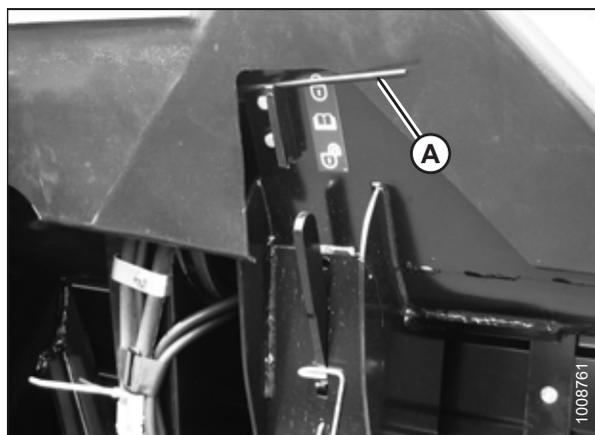


Figura 3.38: Alavanca de bloqueio da asa em posição de travamento

OPERAÇÃO

9. Desengate as duas travas de flutuação da plataforma puxando a alavanca da trava de flutuação (A) do módulo de flutuação e empurrando a alavanca da trava de flutuação para baixo e na posição (B) (**DESTRAVAR**).

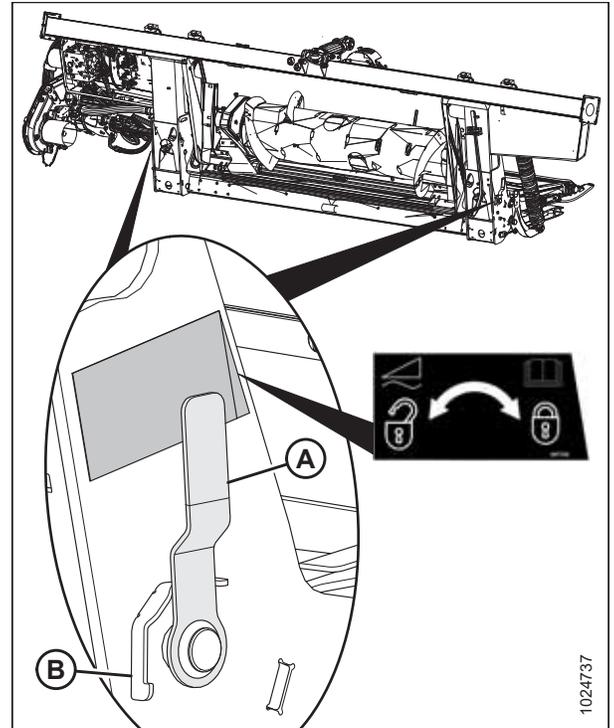


Figura 3.39: Trava de flutuação em posição de travamento

10. Coloque as rodas estabilizadoras e as rodas de transporte de baixa velocidade (se equipada) na posição de armazenamento da seguinte forma:
 - a. Apoie o peso da roda elevando-a, ligeiramente, com uma mão, e puxe a alavanca para cima (A) para liberar a trava.
 - b. Levante as rodas para a altura desejada e engate o canal do suporte dentro da abertura (B) no suporte superior.
 - c. Empurre a alavanca (A) para baixo para travar.

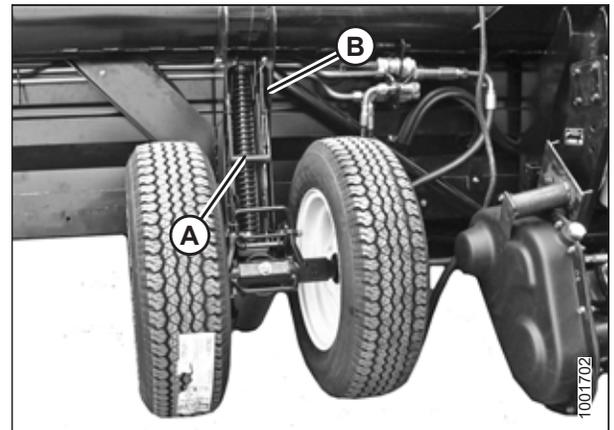


Figura 3.40: Roda esquerda

OPERAÇÃO

11. Remova a chave de torque (A) fornecida da posição de armazenamento no lado direito da estrutura do módulo de flutuação. Puxe na direção mostrada para desengatar a chave do gancho.

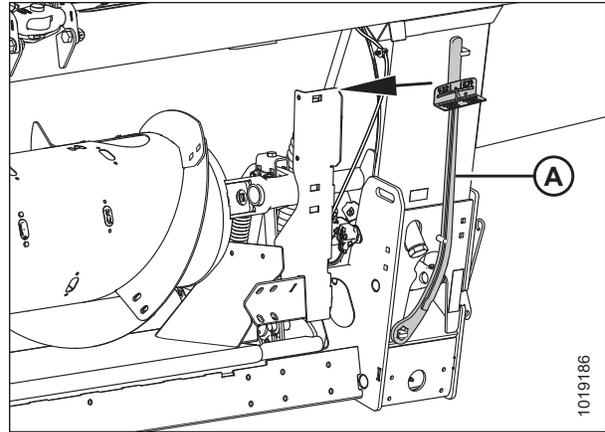


Figura 3.41: Local de armazenamento da chave de torque

12. Coloque a chave de torque (A) na trava da flutuação em (B). Observe a posição da chave para verificar o lado direito ou esquerdo.
13. Empurre a chave para baixo para girar a alavanca angular (C) para a frente.

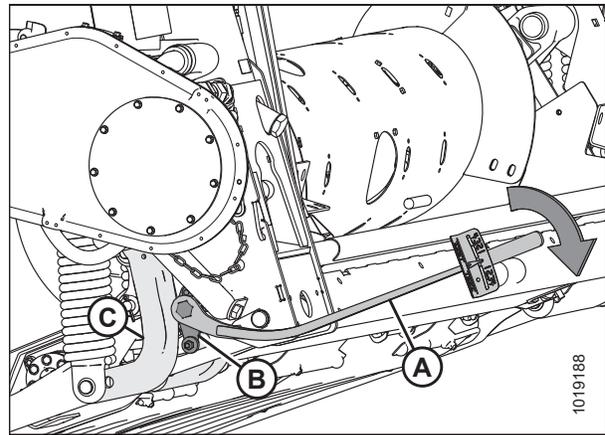


Figura 3.42: Módulo de flutuação – lado esquerdo

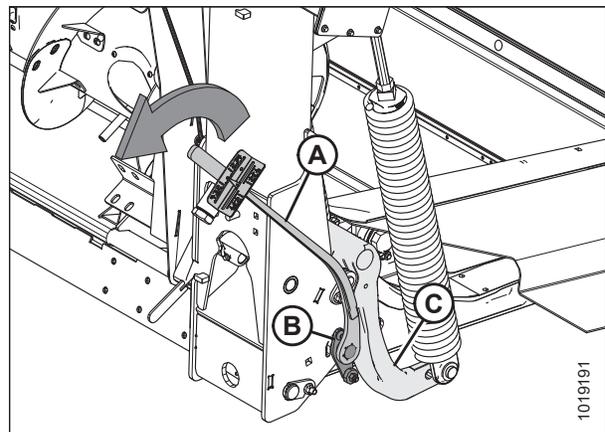


Figura 3.43: Módulo de flutuação – lado direito

OPERAÇÃO

14. Continue empurrando a chave para baixo até que o indicador (A) atinja uma leitura máxima e comece a diminuir. Anote a leitura máxima. Repita do lado oposto.
15. Use a tabela a seguir como um guia para as configurações da flutuação:
 - Se a leitura na chave estiver alta, significa que a plataforma está pesada
 - Se a leitura na chave estiver baixa, significa que a plataforma está leve

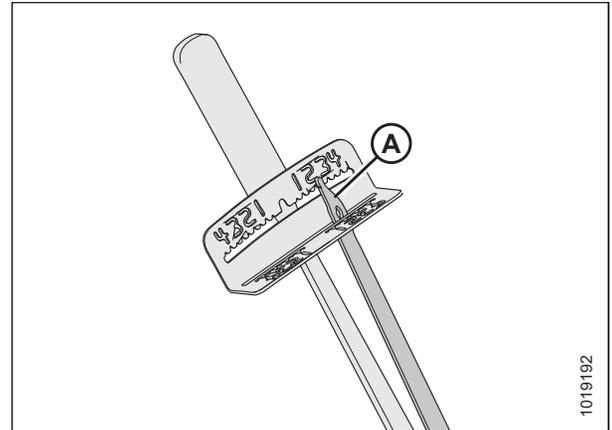


Figura 3.44: Chave de torque

Table 3.12 Configurações da flutuação

Dimensão da plataforma	Indicador de leitura	
	Cortando no solo	Cortando sobre o solo
9,1 m e 10,7 m (30 e 35 pés)	1 1/2 a 2	2 a 2 1/2
12,2 m e 13,7 m (40 e 45 pés)	2 a 2 1/2	2 1/2 a 3

16. Para acessar os parafusos de ajuste das molas da flutuação (A), solte os parafusos (C) e gire as travas das molas (B).
17. Para aumentar a flutuação (diminuir o peso da plataforma), gire os parafusos de ajuste do lado esquerdo (A) no sentido horário. Repita o ajuste no lado oposto.

Para diminuir a flutuação (aumentar o peso da plataforma), gire os parafusos (A) no sentido anti-horário. Repita no lado oposto.

NOTA:

Gire cada par de parafusos igualmente.

18. Ajuste a flutuação de modo que as leituras da chave sejam iguais nos dois lados da plataforma.

NOTA:

Para plataformas com navalhas duplas de 12,2 e 13,7 m (40 e 45 pés): Ajuste a flutuação para que as leituras da chave sejam iguais nos dois lados, em seguida afrouxe ambos os parafusos de mola do lado direito em duas voltas.

19. Trave os parafusos de ajuste (A) com as molas de travamento (B). Certifique-se de que as cabeças dos parafusos (A) estejam encaixadas nos recortes da trava da mola. Aperte os parafusos (C) para prender as travas da mola no lugar.
20. Prossiga para [Ajuste do balanço das asas, página 84](#).

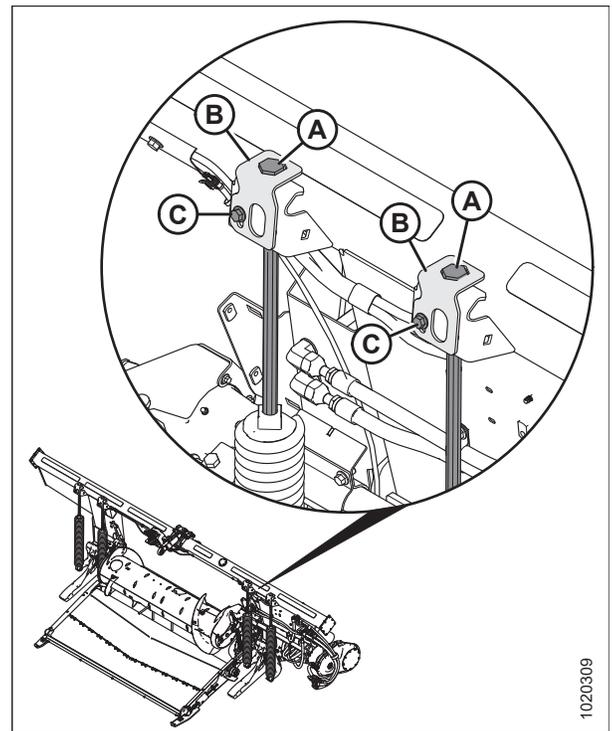


Figura 3.45: Ajuste de flutuação – Lado esquerdo

OPERAÇÃO

Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma

Duas travas de flutuação, uma em cada lado do módulo de flutuação, travam e destravam o sistema de flutuação da plataforma.

IMPORTANTE:

As travas de flutuação devem ser encaixadas quando a plataforma for transportada com o módulo de flutuação acoplado, para não haver movimento relativo entre o módulo de flutuação e a plataforma. As travas de flutuação também devem ser travadas ao se separar da colheitadeira, a fim de permitir que o alimentador libere o módulo de flutuação.

Para **desengatar (destravar) as travas de flutuação**, puxe a alavanca da trava de flutuação (A) para a posição (B) (**DESTRAVAR**). Nessa posição, a plataforma fica destravada e pode flutuar em relação ao módulo de flutuação.

Para **engatar (travar) as travas de flutuação**, empurre a alavanca da trava de flutuação (A) para a posição (C) (**TRAVAR**). Nesta posição, a plataforma não pode se mover em relação ao módulo de flutuação.

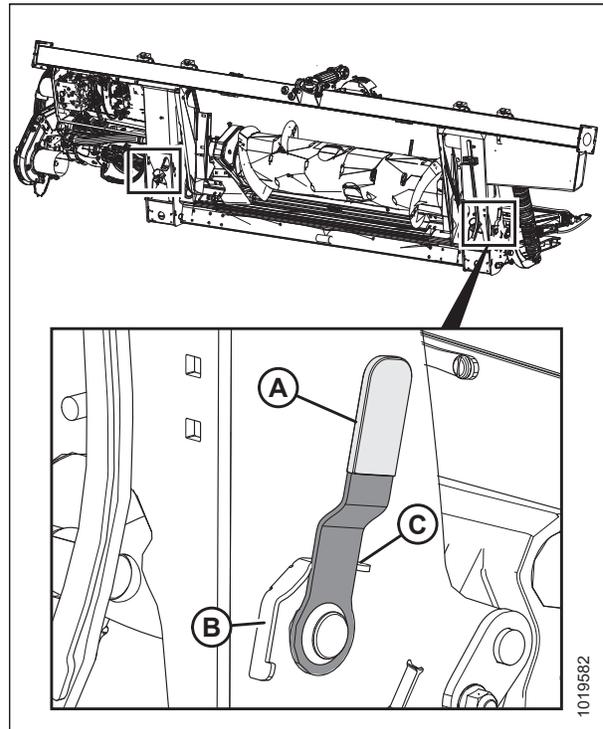


Figura 3.46: Trava de flutuação (na posição de travamento)

Travamento/Destravamento das asas da plataforma

A plataforma é projetada para operar com a barra de corte no solo. As três seções movem-se independentemente para seguir os contornos do terreno. Neste modo, cada asa está **destravada** e livre para mover-se para cima e para baixo.

A plataforma também pode operar como plataforma rígida com a barra de corte direto. Uma aplicação típica é no setor dos cereais ao cortar acima do solo. Neste modo, cada asa está **travada**.

OPERAÇÃO

Operação em modo flex

No modo flex, as três seções serão **destravadas** e se moverão independentemente para seguirem os contornos do solo.

Destrave as asas como segue:

1. Mova o puxador da mola (A) na fenda inferior para destravar a asa. O destravamento deve ser audível.
2. Se a conexão de bloqueio não desengatar, mova a asa levantando e abaixando a plataforma, mude o ângulo da plataforma ou mova a colheitadeira até que desengate.

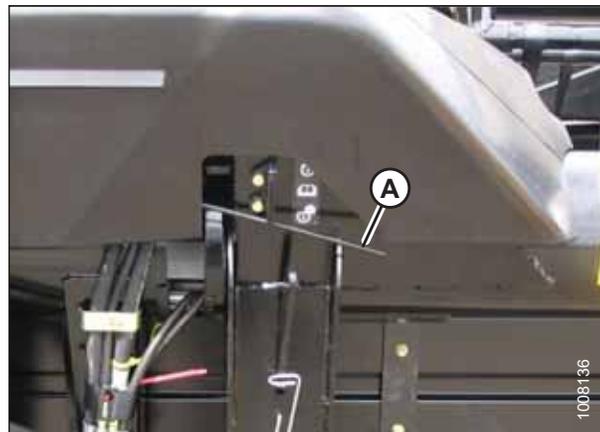


Figura 3.47: Trava da asa

NOTA:

O passos seguintes só são necessários caso a orientação acima não funcione.

3. Remova as tampas das conexões. Para obter mais instruções, consulte [Remover as tampas de acoplamento](#), página 37.
4. Pegue a chave de torque fornecida (A), que fica armazenada na estrutura do módulo de flutuação, no lado direito.

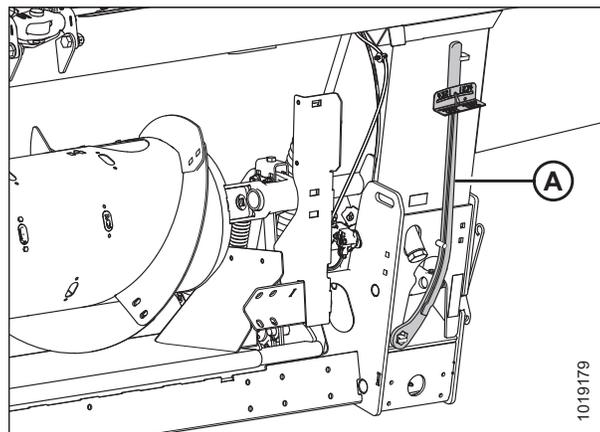


Figura 3.48: Chave de torque

OPERAÇÃO

5. Posicione a chave de torque (A) no parafuso e use-a para mover a asa até que a trava se desengate.
6. Recoloque a chave de torque (A) e reinstale a tampa da conexão.
7. Se necessário, ajuste o balanço da asa. Para obter mais instruções, consulte [3.7.4 Verificação e ajuste do balanço da asa da plataforma, página 77](#).

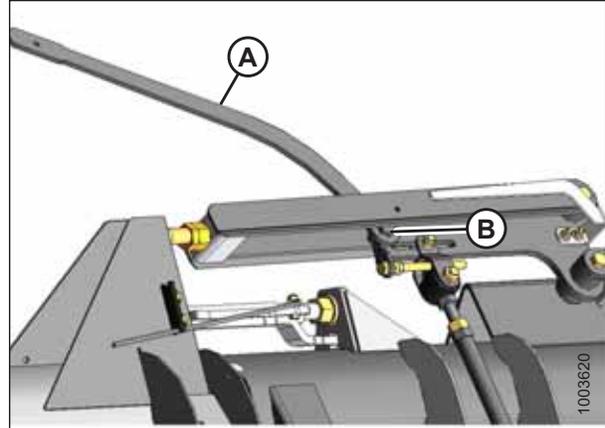


Figura 3.49: Chave de torque na porca da asa

Operação em modo rígido

As três seções serão **travadas** e operarão como uma barra de corte rígida.

Trave as asas como segue:

1. Se a conexão de bloqueio não engatar, mova a asa levantando e abaixando a plataforma, mude o ângulo da plataforma ou mova a colheitadeira até que engate.
2. Mova o puxador da mola (A) na fenda superior para travar a asa. O travamento deve ser audível.
3. Se a conexão de bloqueio não engatar, mova a asa levantando e abaixando a plataforma, mude o ângulo da plataforma ou mova a colheitadeira até que engate.

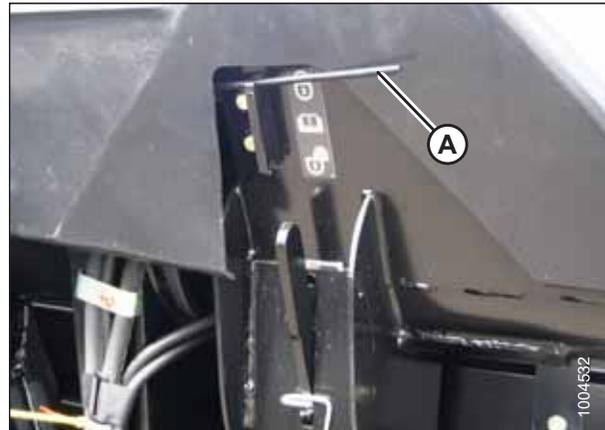


Figura 3.50: Trava da asa

NOTA:

O passos seguintes só são necessários caso a orientação acima não funcione.

4. Remova as tampas das conexões. Para obter mais

OPERAÇÃO

instruções, consulte *Remover as tampas de acoplamento*, página 37.

- Recupere a chave de torque (A) fornecida de onde está armazenada no lado direito da estrutura do módulo de flutuação.

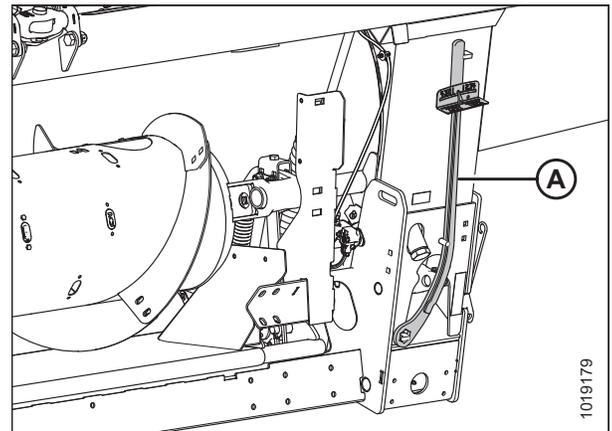


Figura 3.51: Chave de torque

- Posicione a chave de torque (A) no parafuso e use-a para mover a asa até que a trava se engate.
- Recoloque a chave de torque (A) e reinstale a tampa da conexão. As asas não se moverão em relação à plataforma.

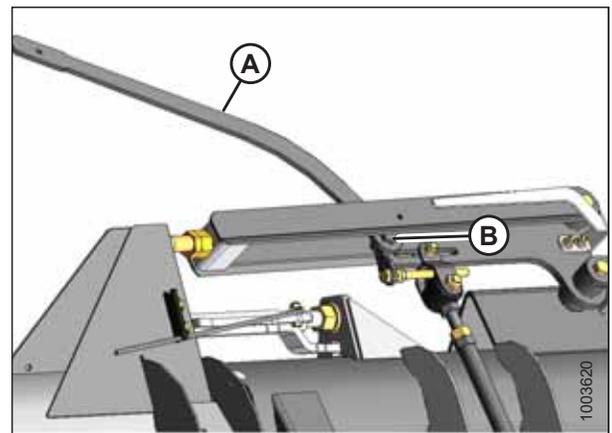


Figura 3.52: Asa da plataforma

3.7.4 Verificação e ajuste do balanço da asa da plataforma

IMPORTANTE:

Antes de proceder, a flutuação da plataforma deve ser configurada adequadamente. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma*, página 68.

O balanço da asa da plataforma permite às asas reagirem às alterações nas condições do terreno. Se configuradas como muito leves, as asas trepidarão ou não seguirão os contornos do solo, deixando culturas sem corte. Se definidas como muito pesadas, a extremidade da plataforma afundará no solo. Após configurar a flutuação da plataforma, as asas precisam ser equilibradas para que a plataforma siga corretamente os contornos do solo.

Verificação do equilíbrio das asas

Este procedimento descreve como verificar o equilíbrio de cada asa.

IMPORTANTE:

Para garantir leituras corretas do balanço das asas, certifique-se de que a flutuação da plataforma está corretamente configurada antes de proceder. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma*, página 68.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustá-la.

Se uma asa da plataforma apresentar a tendência de ficar com as extremidades para cima (A) ou para baixo (B), o balanço das asas poderá precisar de um ajuste. Execute os passos a seguir para verificar se as asas não estão balanceadas e o quanto é necessário ajustá-las.

As asas da plataforma estão equilibradas quando a mesma quantidade de força é necessária para mover a asa para cima ou para baixo.

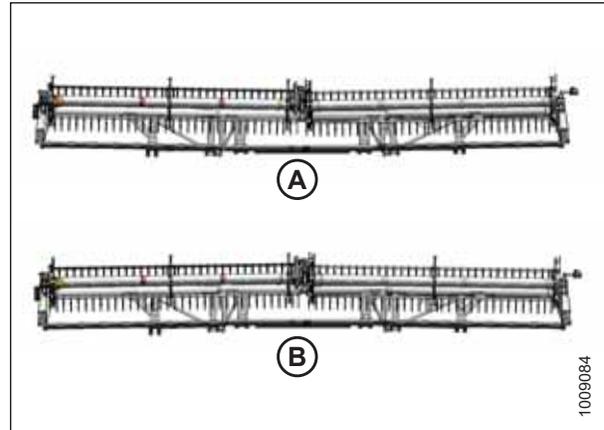


Figura 3.53: Desequilíbrio das asas

1. Ajuste a posição de avanço-recuo do molinete entre 5 e 6 no decalque indicador de posição (A) localizado no braço direito do molinete.
2. Abaixee totalmente o molinete.

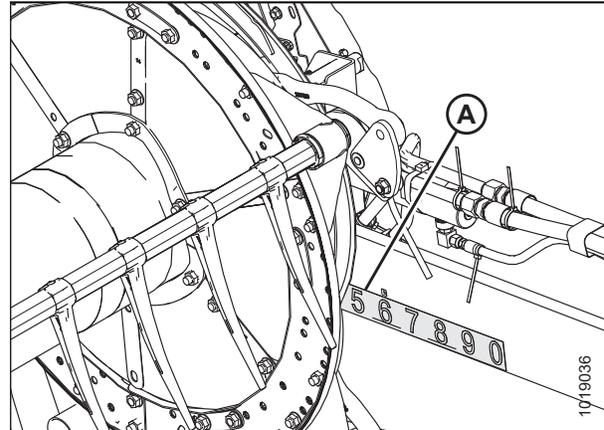


Figura 3.54: Posição avanço-recuo

3. Ajuste a união central (A) de modo que o indicador (B) fique entre B e C no manômetro (C).
4. Estacione a colheitadeira no nível do solo e eleve a plataforma até que a barra de corte esteja a 152-254 mm (6-10 pol.) acima do solo.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Se estiverem instaladas, mova as rodas de transporte/estabilizadoras de modo que fiquem apoiadas pela plataforma. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 63](#).

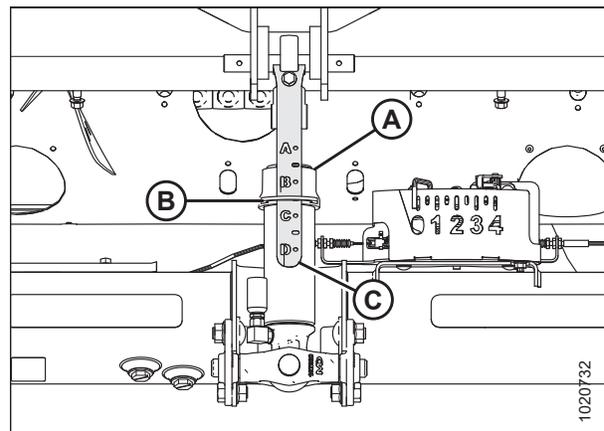


Figura 3.55: União Central

OPERAÇÃO

7. Remova a tampa do acoplamento (A) removendo o parafuso (B) e girando a tampa para cima até que a extremidade da borda possa ser erguida.

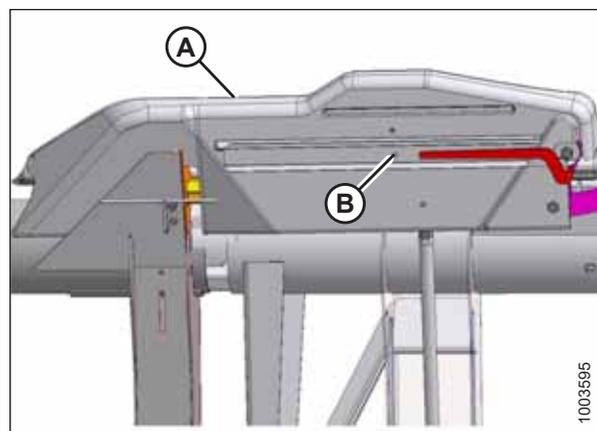


Figura 3.56: Tampa de acoplamento

NOTA:

Consulte o decalque (A) dentro de cada tampa de acoplamento.

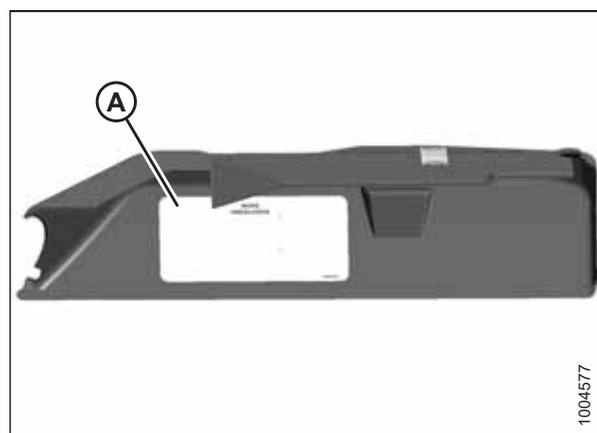


Figura 3.57: Tampa de acoplamento

8. Desbloqueie as asas movendo os manipuladores das molas (A) para a posição de descida (DESTRAVADO).

NOTA:

Se a articulação da trava não encaixar na fenda rebaixada, mova a asa com a chave de torque até que a articulação da trava se mova para dentro da fenda.

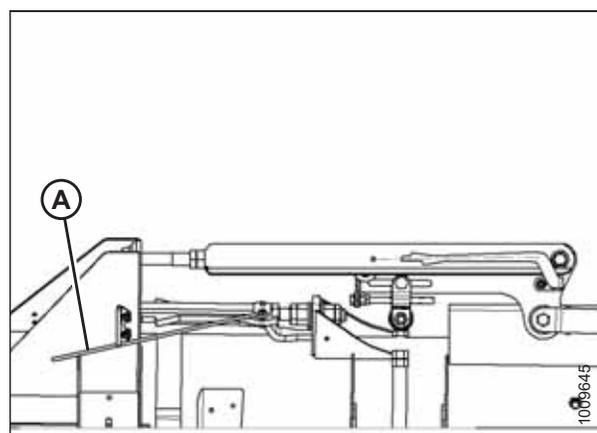


Figura 3.58: Trava da asa na posição DESTRAVAR

OPERAÇÃO

9. Retire a chave (A) da costela do módulo de flutuação.

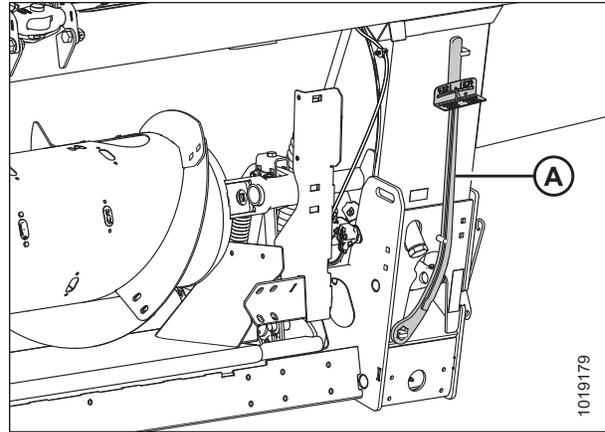


Figura 3.59: Chave de torque

10. Posicione a chave de torque (A) no parafuso (B).

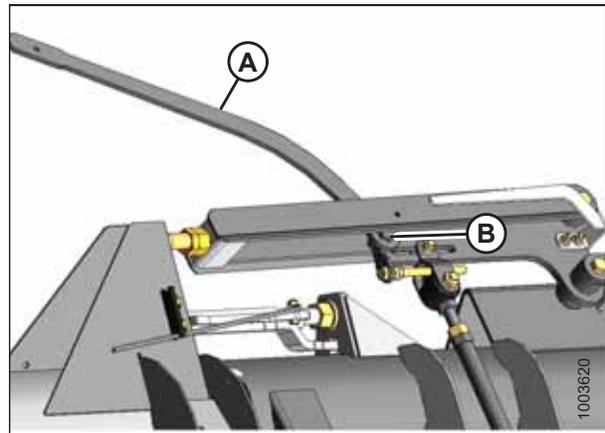


Figura 3.60: Articulação do balanço

11. Verifique se o ponteiro (D) está posicionado adequadamente como segue:
- Utilize a chave (A) para mover a alavanca articulada (B) de modo que a borda inferior da alavanca fique paralela ao engate superior (C).
 - Verifique se o ponteiro (D) está alinhado com o engate superior (C). Dobre o ponteiro se for necessário.

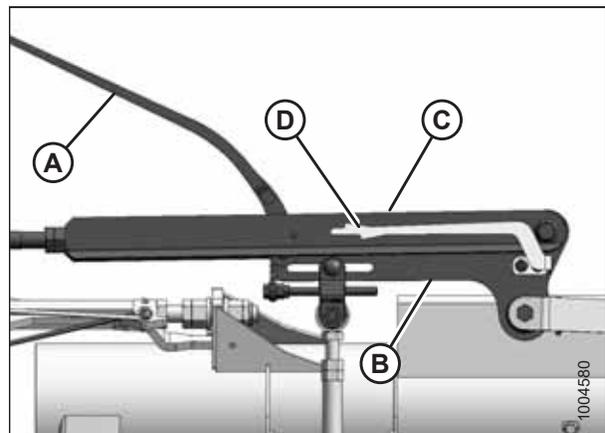


Figura 3.61: Articulação do balanço

OPERAÇÃO

12. Mova a asa para cima com a chave de torque (A) até que a aba de alinhamento inferior do ponteiro (C) esteja alinhada com a borda superior do elo superior (B). Observe a leitura do indicador (D) na chave e registre.

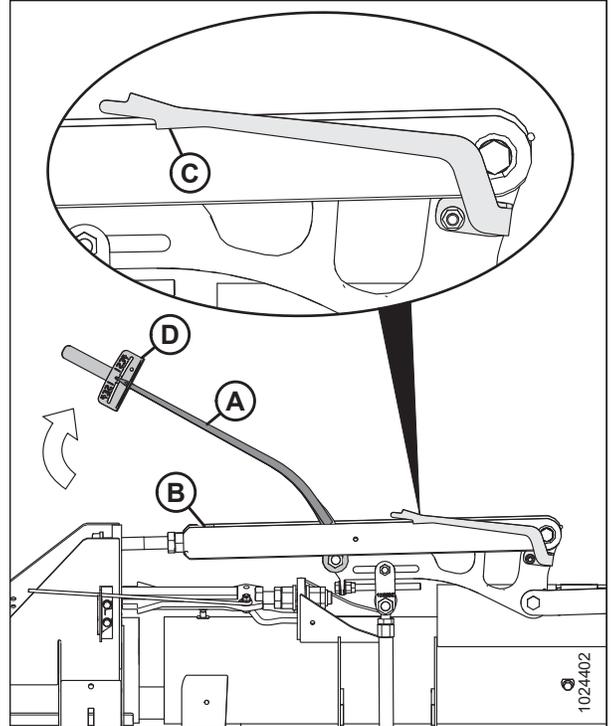


Figura 3.62: Articulação do balanço

13. Mova a asa para baixo com a chave de torque (A) até que a aba de alinhamento superior do ponteiro (C) esteja alinhada com a borda inferior do elo superior (B). Observe a leitura do indicador (A) na chave e registre.
14. Compare as leituras feitas nos passos [12, página 81](#) e [13, página 81](#).
 - Se a diferença entre as leituras for de 0,5 ou menos, a asa está balanceada e não serão necessários mais ajustes. Para reinstalar a tampa de acoplamento, consulte os passos [15, página 82](#) e [16, página 83](#).
 - Se a diferença for maior que 0,5 ou menor que zero, a asa não está balanceada. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste do balanço das asas, página 84](#).

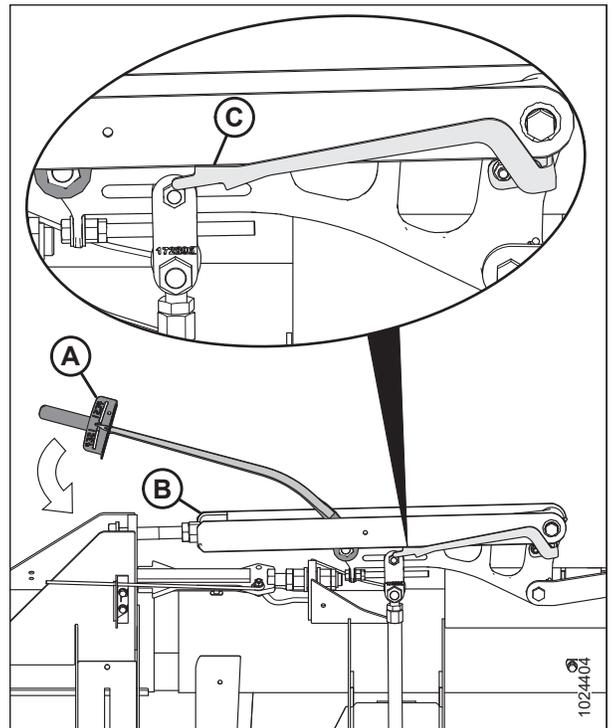


Figura 3.63: Articulação do balanço

OPERAÇÃO

- Se a variação do indicador for como o mostrado, a asa está muito leve.

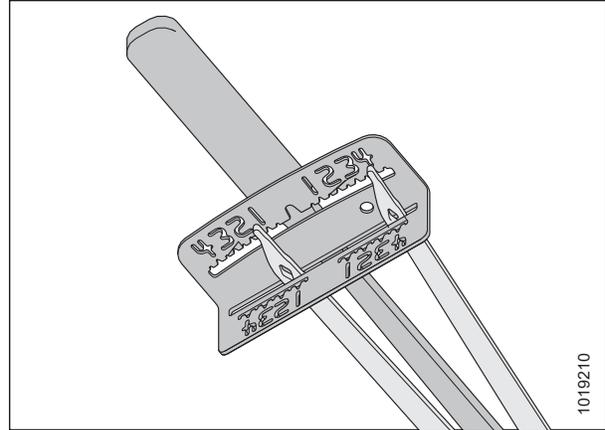


Figura 3.64: Indicador da chave

- Se a variação do indicador for como o mostrado, a asa está muito pesada.

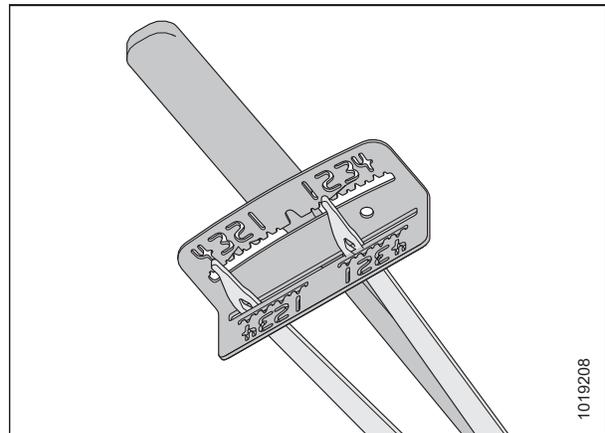


Figura 3.65: Indicador da chave

15. Se não forem necessários ajustes, posicione a chave (A) de volta na perna direita do módulo de flutuação.

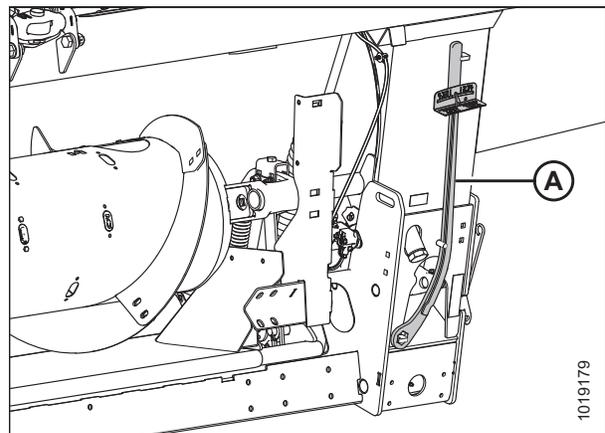


Figura 3.66: Chave de torque

OPERAÇÃO

16. Se não forem necessários ajustes, reinstale a tampa de acoplamento (A) e prenda-a com o parafuso (B). Se forem necessários ajustes, consulte *Ajuste do balanço das asas*, página 84.

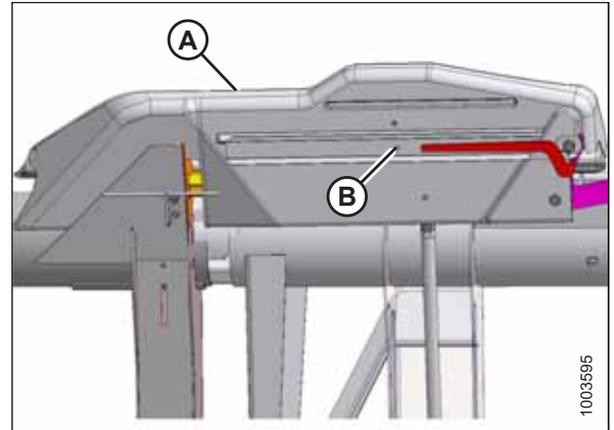


Figura 3.67: Tampa de acoplamento

OPERAÇÃO

Ajuste do balanço das asas

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustá-la.

Este procedimento descreve como ajustar o equilíbrio de cada asa. Antes de proceder, consulte [Verificação do equilíbrio das asas, página 77](#) para determinar se serão necessários os ajustes.

IMPORTANTE:

Para garantir leituras corretas do balanço das asas, certifique-se de que a flutuação da plataforma esteja corretamente configurada antes de proceder. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68](#). O módulo de flutuação deve estar nivelado antes de serem realizados ajustes.

1. Posicione a chave de torque (A) no parafuso (B). Verifique se o bloqueio da asa (C) está na posição menos elevada.

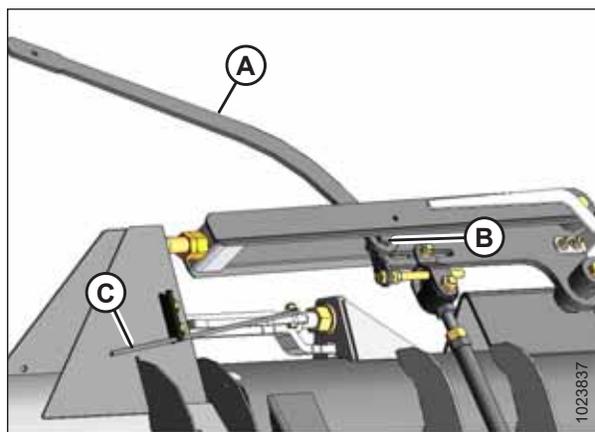


Figura 3.68: Articulação do balanço – lado esquerdo

2. Solte a porca (A) do parafuso de engate da asa que requer ajuste conforme determinado pela verificação de balanço da asa.
3. Afrouxe a porca de travamento (B).

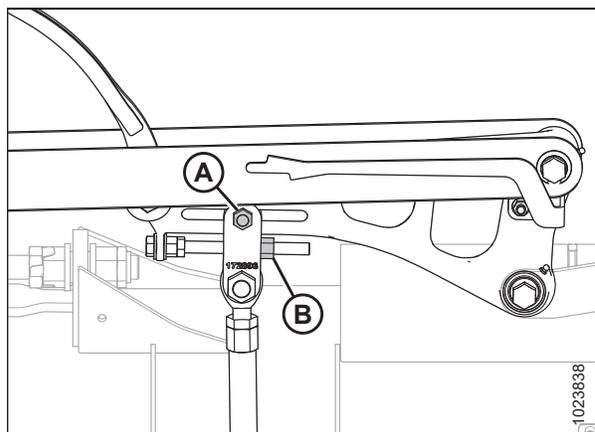


Figura 3.69: Articulação do balanço – lado esquerdo

OPERAÇÃO

4. Se necessário, realize os seguintes ajustes:
 - Se a asa estiver pesada demais, vire o parafuso de ajuste (B) para mover o tirante (C) para fora (D).
 - Se a asa estiver leve demais, vire o parafuso de ajuste (B) para mover o tirante (C) para dentro (E).
5. Ajuste a posição do engate (C) se necessário até que a leitura do indicador na chave de torque esteja dentro do incremento 1/2.
6. Aperte a porca (A) no parafuso de engate.
7. Ajuste o torque da porca de travamento (F) para 81 Nm. (60 lbf-ft).

8. Mova a alavanca (A) para a posição superior TRAVAR.
9. Se a trava não engatar, mova a asa para cima e para baixo com a chave de torque (B) até que trave. Quando estiver travada, haverá algum movimento na articulação.
10. Se a barra de corte não estiver alinhada quando as asas estiverem em modo travado, então ajustes posteriores são necessários. Entre em contato com o concessionário MacDon.

11. Guarde a chave de torque (A) no local de armazenamento na estrutura do módulo de flutuação

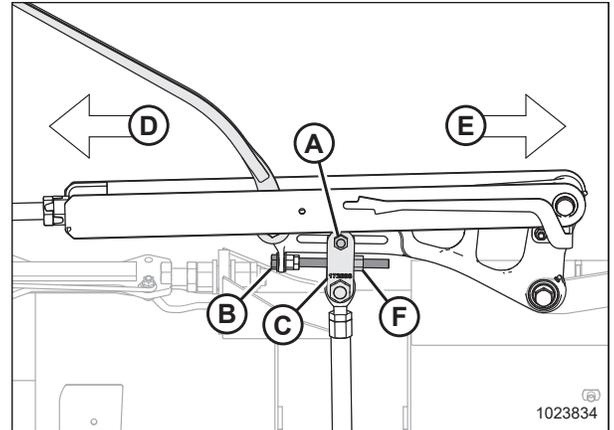


Figura 3.70: Articulação do balanço – lado esquerdo

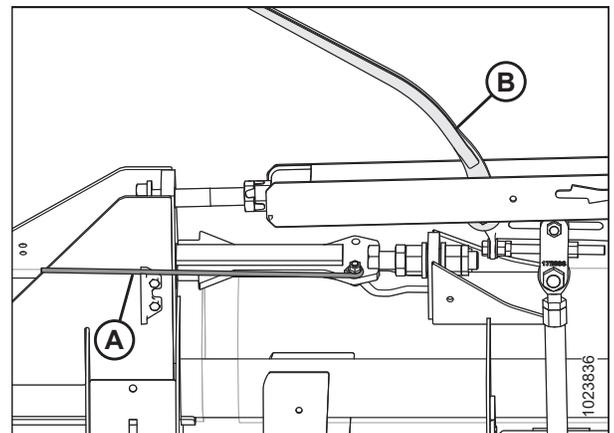


Figura 3.71: Trava da asa na posição travada

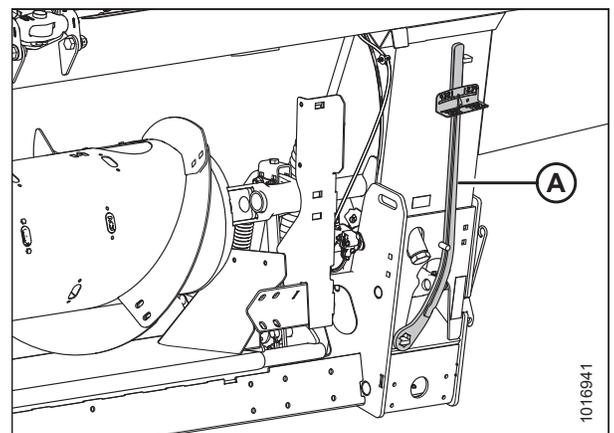


Figura 3.72: Local de armazenamento da chave de torque

OPERAÇÃO

12. Reinstale a tampa de união (A) e prenda a mesma com parafuso (B).

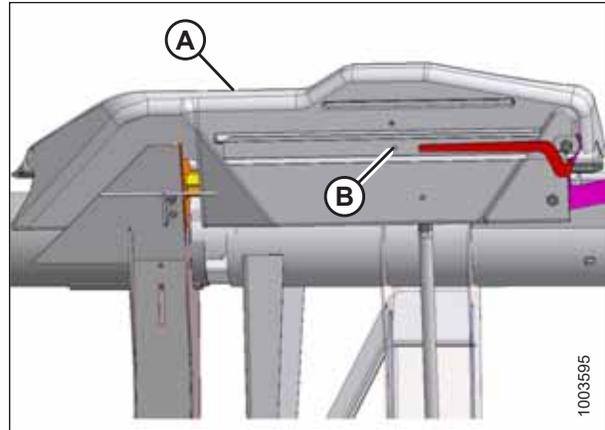


Figura 3.73: Tampa de acoplamento

3.7.5 Ângulo da plataforma

O ângulo da plataforma é ajustável para acomodar diferentes condições de cultura e/ou tipos de solo. Pode também ser ajustado usando a união central entre a colheitadeira e a plataforma. Algumas colheitadeiras têm um alimentador ajustável que fornece ao operador um método alternativo para controlar o ângulo da plataforma.

Para detalhes de ajustes específicos para a colheitadeira, consulte o [Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira](#), página 87

O ângulo da plataforma (A) é formado entre a plataforma e o chão.

O ângulo da plataforma controla a distância (B) entre a navalha da barra de corte e o solo e trata-se de um componente crucial para cortar a cultura de maneira eficaz no nível do solo.

Ajustar o ângulo da plataforma a faz inclinar até o ponto da sapata deslizante/contato com o solo (C).

O ângulo do dedo duplo (D) é aquele entre a superfície superior dos dedos duplos da barra de corte e o solo.

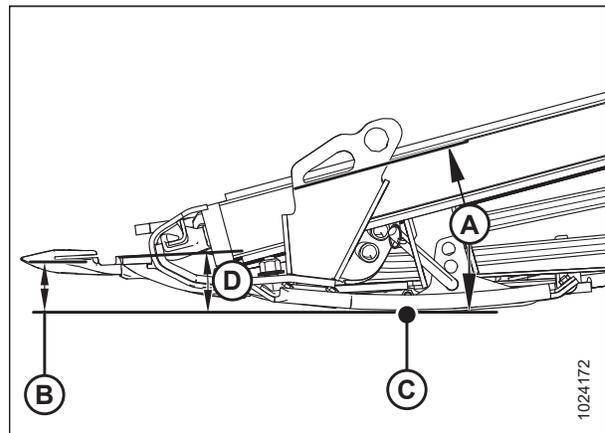


Figura 3.74: Ângulo da plataforma

OPERAÇÃO

1. Ajuste o ângulo da plataforma de acordo com o tipo e a condição da cultura e as condições do solo da seguinte forma:
 - a. Use um ajuste mais baixo (A) (posição 'A' no indicador) para condições de corte normal e solo úmido para reduzir o acúmulo de terra na barra de corte. Os ajustes de ângulos menores também minimizam os danos à navalha em campos pedregosos.
 - b. Use configurações mais íngremes (D) (posição D para culturas acamadas ou que fiquem próximas ao solo, como a soja.

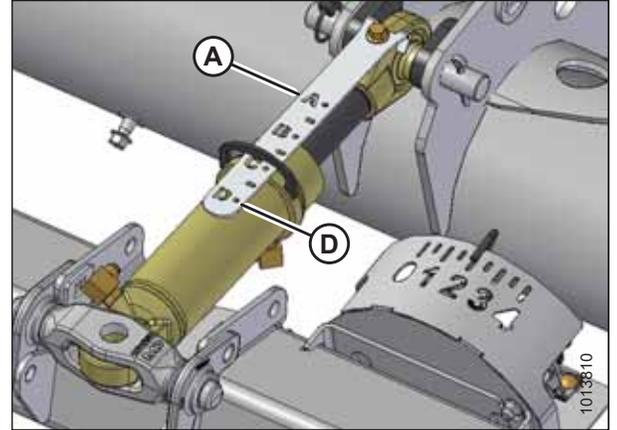


Figura 3.75: União Central

O ângulo mais raso (A) (união central totalmente retraída) fornece restolho mais alto ao cortar no solo.

O ângulo mais íngreme (D) (união central totalmente estendida) fornece restolho mais baixo ao cortar no solo.

Escolha um ângulo que maximize o desempenho de acordo com as suas condições de cultura e campo. Consulte a tabela abaixo para obter um resumo das faixas de ajuste.

Table 3.13 Ângulo da plataforma FD1

Dimensão da plataforma	Ângulo do dedo duplo
9,1–13,7 m (30–45 pés)	2,0–7,4°

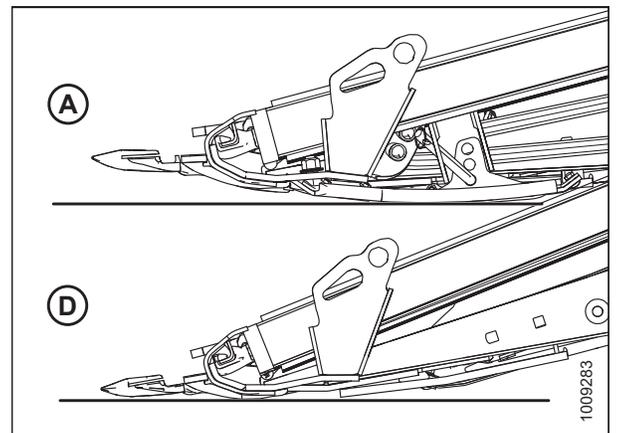


Figura 3.76: Ângulo do dedo duplo

Para saber as configurações recomendadas para o ângulo da plataforma/dedo duplo de acordo com as suas condições de cultura específicas. Consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 43](#).

Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira

O ângulo da plataforma/dedos duplos é ajustado da cabine da colheitadeira com um botão na alavanca de controle do operador e um indicador na união central ou no monitor da cabine. O ângulo da plataforma/dedos duplos é determinado

OPERAÇÃO

pelo comprimento da união central entre o módulo de flutuação da colheitadeira e a plataforma, ou ao inclinar o alimentador de algumas colheitadeiras.

Colheitadeiras Case:

Colheitadeiras Case usam interruptores de alavancas de controle para ajustar a união central e modificar o ângulo da plataforma.

1. Pressione e segure o botão SHIFT (A) na parte traseira da alavanca de controle e pressione o interruptor (B) para inclinar a plataforma para frente ou pressione o interruptor (C) para incliná-la para trás.



Figura 3.77: Controles da Case

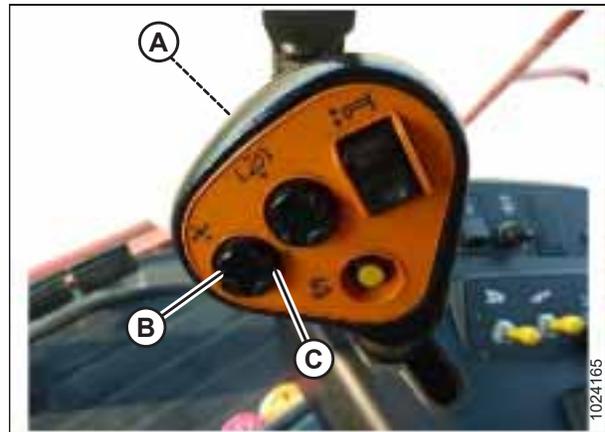


Figura 3.78: Controles da Case

OPERAÇÃO

Colheitadeiras New Holland:

Colheitadeiras New Holland usam interruptores de alavancas de controle para ajustar a união central e modificar o ângulo da plataforma.

1. Pressione e segure o botão SHIFT (A) na parte traseira da alavanca de controle e pressione o interruptor (B) para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme) ou o interruptor (C) para incliná-la para trás (ângulo mais raso).

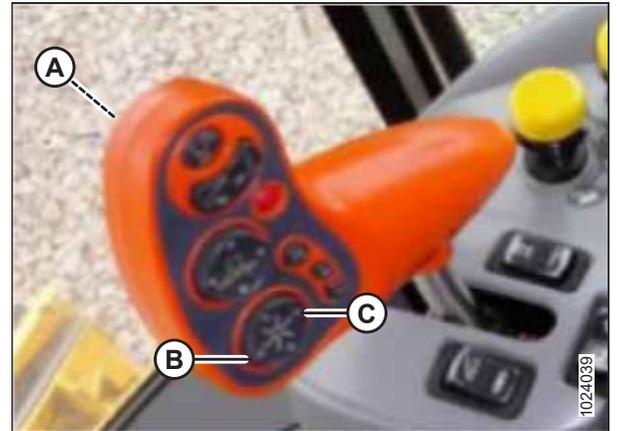


Figura 3.79: Controles CR/CX NH

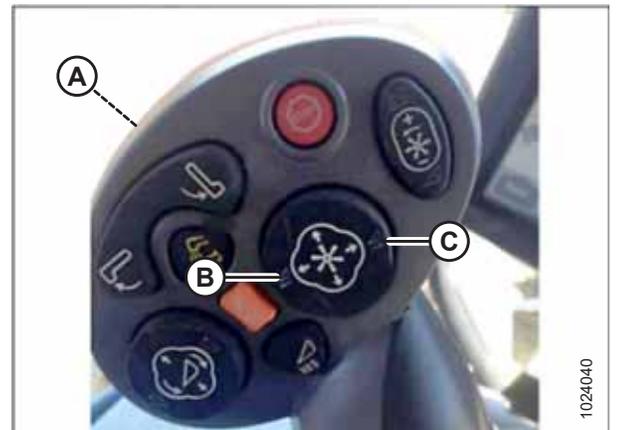


Figura 3.80: Controles CR/CX NH

OPERAÇÃO

Colheitadeiras AGCO:

As colheitadeiras AGCO usam uma combinação de interruptores de avanço-recuo do molinete na alavanca de controle e um interruptor basculante auxiliar instalado pelo concessionário que alterna entre a funcionalidade do avanço-recuo e a de inclinação da plataforma. A localização do interruptor basculante varia de acordo com o modelo da colheitadeira.

1. **Apenas Gleaner A:** Abra a proteção do apoio de braço (A) (apenas Gleaner A) para ter acesso aos interruptores e pressione o interruptor basculante instalado pelo concessionário (B) para a posição HEADER TILT (INCLINAR PLATAFORMA).

NOTA:

Vista da Gleaner A. Os interruptores basculantes de outros modelos de colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson se encontram no console (não exibido).

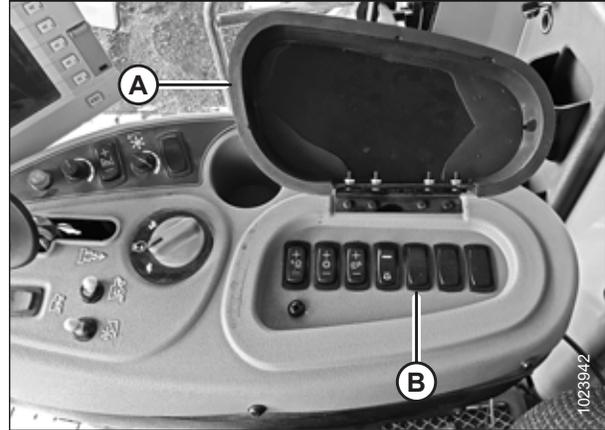


Figura 3.81: Console Gleaner A:

2. Pressione o botão (A) na alavanca de controle para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme) ou o botão (B) para incliná-la para trás (ângulo mais raso).



Figura 3.82: Controles Gleaner

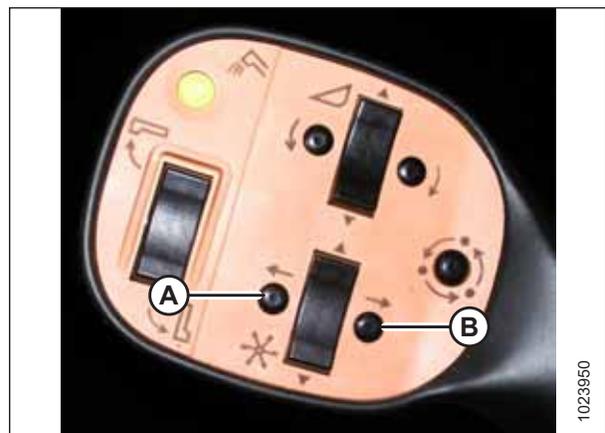


Figura 3.83: Controles Gleaner

OPERAÇÃO

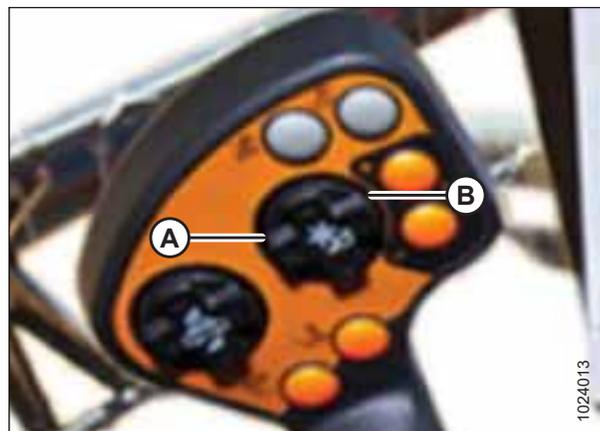


Figura 3.84: Controles Challenger / Massey Ferguson

Colheitadeiras CLAAS:

CLAAS (com interruptor avanço-recuo / inclinar plataforma de fábrica): Modelos mais recentes de colheitadeiras CLAAS usam uma combinação de interruptores de avanço-recuo do moinho na alavanca de controle e um interruptor basculante auxiliar de fábrica que alterna entre a funcionalidade do avanço-recuo e a de inclinação da plataforma.

1. Pressione o interruptor HOTKEY (TECLA DE ATALHO) (A) no console do operador para a posição da placa do deque [ícone de cabeçalho (B) com as setas apontando umas para as outras].

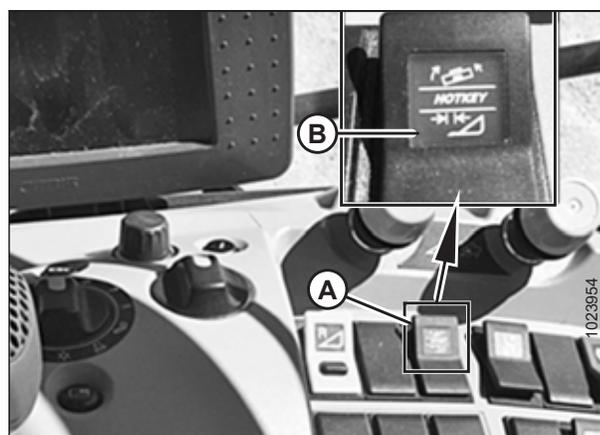


Figura 3.85: Console CLAAS 700

OPERAÇÃO

2. Pressione e segure o interruptor (A) na parte de trás da alavanca de controle.
3. Pressione o botão (C) para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme) ou o botão (B) para incliná-la para trás (ângulo mais raso).

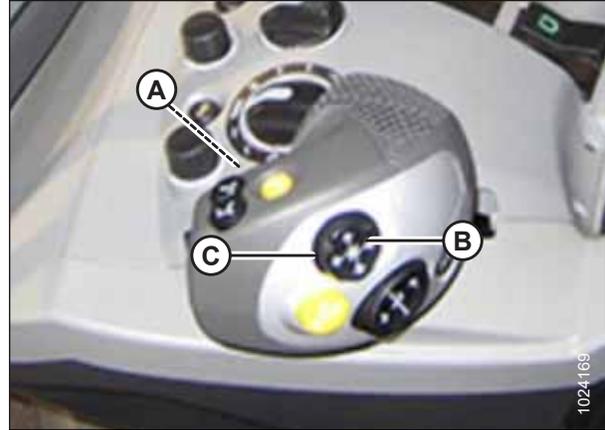


Figura 3.86: Alavanca de controle CLAAS 600/700



Figura 3.87: Alavanca de controle CLAAS 500

Colheitadeiras John Deere:

John Deere S700: Colheitadeiras da série S700 podem utilizar um sistema de inclinação do deque da placa de alimentação para ajustes no avanço-recuo da plataforma em vez de usar a união central MacDon para inclinação da plataforma. Recomenda-se posicionar o deque da placa no centro e utilizar um sistema de avanço-recuo e inclinação da plataforma MacDon para funções de inclinação.

IMPORTANTE:

Podem ocorrer danos ao equipamento se o deque da placa e a inclinação da plataforma MacDon estiverem ambos ajustados para o limite máximo.

OPERAÇÃO

1. Pressione o botão (A) para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme) ou o botão (B) para incliná-la para trás (ângulo mais raso).



Figura 3.88: Controle John Deere 700

John Deere (exceto Série S700): Colheitadeiras John Deere usam uma combinação de interruptores de avanço-recuo do molinete na alavanca de controle e um interruptor basculante auxiliar instalado pelo concessionário que alterna entre a funcionalidade do avanço-recuo e a de inclinação da plataforma.

1. Pressione o interruptor (A) de avanço-recuo do molinete / inclinar plataforma no console para a posição HEADER TILT (INCLINAR PLATAFORMA).

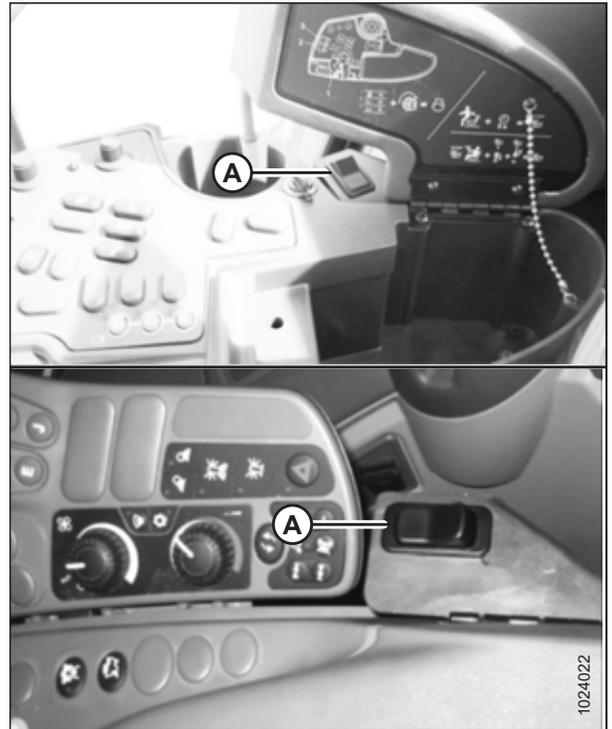


Figura 3.89: Consoles John Deere

OPERAÇÃO

2. Pressione o botão (A) para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme) ou o botão (B) para incliná-la para trás (ângulo mais raso).



Figura 3.90: Alavanca de controle John Deere

Colheitadeiras Versatile:

Colheitadeiras Versatile usam uma combinação de interruptores de avanço-recuo do molinete na alavanca de controle e um interruptor basculante auxiliar de fábrica no console de controles da colheitadeira que alterna entre a funcionalidade do avanço-recuo e a de inclinação da plataforma.

1. Pressione o botão ON (LIGAR) (A) no console para colocar os controles em modo HEADER TILT (INCLINAR PLATAFORMA).
2. Pressione o botão (B) na alavanca de controle para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme) ou o botão (C) para incliná-la para trás (ângulo mais raso).



Figura 3.91: Console e alavanca de controle Versatile

3.7.6 Velocidade do molinete

A velocidade do molinete é um dos fatores que determina a maneira com a qual a cultura é movida da barra de corte para as esteiras.

O molinete funciona melhor quando parece ser conduzido pelo solo. Ele deve mover a cultura cortada uniformemente através da barra de corte e nas esteiras sem deformação e com o mínimo de perturbação.

Nas culturas em pé, a velocidade do molinete deve ser ligeiramente superior ou igual à velocidade no solo.

Em culturas achatadas ou culturas que se inclinam para longe da barra de corte, a velocidade do molinete precisa ser maior do que a velocidade no solo. Para conseguir isso, aumente a velocidade do molinete ou diminua a velocidade do solo.

A quebra excessiva de grãos ou a perda da cultura através do tubo traseiro da plataforma podem ser indicações de que a velocidade do molinete está muito alta. A velocidade excessiva do molinete também aumenta o desgaste dos componentes do molinete e sobrecarrega o acionamento do molinete.

As velocidades baixas do molinete podem ser usadas com molinetes de nove barras, o que é uma vantagem em culturas propensas à quebra.

OPERAÇÃO

NOTA:

Para mais informações sobre a conversão de um molinete de seis barras para um de nove, para plataformas de 9,1 m e 10,7 m (30 e 35 pés), consulte [6.2.5 Kit conversão do tubo do molinete PR15, página 571](#).

Para velocidades do molinete recomendadas para culturas e condições específicas, consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 43](#).

A velocidade do molinete é ajustável por meio dos controles na cabine da colheitadeira. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para detalhes de ajuste.

Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete

Engrenagens tensionadoras opcionais para acionamento do molinete para uso em condições de culturas especiais estão disponíveis como uma alternativa para as engrenagens tensionadoras instaladas de fábrica.

A plataforma é equipada de fábrica com uma engrenagem tensora de 19 dentes para acionar o molinete, o que é suficiente para a maioria das culturas. Outras engrenagens tensoras estão disponíveis a fim de fornecer mais torque ao molinete em condições de corte de culturas pesadas ou para permitir velocidades mais altas do molinete em culturas leves, ao operar com o aumento de velocidades no solo. Consulte a Tabela [3.14, página 95](#) e contate seu concessionário MacDon para mais informações.

Table 3.14 Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete

Parte hidráulica da máquina	Colheitadeira	Aplicação	Engrenagem tensionadora opcional para acionamento
13.79–14.48 MPa (2000–2100 psi)	Rotativa transversal Gleaner	Colheita de arroz baixo	Dente-10
17.24 MPa (2500 psi)	CLAAS Séries 500, 700, Rotativa axial Challenger	Colheita de arroz baixo	Dente-12
20.68 MPa (3000 psi)	Séries NH CR, CX, Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Colheita de arroz baixo	Dente-14
Baixo fluxo (abaixo de 42 L/min [11 gpm])	–	Colheita de culturas leves acima de 16 km/h (10 mph)	21 dentes

Consulte [5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 554](#) para detalhes sobre a instalação.

3.7.7 Velocidade no solo

Operar na velocidade no solo adequada resultará em um corte de cultura mais limpo e em uma distribuição uniforme de material na colheitadeira.

Reduza a velocidade no solo em condições de corte difíceis para reduzir as cargas nos componentes e unidades de corte.

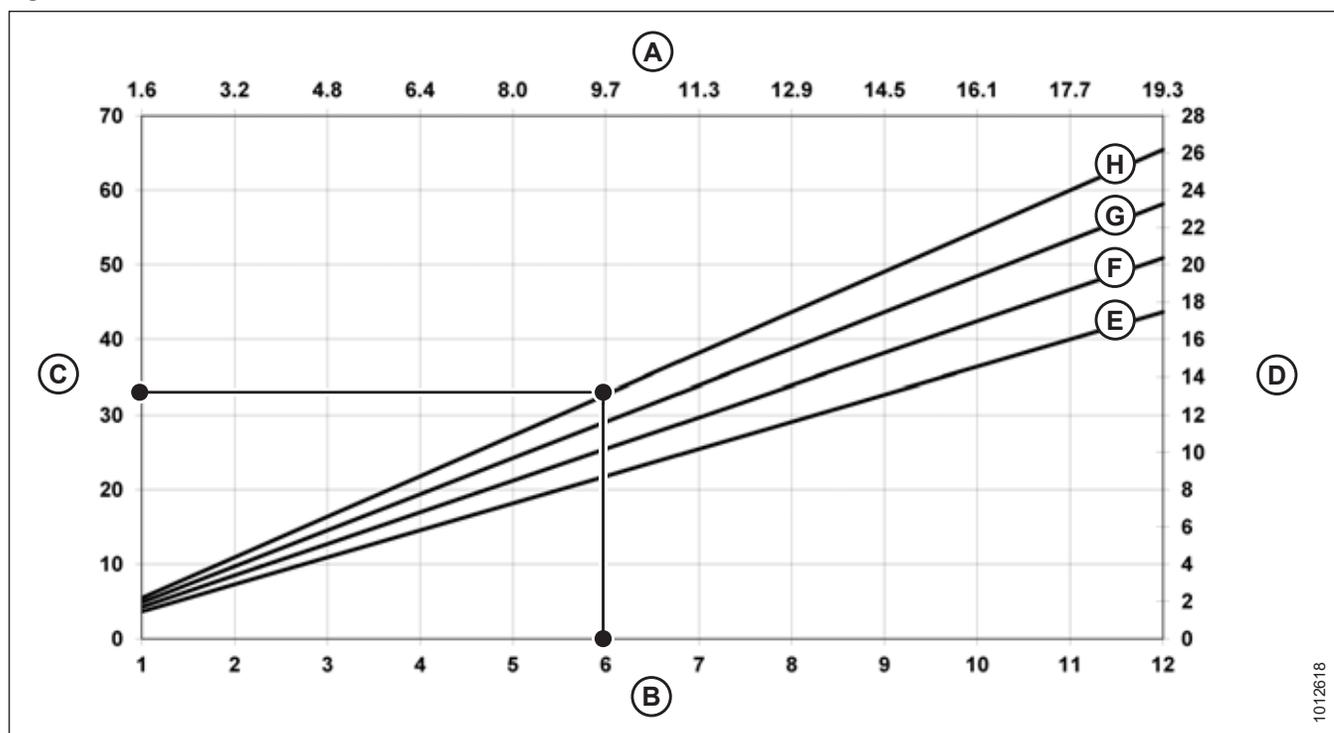
Use velocidades mais baixas em culturas muito leves (por exemplo, soja curta) para permitir que o molinete puxe plantas mais baixas. Inicie em 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph) e ajuste conforme necessário.

Velocidades mais altas no solo podem exigir configurações de flutuação mais pesada para evitar trepidação excessiva que causariam o corte irregular e possíveis danos aos componentes de corte. Se a velocidade de deslocamento é aumentada, as velocidades da esteira e do molinete, geralmente, devem ser aumentadas para lidar com o material extra.

A figura [3.92, página 96](#) ilustra a relação entre a velocidade no solo e a área de corte para os diversos tipos de plataformas.

OPERAÇÃO

Figura 3.92: Velocidade no solo vs. Acres



A - Quilômetros/hora

D - Hectares/hora

G - 12,2 m (40 pés)

B - Milhas/hora

E - 9,1 m (30 pés)

H - 13,7 m (45 pés)

C - Acres/hora

F - 10,7 m (35 pés)

Exemplo: Uma plataforma de 12,2 m (40 pés) operando a uma velocidade no solo de 9,7 km/h (6 mph) deve produzir uma área de corte de aproximadamente 11,3 hectares (28 acres) em uma hora.

3.7.8 Velocidade da esteira

Operar com a velocidade correta da esteira é um fator importante que colabora para o bom escoamento da cultura da barra de corte.

As esteiras laterais e a esteira central operam de forma independente uma da outra, portanto, as velocidades são controladas de maneira diferente. A velocidade da esteira lateral é ajustada através de uma válvula de controle ajustável manualmente que está montada sobre o módulo de flutuação. A velocidade da esteira central do módulo de flutuação está fixado à velocidade do alimentador e não pode ser ajustado de maneira independente.

Ajuste a velocidade da esteira para obter um bom abastecimento da cultura para o módulo de flutuação da esteira central. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste da velocidade da esteira da plataforma, página 96](#).

Ajuste da velocidade da esteira da plataforma

As esteiras laterais transportam a cultura cortada para a esteira central do módulo de flutuação que, então, alimenta a colheitadeira. A velocidade é ajustável para se adequar a uma variedade de culturas e condições de colheita.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

OPERAÇÃO

As esteiras laterais (A) são acionadas por motores hidráulicos e uma bomba que é acionada pelo acionamento do alimentador da colheitadeira através de uma caixa de engrenagens no módulo de flutuação. A velocidade das esteiras laterais é ajustável pela válvula de controle de fluxo no módulo de flutuação, que regula o fluxo para os motores hidráulicos da esteira. A velocidade da esteira lateral também é ajustável por meio de um controle opcional na cabine.

Consulte os passos a seguir para ajustar a velocidade da esteira:

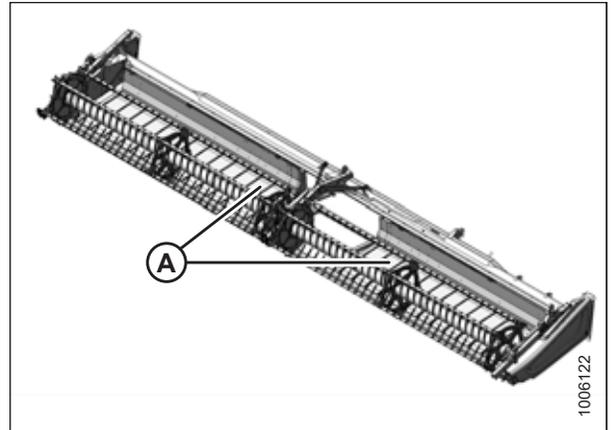


Figura 3.93: Esteiras laterais

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Afaste a parte de baixo da tampa do compartimento (A) do módulo de flutuação para abrir.

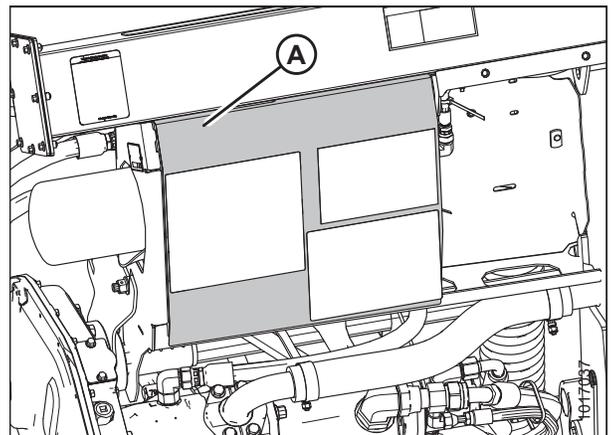


Figura 3.94: Tampa do compartimento hidráulico

4. Localize o controle de velocidade da esteira lateral (A). O controle de velocidade possui configurações de 0 a 9 no barril para indicar a velocidade da esteira. A válvula de controle de fluxo é configurada de fábrica em "6", o que deve ser suficiente para o abastecimento da cultura normal.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Gire o botão da válvula de controle do fluxo para ajustar.
7. Consulte um dos itens a seguir para saber as configurações recomendadas da velocidade da esteira:
 - [3.6.2 Configurações da plataforma, página 43](#)
 - [3.6.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola, página 58](#)

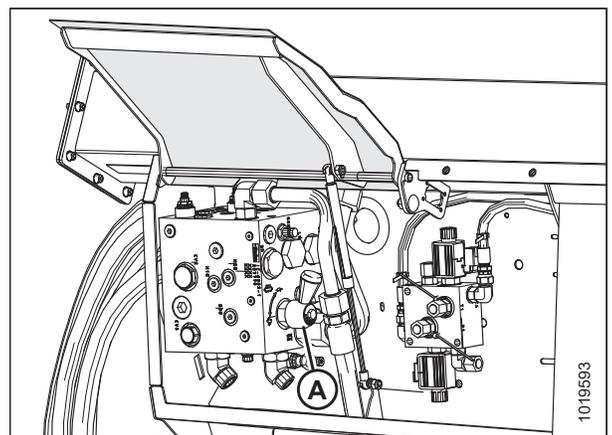


Figura 3.95: Válvula de controle de fluxo

NOTA:

Peças removidas da ilustração à direita para mostrar claramente a válvula de controle.

OPERAÇÃO

- Se o kit opcional de controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine estiver instalado, gire o botão (A) para a configuração de velocidade desejada. Configure o botão para "6", entrega normal de cultura. O interruptor (B) ativa os controles da inclinação da plataforma ou o avanço-recuo do molinete. Para obter instruções, consulte [Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 87](#).

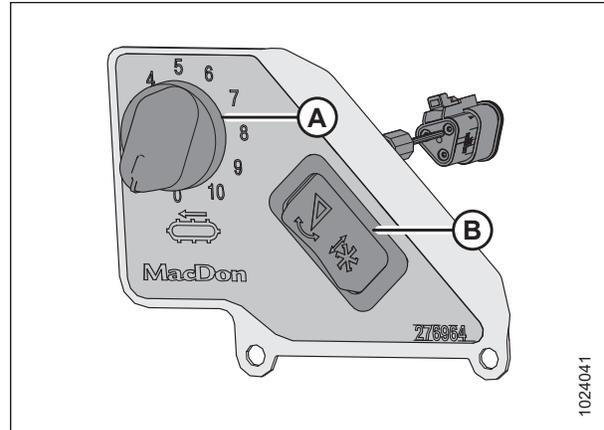


Figura 3.96: Controle de velocidade da esteira lateral opcional dentro da cabine

Velocidade da esteira central

A esteira central move o corte da cultura das esteiras laterais para o módulo de flutuação do sem fim.

A esteira central do módulo de flutuação (A) é acionado por um motor hidráulico e uma bomba, que é alimentada pelo acionamento da esteira central da colheitadeira através de uma caixa de engrenagem no módulo de flutuação.

A velocidade da esteira central é determinada pela velocidade do alimentador da colheitadeira e não pode ser ajustada de maneira independente.

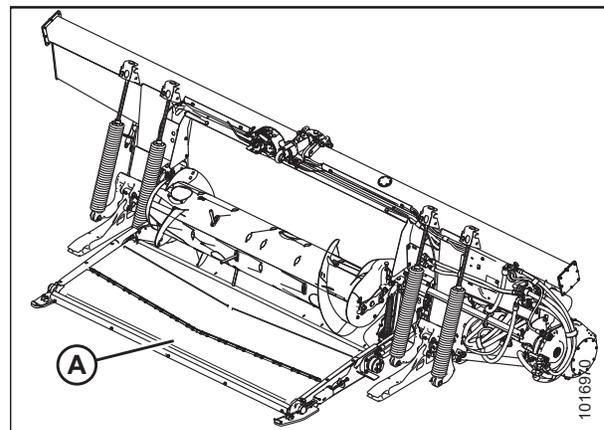


Figura 3.97: Módulo de flutuação FM100

3.7.9 Informações da velocidade da navalha

O acionamento da navalha da plataforma é feito pela bomba hidráulica FM100, que é movida pelo alimentador da colheitadeira. Não há ajuste separado para controlar a velocidade da navalha.

IMPORTANTE:

Para velocidade variável de alimentadores, os valores de rpm exibidos à direita representam as velocidades MÍNIMAS do alimentador.

Table 3.15 Velocidade do alimentador

Colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
Case IH	580
Challenger	625
CLAAS ⁴⁵	420
Gleaner	625
John Deere	490
Massey Ferguson	625
New Holland	580

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a velocidade da navalha está dentro da variação de valores de rpm na Tabela 3.16, página 99. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da velocidade da navalha*, página 99.

IMPORTANTE:

Sob condições normais de corte, a velocidade da polia de acionamento da navalha deve ser configurada entre 600–640 rpm (1200–1280 cpm). Se configurada para níveis mais baixos da faixa de velocidade, pode ocorrer o travamento da navalha.

Table 3.16 Velocidade da navalha da plataforma Série FD1

Tamanho da plataforma [m (pés)]	Variação de velocidade recomendada para as navalhas (rpm)	
	Acionamento da navalha simples	Acionamento da navalha dupla
9,1 m (30 pés)	600-700	—
10,7 m (35 pés)	550-650	—
12,2 m (40 pés)	525-600	550-700
13,7 m (45 pés)	—	550-700

Verificação da velocidade da navalha



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

45. A velocidade do eixo traseiro nas colheitadeiras CLAAS é de 420 rpm (a velocidade exibida no monitor da cabine será também 420). A velocidade do eixo de saída é, na verdade, de 750 rpm.

OPERAÇÃO

- Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte [Abertura das tampas laterais, página 33](#).

ADVERTÊNCIA

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

- Ligue o motor.
- Engate o acionamento da plataforma e faça a colheitadeira funcionar no rpm de operação.
- Opere o módulo de flutuação e a plataforma por 10 minutos para aquecer o óleo a 38°C (100 °F).
- Meça o rpm da polia da caixa de navalhas (A) usando um tacômetro manual.
- Desligue o motor e remova a chave da ignição.
- Compare o rpm mensurado da polia com os valores do gráfico de velocidade da navalha. Consulte [3.7.9 Informações da velocidade da navalha, página 99](#).
- Contate seu concessionário MacDon caso o rpm mensurado da polia exceda a variação de rpm especificada para a sua plataforma.

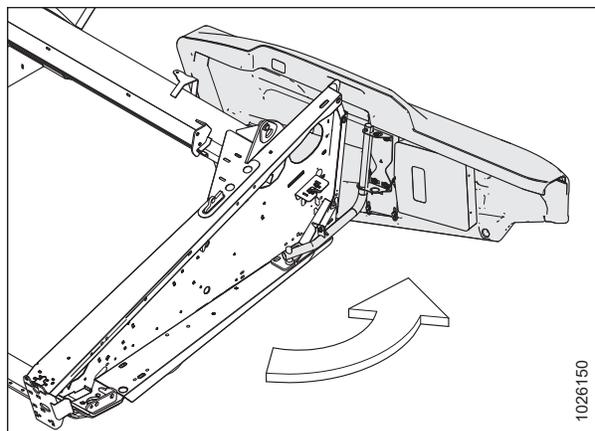


Figura 3.98: Tampa lateral esquerda

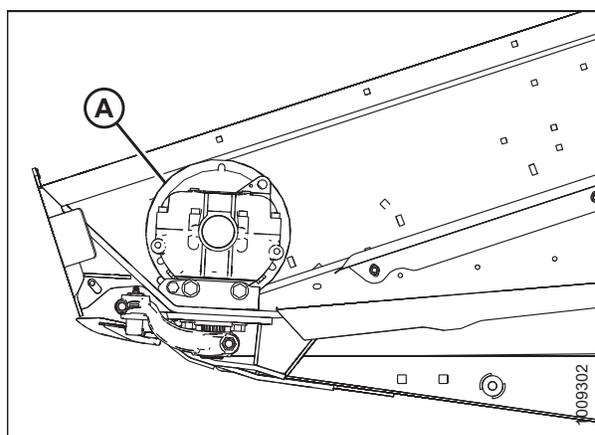


Figura 3.99: Polia de acionamento da navalha

3.7.10 Altura do molinete

A posição de operação do molinete depende do tipo de cultura e das condições de corte. Configure a altura e a posição de avanço-recuo do molinete para transportar o material através da faca para as esteiras com o mínimo de alteração e dano ao corte da cultura. Consulte [3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106](#).

A altura do molinete é controlada manualmente ou com botões predefinidos na alavanca de velocidade do solo (GLS) na cabine da colheitadeira. Para obter mais instruções, Consulte seu manual do operador da colheitadeira para saber como controlar a altura do molinete ou configurações automáticas de alturas do molinete pré-definidas. Quando aplicável, este manual contém instruções para predefinir a altura do molinete em algumas colheitadeiras. Consulte [3.8 Controle automático de altura, página 129](#).

Table 3.17 Altura do molinete

Condições das culturas	Posição do molinete
Arroz acamado	Reduzido (mude também a velocidade do molinete e/ou a configuração do excêntrico)
Espessa ou pesada e em pé (todas)	Elevada

OPERAÇÃO

As condições seguintes podem ocorrer caso o molinete seja configurado muito baixo:

- Perda de cultura sobre o tubo traseiro da plataforma
- Distúrbio da cultura nas esteiras causado pelos dedos do molinete
- A cultura está sendo empurrada para baixo dos tubos

As condições seguintes podem ocorrer caso o molinete seja configurado muito alto:

- Obstrução da barra de corte
- Acamamento de cultura e cultura deixada sem corte
- Talos de grão caindo na frente da barra de corte

Para alturas do molinete recomendadas em culturas e condições específicas, consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 43](#).

IMPORTANTE:

Mantenha uma distância adequada para evitar o contato dos dedos ou da faca com o solo. Para obter mais instruções, consulte [5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 526](#).

Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete

A variação da tensão de saída do sensor automático de altura do molinete pode ser verificada dentro da colheitadeira ou manualmente no sensor. Para instruções na cabine, consulte o manual do operador da colheitadeira.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.



CUIDADO

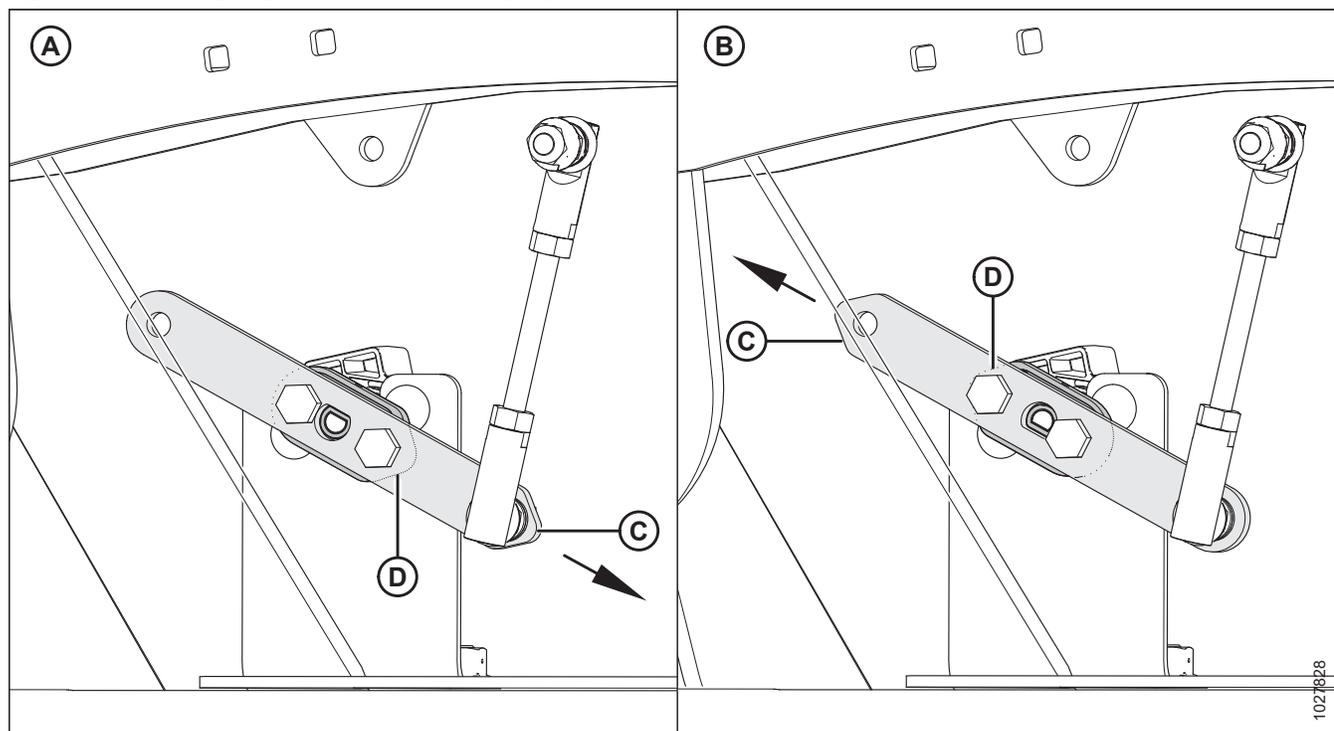
Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a altura mínima do molinete esteja configurada de maneira adequada antes de ajustar o sensor de altura. Para obter mais instruções, consulte [Medição de espaço do molinete, página 526](#).

OPERAÇÃO

Figura 3.100: Configurações do sensor do braço/ponteiro



A - Configuração Case/New Holland

B - Configuração John Deere/CLAAS/AGCO IDEAL™

C - Braço do sensor (exibido semitransparente)

D - Ponteiro do sensor (exibido abaixo do braço do sensor)

NOTA:

O braço do sensor está semitransparente para mostrar o ponteiro do sensor atrás dele.

NOTA:

A seta indica que a extremidade com ponta do braço do sensor em configuração **A** está apontando para a traseira da plataforma.

A seta indica que a extremidade com ponta do braço do sensor em configuração **B** está apontando para a dianteira da plataforma.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Certifique-se que o sensor do braço (C) e o ponteiro (D) estão configurados adequadamente para a sua máquina. Consulte a Figura 3.100, página 102.

IMPORTANTE:

Para medir a tensão de saída do sensor de altura do molinete, o motor da colheitadeira precisa estar operando e fornecendo energia para o sensor. Sempre engate o freio de estacionamento da colheitadeira e permaneça afastado do molinete.

Table 3.18 Limites de tensão do sensor de altura do molinete

Tipo de colheitadeira	Faixa de tensão	
	Tensão X	Tensão Y
Série AGCO IDEAL™	4,1–4,5 V	0,5–0,9 V
Case/New Holland	0,5-0,9 V	4,1-4,5 V

OPERAÇÃO

Table 3.18 Limites de tensão do sensor de altura do molinete (continuação)

Tipo de colheitadeira	Faixa de tensão	
	Tensão X	Tensão Y
CLAAS	4,1-4,5 V	0,5-0,9 V
John Deere	4,1-4,5 V	0,5-0,9 V

NOTA:

Para colheitadeiras CLAAS: A fim de evitar uma colisão do molinete com a cabine, a máquina está equipada com uma limitação automática da altura do molinete. Algumas colheitadeiras CLAAS possuem um recurso de desligamento automático que é ativado quando a limitação automática da altura do molinete é alcançada. Ao elevar a plataforma em mais de 80 por cento, o molinete será automaticamente abaixado. O abaixamento automático do molinete pode ser desativado manualmente e uma advertência aparecerá no terminal CEBIS.

Para verificar a variação de tensão manualmente, siga estes passos:

1. Engate o freio de estacionamento da colheitadeira.
2. Acione o motor e abaixe totalmente o molinete.
3. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão. Y. Consulte a tabela 3.18, página 102 para requisitos de variação.
4. Caso esteja usando um voltímetro, meça a tensão entre o fio terra (pino 2) e o fio de sinal (pino 3) no sensor de altura do molinete (B).
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Ajuste o comprimento da haste rosqueada (A) para alterar a faixa de tensão. Y.
7. Verifique e ajuste novamente até que a faixa de tensão Y esteja dentro da faixa especificada.
8. Ligue o motor.
9. Eleve o molinete completamente.
10. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 32*.
11. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão. X. Consulte a tabela 3.18, página 102 para requisitos de variação.
12. Caso esteja usando um voltímetro, meça a tensão entre o solo (pino 2 fios) e o sinal (pino 3 fios) no sensor de altura do molinete (A).
13. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

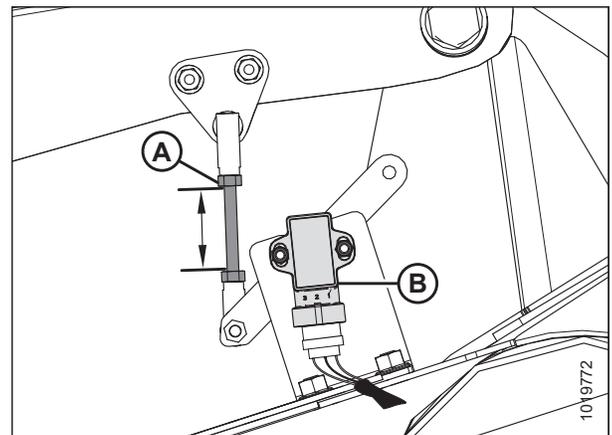


Figura 3.101: Sensor de altura do molinete – Braço direito com molinete abaixado

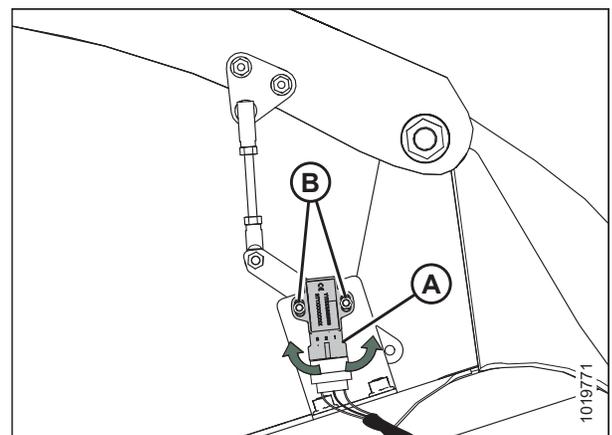


Figura 3.102: Sensor de altura do molinete – Braço direito com molinete elevado

OPERAÇÃO

14. Solte as duas porcas hexagonais M5 (B) e gire o sensor (A) para alcançar a faixa de tensão X.
15. Verifique e ajuste novamente até que a faixa de tensão X esteja dentro da faixa especificada.
16. Ligue o motor.
17. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 32*.
18. Abaixar totalmente o molinete.
19. Verifique novamente a variação de tensão Y e certifique-se de que ela esteja dentro do intervalo especificado. Ajuste se necessário.

Substituição do sensor de altura do molinete



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Ligue o motor.
2. Abaixar a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Desconecte o sensor do chicote.
5. Remova dois parafusos de cabeça hexagonal (A) do braço do sensor (B). Guarde as ferragens para reinstalação.

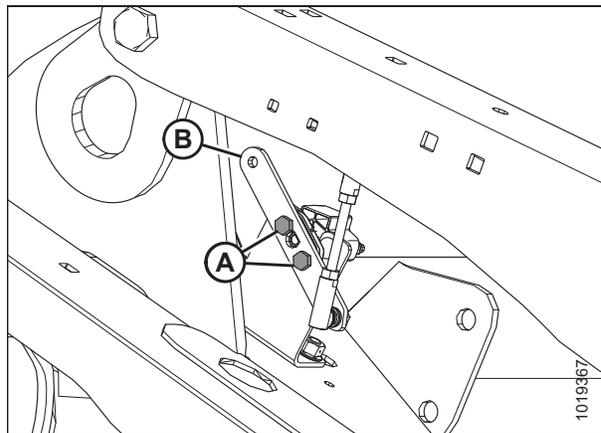


Figura 3.103: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

OPERAÇÃO

6. Remova dois parafusos com porcas autotravantes (A) do sensor de altura do molinete e remova o sensor (B).
7. Instale o novo sensor (B) no suporte do sensor e faça a fixação usando parafusos guardados (A) e porcas autotravantes. Torque os parafusos (A) para 2-3 Nm (17-27 lbf·in.).

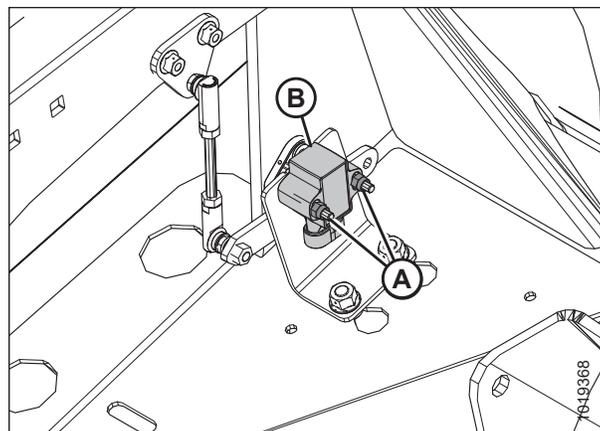


Figura 3.104: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

8. Conecte o braço do sensor (B) usando os parafusos retentores de cabeça hexagonal (A). Ajuste o torque dos parafusos de cabeça hexagonal (A) para 4 Nm (35 lbf·pol.).
9. Conecte o sensor ao chicote.

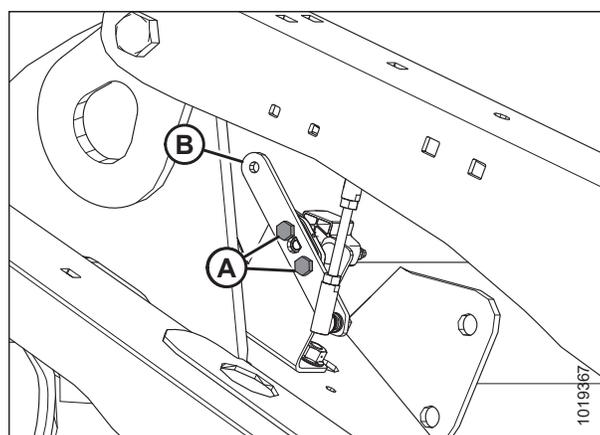


Figura 3.105: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

OPERAÇÃO

10. Verifique se o braço do sensor e a haste roscada estão paralelas. Se não estiverem, solte as duas porcas de bloqueio central flangeadas (A) e ajuste o suporte de montagem do sensor (B) até que a haste roscada (C) esteja em paralelo com o braço do sensor (D). Aperte as porcas de bloqueio central flangeadas.
11. Verifique a faixa de tensão do sensor. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 101](#).

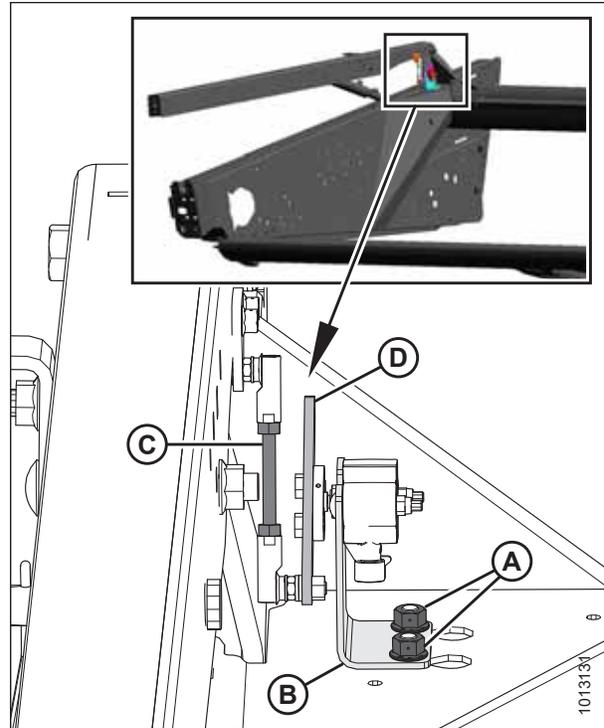


Figura 3.106: Sensor de altura do molinete – Vista frontal do braço direito do molinete

3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete

A posição de avanço-recuo do molinete é um fator crítico para obter os melhores resultados em condições adversas. A posição de fábrica do molinete é adequada para condições normais, mas a posição do avanço-recuo pode ser ajustada se necessário usando os controles dentro da cabine.

O molinete nas **plataformas sem configuração europeia** pode ser movido com aproximadamente 227 mm (9 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete da plataforma para acomodar determinadas condições de cultura. Para obter mais instruções, consulte [Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração não europeias, página 108](#).

O molinete nas **plataformas de configuração europeia** pode ser movido com aproximadamente 67 mm (2,6 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete da plataforma para acomodar determinadas condições de cultura. Para obter mais instruções, consulte [Reposicionar os cilindros do avanço-recuo em plataformas com configuração europeia, página 111](#).

Se a colheitadeira for equipada com a opção Conversão rápida do molinete para multiculturas, consulte [Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em plataformas com configuração não europeia com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas, página 115](#).

NOTA:

A opção de Conversão rápida do molinete para multiculturas não está disponível para plataformas de configuração europeia.

OPERAÇÃO

O decalque (A) está fixado no braço de suporte direito do molinete para identificar a posição do molinete. O limite do recuo do disco do excêntrico (B) é o marcador da posição de avanço-recuo do molinete.

Para cultura retas em pé, centralize o molinete sobre a barra de corte (4–5 no decalque).

Para culturas que estão deitadas, emaranhadas ou inclinadas, talvez seja necessário mover o molinete à frente da barra de corte (número mais baixo no decalque).

NOTA:

Se tiver dificuldades em colher as culturas achatadas, ajuste o ângulo da plataforma para mais íngreme. Consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#) para instruções de ajuste. Ajuste a posição do molinete somente se os ajustes do ângulo da plataforma não forem satisfatórios.

Para posições do molinete recomendadas para culturas e condições específicas, consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 43](#).

NOTA:

Em culturas de difícil colheita, como de arroz, ou culturas muito acamadas, que exigem posicionamento do molinete totalmente avançado, configure o ângulo de ataque do molinete a fim de proporcionar o posicionamento adequado da cultura sobre as esteiras. Consulte [3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118](#) para saber os detalhes de ajuste.

Ajuste da posição avanço-recuo do molinete

1. Selecione o modo AVANÇO-RECUI no interruptor de seleção, na cabine.
2. Opere o sistema hidráulico a fim de mover o molinete para a posição desejada enquanto utiliza o decalque (A) como referência.
3. Verifique a distância do molinete para a barra de corte após realizar as alterações na configuração do excêntrico. Consulte o seguinte para procedimentos de medição e ajuste:
 - [5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 526](#)
 - [5.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 530](#)

IMPORTANTE:

Operar com o molinete muito a frente pode resultar no contato dos dedos duplos com o solo. Ao operar com o molinete nessa posição, abaixe as sapatas deslizantes ou ajuste a inclinação da plataforma conforme necessário a fim de evitar danos aos dedos.

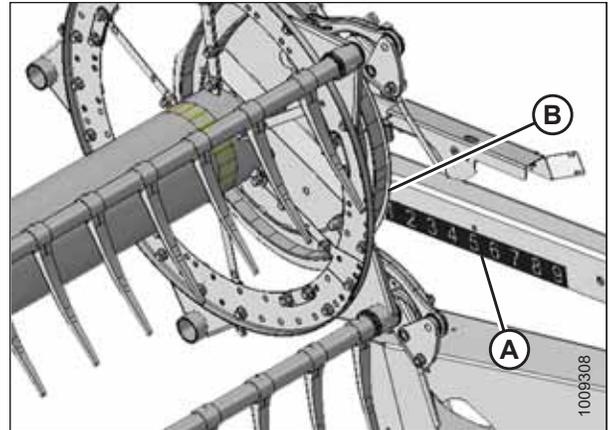


Figura 3.107: Decalque avanço-recuo

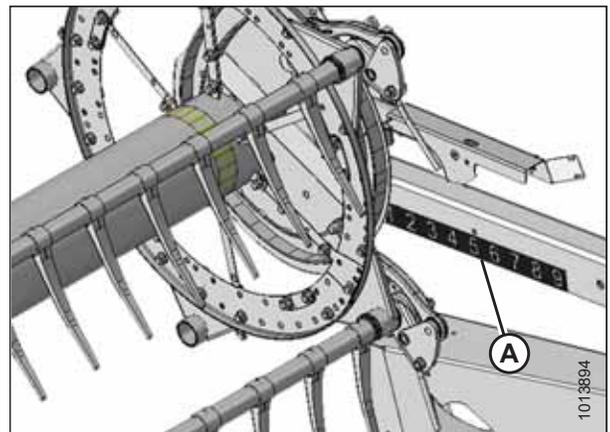


Figura 3.108: Decalque avanço-recuo

OPERAÇÃO

Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração não europeias

O molinete pode ser movido com aproximadamente 227 mm (9 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete. Isso pode ser desejável na colheita direta da canola.

NOTA:

Kit de braçadeira curta para o braço central do molinete (MD #B5605) deve ser instalado antes da reposição dos cilindros de avanço-recuo.

Se a opção de Conversão Rápida do Molinete para Multiculturas estiver instalada, consulte [Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em plataformas com configuração não europeia com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas, página 115](#).

NOTA:

A opção de Conversão rápida do molinete para multiculturas **NÃO** está disponível para plataformas FlexDraper™ FD1 de configuração europeia.

Para instruções de reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em plataforma de configuração europeia, consulte [Reposicionar os cilindros do avanço-recuo em plataformas com configuração europeia, página 111](#).



PERIGO

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

Reposicione o cilindro do braço central do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos na ilustração a fim de se melhorar a clareza.

1. Posicione o molinete totalmente para trás com o suporte dos braços na horizontal.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Remova os quatro parafusos(A) que fixam o suporte do cilindro (B) ao braço do molinete (C). Guarde as ferragens.

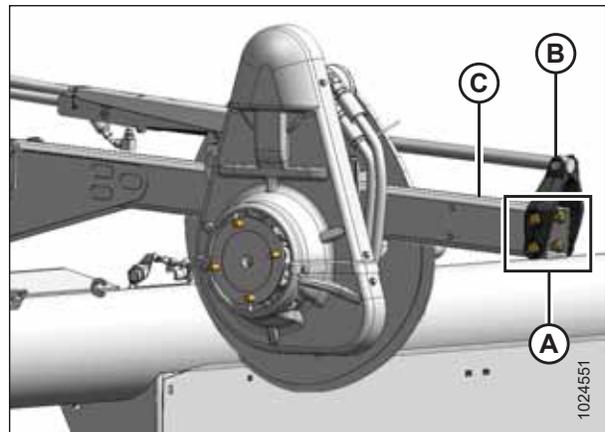


Figura 3.109: Braço direito – Posição de avanço

OPERAÇÃO

- Empurre/puxe o molinete até que o suporte (B) se alinhe com o conjunto de furos do recuo no braço do molinete (C).
- Reinstale os quatro parafusos (A) para fixar o suporte (B) ao braço do molinete na nova posição.

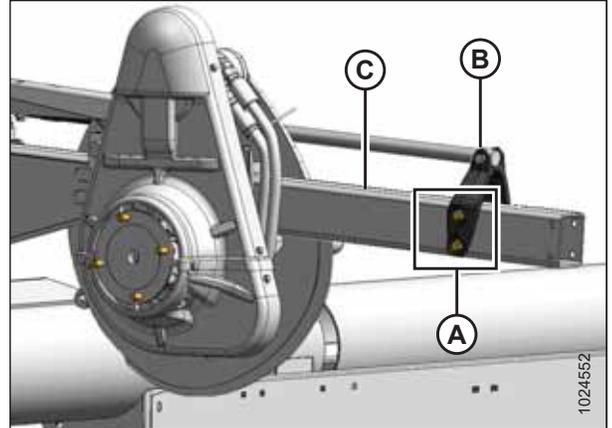


Figura 3.110: Braço central - Posição de recuo.

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos na ilustração a fim de se melhorar a clareza.

- Remova os quatro parafusos (A) que fixam o suporte do cilindro (B) ao braço (C) do molinete.

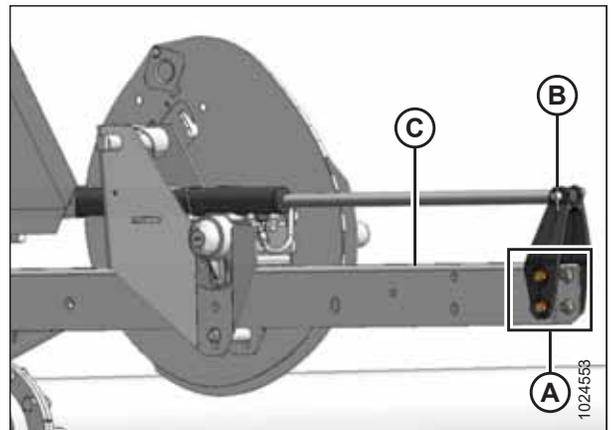


Figura 3.111: Cilindro do braço direito do molinete em posição de avanço

- Recue o molinete até que o suporte (B) se alinhe com o conjunto de furos do recuo no braço do molinete (C).
- Reinstale os quatro parafusos (A) para fixar o suporte ao braço do molinete na nova posição.

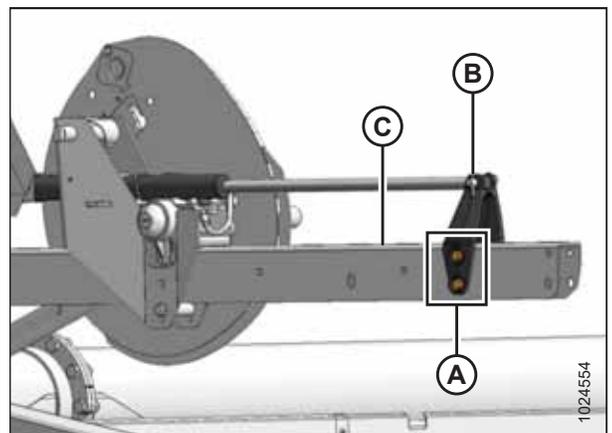


Figura 3.112: Cilindro do braço direito do molinete em posição de recuo

OPERAÇÃO

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos na ilustração a fim de se melhorar a clareza.

1. Remova o pino (A) que fixa o cilindro (B) no conjunto suporte/luz (C).
2. Remova os quatro parafusos (D) que fixam o conjunto de iluminação/suporte (C) ao braço do molinete e remova o conjunto de iluminação/suporte. Guarde as ferragens.
3. Remova a braçadeira de cabo (não exibida) que prende o chicote ao conjunto de iluminação/suporte (C) ou o braço do molinete, (se necessário).
4. Gire a luz até a posição de trabalho conforme mostrado.

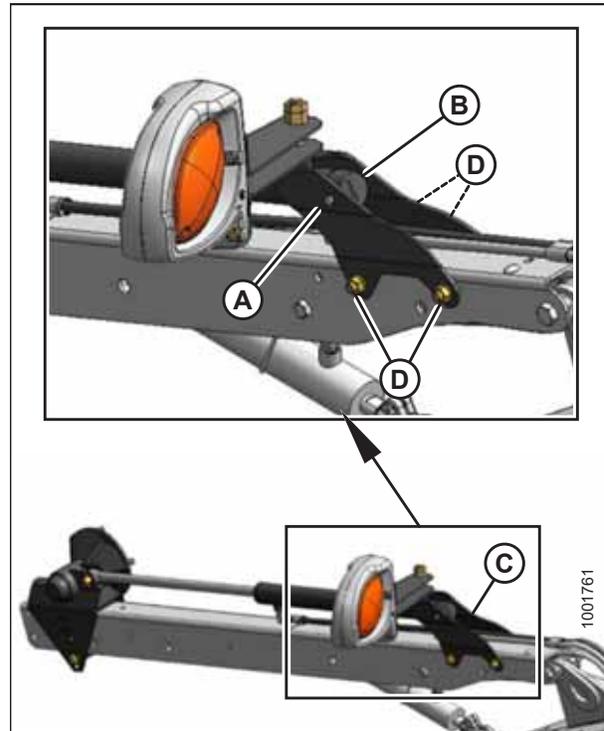


Figura 3.113: Braço esquerdo – Posição de avanço

5. Reposicione o conjunto de suporte/iluminação (C) no braço do molinete, conforme mostrado, e fixe-o usando quatro parafusos (D). Aperte os parafusos.
6. Empurre o molinete para trás e reinstale o cilindro (B) no conjunto de suporte/iluminação (C) usando o pino (A). Prenda o pino com o contrapino.
7. Prenda o chicote de iluminação ao conjunto de suporte/iluminação (C) ou ao braço do molinete usando a braçadeira plástica de cabo (não mostrado).
8. Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
9. Ajuste o ângulo de ataque do molinete (se necessário). Para procedimento de ajuste, consulte [3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118.](#)

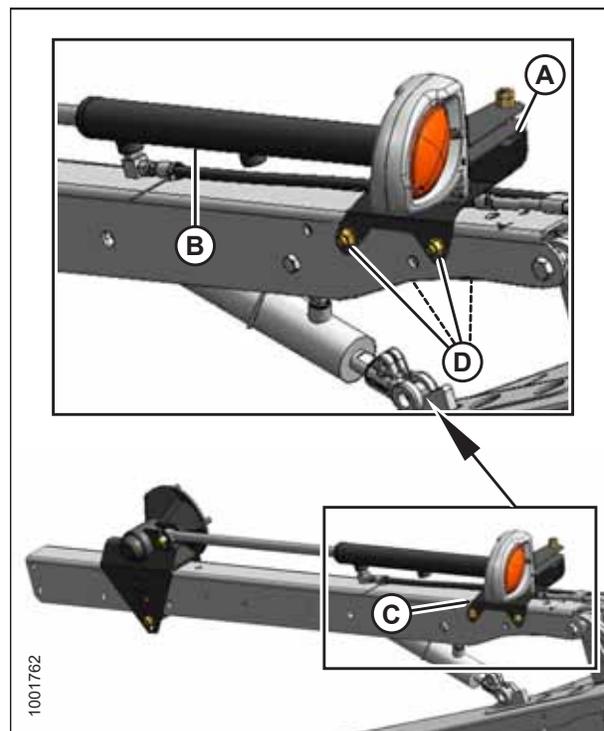


Figura 3.114: Braço esquerdo – Posição de recuo

OPERAÇÃO

Reposicionar os cilindros do avanço-recuo em plataformas com configuração europeia

O molinete pode ser movido com aproximadamente 67 mm (2,6 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete. Isso pode ser desejável na colheita direta da canola.

Para instruções de reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em plataforma de configuração não europeia, consulte *Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração não europeias, página 108*.

Reposicione o cilindro do braço central do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos nas ilustrações a fim de se melhorar a clareza.

NOTA:

Os molinetes em plataformas de configuração europeia estão configurados em sua posição mais avançada quando os cilindros são definidos na posição 2 no suporte do braço de avanço-recuo. Os molinetes nessas plataformas estão configurados em sua posição mais avançada quando os cilindros são definidos na posição 1 no suporte do braço de avanço-recuo.

1. Remova o anel de fixação (A) e pino (B) e arruelas do suporte de apoio do braço central do avanço-recuo (C). Mantenha as arruelas, o pino e o anel.

NOTA:

As arruelas de dentro do suporte do braço central não são exibidas na ilustração à direita.

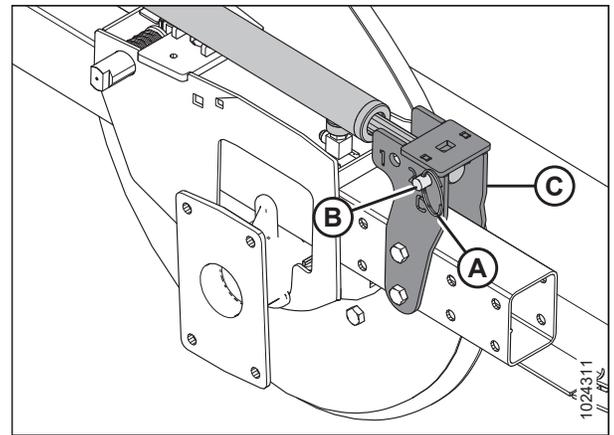


Figura 3.115: Braço central do molinete em posição de avanço

2. Empurre o molinete de volta até que a extremidade do cilindro (A) se alinhe com a configuração dos furos (B) (posição 1) do recuo no suporte do braço de avanço-recuo (C). Posicione as arruelas (D) nos dois lados das extremidades (A) do cilindro dentro do suporte (C).

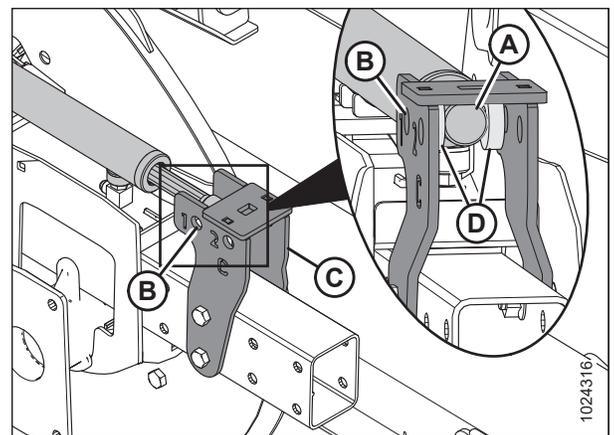


Figura 3.116: Braço central do molinete

OPERAÇÃO

3. Insira o pino (A) e prenda o cilindro (B) e as arruelas no suporte do braço central (C). Prenda o pino (A) com o anel (D).

NOTA:

As arruelas de dentro do suporte do braço central não são exibidas na ilustração à direita.

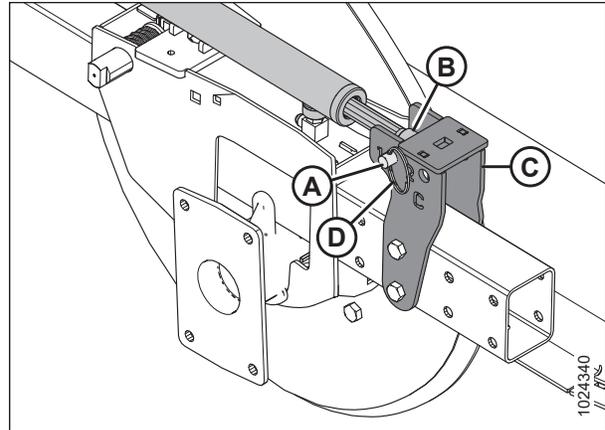


Figura 3.117: Braço central do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos nas ilustrações a fim de se melhorar a clareza.

NOTA:

Os molinetes em plataformas de configuração europeia estão configurados em sua posição mais avançada quando os cilindros são definidos na posição 2 no suporte do braço de avanço-recuo. Os molinetes nessas plataformas estão configurados em sua posição mais avançada quando os cilindros são definidos na posição 1 no suporte do braço de avanço-recuo.

1. Remova o anel (A) e o pino (B) e as arruelas (D) que fixam o cilindro (C) do braço do molinete para o interior do suporte do braço de avanço-recuo. Mantenha as arruelas, o anel e o pino.

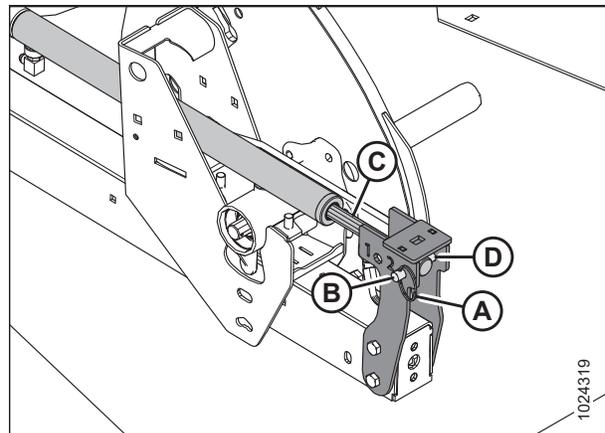


Figura 3.118: Cilindro do braço direito do molinete em posição de avanço

OPERAÇÃO

- Empurre o molinete de volta até que a extremidade do cilindro (A) se alinhe com a configuração dos furos (B) do recuo no suporte (C). Posicione as arruelas (D) nos dois lados das extremidades (A) do cilindro dentro do suporte (C).

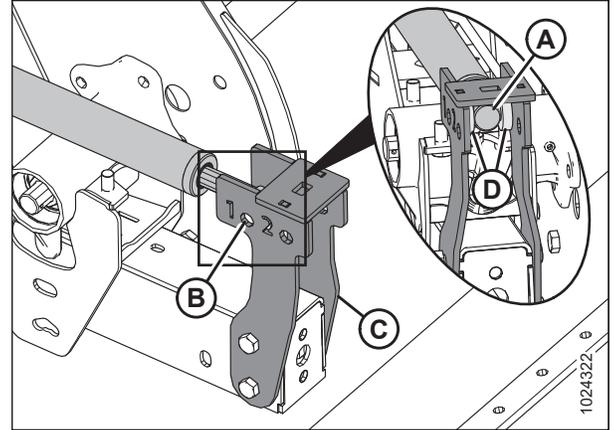


Figura 3.119: Cilindro do braço direito do molinete

- Insira o pino (A) na configuração dos furos e através da extremidade (C) e arruelas (D) do cilindro. Prenda o pino com o anel (B).

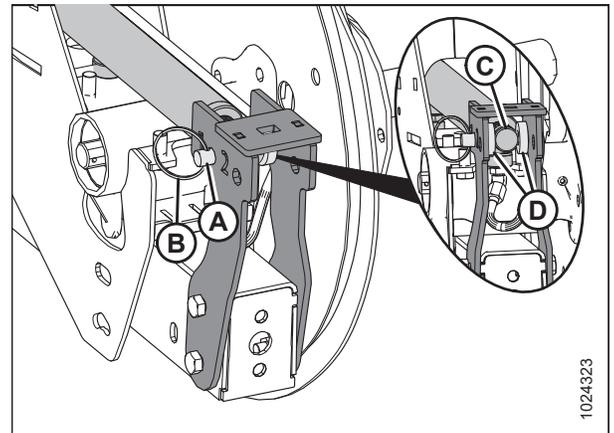


Figura 3.120: Cilindro do braço direito do molinete em posição de recuo

OPERAÇÃO

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos nas ilustrações a fim de se melhorar a clareza.

NOTA:

Os molinetes em plataformas de configuração europeia estão configurados em sua posição mais avançada quando os cilindros são definidos na posição 2 nos suportes. Os molinetes nessas plataformas estão configurados em sua posição mais avançada quando os cilindros são definidos na posição 1 nos suportes.

1. Remova o anel (A) e o pino (B) de dentro do suporte do braço do avanço-recuo (D) prendendo o cilindro (C). Mantenha o pino e o anel.

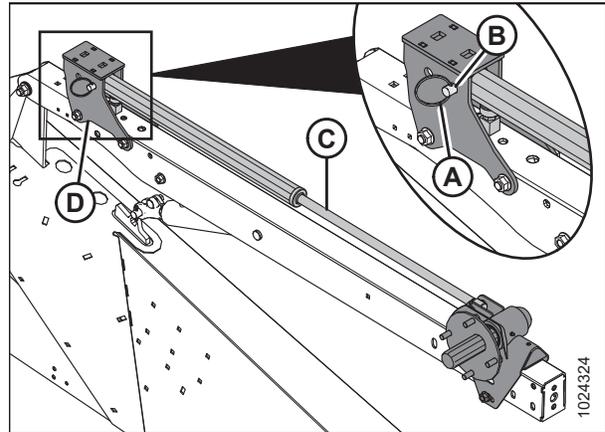


Figura 3.121: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de avanço

2. Empurre o molinete de volta em direção à plataforma até que a extremidade do cilindro (A) se alinhe com a configuração dos furos (B) (posição 1) no recuo no braço de suporte (C).

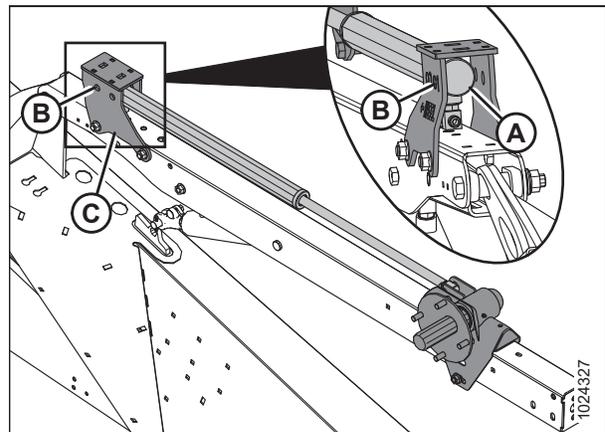


Figura 3.122: Cilindro do braço esquerdo do molinete

OPERAÇÃO

3. Insira o pino de engate (A) nas configurações dos furos do recuo no suporte do braço (B) e através da extremidade do cilindro (C). Prenda o pino com o anel (D).
4. Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
5. Ajuste ângulo de ataque do molinete se necessário. Para obter mais instruções, consulte [3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118](#).

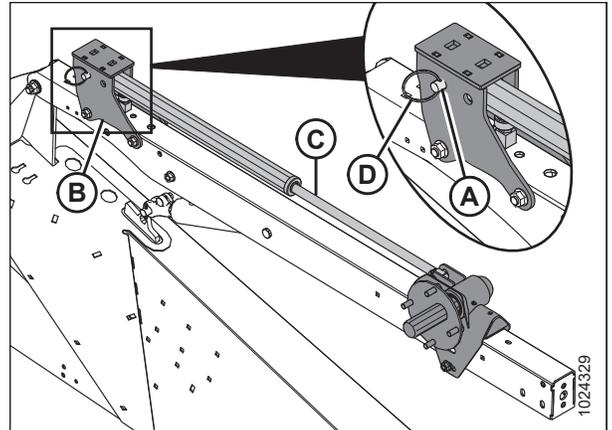


Figura 3.123: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de recuo

Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em plataformas com configuração não europeia com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas

O molinete pode ser movido com aproximadamente 227 mm (9 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete. A opção Conversão rápida do molinete para multiculturas é aplicável somente às plataformas com molinete duplo.

NOTA:

Kit de braçadeira curta para o braço central do molinete MD (MD #B5605) deve ser instalado antes da reposição dos cilindros de avanço-recuo.

NOTA:

A opção de Conversão rápida do molinete para multiculturas **NÃO** está disponível para plataformas de configuração europeia.



PERIGO

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos nas ilustrações a fim de se melhorar a clareza.

OPERAÇÃO

1. Posicione o molinete totalmente para trás com o suporte dos braços na horizontal.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o anel (A) e o pino de engate (B) da posição inferior do lado do suporte (C). Mantenha o anel e o pino de engate.
4. Empurre o molinete para trás até o barril do cilindro (D) se alinhar com o furo da posição 2 no suporte.
5. Reinstale o pino de engate (B) na nova posição e prenda-o com o anel (A).

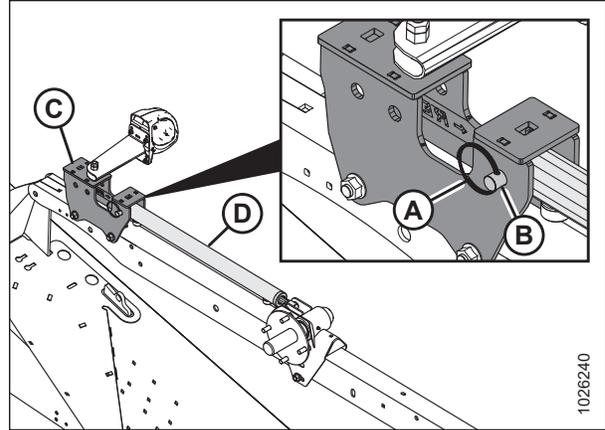


Figura 3.124: Braço esquerdo do molinete em posição de avanço

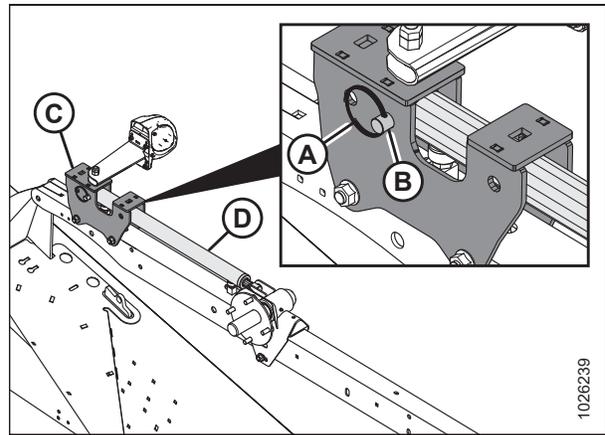


Figura 3.125: Braço esquerdo do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço central do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos nas ilustrações a fim de se melhorar a clareza.

1. Remova o anel (A), o pino do engate (B) e as arruelas (C) do suporte (D). Mantenha o anel, o pino do engate e as arruelas.

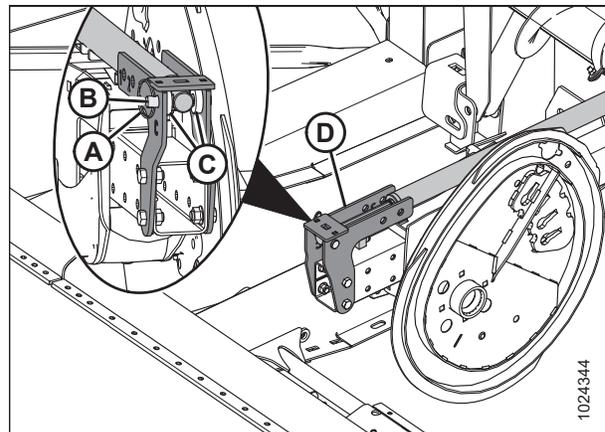


Figura 3.126: Braço central do molinete em posição de avanço

OPERAÇÃO

- Empurre o molinete para trás até a extremidade do cilindro (E) se alinhar com o furo da posição 2 no suporte (D). Posicione as arruelas (C) nos dois lados das extremidades do cilindro dentro do suporte.
- Reinstale o pino de engate (B) na nova posição e prenda-o com o anel (A).

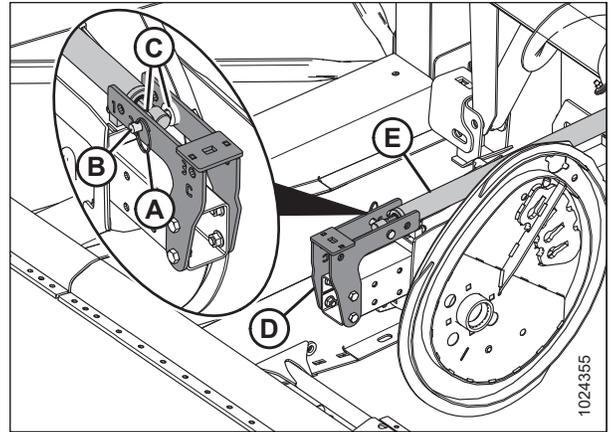


Figura 3.127: Braço central do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

NOTA:

Alguns componentes do molinete não são exibidos nas ilustrações a fim de se melhorar a clareza.

- Remova o anel (A), o pino de engate (B) e as arruelas (C) do suporte (D). Mantenha o anel, o pino de engate e as arruelas.
- Empurre o molinete para trás até a extremidade do cilindro (E) se alinhar com o furo da posição 2 no suporte (D).

NOTA:

As arruelas de dentro do suporte do braço central não são exibidas na ilustração à direita.

- Reinstale o pino de engate (B) na nova posição e prenda-o com o anel (A).

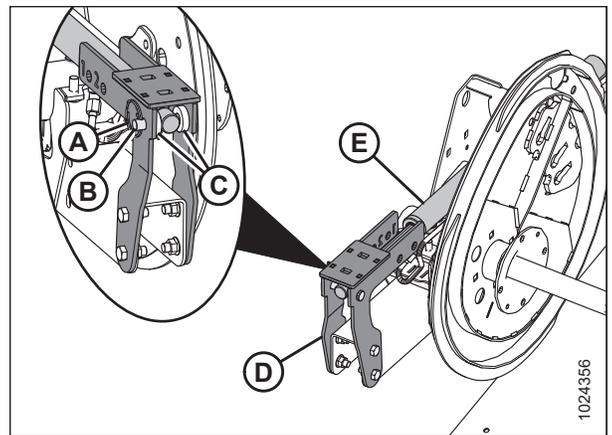


Figura 3.128: Braço direito do molinete em posição de avanço

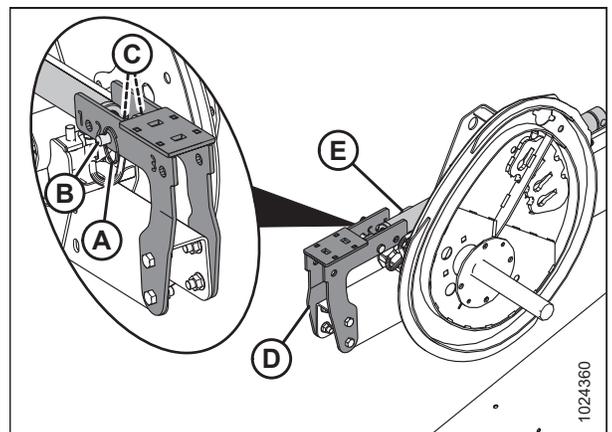


Figura 3.129: Braço direito do molinete em posição de recuo

3.7.12 Ângulo de ataque do molinete

IMPORTANTE:

A seguir a descrição das diretrizes conceitual e operacional do molinete recolhedor. Leia atentamente antes de operar a máquina.

O molinete recolhedor é projetado para recolher culturas achatadas e severamente acamadas. Devido, principalmente, à configuração do excêntrico ser usada para determinar como as culturas são direcionadas às esteiras, não é necessário aumentar a inclinação do dedo (selecionar uma configuração de excêntrico mais alta) para recolher culturas acamadas.

A posição dos dedos em relação ao solo (inclinação do dente) não é afetada significativamente pela configuração do excêntrico. Por exemplo, a variação de posição do excêntrico é de 33°, a inclinação do dedo correspondente é de apenas 5° no ponto mais baixo de rotação do molinete.

Para melhor resultado, use a configuração mínima do ressalto, que direcionará a cultura para a extremidade posterior da barra de corte e para as esteiras.

Configurações do excêntrico do molinete

A seguir delinea-se a função de cada configuração do excêntrico e incluem-se diretrizes para várias condições de cultura.

Os números de configuração são visíveis acima das fendas no disco de excêntrico. Consulte [Ajuste do excêntrico do molinete, página 120](#).

A **posição 1 do excêntrico, posição 6 ou 7** do molinete direcionam o fluxo de cultura de forma mais uniforme para as esteiras sem afofar ou desorganizar o material.

- Essa configuração liberará a cultura bem perto da barra de corte e funciona melhor com a barra de corte no solo.
- Algumas culturas não serão direcionadas após a barra de corte quando a barra de corte é elevada para acima do solo e o molinete é empurrado para frente. Portanto, defina a velocidade inicial do molinete aproximadamente igual à velocidade do solo.

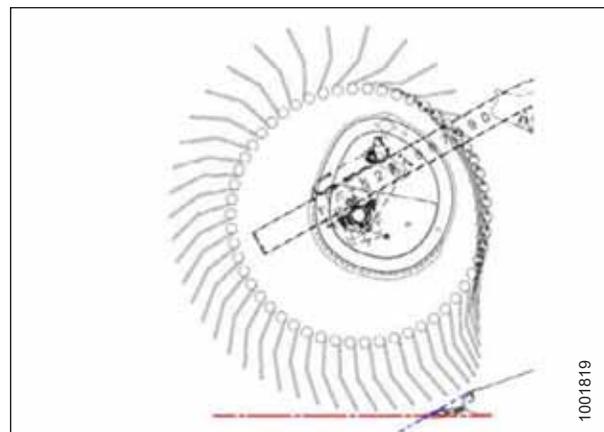


Figura 3.130: Perfil do Dedo – Posição 1

A **Posição do excêntrico 2, a Posição do Molinete 3 ou 4** são as posições iniciais recomendadas para a maioria das culturas e condições.

- Se a cultura se prende à barra de corte quando o molinete está em uma posição de avanço, aumente a configuração do excêntrico para empurrar a cultura para depois do limite posterior da barra de corte.
- Se a cultura está ficando afofada ou se houver uma interrupção no fluxo das esteiras, diminua a configuração do excêntrico.
- Essa configuração gera uma velocidade de ponta de dedo aproximadamente 20% mais rápida do que a velocidade do molinete.

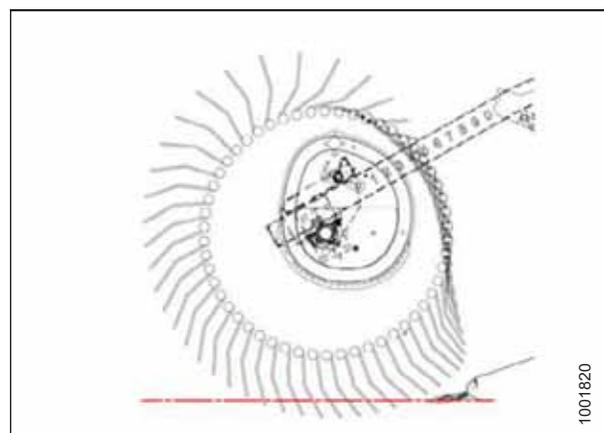


Figura 3.131: Perfil do Dedo – Posição 2

OPERAÇÃO

A posição 3 do excêntrico e a posição 6 ou 7 do molinete são usadas, principalmente, para deixar palhada longa.

- Essa posição permite que o molinete alcance adiante e levante a cultura pela navalha e para as esteiras.
- Essa configuração gera uma velocidade de ponta de dedo aproximadamente 30% mais rápida do que a velocidade do molinete.

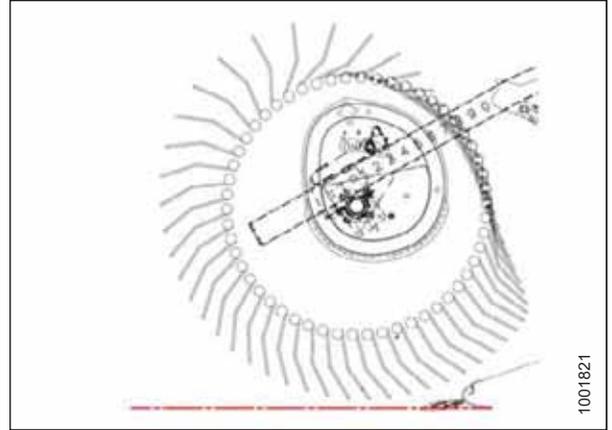


Figura 3.132: Perfil do Dedo – Posição 3

A Posição do excêntrico 4, a Posição do Molinete 2 ou 3 são usadas com o molinete totalmente para frente para deixar quantidade máxima de restolho em culturas acamadas.

- Essa posição permite que o molinete alcance adiante e levante a cultura pela navalha e para as esteiras.
- Essa configuração gera uma velocidade de ponta de dedo aproximadamente 35% mais rápida do que a velocidade do molinete.

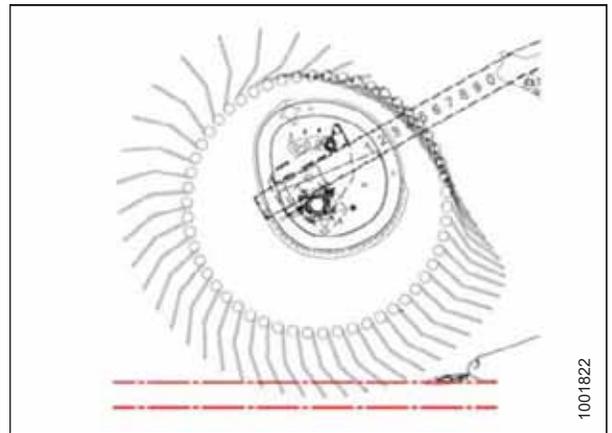


Figura 3.133: Perfil do Dedo – Posição 4

A posição do excêntrico 4, o ângulo da plataforma no máximo e o molinete totalmente em avanço proporcionam a quantidade máxima de alcance do molinete abaixo da barra de corte para recolher culturas acamadas.

- Deixa uma quantidade significativa de palhada quando a altura do corte está configurada em, aproximadamente, 203 mm (8 pol.). Em materiais úmidos, tais como arroz, é possível dobrar a velocidade no solo devido à redução de material cortado.
- Essa configuração gera uma velocidade de ponta de dedo aproximadamente 35% mais rápida do que a velocidade do molinete.

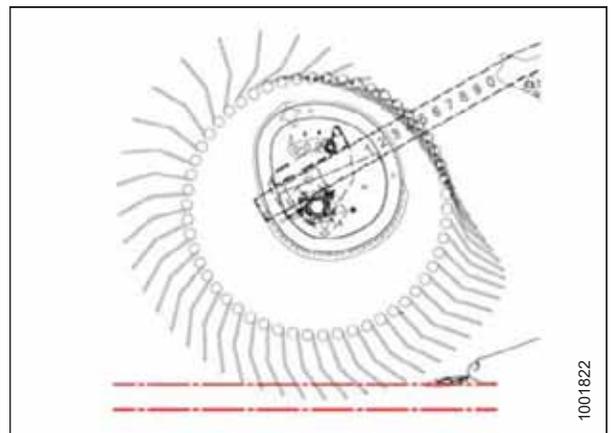


Figura 3.134: Perfil do Dedo – Posição 4

IMPORTANTE:

A folga do molinete até a barra de corte deve sempre ser verificada seguindo os ajustes no ângulo de ataque e a posição avanço-recuo do molinete (consulte [5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 526](#)). Consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 43](#) para o ângulo de ataque do molinete recomendado em culturas específicas e em condições de cultura.

OPERAÇÃO

NOTA:

Configurações mais altas do excêntrico com o avanço-recuo do molinete na posição entre 4 e 5 diminuem acentuadamente a capacidade da esteira, pois o molinete interrompe o fluxo da cultura pelas esteiras e os dedos se enroscam na cultura que está se movendo nas esteiras. Configurações altas de excêntrico são recomendadas somente com o molinete em configurações de avanço total, ou perto disso.

Ajuste do excêntrico do molinete



PERIGO

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Gire o pino da trava (A) no sentido anti-horário usando uma chave de 3/4 de pol. para liberar o disco do excêntrico.
2. Use a chave no parafuso (B) para rotacionar o disco do excêntrico e alinhar o pino da lingueta (A) com a posição do furo do disco do excêntrico desejado (C) (1 para 4).

NOTA:

O parafuso (B) é posicionado através do disco do ressalto (vista transparente exibida na ilustração para melhorar a clareza).

3. Gire a lingueta do pino (A) no sentido horário para encaixar e travar o disco do excêntrico.
4. Repita o procedimento acima para o molinete oposto.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o ressalto esteja preso na posição antes de operar a máquina.

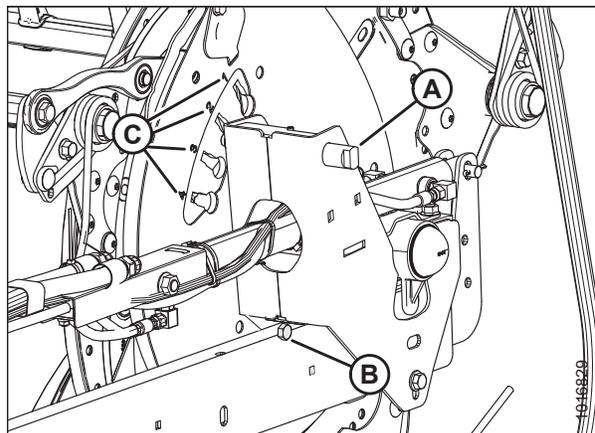


Figura 3.135: Posições do disco do excêntrico

3.7.13 Divisores de cultura

Divisores de cultura são usados para auxiliar na divisão das culturas ao serem colhidas. Eles são removíveis para permitir a instalação de facas verticais e para diminuir a largura do transporte.

Remoção dos divisores de cultura com opção de trava da plataforma



PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Abaixar totalmente o molinete. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Erga a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
5. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

OPERAÇÃO

6. Levante a alavanca de segurança (A).
7. Segure o divisor de cultura (B), empurre a alavanca (C) para abrir a trava e abaixar o divisor de linha.

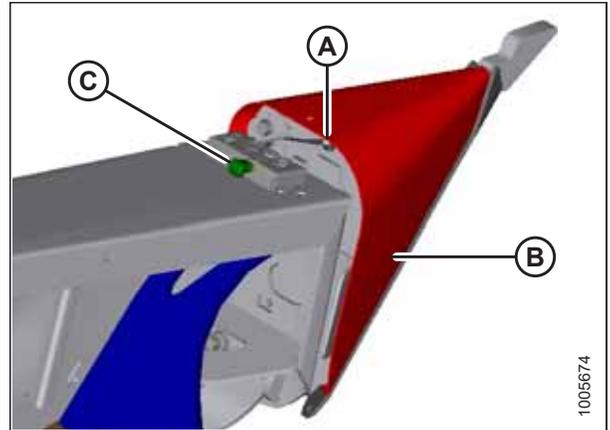


Figura 3.136: Divisor de cultura

8. Levante o divisor de cultura para fora da tampa protetora e armazene do seguinte modo:
 - a. Insira o pino (A) sobre o divisor de cultura no orifício da tampa protetora, no local indicado.
 - b. Levante o divisor de cultura e posicione as aletas (B) no divisor de linha dentro do suporte da tampa protetora. Certifique-se de que as aletas engataram no suporte.
9. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechamento das tampas laterais, página 34](#).

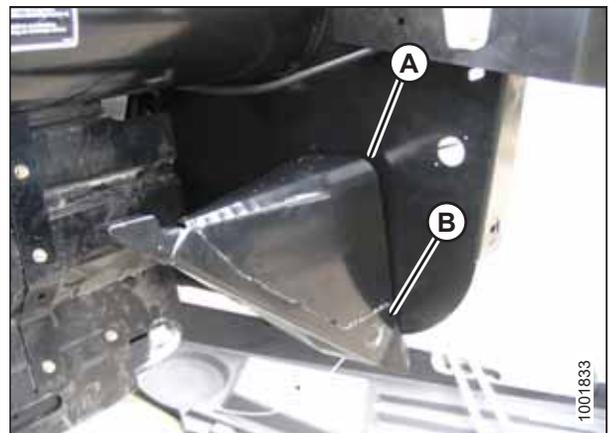


Figura 3.137: Armazenamento do divisor de cultura

Remoção dos divisores de cultura sem a opção de trava da plataforma

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Abaixar totalmente o molinete. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Erga a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
5. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechamento das tampas laterais, página 34](#).

OPERAÇÃO

6. Remova o parafuso (A), a arruela de fechamento e a arruela plana.
7. Abaix e o divisor de cultura (B) e, então, o eleve para removê-lo da tampa protetora.
8. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechamento das tampas laterais, página 34](#).

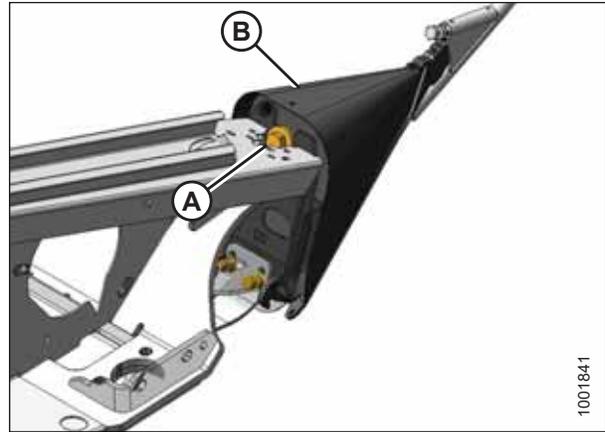


Figura 3.138: Divisor de cultura

Instalação dos divisores de cultura com opção de trava na plataforma

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Abaix e totalmente o molinete. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Erga a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
5. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechamento das tampas laterais, página 34](#).
6. Remova o divisor de cultura do local de armazenamento elevando o divisor para desencaixar as aletas (A) na extremidade inferior e, em seguida, abaix e-o ligeiramente para desengatar o pino (B) da tampa protetora.

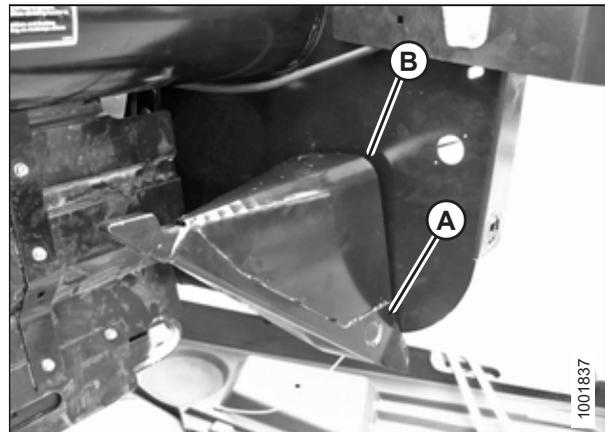


Figura 3.139: Armazenamento do divisor de cultura

OPERAÇÃO

7. Posicione o divisor de cultura conforme exibido inserindo as aletas (A) nos orifícios da tampa protetora.
8. Levante a extremidade anterior do divisor de cultura até que o pino (B) no topo do divisor se encaixe e feche a trava (C).
9. Empurre a alavanca de segurança (D) para baixo para travar o pino na trava (C).

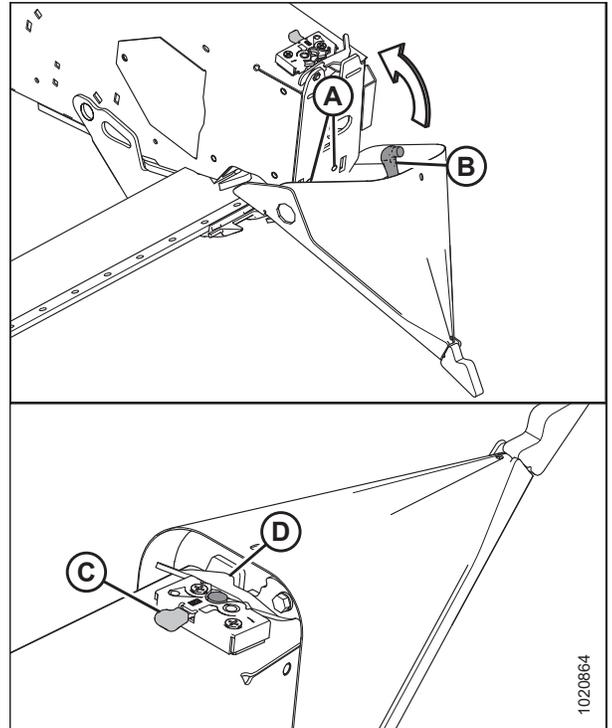


Figura 3.140: Divisor de cultura

10. Puxe a ponta do divisor de cultura para garantir que não haja movimento lateral. Se necessário, ajuste os parafusos (A) para apertar o divisor de cultura e eliminar o movimento lateral.
11. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechamento das tampas laterais, página 34](#).

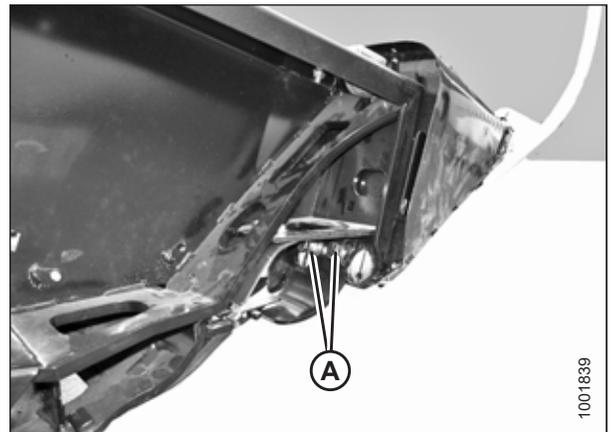


Figura 3.141: Divisor de cultura

Instalação dos divisores de cultura sem a opção de trava na plataforma

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Abaixar totalmente o molinete. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Erga a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.

OPERAÇÃO

- Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.
- Remova o divisor de cultura do local de armazenamento elevando o divisor para desencaixar as aletas (A) na extremidade inferior e, em seguida, abaixe-o ligeiramente para desengatar o pino (B) da tampa protetora.

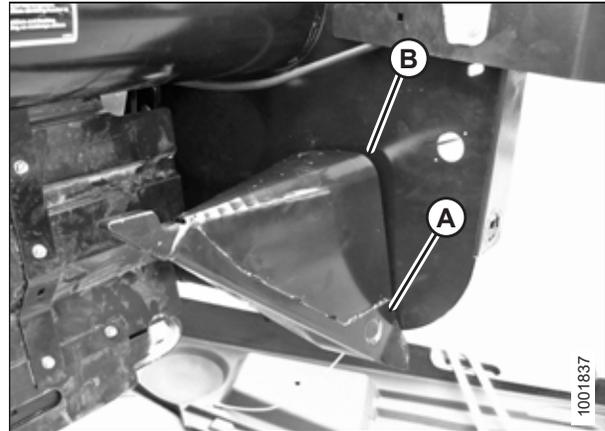


Figura 3.142: Armazenamento do divisor de cultura

- Posicione o divisor de cultura conforme exibido inserindo as aletas (A) nos orifícios da tampa protetora.

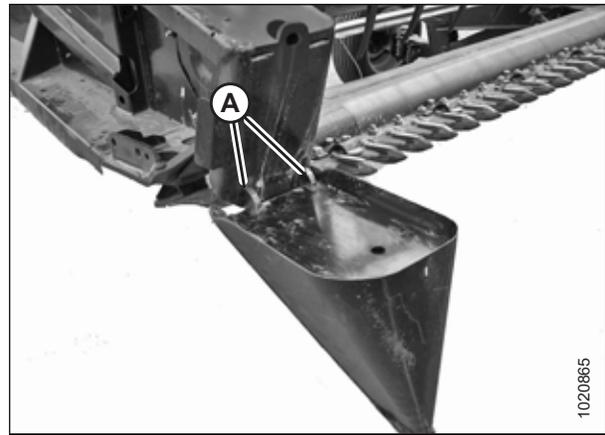


Figura 3.143: Divisor de cultura

- Levante a extremidade dianteira do divisor de cultura e instale o parafuso (A) e a arruela escalonada especial (B) (degrau adiante do divisor). Aperte o parafuso.
- Puxe a ponta do divisor de cultura para garantir que não haja movimento lateral. Se necessário, ajuste os parafusos (C) para apertar o divisor de cultura e eliminar o movimento lateral.
- Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

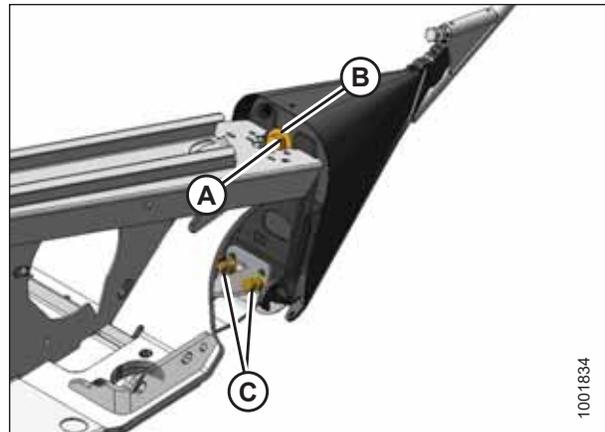


Figura 3.144: Divisor de cultura

3.7.14 Tirantes divisores de linha

Os divisores de linha são usados em conjunto com o divisor de cultura. As hastes removíveis do divisor de cultura são muito úteis quando a cultura é espessa ou está baixa. Nas culturas em pé, é recomendado o uso somente de divisores de cultura.

Table 3.19 Uso recomendado para divisores de linha

Com divisores de linha		Sem divisores de linha
Alfafa	Cereal acamado	Feijão
Canola	Ervilhas	Sorgo
Linho	Soja	Arroz
Semente de grama	Erva do Sudão	Soja
Lentilhas	Forragem de inverno	Cereal em pé

Remoção dos divisores de linhas

1. Solte o parafuso e remova os tirantes do divisor de cultura (B) dos dois lados da plataforma.

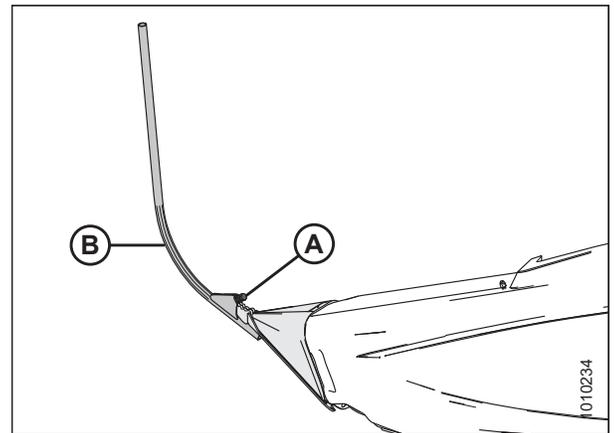


Figura 3.145: Divisor de linha de cultura

2. Armazene os tirantes do divisor de cultura (A) no interior do lado direito da tampa protetora.

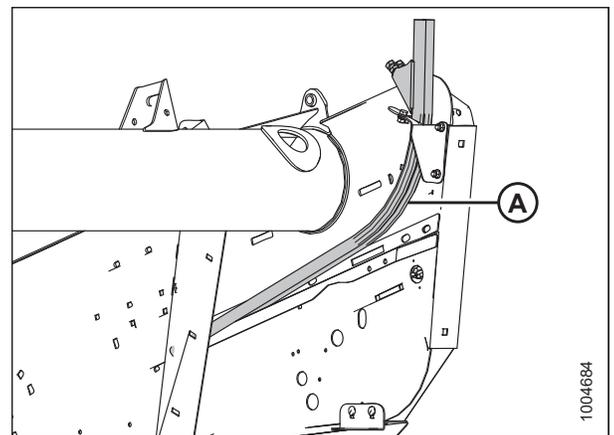


Figura 3.146: Tampa protetora do lado direito

OPERAÇÃO

Instalação dos tirantes divisores de linhas

1. Remova os tirantes do divisor de cultura (A) do local de armazenamento no interior do lado direito da tampa protetora.
2. Posicione a haste do divisor de cultura (B) na ponta do divisor conforme exibido, e aperte o parafuso (A).
3. Repita o procedimento para a extremidade oposta da plataforma.

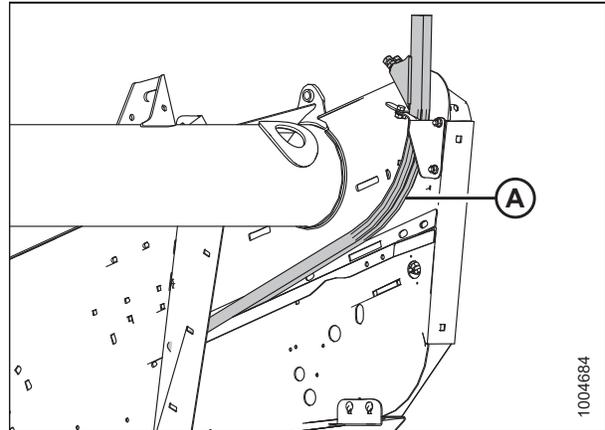


Figura 3.147: Tampa protetora do lado direito

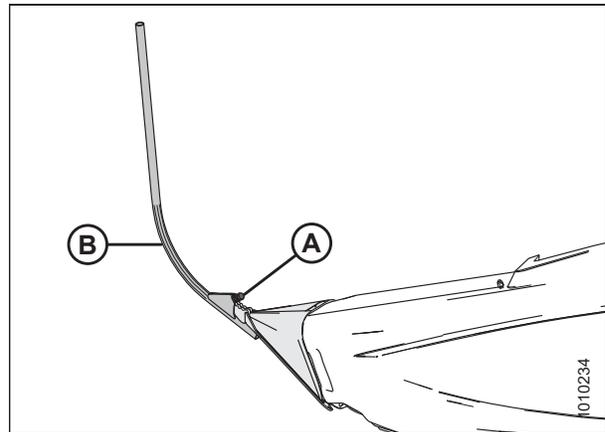


Figura 3.148: Tirante divisor sobre o divisor de linhas

Divisor de linha arroeiro

Divisor de linha arroeiro opcional oferece melhora no desempenho em culturas de arroz altas e emaranhadas. Os procedimentos de instalação e remoção para esses tirantes são as mesmas que os procedimentos de instalação e remoção para divisores de linha arroeiro padrão. Consulte [6.5.9 Divisor de linha arroeiro](#), página 583.



Figura 3.149: Divisor de linha arroeiro

3.7.15 Configuração da posição do sem fim

A posição do sem fim tem duas configurações, flutuante e fixa. A configuração de fábrica é na posição flutuante e é recomendada para a maioria das culturas.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

O ajuste da flutuação dos braços do sem fim (A) está localizado na parte inferior esquerda e inferior direita do módulo de flutuação.

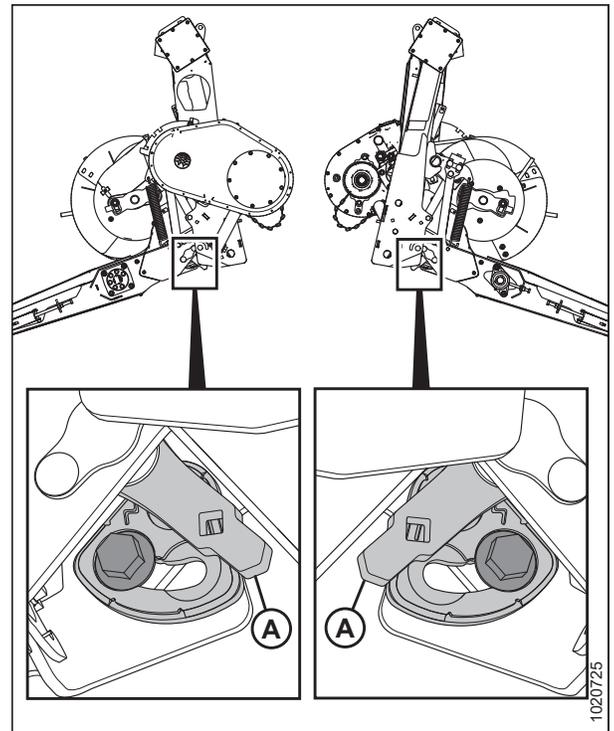


Figura 3.150: Ajuste da flutuação dos braços do sem fim

Se o parafuso (A) estiver próximo ao símbolo de flutuação (B), o sem-fim está na posição de flutuação. Se o parafuso (A) estiver próximo ao símbolo de fixado (C), o sem-fim está na posição fixa.

CUIDADO

Certifique-se de que os suportes dos lados esquerdo e direito estejam configurados na mesma posição. Os dois parafusos (A) devem estar no mesmo local para evitar danos à máquina durante a operação.

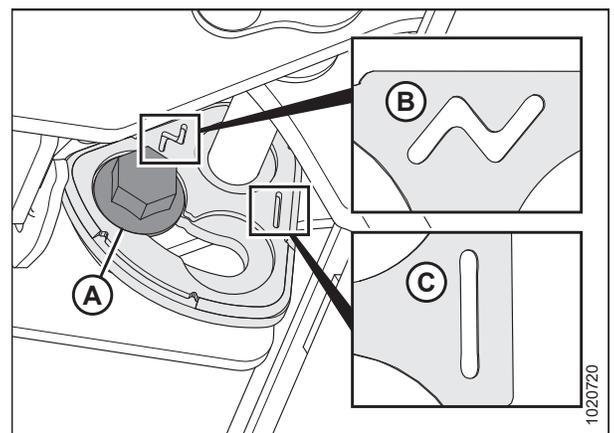


Figura 3.151: Posições da flutuação do sem fim

OPERAÇÃO

Para configurar a posição do sem fim, siga estes passos:

1. Estenda a união central para o ângulo mais íngreme da plataforma.
2. Eleve a plataforma à sua altura total e acople os seus apoios de segurança.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Use uma chave de 21 mm. Solte o parafuso (A) até que a cabeça do parafuso esteja fora do suporte (B).

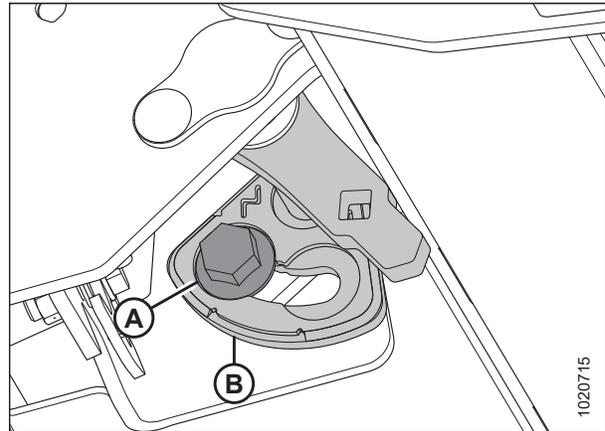


Figura 3.152: Ajuste da flutuação do braço esquerdo do sem fim

5. Usando a mesma chave, mova o braço (B) para frente até que o parafuso (A) esteja na abertura sobre o suporte, próximo ao símbolo de fixado (C). O braço pode, também, ser movido utilizando uma barra de torção no orifício quadrado (D).

NOTA:

Se mudar a posição do sem fim de rígido para flutuante, mova o braço na direção oposta.

6. Aperte o parafuso (A) em 122 Nm (90 lbf-pés).

IMPORTANTE:

O parafuso (A) deve estar devidamente encaixado na cava do suporte antes que seja apertado. Se o braço (B) puder se mover após apertar o parafuso, então o parafuso (A) não foi encaixado corretamente.

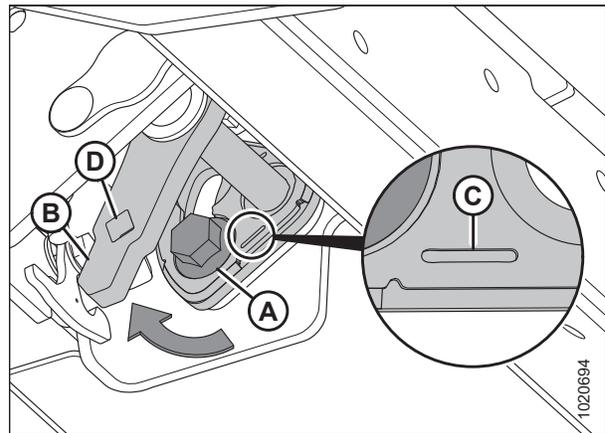


Figura 3.153: Ajuste da flutuação do braço esquerdo do sem fim

7. Repita do lado oposto.

IMPORTANTE:

Os parafusos (A) em cada lado do módulo de flutuação devem estar na mesma posição para evitar danos à máquina durante a operação.

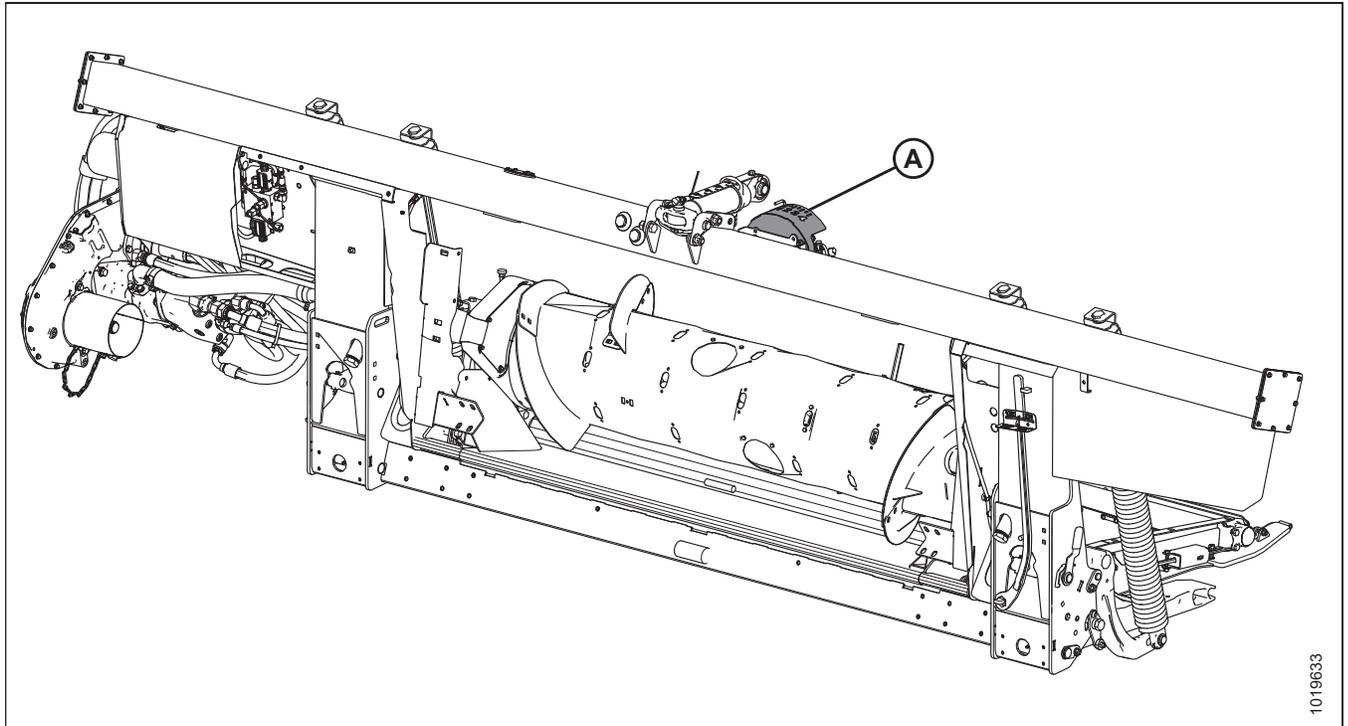
3.8 Controle automático de altura

O recurso de controle automático de altura da plataforma (AHHC) da MacDon funciona em conjunto com a opção de AHHC disponível em certos modelos de colheitadeira.

Um sensor está instalado na caixa indicadora da flutuação (A) no FM100 módulo de flutuação. Esse sensor envia um sinal para a colheitadeira para permitir que ela mantenha uma altura de corte consistente e flutuação ideal conforme a plataforma segue os contornos do solo. Um sistema de sensor duplo também está disponível como um kit opcional.

Para obter mais informações, consulte [6 Opções e acessórios, página 569](#).

Figura 3.154: Módulo de flutuação FM100



FM100 Os módulos de flutuação são equipados de fábrica para AHHC. No entanto, antes de usar o recurso de AHHC, é preciso fazer o seguinte:

1. Assegure-se de que a faixa de tensão de saída do sensor de AHHC esteja adequada para a colheitadeira. Para obter mais informações, consulte [3.8.3 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira, página 131](#).
2. Prepare a colheitadeira para usar o recurso de AHHC (aplica-se somente a alguns modelos de colheitadeira – consulte as instruções seguintes para a sua colheitadeira).
3. Calibre o sistema de AHHC de modo que a colheitadeira possa interpretar corretamente os dados do sensor de altura no módulo de flutuação (consulte as instruções a seguir para sua colheitadeira).

NOTA:

Uma vez que a calibração tenha sido concluída, você estará pronto para usar o recurso de AHHC no campo. As configurações individuais da colheitadeira podem melhorar o desempenho do AHHC (consulte o manual de instruções da colheitadeira).

OPERAÇÃO

Consulte as instruções a seguir para seu modelo de colheitadeira específico:

- [3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™, página 147](#)
- [3.8.5 Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088, página 160](#)
- [3.8.7 Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230, 240 e 250, página 171](#)
- [3.8.8 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7, página 186](#)
- [3.8.9 Colheitadeiras CLAAS Série 500, página 194](#)
- [3.8.10 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700, página 202](#)
- [3.8.11 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S, página 212](#)
- [3.8.12 Colheitadeiras Gleaner Série S9, página 221](#)
- [3.8.13 Colheitadeiras John Deere Série 60, página 235](#)
- [3.8.14 Colheitadeiras John Deere Série 70, página 243](#)
- [3.8.15 Colheitadeiras John Deere Séries S e T, página 249](#)
- [3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015, página 279](#)
- [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#)

3.8.1 Operação do sensor

Os sensores de posição fornecidos com o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) são sensores de efeito Hall. As tensões de sinal de operação normal dos sensores ficam entre 10% (0,5 VCC) e 90% (4,5 VCC). Um aumento na tensão do sensor está correlacionado à diminuição na pressão do solo. Ou, caso o corte seja acima do solo, ao aumento no indicador das rodas na altura do corte da plataforma.

Erros dos sensores causam um sinal de 0 V, indicando um sensor defeituoso, tensão de alimentação incorreta ou um chicote de fiação danificado.

3.8.2 Resolução de problemas da altura automática da plataforma/indicador de flutuação

Use as tabelas a seguir para definir o procedimento de reparo recomendado.

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Indicador de flutuação não se move		
O cabo está desgastado	Substitua o cabo	Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Acúmulo de material excessivo dentro do indicador de flutuação/estrutura de altura automática da plataforma	Limpe o material	—
O cabo caiu da polia	Verifique a polia e substitua-a, se necessário	—
Bainha de borracha caiu do cabo e ficou presa na polia	Instale as braçadeiras de cabo ao redor da bainha de borracha e do cabo para fixá-la.	—
Mola travada devido à corrosão	Substitua a mola	—

OPERAÇÃO

Problema	Solução	Consulte
A cupilha quebrou e o pino gira	Substitua a cupilha	—
A variação de tensão está alta ou baixa	Ajuste a variação de tensão	<i>3.8.3 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira, página 131</i>
Sensor com problemas	Substitua o sensor	<i>Substituição do sensor do controle automático de altura (AHHC) – Sistema de um sensor, página 142</i>

3.8.3 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve estar dentro de uma faixa de tensão específica para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

Table 3.20 Limites de tensão da colheitadeira

Colheitadeira	Limite inferior de tensão	Limite superior de tensão	Varição (diferença mínima entre os limites alto e baixo)
Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010,7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 2588/2577	2,8 V	7,2 V	4,0 V
Séries Challenger, Gleaner A, Massey Ferguson e IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS Séries 500/600/700	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner Séries R e S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere 60,Séries 70, S e T	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX - Sistema 5V	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX - Sistema 10 V	2,8 V	7,2 V	4,1–4,4 V
NOTA: Alguns modelos de colheitadeira não suportam a verificação de tensão de saída a partir da cabine (séries iniciais Case 23/2588,Séries CLAAS 500/600/700). Para esses modelos, verifique a tensão de saída manualmente. Consulte <i>Verificação manual da variação de tensão – Sistema de um sensor, página 132</i> ou <i>Verificação manual da variação de tensão – Sistema de dois sensores, página 135</i> .			

OPERAÇÃO

Adaptador de 10 volts (MD #B6421) – Somente em colheitadeiras New Holland

As colheitadeiras New Holland com sistema 10 V necessitam do adaptador 10 V (A) (MD #B6421) para a correta calibração do recurso de controle automático de altura da plataforma (AHHC).

Se uma colheitadeira New Holland 10 V não tiver o adaptador instalado, a saída do AHHC será lida como 0 V, independentemente da posição do sensor.

NOTA:

O adaptador de 10 volts não está disponível para o sistema de dois sensores opcional.

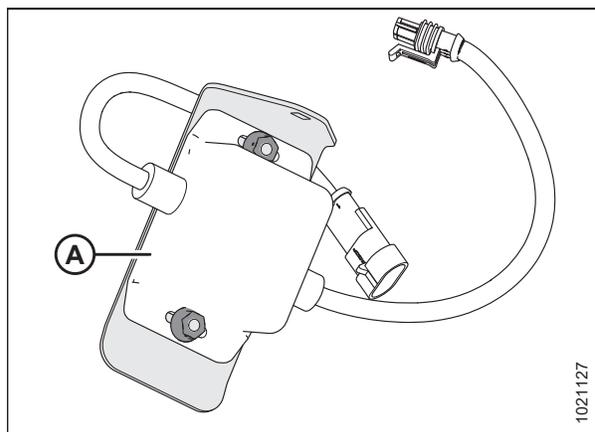


Figura 3.155: Adaptador de 10 volts (MD #B6421)

Utilize um voltímetro para medir a tensão dos fios entre o pino 1 (energia) e o pino 2 (aterramento) no sensor do AHHC (A). Isso determinará se a colheitadeira possui um sistema de 5 V ou de 10 V.

NOTA:

A chave da colheitadeira deve estar na posição LIGADA, mas o motor não precisa estar em funcionamento.

As três possíveis leituras de tensão são listadas abaixo:

- 0 V – a chave da colheitadeira está na posição DESLIGADA ou há um defeito no chicote/má conexão
- 5 V – leitura padrão da colheitadeira
- 10 V – 10 V leitura da colheitadeira; adaptador necessário (MD #B6421)

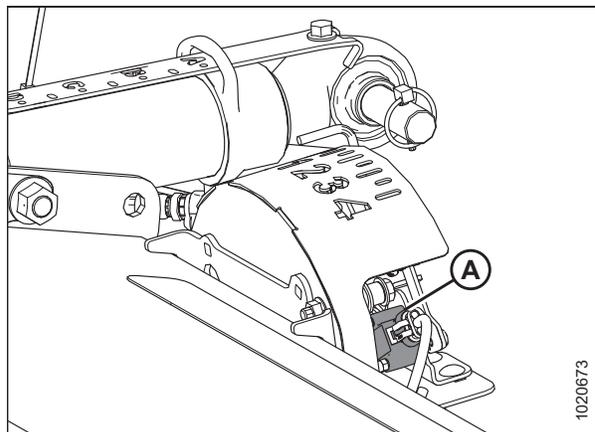


Figura 3.156: Caixa indicadora de flutuação

Verificação manual da variação de tensão – Sistema de um sensor

O sistema de um sensor é padrão para o módulo de flutuação FM100. Se equipado com o sistema opcional de dois sensores, consulte [Verificação manual da variação de tensão – Sistema de dois sensores, página 135](#).

Em algumas colheitadeiras, os sensores da faixa de tensão de saída do controle automático de altura da plataforma (AHHC) podem ser verificados da cabine. Para obter instruções, consulte o manual de operação da sua colheitadeira ou as instruções do AHHC mais adiante neste documento.

Para verificar manualmente a faixa de tensão de saída do sensor, siga estes passos:

1. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
2. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.

OPERAÇÃO

3. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma **NÃO** estiver nos batentes inferiores nos próximos dois passos, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

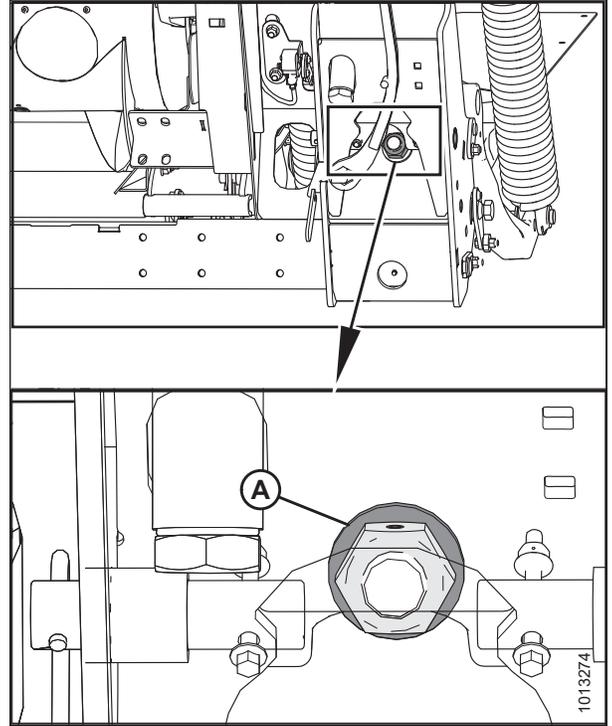


Figura 3.157: Arruela dos batentes inferiores

4. Localize o conjunto de articulação (A). Verifique se a dimensão (B) está definida como 55 mm (2 3/16 pol.). Caso contrário, ajuste a articulação (A).

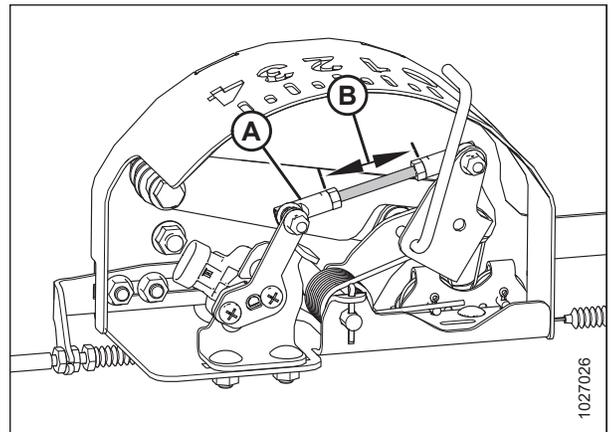


Figura 3.158: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

5. Ajuste o suporte tensor de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

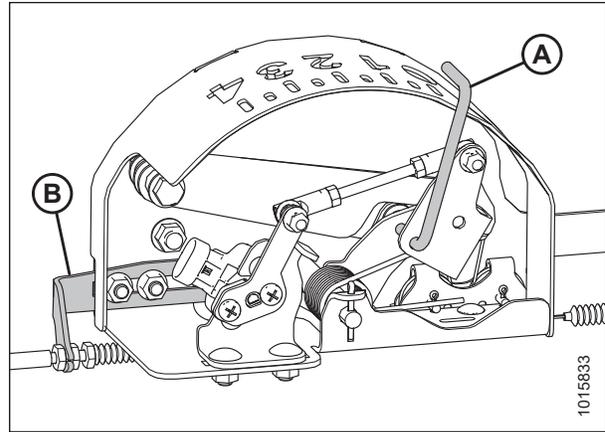


Figura 3.159: Caixa indicadora de flutuação

6. Use um voltímetro (A), para medir a tensão entre os fios de aterramento (pino 2) e de sinal (pino 3) no sensor de AHHC na caixa do indicador de flutuação. Certifique-se de que este se encontra no limite superior de tensão para a colheitadeira. Consulte a Tabela .

NOTA:

O conector do chicote de fios deve estar fixado ao sensor.

NÃO desconecte-o

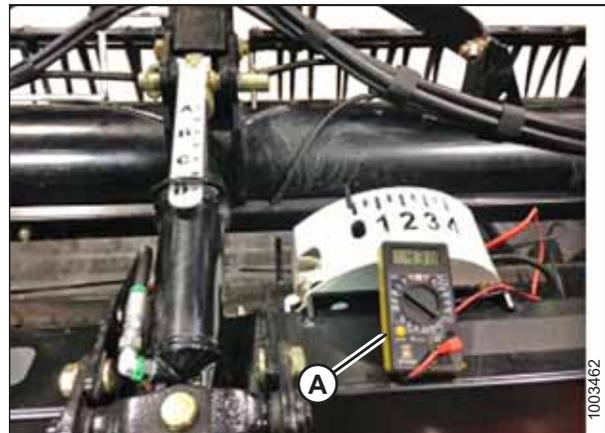


Figura 3.160: Medição da tensão na Caixa indicadora de flutuação

7. Baixe totalmente o alimentador da colheitadeira e flutue a plataforma para fora dos batentes (o indicador de flutuação deve estar em 4, e o módulo de flutuação deverá estar totalmente separado da plataforma).

NOTA:

Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.

8. Use um voltímetro (A) para medir a tensão entre os fios de aterramento e de sinal no sensor de AHHC na caixa do indicador de flutuação. Deve ficar no limite de tensão baixa para a colheitadeira. Consulte a Tabela .

NOTA:

O conector do chicote de fios deve estar fixado ao sensor.

NÃO desconecte-o

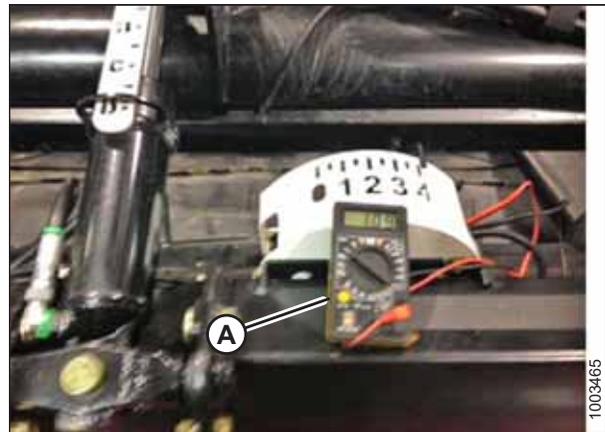


Figura 3.161: Medição da tensão na Caixa indicadora de flutuação

9. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

OPERAÇÃO

Verificação manual da variação de tensão – Sistema de dois sensores

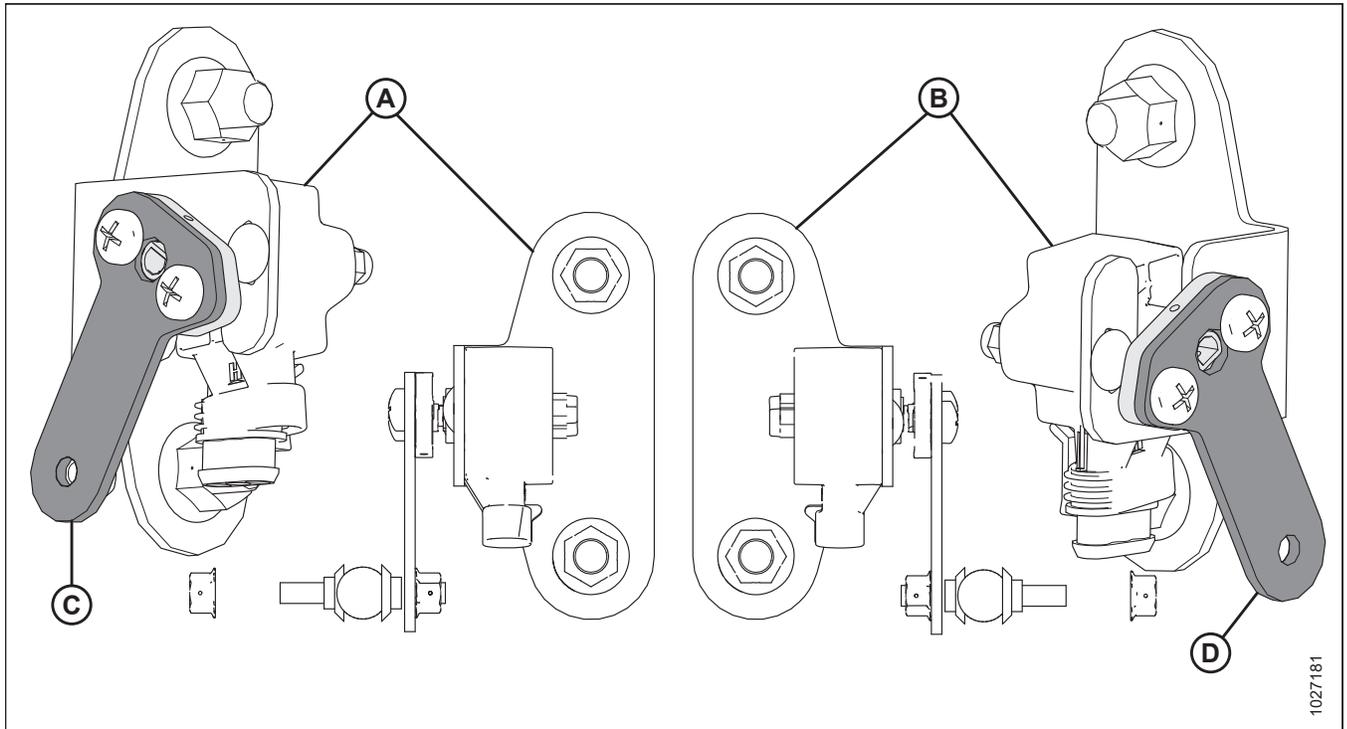
Os módulos de flutuação FM100, equipados com o sistema opcional de dois sensores, possuem um sensor esquerdo e um direito localizados na traseira da estrutura do módulo de flutuação.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

Figura 3.162: Orientação do sensor



A - Sensor esquerdo

B - Sensor direito

1. Antes de ajustar os sensores, verifique se os braços destes estão instalados adequadamente.
 - Sensor esquerdo (A): O **ponto** no braço do sensor deve estar voltado **para longe** da plataforma. O ponto no braço do sensor de flutuação (C) deve estar instalado na mesma direção, voltado para longe da plataforma.
 - Sensor direito (B): O **ponto** no braço do sensor deve estar voltado **para longe** da plataforma. O ponto no braço do sensor de flutuação (D) deve estar instalado na mesma direção, voltado para longe da plataforma.

Para verificar manualmente a faixa de tensão de saída do sensor, siga estes passos:

2. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
3. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.

OPERAÇÃO

4. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores nos próximos dois passos, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

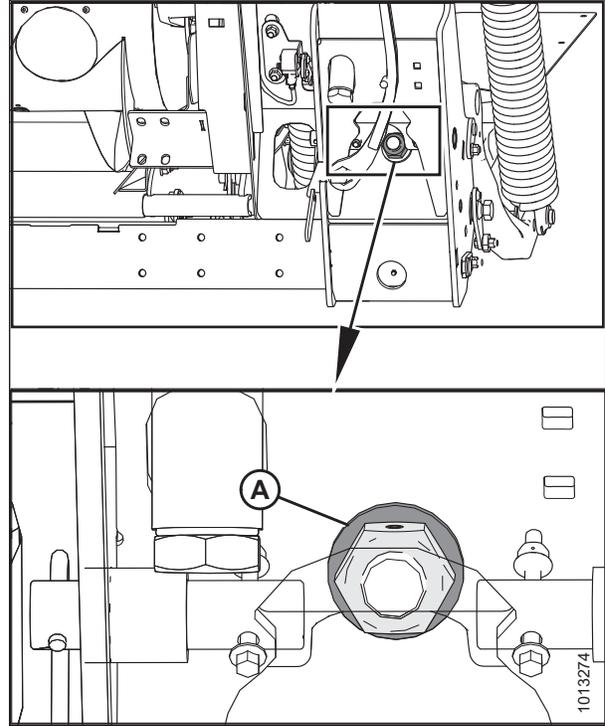


Figura 3.163: Arruela dos batentes inferiores

5. Localize o conjunto de articulação (A). Verifique se a dimensão (B) está definida como 55 mm (2 3/16 pol.). Caso contrário ajuste a articulação (A).

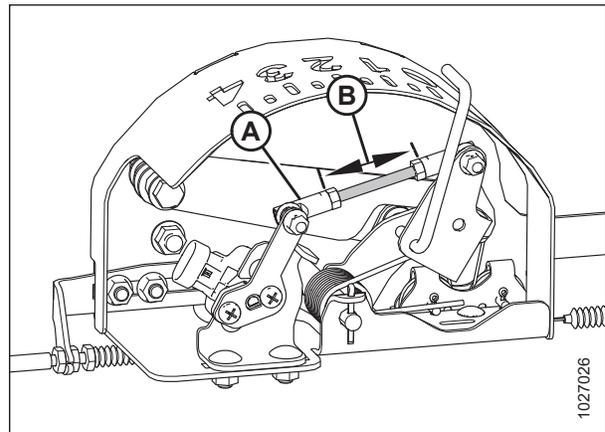


Figura 3.164: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

- Ajuste o suporte tensor de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

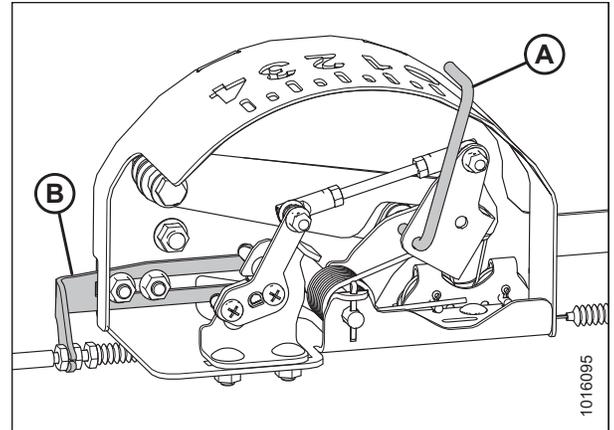


Figura 3.165: Caixa indicadora de flutuação

- Use um voltímetro para medir a tensão entre os fios de aterramento (pino 2) e de sinal (pino 3) do sensor de AHHC (A) na parte posterior da armação lateral do módulo de flutuação. Certifique-se de que esteja no limite superior de tensão para a colheitadeira. Consulte a tabela 3.20, página 131.

NOTA:

O conector do chicote de fios deve estar fixado ao sensor. **NÃO** desconecte-o

- Repita do lado oposto.

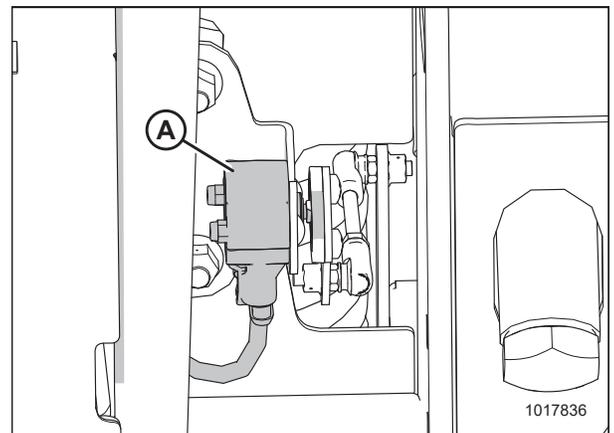


Figura 3.166: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

- Baixe totalmente o alimentador da colheitadeira e flutue a plataforma para fora dos batentes (o indicador de flutuação [A] deve estar em 4 e o módulo de flutuação deverá estar totalmente separado da plataforma).

NOTA:

Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.

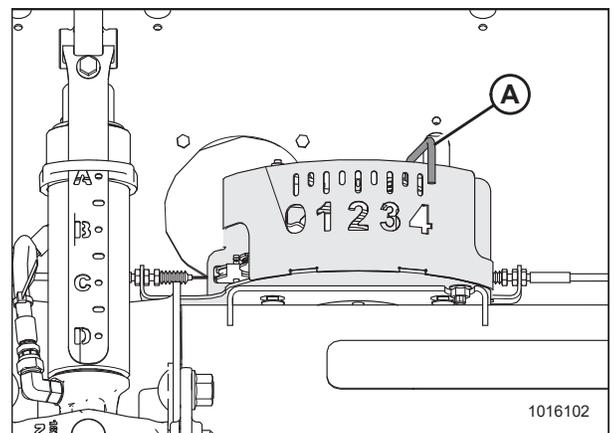


Figura 3.167: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

10. Use um voltímetro para medir a tensão entre os fios de aterramento (pino 2) e de sinal (pino 3) do sensor de AHHC (A) na parte posterior da estrutura lateral. Certifique-se de que esteja no limite de tensão baixa para a colheitadeira. Consulte a tabela 3.20, página 131.

NOTA:

O conector do chicote de fios deve estar fixado ao sensor.
NÃO desconecte-o

11. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores*, página 139.
12. Repita do lado oposto.

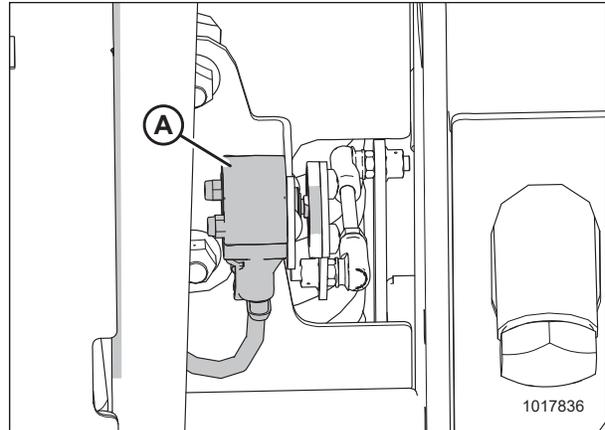


Figura 3.168: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor

Siga este procedimento caso tenha verificado a faixa de tensão (mesmo manualmente ou da cabine) e descoberto que o sensor de tensão não está dentro dos limites inferior e superior ou que a variação entre os limites alto e baixo é insuficiente.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Siga estes passos para ajustar o limite superior de tensão:
 - a. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
 - b. Posicione a plataforma a 152-254 mm (6-10 pol.) acima do solo. O indicador de flutuação deve estar em **0**.
 - c. Verifique o limite superior de tensão usando a tela da colheitadeira ou um voltímetro. Consulte a tabela 3.20, página 131.
 - d. Solte as porcas de montagem do sensor (A).
 - e. Deslize o suporte do sensor (B) para a direita para aumentar o limite superior de tensão ou para a esquerda para reduzi-lo.
 - f. Aperte as porcas de montagem do sensor (A).

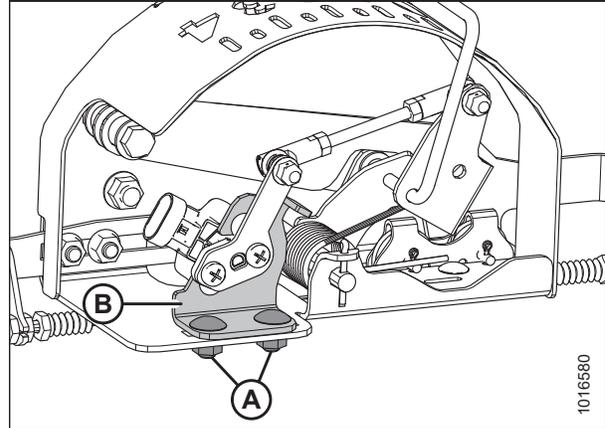


Figura 3.169: Conjunto de sensores para AHHC

OPERAÇÃO

2. Siga estes passos para ajustar o limite inferior de tensão:
 - a. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
 - b. Baixe a plataforma totalmente no solo. O indicador da flutuação deve estar em **4**.
 - c. Verifique o limite inferior de tensão usando a tela da colheitadeira ou o voltímetro. Consulte a tabela 3.20, página 131.
 - d. Solte as porcas de montagem do sensor (A).
 - e. Gire o sensor (B) no sentido horário para aumentar o limite inferior de tensão ou no sentido anti-horário para reduzi-lo.
 - f. Aperte as porcas de montagem do sensor (A).
3. Após realizar os ajustes, verifique novamente os limites superior e inferior de tensão para se certificar de que estão dentro do intervalo exigido segundo a Tabela 3.20, página 131.

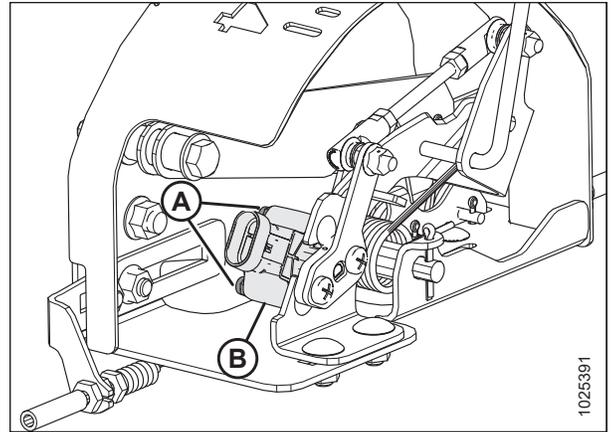


Figura 3.170: Conjunto de sensores para AHC

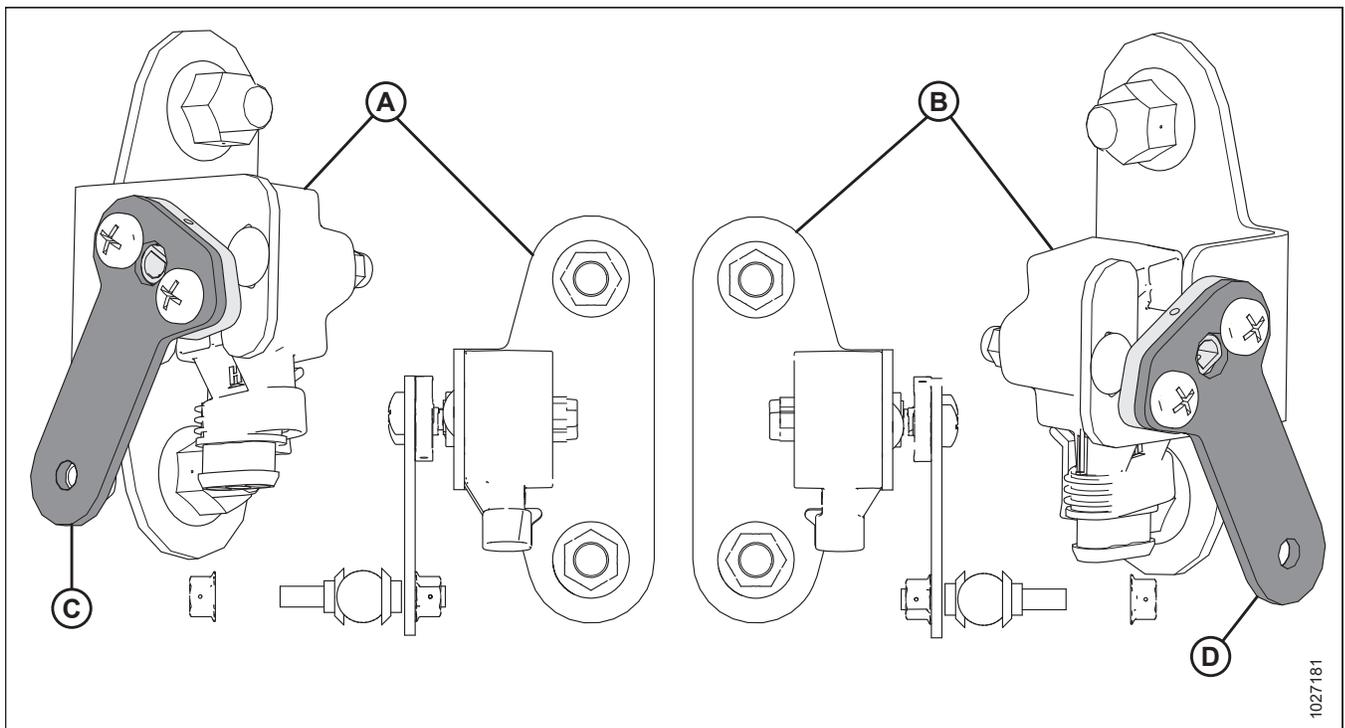
Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

Figura 3.171: Orientação do sensor



A - Sensor esquerdo

B - Sensor direito

OPERAÇÃO

1. Antes de ajustar os sensores, verifique se os braços destes estão instalados adequadamente.
 - Sensor esquerdo (A): O **ponto** no braço do sensor deve estar voltado **para longe** da plataforma. O ponto no braço do sensor de flutuação (C) deve estar instalado na mesma direção, voltado para longe da plataforma.
 - Sensor direito (B): O **ponto** no braço do sensor deve estar voltado **para longe** da plataforma. O ponto no braço do sensor de flutuação (D) deve estar instalado na mesma direção, voltado para longe da plataforma.

Siga esses passos para ajustar a tensão do sensor esquerdo:

2. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
3. Posicione a plataforma a 150-254 mm (6-10 pol.) acima do solo. O indicador de flutuação deve estar em **0. 0**.
4. Solte as porcas de montagem do sensor (A).
5. Verifique se o sensor esquerdo está dentro do limite superior de tensão correto.
6. Gire o sensor (B) no sentido anti-horário para baixar a tensão. Gire o sensor no sentido horário para elevar a tensão.
7. Aperte as porcas de montagem do sensor (A).

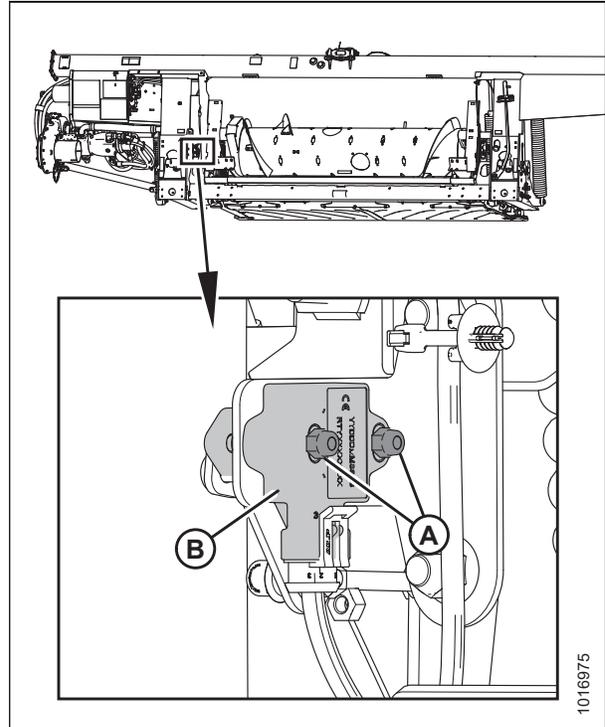


Figura 3.172: Kit opcional de dois sensores – Sensor esquerdo

Siga esses passos para ajustar a tensão do sensor direito:

8. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
9. Posicione a plataforma a 150-254 mm (6-10 pol.) acima do solo. O indicador de flutuação deve estar em **0. 0**.

OPERAÇÃO

10. Solte as porcas de montagem do sensor (A).
11. Gire o sensor (B) no sentido horário para baixar a tensão. Gire o sensor no sentido anti-horário para elevar a tensão.
12. Verifique se o sensor direito está dentro do limite superior de tensão correto.
13. Aperte os parafusos de montagem do sensor (A).

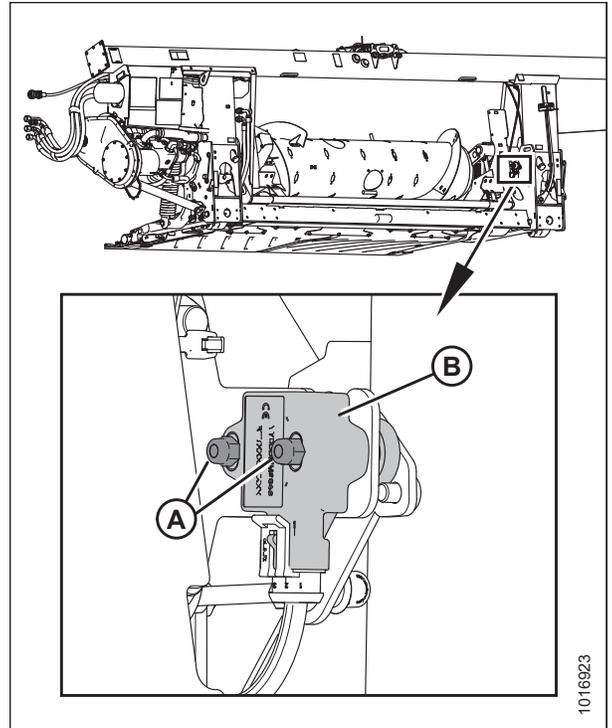


Figura 3.173: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

14. Baixe a plataforma totalmente. O indicador de flutuação (A) deve estar em 4.
15. Verifique se os dois sensores estão no limite correto inferior de tensão.

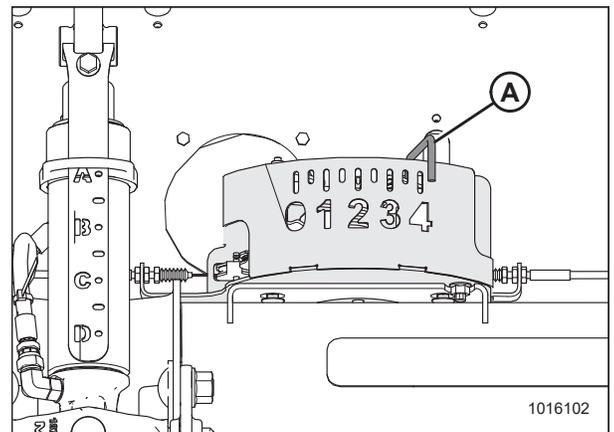


Figura 3.174: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

Substituição do sensor do controle automático de altura (AHC) – Sistema de um sensor

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desconecte o chicote de fiação (A) do sensor existente (B).
2. Remova os dois parafusos (C) que fixam o sensor (B) ao braço do sensor (D).

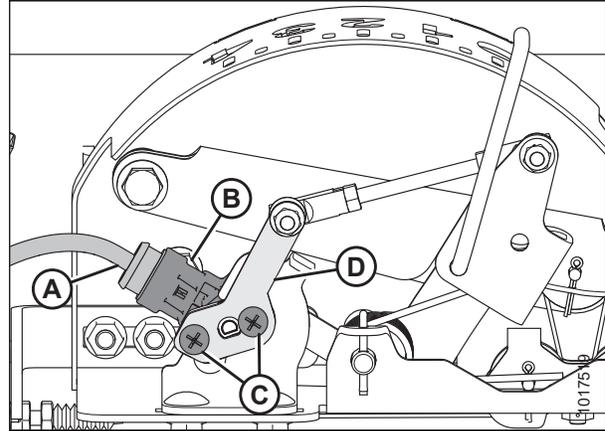


Figura 3.175: Sensor de AHC

3. Gire o braço do sensor (A) para cima para obter acesso aos dois parafusos (B) que fixam o sensor (C) ao suporte (D).
4. Remova os dois parafusos e porcas (B) que fixam o sensor (C) ao suporte (D).
5. Afaste o sensor (C) do suporte (D).

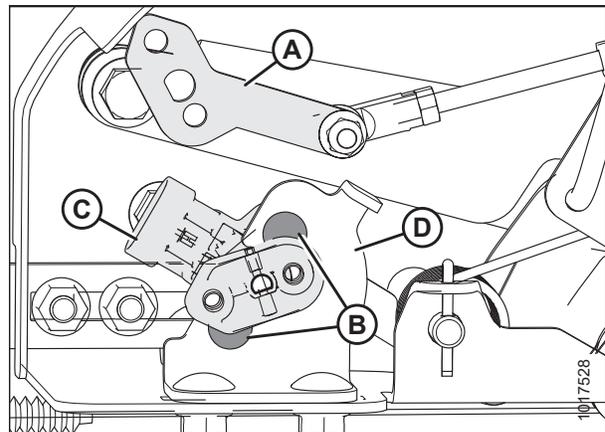


Figura 3.176: Sensor de AHC

IMPORTANTE:

Para evitar danos ao novo sensor, instale-o conforme segue:

6. Posicione o novo sensor (A) no suporte (B).
7. Prenda-o com dois parafusos (C) e porcas (D).

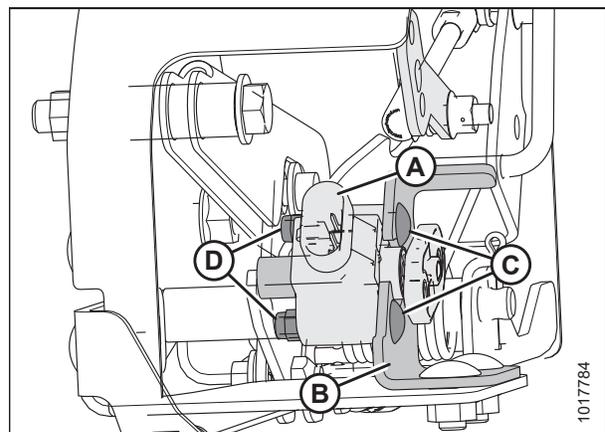


Figura 3.177: Sensor de AHC

OPERAÇÃO

8. Prenda o braço do sensor (A) ao sensor (B) e fixe com dois parafusos (C).
9. Reconecte o chicote de fiação ao bujão (B) no sensor.
10. Verifique a faixa de tensão do novo sensor e ajuste, se necessário. Consulte:
 - *Verificação manual da variação de tensão – Sistema de um sensor, página 132*
 - *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138*

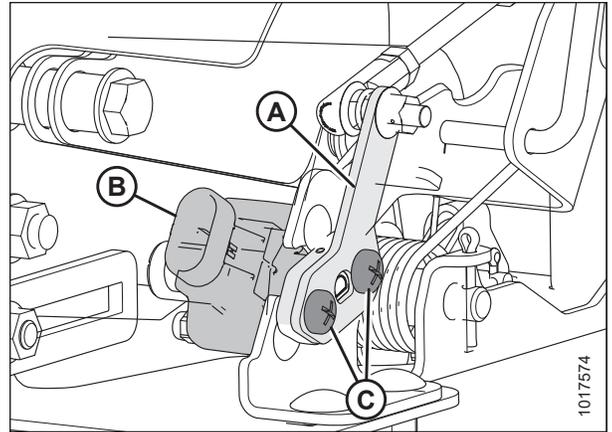


Figura 3.178: Sensor de AHC

Substituição do cabo do indicador de flutuação

Se o cabo do indicador de flutuação estiver danificado, substitua seguindo estas instruções. Você precisará comprar um cabo do indicador de flutuação (MD #187658) do seu concessionário MacDon.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

1. No lado esquerdo frontal do módulo de flutuação, remova a porca, arruela e parafuso (A) que prende o olhal do cabo do indicador de flutuação (B) à alavanca de flutuação. Guarde as ferragens para reinstalação.
2. Solte as contraporcas (C) do cabo do indicador de flutuação (B) e então desconecte o cabo do suporte do terminal do cabo (D).
3. Repita os passos no lado frontal direito do módulo de flutuação.

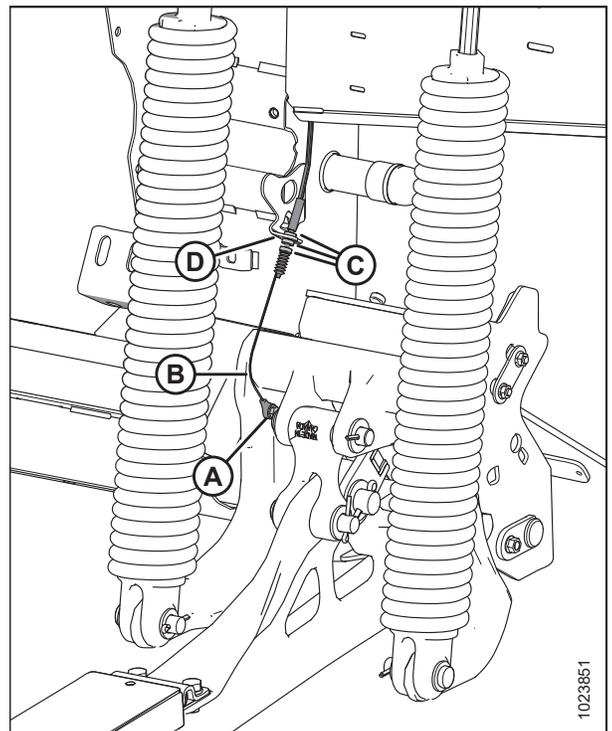


Figura 3.179: Lado dianteiro esquerdo de Adaptador de flutuação – O lado dianteiro direito é o lado oposto

OPERAÇÃO

4. Solte as contraporcas (A) que fixam o cabo do indicador de flutuação (B) aos dois lados do suporte inferior do indicador de flutuação, e então desconecte o cabo do suporte.
5. O cabo do indicador de flutuação (B) está em torno de três polias (C) na caixa indicadora de flutuação. Remova o cabo e descarte.

NOTA:

As polias estão ocultas por outras peças na ilustração. A sua localização aproximada é identificada.

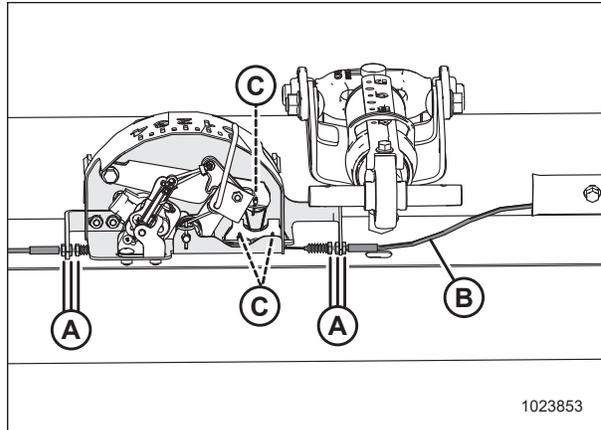
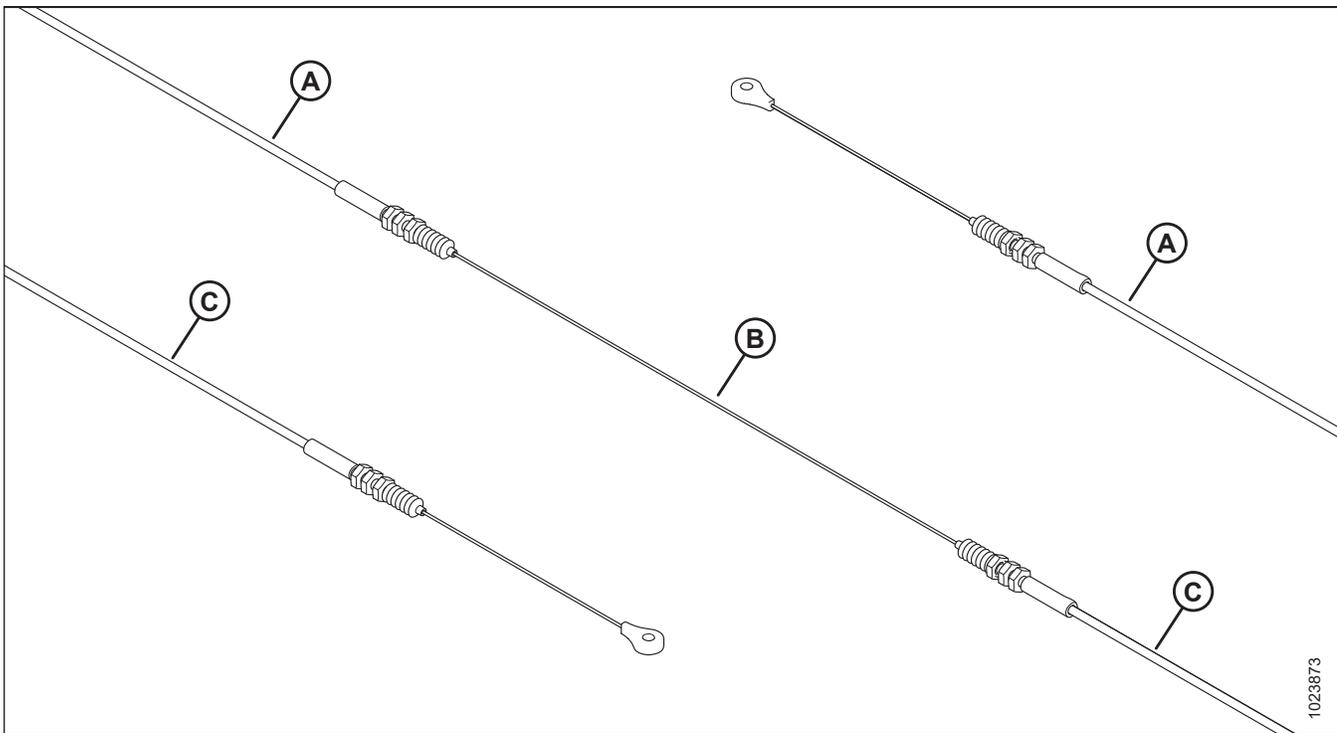


Figura 3.180: Caixa indicadora de flutuação

6. Examine o novo cabo do indicador de flutuação (MD #187658). Você verá que está dividido em seções. A seção mais longa revestida (A) deve ser instalada no lado esquerdo do do módulo de flutuação, a seção não revestida do meio (B) deve ser instalada na caixa indicadora de flutuação e a seção mais curta revestida (C) deve ser instalada no lado direito do módulo de flutuação. Instruções de instalação são fornecidas nos seguintes passos.

Figura 3.181: Cabo do indicador de flutuação



A - Seção longa coberta
1788–1800 mm (70 3/8–70 7/8 pol.)

B - Seção média descoberta

C - Seção curta coberta
1352–1364 mm (53 1/4–53 11/16 pol.)

OPERAÇÃO

7. Com a extremidade mais longa do novo cabo do indicador de flutuação à esquerda, passe a seção mediana do cabo (A) (seção entre os vedantes mais internos e as contraporcas) em torno das três polias na caixa do indicador de flutuação, como exibido à direita.

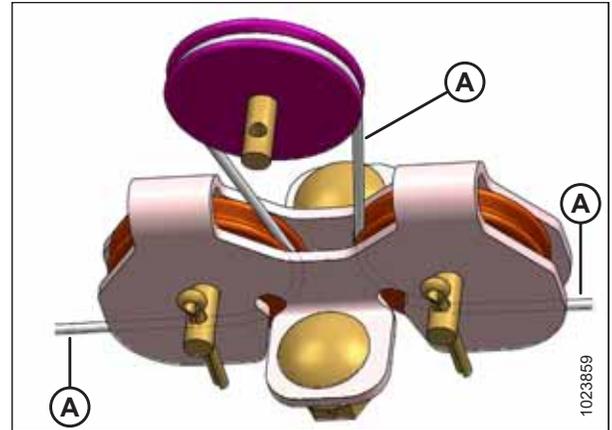


Figura 3.182: Roteamento de cabos em torno das polias

8. Prenda o lado esquerdo do novo cabo do indicador de flutuação (A) no lado esquerdo do suporte inferior do indicador de flutuação conforme as instruções:
 - a. No cabo do indicador de flutuação (A), as contraporcas e os selos de vedação estão posicionados em quatro locais. Escolha o segundo local da esquerda.
 - b. Remova o selo de vedação (B) e deslize o cabo (A) através da abertura no lado esquerdo do suporte inferior do indicador de flutuação (C).
 - c. Insira a ponta roscada do compartimento de cabos (D) no furo do suporte (C) e então rosqueie o selo de vedação (B) no compartimento.
 - d. Aperte as contraporcas (E).

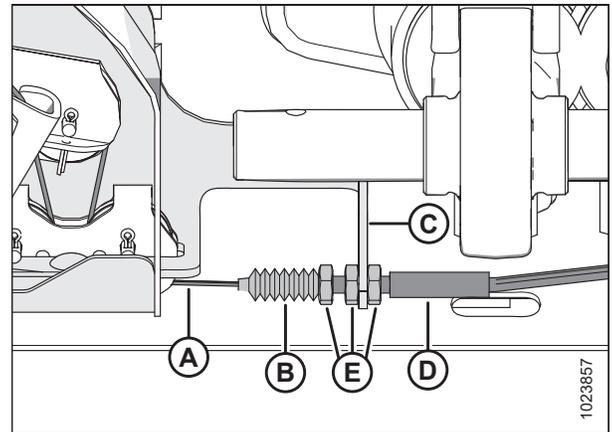


Figura 3.183: Cabo do indicador de flutuação preso ao lado esquerdo do suporte inferior do indicador de flutuação – lado direito oposto

9. Passe a extremidade esquerda do novo cabo do indicador de flutuação (A) através do suporte das mangueiras (B), atrás das chapas (C) na parte de cima das molas de flutuação internas, através da abertura (D) no compartimento hidráulico/elétrico do módulo de flutuação e então de volta através da abertura (E) na parte de baixo do compartimento hidráulico/elétrico do módulo de flutuação para o lado frontal do módulo de flutuação.

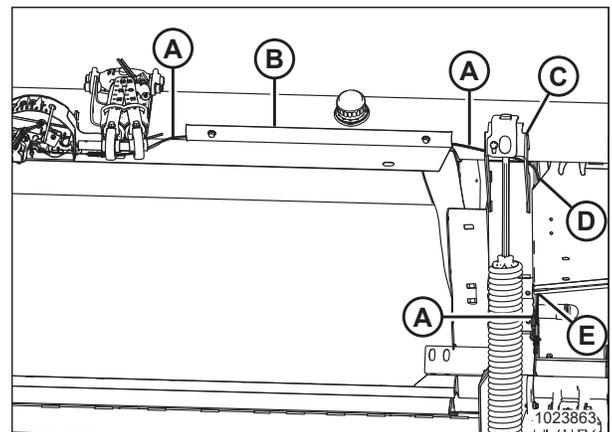


Figura 3.184: Roteamento do cabo no lado esquerdo do módulo de flutuação

OPERAÇÃO

- Deslize o novo cabo do indicador de flutuação (B) através da abertura no suporte terminal do cabo (D) e prenda com o selo de vedação do cabo e contraporcas (C).
- Prenda o olhal do cabo na extremidade do cabo do indicador de flutuação (B) à alavanca de flutuação com a porca, arruela e parafuso (A) guardados no passo 1, página 143. A arruela vai entre o olhal do cabo e o parafuso.
- Ajuste o torque da porca para 8,6 Nm. (76 lbf.in.).

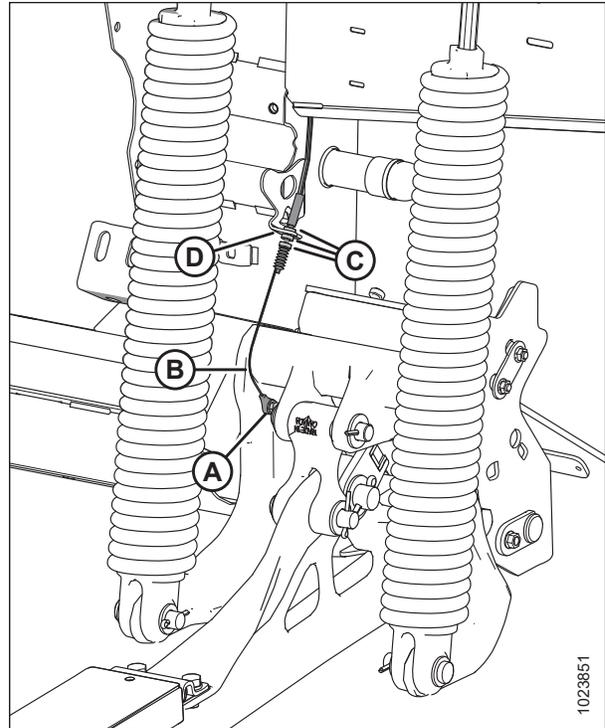


Figura 3.185: Lado dianteiro esquerdo de Módulo de flutuação – O lado dianteiro direito é o lado oposto

13. Passe a extremidade direita do novo cabo do indicador de flutuação (A) ao longo do ângulo superior (B), atrás das chapas (C) na parte de cima das molas da flutuação internas, e então descendo pelo lado da estrutura do módulo de flutuação .
14. Passe o novo cabo do indicador de flutuação (A) pela abertura no suporte terminal do cabo (D) e prenda com a vedação do cabo e contraporcas (E).
15. Fixe o olhal do cabo na extremidade do cabo do indicador de flutuação (A) à alavanca de flutuação com porca, arruela e parafuso obtidos no passo 1, página 143. A arruela fica entre o olhal do cabo e a cabeça do parafuso. Consulte a ilustração anterior.
16. Ajuste o torque da porca para 8,6 Nm. (76 lbf.in.).

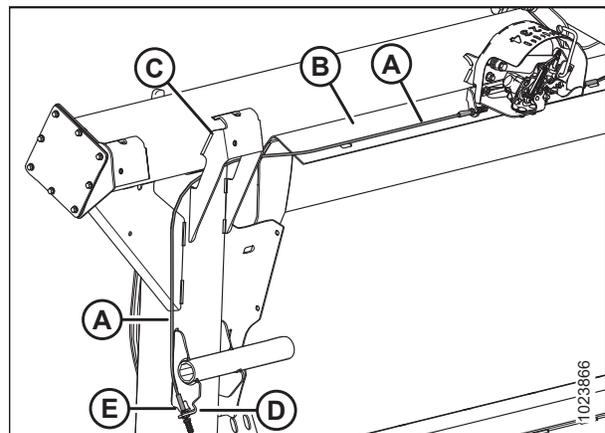


Figura 3.186: Roteamento do cabo no lado direito do módulo de flutuação

NOTA:

O olhal do cabo deve continuar solto para enroscar no parafuso.

OPERAÇÃO

17. Ajuste o suporte tensor de cabos (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

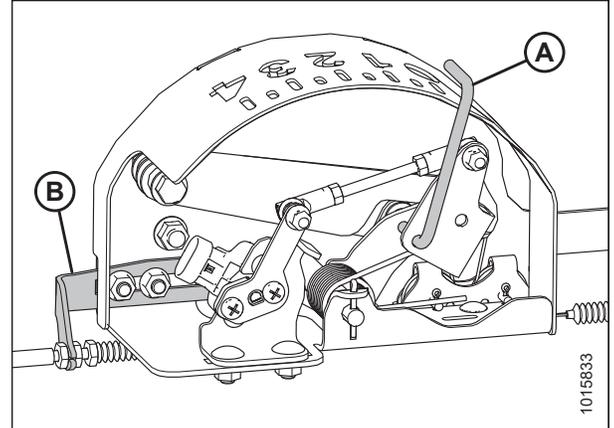


Figura 3.187: Caixa indicadora de flutuação

3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™

Configuração da plataforma – AGCO IDEAL™

NOTA:

Imagens em tempo real do monitor da colheitadeira AGCO IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

O terminal Tyton AGCO (A) é utilizado para configurar e gerenciar a plataforma MacDon em uma colheitadeira IDEAL™. Utilize o monitor sensível ao toque para selecionar o item desejado na tela.



Figura 3.188: AGCO IDEAL™ Estação do operador

A - Terminal Tyton B - Alavanca de controle
C - Acelerador D - Cluster de controle da plataforma

OPERAÇÃO

1. No lado superior direito da tela inicial, toque no ícone COMBINE (COLHEITADEIRA) (A). O MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA abre.

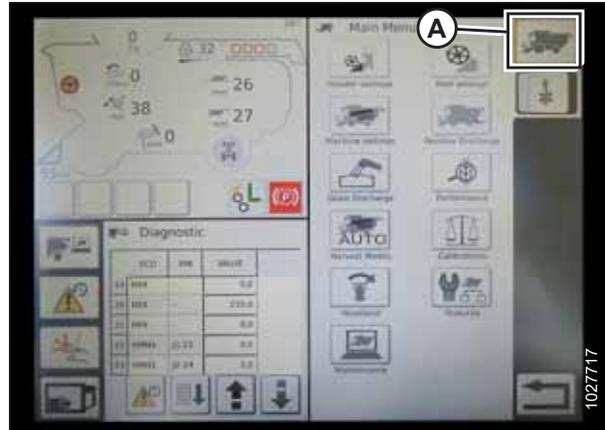


Figura 3.189: Ícone da colheitadeira na página inicial

2. No COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA), toque em HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) (A). A página CONTROLE DA PLATAFORMA é exibida.

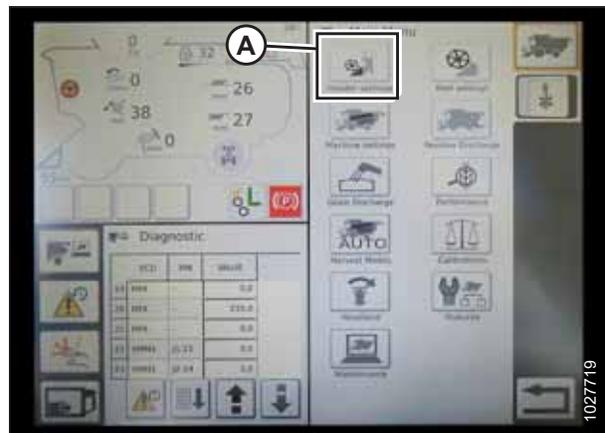


Figura 3.190: Configurações da plataforma no menu principal da colheitadeira

OPERAÇÃO

3. Toque no campo HEADER CONFIGURATION (CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA) (A). Uma caixa de diálogo é aberta e exibe as plataformas predefinidas.
 - Caso a sua plataforma MacDon já esteja configurada, ela aparecerá na lista de plataformas. Toque no título da plataforma MacDon (B) para destacar a seleção em azul e, em seguida, toque na marca de seleção verde (E) para continuar.
 - Caso apenas a plataforma padrão (D) seja exibida, toque o botão ABC (C) e utilize o teclado virtual para inserir as informações da plataforma MacDon. Ao concluir, selecione uma das seguintes opções para retornar à tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA):
 - A marca de seleção verde (E) salva as configurações
 - O ícone da lixeira (F) exclui da lista a plataforma destacada
 - O X vermelho (G) cancela as alterações

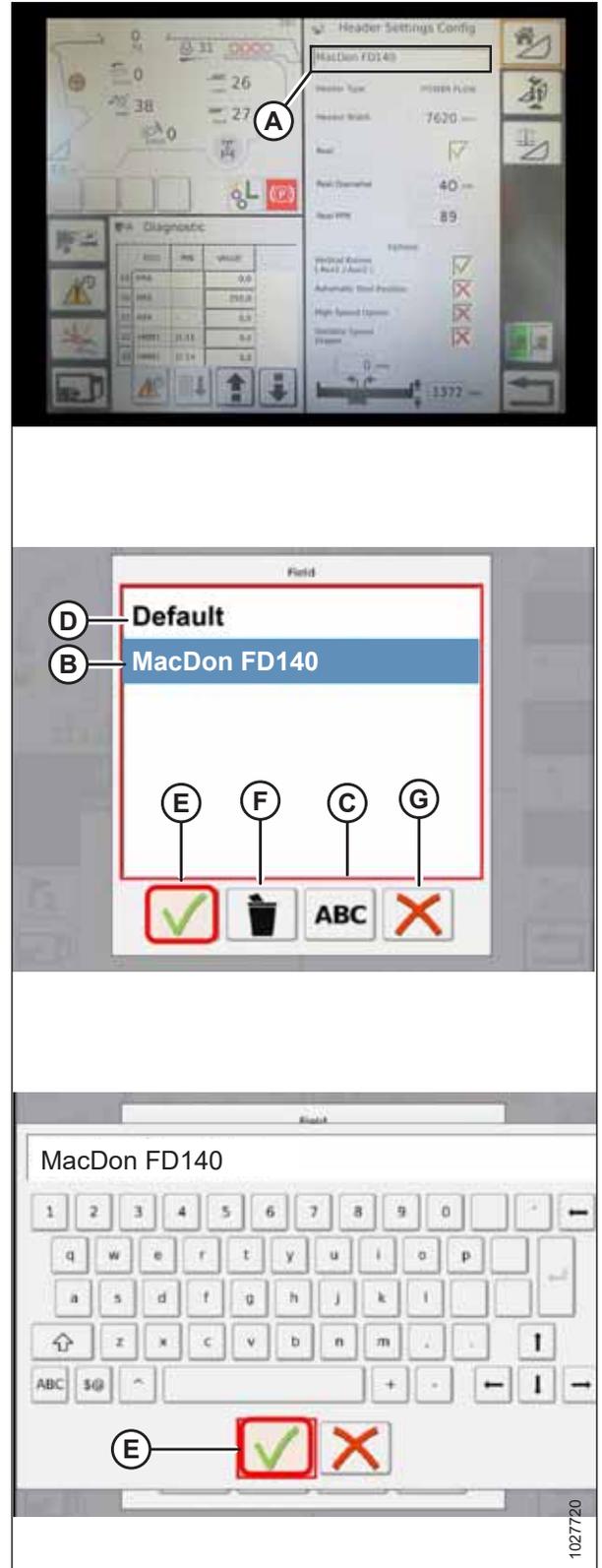


Figura 3.191: Menu de configuração da plataforma na página de configurações da plataforma

OPERAÇÃO

4. Para especificar o tipo de plataforma instalada na máquina, toque o campo HEADER TYPE (TIPO DE PLATAFORMA) (A).

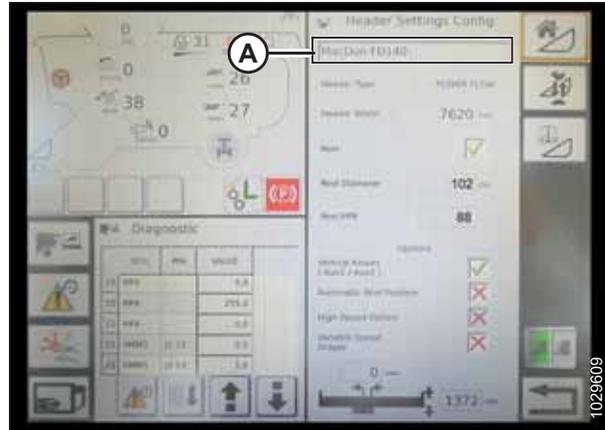


Figura 3.192: Configurações da plataforma

5. Uma lista de tipos de plataformas predefinidas aparece.
- Para plataformas de esteiras MacDon Série D1 e FlexDraper® Série FD1 toque em POWER FLOW (FLUXO DE CORRENTE) (A)
 - Toque a marca de seleção verde (B) para salvar a seleção e continuar

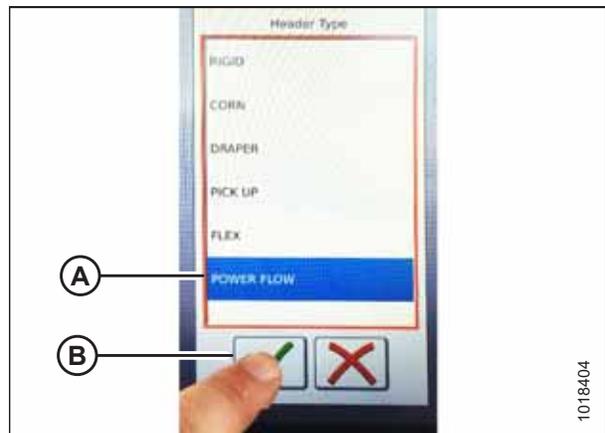


Figura 3.193: Tipo de plataforma

6. Certifique-se de que a caixa de seleção REEL (MOLINETE) (A) esteja selecionada.

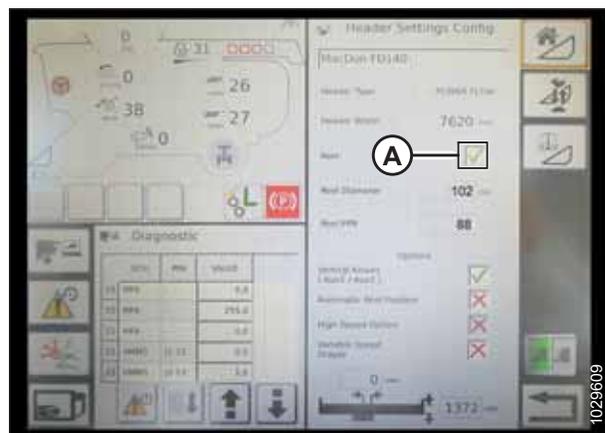


Figura 3.194: Configurações da plataforma

OPERAÇÃO

7. Toque no campo REEL DIAMETER (DIÂMETRO DO MOLINETE) (A) e um teclado numérico será exibido. Insira **102** para molinetes MacDon.
8. Toque no campo REEL PPR (PULSOS POR REVOLUÇÃO DO MOLINETE) (B) e insira **88** como valor para a plataforma MacDon.

NOTA:

O PPR é determinado pelo número de dentes na engrenagem de velocidade do molinete.

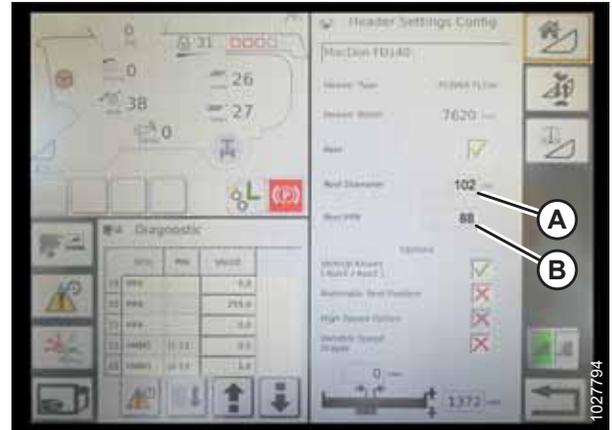


Figura 3.195: Configurações da plataforma

9. Toque a marca de seleção verde (B) na parte inferior do teclado numérico (A) ao finalizar ou o X vermelho para cancelar.

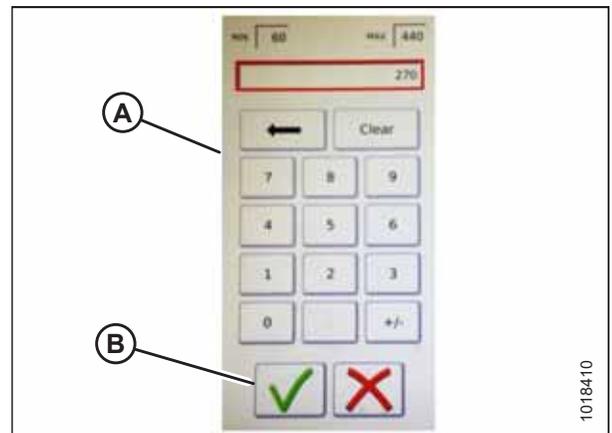


Figura 3.196: Teclado numérico

10. Ao concluir, toque na marca de seleção verde (A) na parte inferior da tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA).

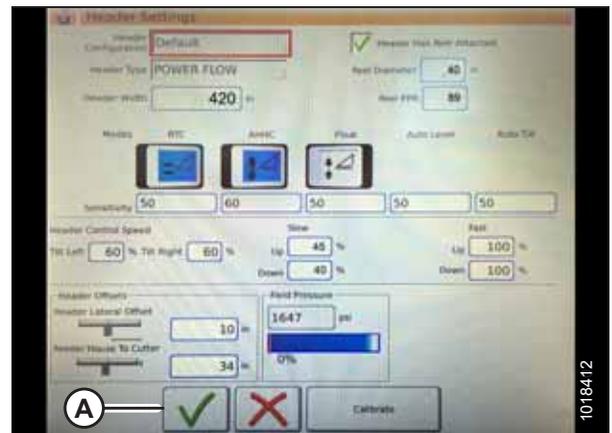


Figura 3.197: Página de configurações da plataforma

OPERAÇÃO

Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete - Série AGCO IDEAL™

CUIDADO

Libere a área e retire do local outras pessoas, animais etc. Mantenha crianças distantes do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre, ou próximo a ela.

NOTA:

Imagens em tempo real do monitor da colheitadeira IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

1. No COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA), toque em REEL SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE) (A) para abrir a tela com esse mesmo nome.

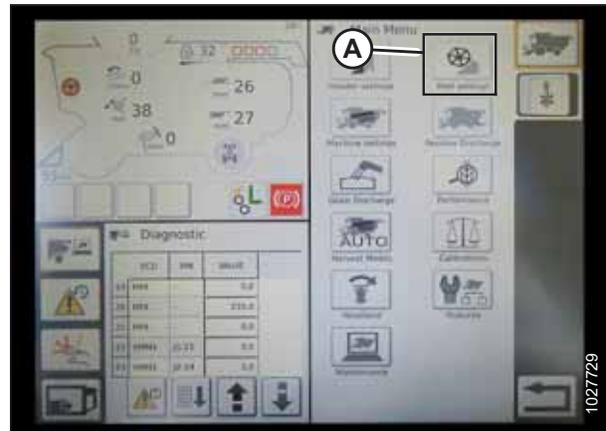


Figura 3.198: Configurações do molinete no menu principal da colheitadeira

2. Para configurar a velocidade mínima do molinete, toque no campo SPEED MINIMUM (VELOCIDADE MÍNIMA) (B). O teclado virtual será exibido. Insira o valor desejado. Toque a marca de seleção verde para aceitar o novo valor ou o X vermelho para cancelar. A velocidade do molinete é exibida em milhas por hora (mph) e rotações por minuto (rpm).

NOTA:

Na parte inferior da tela REEL SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE), o diâmetro e os pulsos por revolução (PPR) são exibidos. Esses valores já foram definidos na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA).

3. A velocidade do molinete é calibrada na tela REEL SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE) tocando o botão CALIBRATE (CALIBRAR) (A) na parte superior direita da tela.

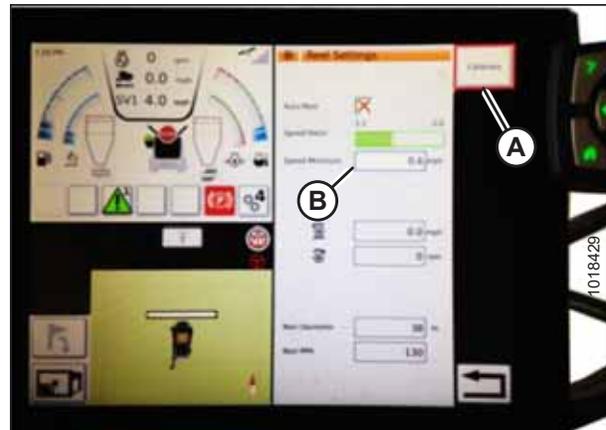


Figura 3.199: Calibração das configurações do molinete

NOTA:

O CALIBRATION WIZARD (ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO) será aberto e exibirá uma advertência de perigo.

OPERAÇÃO

4. Certifique-se de cumprir com todas as condições listadas na advertência do CALIBRATION WIZARD (ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO). Pressione a marca de seleção verde para aceitar e iniciar a calibração do molinete. Pressione o X vermelho para cancelar o procedimento de calibração.



Figura 3.200: Assistente de calibração

5. Uma mensagem aparece no ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO indicando que a calibração do molinete começou. O molinete começará a girar lentamente e aumentará para alta velocidade. Uma barra de progresso é fornecida e, se necessário, toque o X vermelho para cancelar. Caso contrário, espere pela mensagem de que a calibração do molinete foi concluída com êxito. Toque a marca de seleção verde para salvar as configurações da calibração.

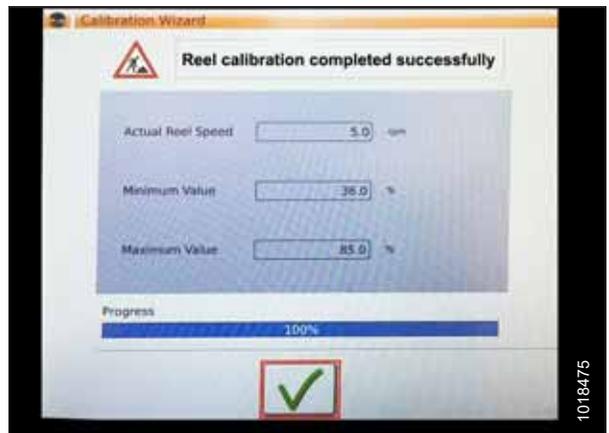


Figura 3.201: Progresso da calibração

Configuração dos controles automáticos da plataforma – Série AGCO IDEAL™

As funções automáticas da plataforma são configuradas na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA).

NOTA:

Imagens em tempo real do monitor da colheitadeira IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

OPERAÇÃO

1. **Funções automáticas de controle:** Há botões (OFF/ON – LIGA/DESLIGA) na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) para as funções de controle automático. Para plataformas MacDon, certifique-se de que as duas funções a seguir estejam ativadas, como exibido:

- RTC (retorno ao corte) (A)
- AHHC (Controle automático de altura da plataforma) (B)

Todos os outros interruptores estão desativados (não destacados).

2. A **configuração de sensibilidade** (C) controla a sensibilidade de um controle (RTC ou AHHC) para uma determinada mudança no feedback do sensor. Os campos de configuração ficam localizados diretamente abaixo dos botões LIGA/DESLIGA. Para inserir uma nova configuração de sensibilidade, toque o campo de configuração abaixo do botão LIGA/DESLIGA específico e insira o novo valor através do teclado virtual.

- Aumente a sensibilidade caso a colheitadeira não altere a posição do alimentador rápido o suficiente quando no modo automático.
- Diminua a sensibilidade caso a colheitadeira busque por uma posição no modo automático.

NOTA:

A sensibilidade inicial recomendada para plataformas MacDon é:

- 50 para RTC (A)
- 60 para AHHC (B)

3. **Velocidade da plataforma:** A área de HEADER CONTROL SPEED (CONTROLE DE VELOCIDADE DA PLATAFORMA) (A), na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA), é utilizada para ajustar as seguintes velocidades:

- Inclinação para a direita e para esquerda são as inclinações laterais da placa dianteira da colheitadeira
- Plataforma para cima ou para baixo (velocidades rápida e lenta) é um botão de duas posições com baixa velocidade no primeiro detentor e rápida no segundo

NOTA:

Controle de pontos de partida de velocidade recomendados para a plataforma

- Lento: Para cima 45/Para baixo 40
- Rápido: Para cima 100/Para baixo 100

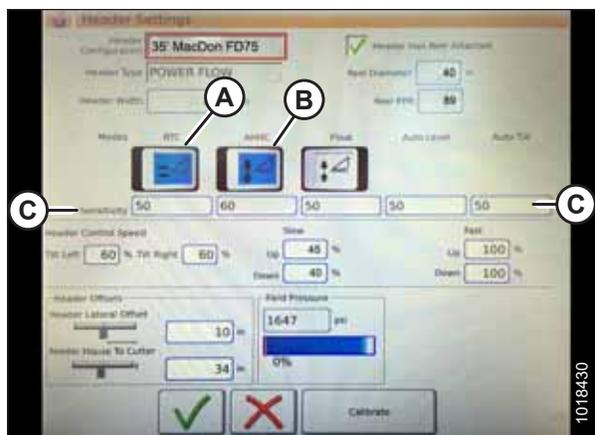


Figura 3.202: Configurações de controles automáticos e sensibilidade

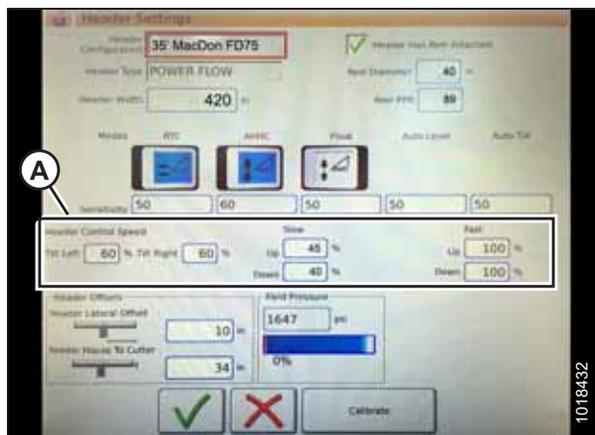


Figura 3.203: Configurações de controle de velocidade da plataforma

OPERAÇÃO

4. **Deslocamentos da plataforma (A):** As distâncias de deslocamento são importantes para mapeamento de produção. Há duas dimensões ajustáveis na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA):

- Parâmetro de compensação lateral da plataforma: a distância entre a união central da plataforma e a união central da máquina. Deve ser ajustado para **0** em plataformas MacDon.
- Do alimentador para o cortador: a distância da interface da máquina à barra de corte. Deve ser ajustado para **68** em plataformas MacDon.

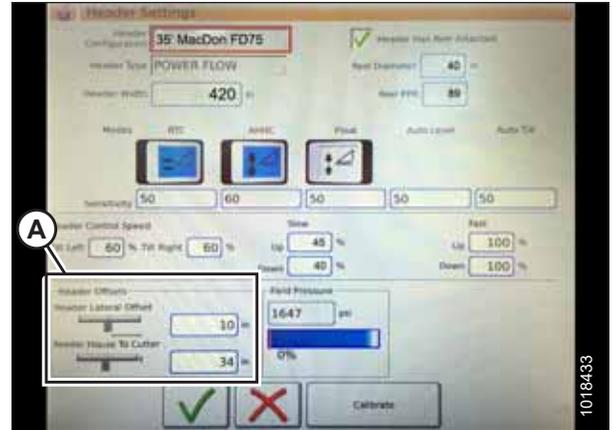


Figura 3.204: Configurações de compensação da plataforma

Calibração da plataforma – Série AGCO IDEAL™

As funções de controle automático da plataforma são configuradas na página HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA).



CUIDADO

Libere a área e retire do local outras pessoas, animais etc. Mantenha crianças distantes do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre, ou próximo a ela.

NOTA:

Imagens em tempo real do monitor da colheitadeira IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

1. No COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA), toque em HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) (A).

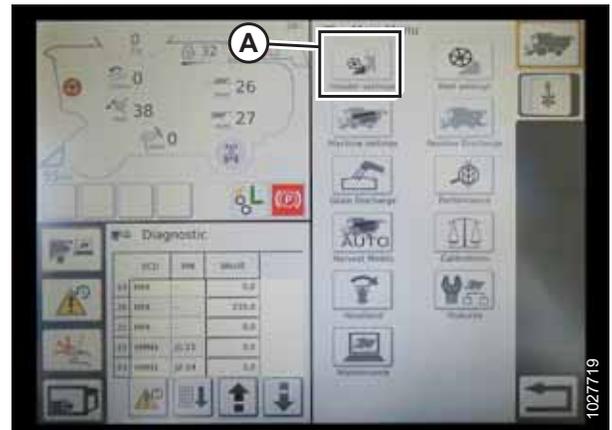


Figura 3.205: Menu principal da colheitadeira

OPERAÇÃO

2. Toque em HEADER CALIBRATE (CALIBRAR A PLATAFORMA) (A) no lado direito da tela HEADER SETTINGS CONFIG (CONFIGURAÇÕES DOS AJUSTES DA PLATARFORMA).

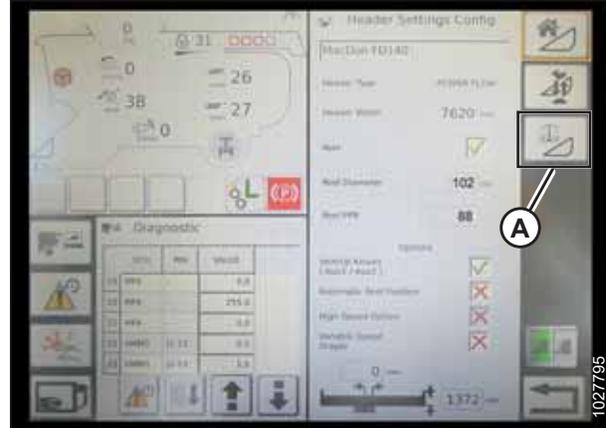


Figura 3.206: Página de configurações da plataforma

3. A advertência de perigo para HEADER CALIBRATION (CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA) será exibida. Certifique-se de que todas as condições sejam cumpridas.
4. Toque na marca de seleção verde na parte inferior da tela para dar início à calibração e siga os comandos exibidos na tela.

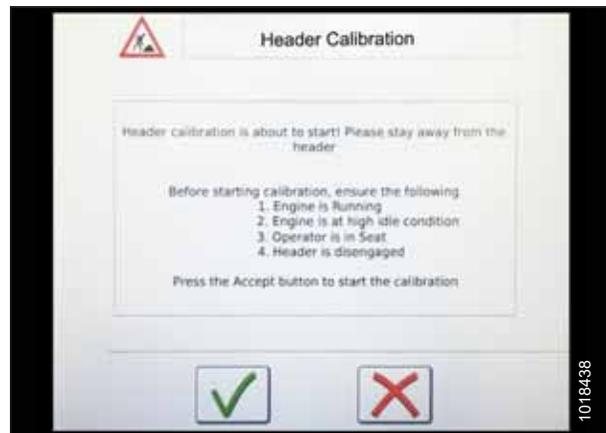


Figura 3.207: Advertência de calibração da plataforma

A barra de progresso é apresentada e a calibração pode ser interrompida tocando no X vermelho. A plataforma se move automática e erraticamente durante esse processo.

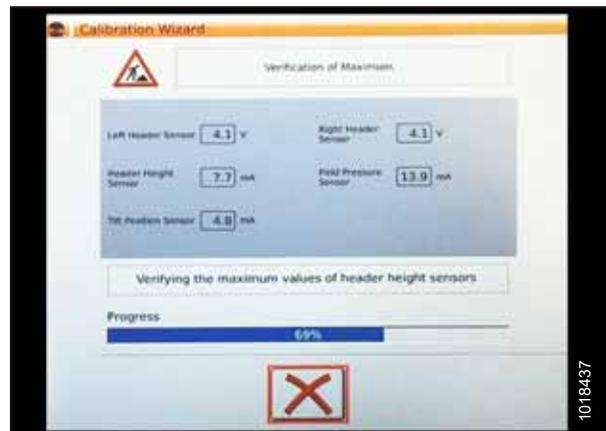


Figura 3.208: Calibração em andamento

OPERAÇÃO

5. Quando a calibração for concluída:

- Analise as informações de resumo (A)
- Analise as marcas de seleção verdes que confirmam as funções de calibração (B)
- Toque no botão da marca de seleção (C) para salvar

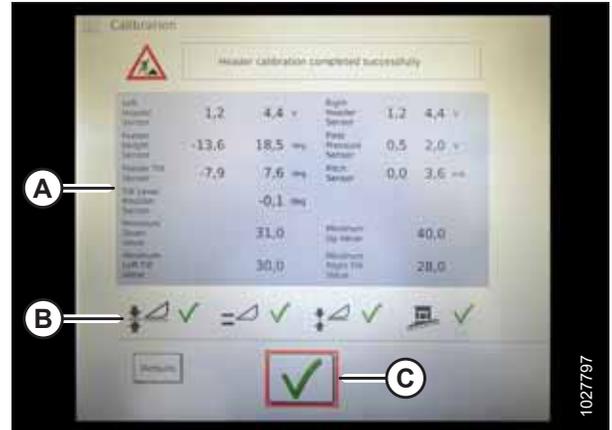


Figura 3.209: Página de calibração concluída

NOTA:

Toque no ícone CALIBRATIONS (CALIBRAÇÕES) (A) na tela MAIN MENU (MENU PRINCIPAL) para abrir o CALIBRATION MENU (MENU DE CALIBRAÇÃO) em que você pode escolher entre uma variedade de calibrações, incluindo da plataforma e do molinete.

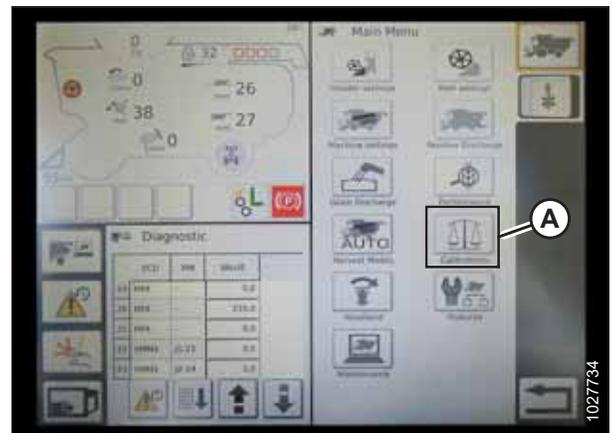


Figura 3.210: Menu de calibração direta

Operação da plataforma – Série AGCO IDEAL™

NOTA:

Imagens em tempo real do monitor da colheitadeira IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

Os controles a seguir são usados para operar as funções do controle automático de altura da plataforma (AHHC):

- Terminal Tyton (A)
- Alavanca de controle (B)
- Acelerador (C)
- Conjunto de controles da plataforma (D)

Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para se familiarizar com os controles.



Figura 3.211: AGCO IDEAL™ Estação do operador

OPERAÇÃO

1. Com a plataforma em operação, configure a inclinação lateral para MANUAL pressionando o interruptor (A) de modo que a luz acima dele apague.
2. Ative o AHHC pressionando o interruptor (B) de modo que a luz acima dele acenda.



Figura 3.212: Conjunto de controles da plataforma

3. Pressione o botão de controle do AHHC (A) na alavanca de controle para engatar o AHHC. A plataforma se move para a posição de regulagem atual.



Figura 3.213: AHHC (Controle Automático de Altura da Plataforma) na alavanca de controle

4. Utilize o indicador de controle do PONTO DE CONFIGURAÇÃO DA ALTURA DA PLATAFORMA (A) para realizar pequenos ajustes na posição.



Figura 3.214: Conjunto de controles da plataforma

OPERAÇÃO

Análise das configurações em campo da plataforma – Série AGCO IDEAL™

NOTA:

Imagens em tempo real do monitor da colheitadeira IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

1. Para visualizar as configurações de grupo da plataforma, toque no ícone HEADER (PLATAFORMA) (A) no lado direito da tela inicial.
2. A informação a seguir é exibida:
 - POSIÇÃO ATUAL da plataforma (B).
 - Configuração do ponto da posição de corte (SETPOINT) (C) (indicado pela linha vermelha)
 - Símbolo da HEADER (PLATAFORMA) (D) – toque para ajustar a regulagem da posição de corte usando o botão de ajuste no lado direito do terminal Tyton.
 - Altura do corte para o AHC (E) (CUT HEIGHT) – ajuste fino com o seletor de controle de regulagem de altura da plataforma no conjunto de controles da plataforma.
 - HEADER WORKING WIDTH (LARGURA DE TRABALHO DA PLATAFORMA) (F)
 - HEADER PITCH (ÂNGULO DE ATAQUE DA PLATAFORMA) (G)
3. Tocar em um campo abre o teclado virtual para que os valores possam ser ajustados. Insira o novo valor e toque na marca de seleção verde quando terminar.

NOTA:

O botão de ajuste (A) está localizado no lado direito do terminal Tyton.

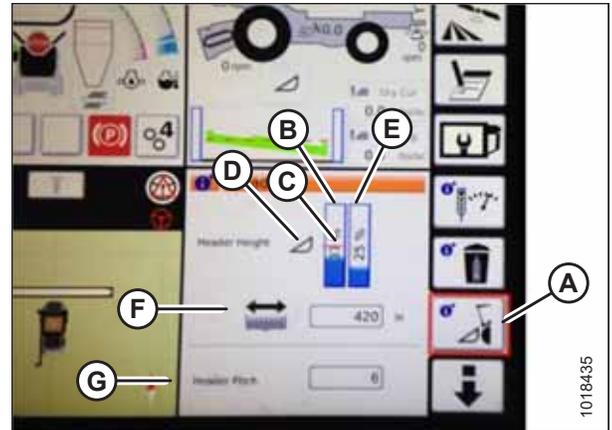


Figura 3.215: Grupos de plataformas



Figura 3.216: Roda de ajuste no lado direito do terminal Tyton

OPERAÇÃO

NOTA:

O seletor de controle de regulagem da altura da plataforma (A) está localizado no conjunto de controles da plataforma.



Figura 3.217: Conjunto de controles da plataforma

3.8.5 Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088

Calibração do controle automático de altura da plataforma – Case IH 5088/6088/7088

Para obter melhor desempenho do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC), execute a calibração de solo com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Defina a flutuação. Para obter mais instruções, consulte [3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68](#). Posicione o avanço-recuo no ponto médio.
3. Dê a partida no motor da colheitadeira, mas **NÃO** engate o separador e o alimentador.
4. Localize o botão de controle da plataforma (A), no console direito, e ajuste para HT (esse é o modo AHHC).

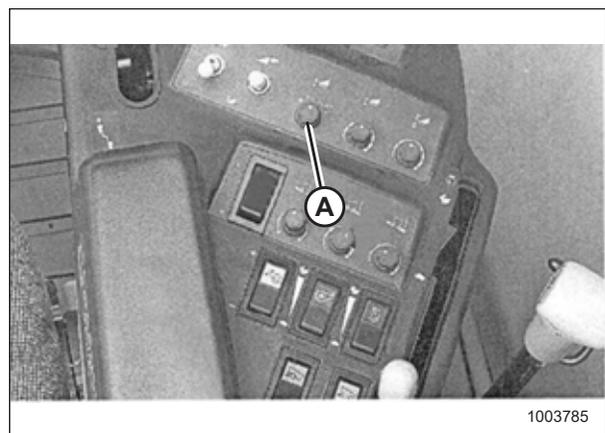


Figura 3.218: Console direito

OPERAÇÃO

5. Pressione o botão ABAIXAR PLATAFORMA (A) na alavanca de controle até que o módulo de flutuação e a plataforma estejam totalmente abaixados. Pode ser necessário segurar o botão por alguns segundos.
6. Pressione o botão LEVANTAR PLATAFORMA (A) na alavanca de controle. A plataforma deve parar em cerca da metade do ponto do curso. Continue segurando o botão de HEADER RAISE (LEVANTAR PLATAFORMA), e a plataforma será levantada automaticamente até que o alimentador alcance o topo de seu limite. O sistema AHHC agora está calibrado.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

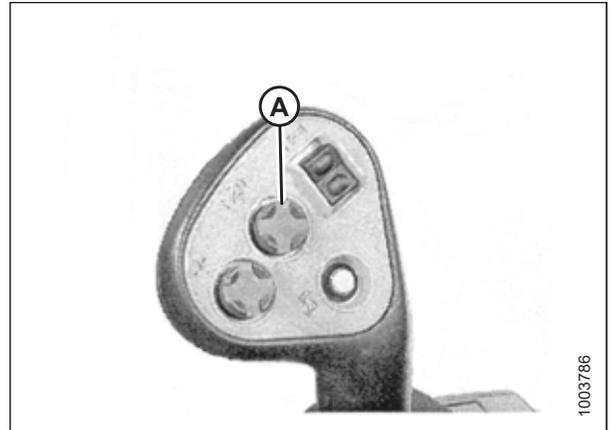


Figura 3.219: Alavanca de controle - Case IH 2300/2500

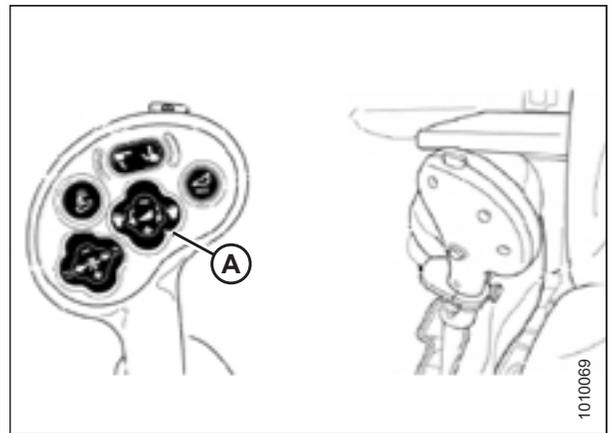


Figura 3.220: Alavanca de controle - Case IH 5088/6088/7088

Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – Case IH 5088/6088/7088

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

OPERAÇÃO

1. Use a tecla HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) (A) para exibir a tela de HEADER SENSITIVITY CHANGE (ALTERAÇÃO DE SENSIBILIDADE DA PLATAFORMA), como exibido na Figura 3.222, página 162.
2. Use as teclas PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) para ajustar o item destacado. A variação da definição da sensibilidade da altura vai de 0 (menos sensível) a 250 (mais sensível) em incrementos de 10.

NOTA:

Os ajustes têm efeito imediatamente. Use a tecla CANCELAR para retornar às configurações originais.

3. Use a tecla HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) (A) para destacar o próximo item alterável.
4. Use a tecla ENTER (D) para salvar as alterações e retornar à tela do monitor. Se não houver alterações, a tela retornará à tela do monitor após cinco segundos.



Figura 3.221: Controles da colheitadeira

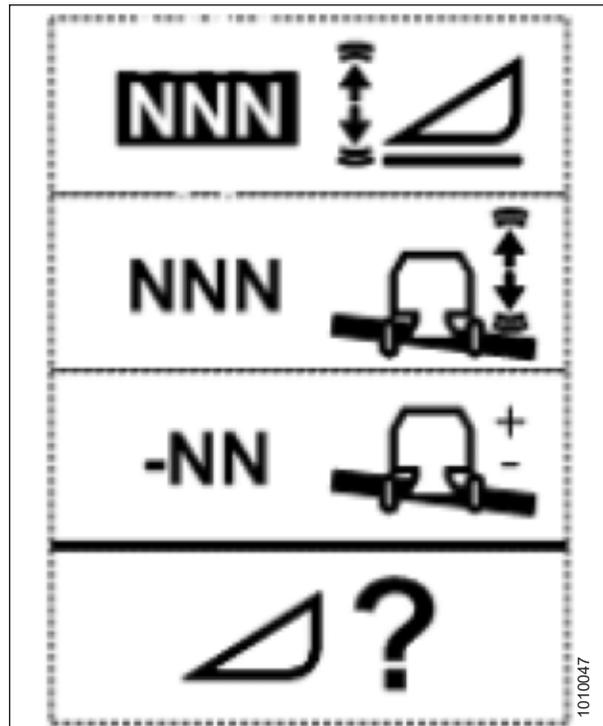


Figura 3.222: Página de alteração de sensibilidade da altura

3.8.6 Colheitadeiras Case IH Séries 130 e 140 intermediárias

Configuração da plataforma no monitor da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

1. Na tela principal do monitor da colheitadeira, selecione TOOLBOX (CAIXA DE FERRAMENTAS) (A).

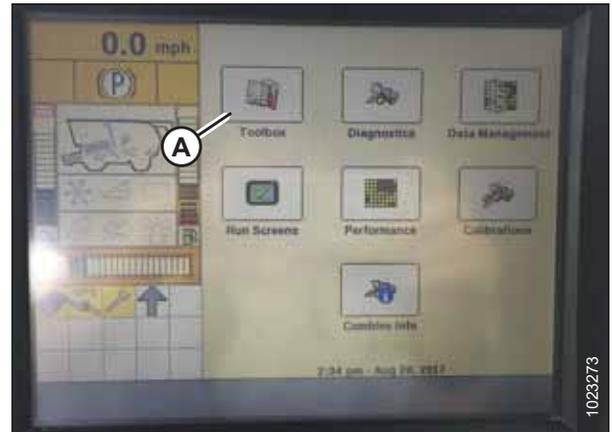


Figura 3.223: Monitor da Colheitadeira Case IH

2. Selecione a guia PLATAFORMA 1 (A). A página HEADER SETUP (CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA) é exibida.

NOTA:

Para localizar a guia PLATAFORMA 1, você pode precisar rolar a tela para a direita usando as setas (C).

3. No menu CUTTING TYPE (TIPO DE CORTE) (B), selecione PLATFORM (PLATAFORMA).

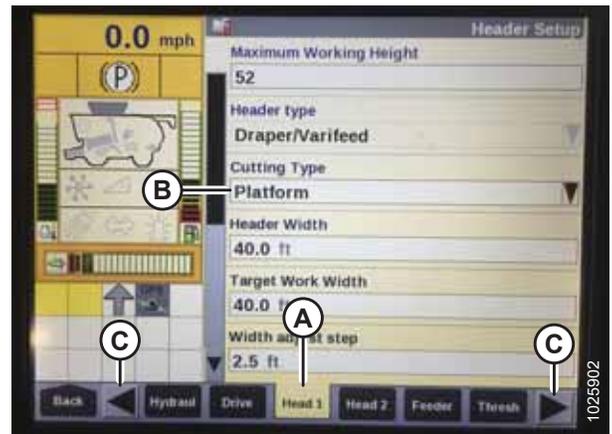


Figura 3.224: Monitor da Colheitadeira Case IH

4. Selecione a guia PLATAFORMA 2 (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.
5. No menu HEADER PRESSURE FLOAT (PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA) (B), selecione NÃO INSTALADO.
6. Se você estiver operando uma plataforma de esteiras Série D1, no menu DRAPER GRAIN HEADER STYLE (ESTILO DA PLATAFORMA DA ESTEIRA DE GRÃOS) (C), selecione SÉRIE RIGID 2000.

Se você estiver operando uma plataforma FlexDraper® Série FD1, no menu DRAPER GRAIN HEADER STYLE (ESTILO DA PLATAFORMA DA ESTEIRA DE GRÃOS) (C), selecione SÉRIE FLEX 2000.

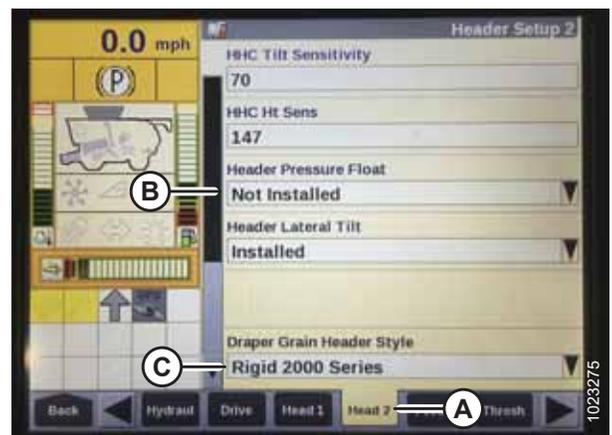


Figura 3.225: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

7. Localize o campo SENSIBILIDADE DE ALTURA HHC (A) e configure conforme as instruções:

- **Se estiver usando um sistema de sensor duplo:**
Configure a SENSIBILIDADE DE ALTURA HHC em 250.
- **Se estiver usando um sistema de sensor simples:**
Configure a SENSIBILIDADE DE ALTURA HHC em 180.

NOTA:

Se ocorrer oscilação durante a operação, diminua essa configuração em 20 pontos até o momento em que não ocorra mais oscilação.

8. Configure a SENSIBILIDADE DE INCLINAÇÃO HHC (B) em 150. Aumente ou diminua conforme desejado.

9. No menu REEL DRIVE TYPE (TIPO DE ACIONADOR DO MOLINETE) (A), selecione:

- 4, se estiver usando uma engrenagem de acionamento padrão com 19 dentes
- 5, se estiver usando uma engrenagem de acionamento opcional de alto torque com 14 dentes
- 6, se estiver usando uma engrenagem de acionamento opcional de alto torque com 10 dentes

10. No menu REEL HEIGHT SENSOR (SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE) (A), selecione SIM.



Figura 3.226: Monitor da Colheitadeira Case IH

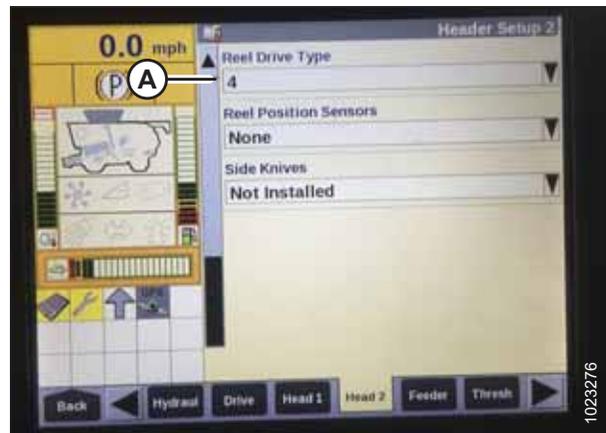


Figura 3.227: Monitor da Colheitadeira Case IH



Figura 3.228: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

11. Localize o campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA (A).

- **Se estiver usando um sistema de sensor duplo:**
Selecione SIM no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.
- **Se estiver usando um sistema de sensor simples:**
Selecione NÃO no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.



Figura 3.229: Monitor da Colheitadeira Case IH

Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para aos controles ou monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHC). Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

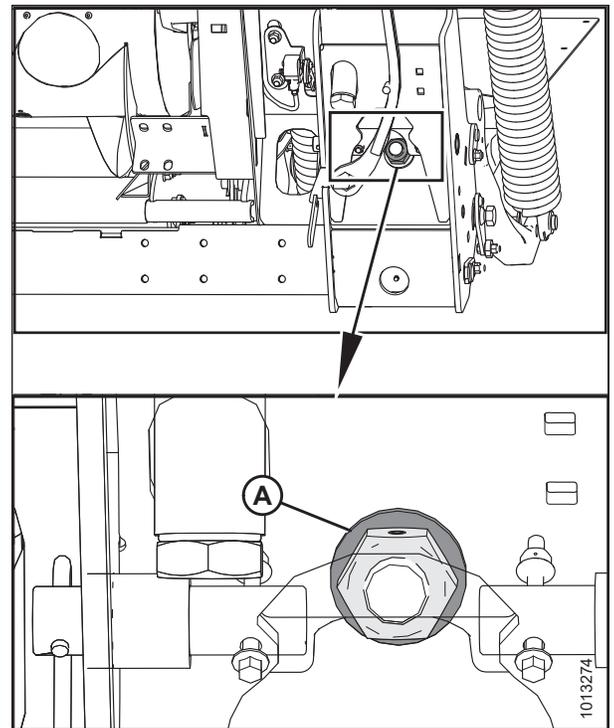


Figura 3.230: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte tensor de cabos (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.
4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.

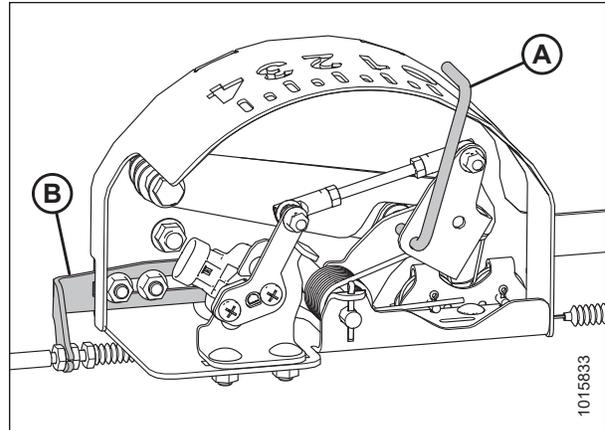


Figura 3.231: Caixa indicadora de flutuação

5. Na tela principal do monitor da colheitadeira, selecione DIAGNOSTICS (DIAGNÓSTICO) (A). A página DIAGNÓSTICO abre.

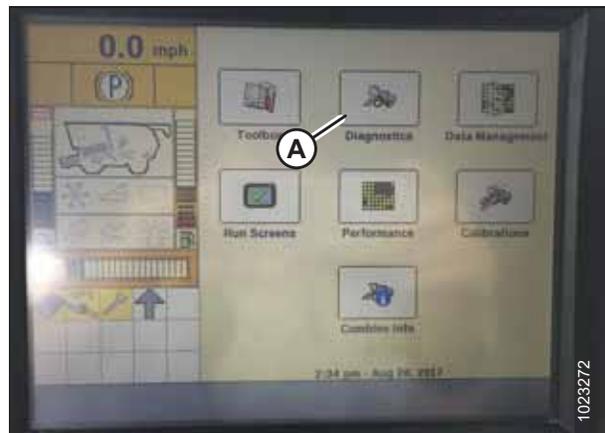


Figura 3.232: Monitor da Colheitadeira Case IH

6. Selecione CONFIGURAÇÕES (A). A página CONFIGURAÇÕES abre.
7. No menu GROUP (GRUPO), selecione HEADER (PLATAFORMA) (B).

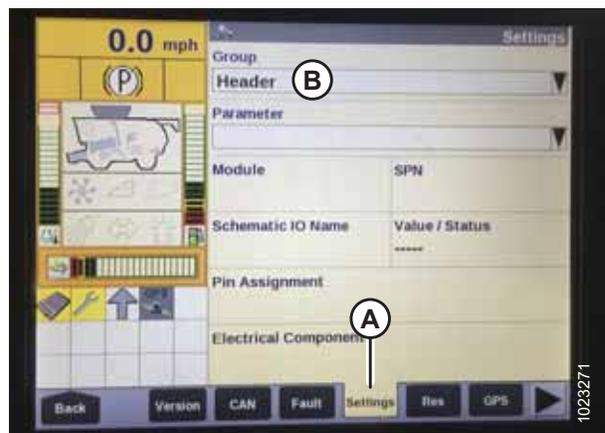


Figura 3.233: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

8. No menu PARAMETER (PARÂMETRO), selecione LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (SENSOR DE ALTURA ESQUERDO / DE INCLINAÇÃO) (A).



Figura 3.234: Monitor da Colheitadeira Case IH

9. A tela SETTINGS (CONFIGURAÇÕES) atualiza-se para exibir a tensão do campo VALUE/STATUS (VALORES/STATUS) (A). Abaixo o alimentador completamente e então eleve-o a 305 mm (12 pol.) do chão para poder ver totalmente as leituras das faixas de tensão.
10. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

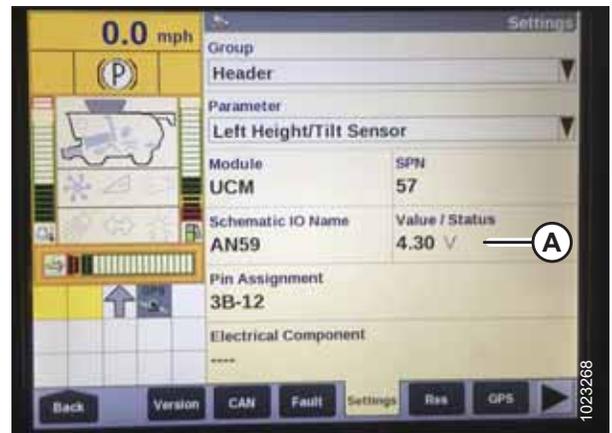


Figura 3.235: Monitor da Colheitadeira Case IH

Calibração do controle automático de altura – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHC), execute esses procedimentos com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Este procedimento se aplica às colheitadeiras com uma versão do software anterior a 28.00. Para obter instruções sobre a calibração do AHC para colheitadeiras com o software versão 28.00 ou posterior, consulte [Calibração do controle automático de altura da plataforma – Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior, página 180](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Certifique-se de que todas as conexões hidráulicas e elétricas do módulo de flutuação e da plataforma sejam feitas.
3. Dê a partida no motor da colheitadeira, mas **NÃO** engate o separador e o alimentador.

OPERAÇÃO

- Localize o botão de controle da plataforma (A), no console direito, e ajuste para HT (esse é o modo AHHC).
- Segure o botão PARA BAIXO por 10 segundos ou até que o alimentador da colheitadeira tenha sido abaixado completamente (o alimentador não irá mais se mover).
- Pressione o botão RAISE (LEVANTAR) e mantenha-o pressionado até que o alimentador chegue à altura máxima. O alimentador para a 61 cm (2 pés) acima do solo por 5 segundos e então volta a subir. Isso é uma indicação de que a calibração foi bem-sucedida.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

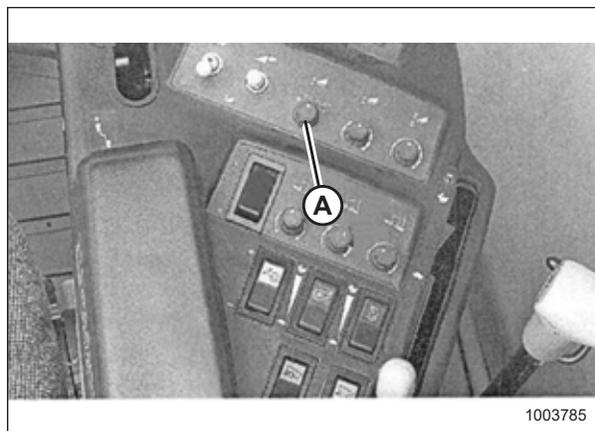


Figura 3.236: Console direito

Configurações predefinidas de altura de corte – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Para configurar a altura de corte, siga estes passos:

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 5, página 134. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para baixa pressão do solo ou na posição 4 (D) para alta pressão do solo. Condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A configuração ideal é o mais leve possível sem trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

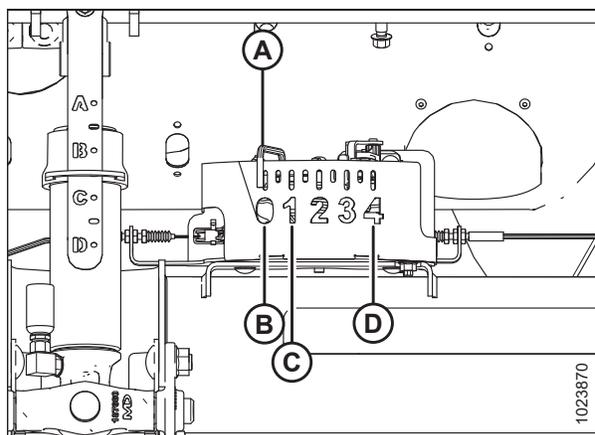


Figura 3.237: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

1. Engate o separador e a plataforma.
2. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma à altura de corte desejada.
3. Pressione o botão 1 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.

NOTA:

Ao configurar as predefinições, sempre defina a posição da plataforma antes da posição do molinete. Se plataforma e o molinete forem configurados ao mesmo tempo, as configurações do molinete não serão salvas.

4. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição de trabalho desejada.
5. Pressione o botão 1 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.
6. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma a uma segunda altura de corte desejada.
7. Pressione o botão 2 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.
8. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição de trabalho desejada.
9. Pressione o botão 2 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.

Setas para cima e para baixo devem agora aparecer na caixa MANUAL HEIGHT (ALTURA MANUAL) (A) na tela EXECUTAR 1 no monitor da colheitadeira. Isso indica que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) está em funcionamento.



Figura 3.238: Console da colheitadeira Case



Figura 3.239: Console da colheitadeira Case



Figura 3.240: Monitor da colheitadeira Case - Tela Run 1 (Executar 1)

OPERAÇÃO

10. Para habilitar as predefinições, ative o botão AHHC (A) para colocar a plataforma no solo. Para habilitar a primeira predefinição, toque no botão uma vez. Para habilitar a segunda predefinição, toque no botão duas vezes.

Para levantar a plataforma à maior altura de funcionamento, pressione e segure o botão SHIFT na parte de trás da alavanca de controle ao tocar no botão AHHC (A).



Figura 3.241: Alavanca de controle da colheitadeira Case

11. A máxima altura de funcionamento pode ser ajustada na tela HEADER SETUP (CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA) no monitor da colheitadeira. Insira a altura desejada no campo MAXIMUM WORKING HEIGHT (ALTURA MÁXIMA DE FUNCIONAMENTO) (A).

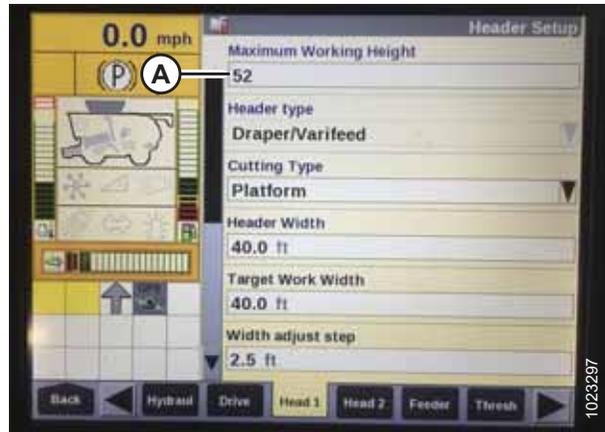


Figura 3.242: Monitor da colheitadeira Case – Tela de configuração da plataforma

12. Caso precise mudar a posição de uma das predefinições, é possível refiná-las com o botão (A) no console da colheitadeira.



Figura 3.243: Console da colheitadeira Case

3.8.7 Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230, 240 e 250

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 8010

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

⚠ CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores nos próximos dois passos, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

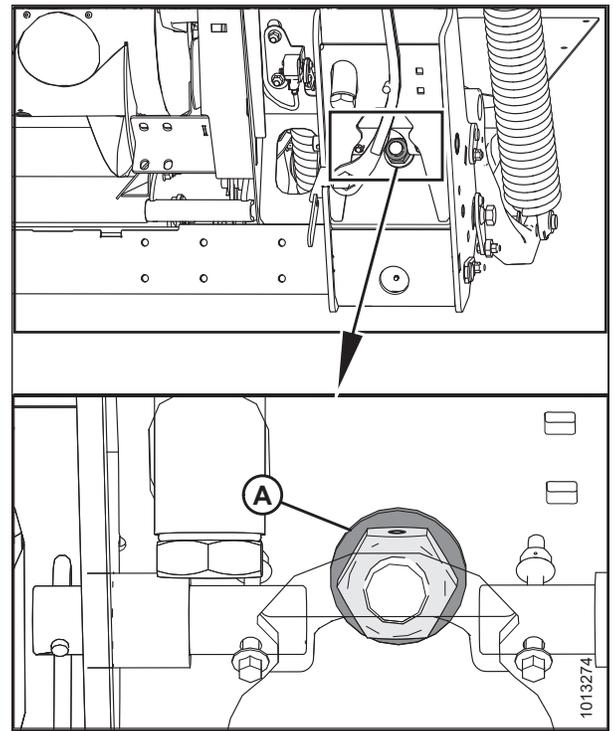


Figura 3.244: Trava da flutuação

3. Ajuste o suporte tensor de cabos (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

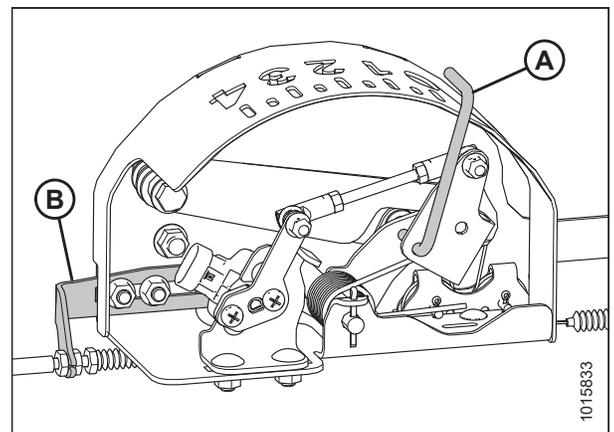


Figura 3.245: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Selecione DIAG (A) na tela PRINCIPAL do monitor universal. A tela DIAG aparece.

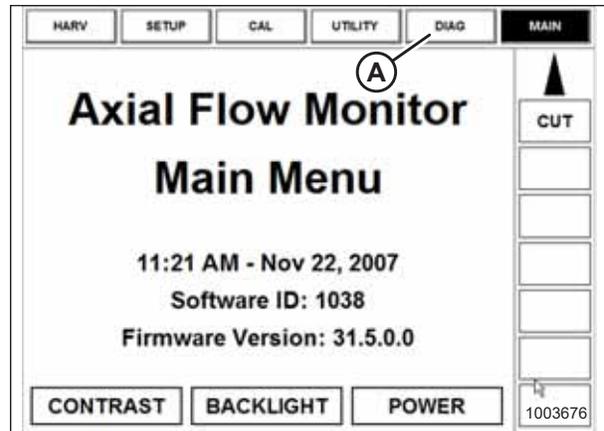


Figura 3.246: Monitor da colheitadeira Case 8010

6. Selecione SUBSISTEMA (A). A tela SUBSISTEMA aparece.

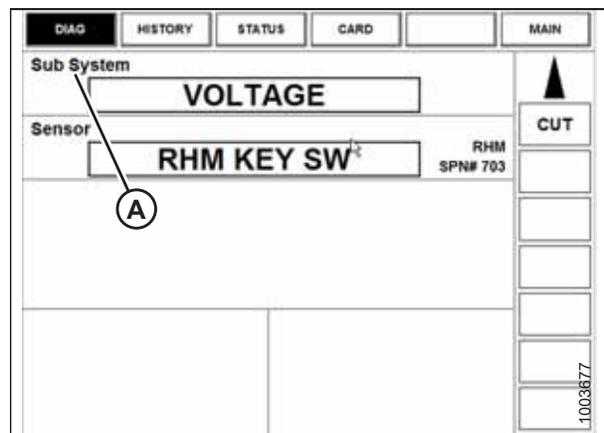


Figura 3.247: Monitor da colheitadeira Case 8010

7. Selecione ALTURA/INCLINAÇÃO PLT (A). A tela SENSOR aparece.

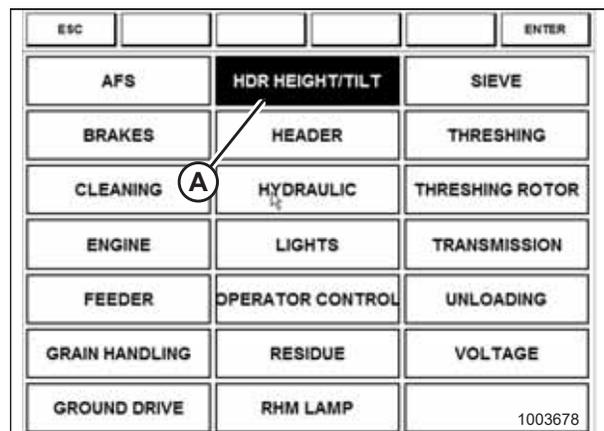


Figura 3.248: Monitor da colheitadeira Case 8010

OPERAÇÃO

8. Selecione SEN ESQUERDO (A). A tensão exata é exibida. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.

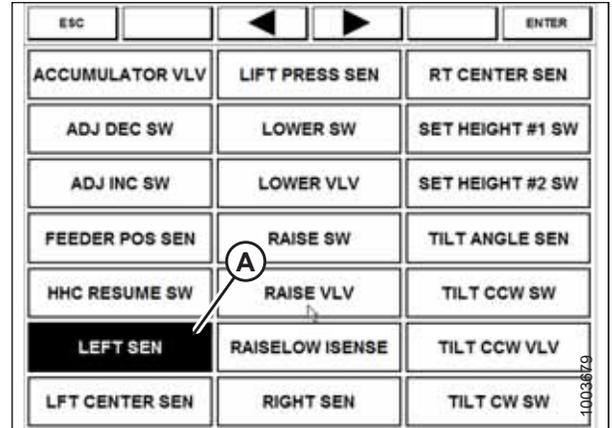


Figura 3.249: Monitor da colheitadeira Case 8010

9. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

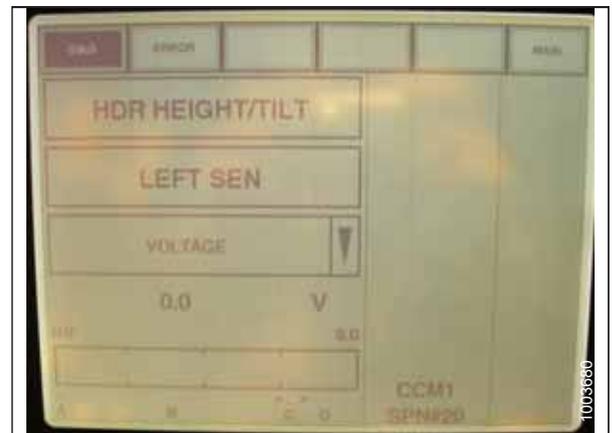


Figura 3.250: Monitor da colheitadeira Case 8010

Ajuste dos controles da plataforma – Case IH 8010

O procedimento a seguir se aplica a colheitadeiras Case IH 8010 sem um botão de mudança na alavanca de controle.

Os interruptores de AVANÇO-RECUO DO MOLINETE (A) também controlam a inclinação avanço-recuo da plataforma se ela estiver equipada com a opção de inclinação longitudinal. Os interruptores podem ser configurados para permitir que o operador alterne entre a inclinação avanço/recuo da plataforma e do molinete.

Para ajustar os controles da plataforma, siga estes passos:

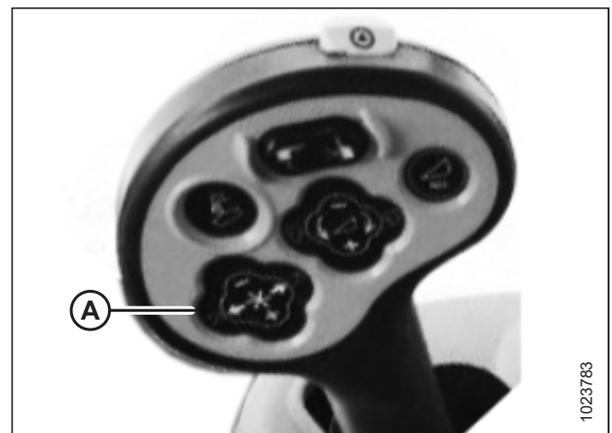


Figura 3.251: Controles da colheitadeira Case

OPERAÇÃO

1. Para permitir a alternância entre os controles de avanço/recuo do molinete e os controles de inclinação de avanço/recuo da plataforma, vá para a guia LAYOUT, selecione CONTROLE DE AVANÇO/RECUO (A) a partir da legenda e coloque em uma das telas configuráveis do operador (COLHEIT1, COLHEIT2, COLHEIT3) ou AJUSTAR no menu EXECUTAR.

NOTA:

H F/A (B) é mostrado na barra de status à direita da tela quando a PLATAFORMA é selecionada com o CONTROLE DE AVANÇO/RECUO.

2. Se a PLATAFORMA é selecionada com o CONTROLE DE AVANÇO/RECUO, pressione o botão de recuo do molinete na alavanca de controle para inclinar a plataforma para trás ou pressione o botão de avanço do molinete na alavanca de controle para inclinar a plataforma para frente.

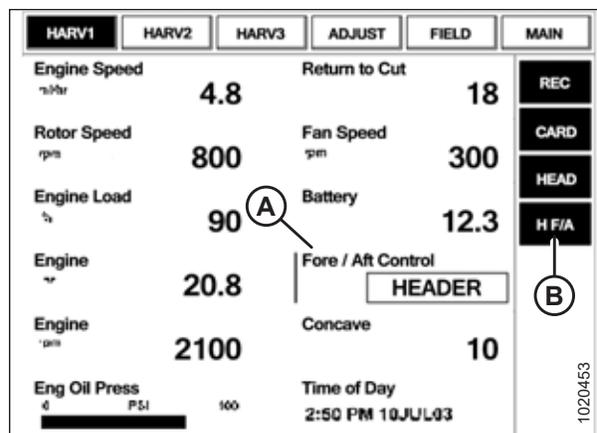


Figura 3.252: Monitor da colheitadeira Case

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230, 240 e 250

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

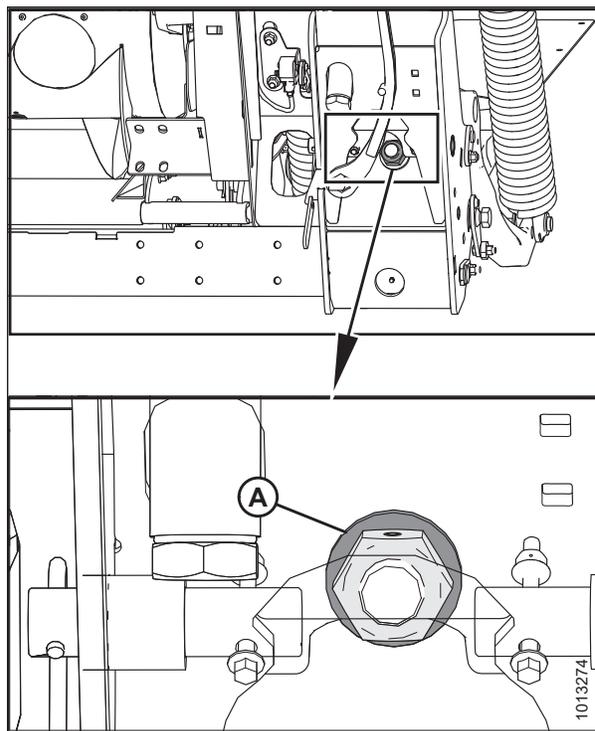


Figura 3.253: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte tensor de cabos (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

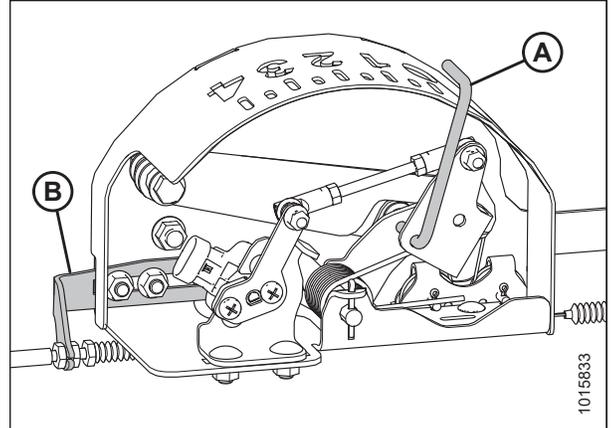


Figura 3.254: Caixa indicadora de flutuação

4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela PRINCIPAL. A página DIAGNÓSTICO abre.
6. Selecione CONFIGURAÇÕES. A página CONFIGURAÇÕES abre.

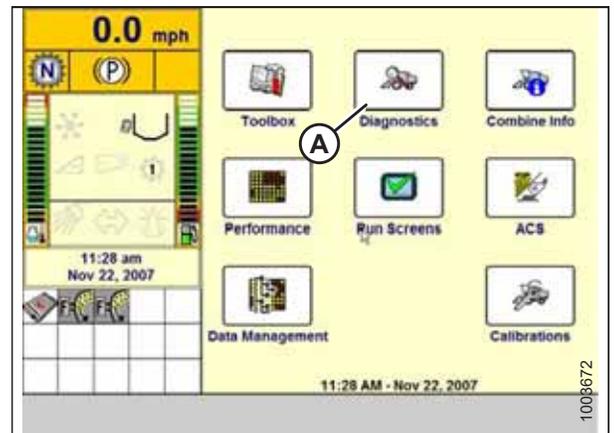


Figura 3.255: Monitor da Colheitadeira Case IH

7. Selecione a seta GRUPO (A). A caixa de diálogo GRUPO se abre.

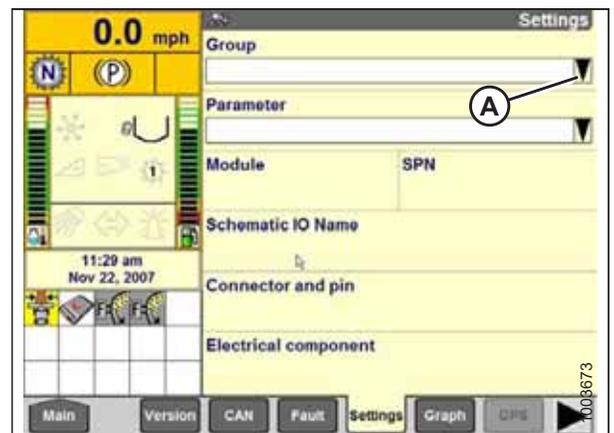


Figura 3.256: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

8. Selecione HEADER HEIGHT/TILT (ALTURA/INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA) (A). A tela PARAMETER (PARÂMETRO) é aberta.

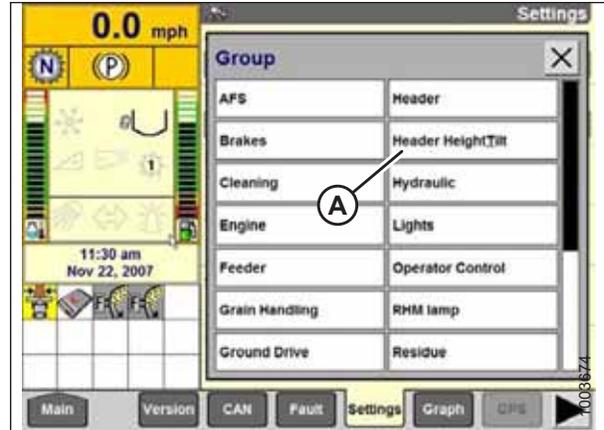


Figura 3.257: Monitor da Colheitadeira Case IH

9. Selecione SENSOR DE ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA (A) e, então, selecione o botão GRÁFICO (B). A tensão exata é exibida na parte superior da tela. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.
10. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

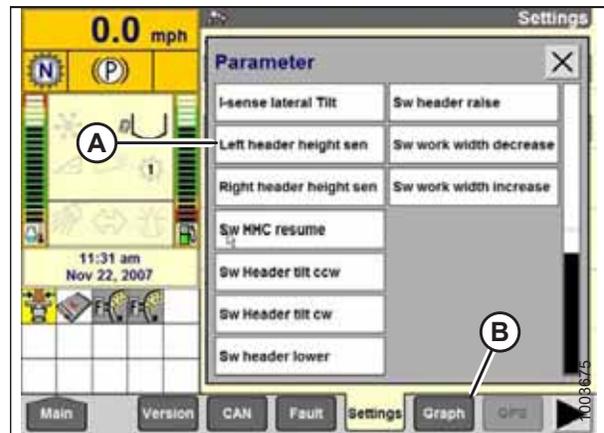


Figura 3.258: Monitor da Colheitadeira Case IH

Calibração do controle automático de altura – Série de colheitadeiras Case IH7010/8010,120, 230 e 240

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Este procedimento se aplica às colheitadeiras com uma versão do software anterior a 28.00. Para obter instruções sobre a calibração do AHC para colheitadeiras com software posterior à versão 28.00 ou acima, consulte [Calibração do controle automático de altura da plataforma – Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior, página 180](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

OPERAÇÃO

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Certifique-se de que todas as conexões hidráulicas e elétricas do módulo de flutuação e da plataforma sejam feitas.
3. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS (A) na tela PRINCIPAL.

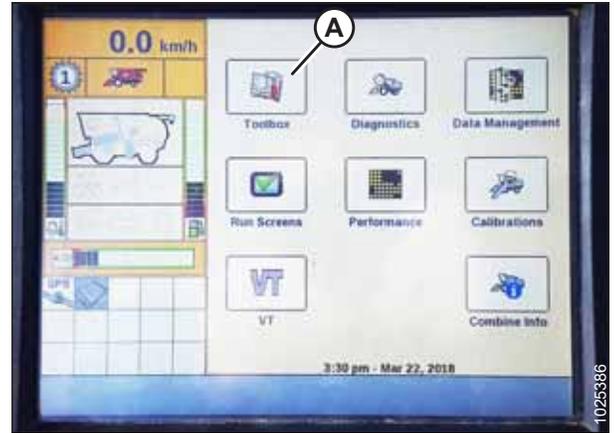


Figura 3.259: Monitor da Colheitadeira Case IH

4. Selecione a guia PLATAFORMA (A).

NOTA:

Para localizar a guia PLATAFORMA, você pode precisar rolar a tela para a direita usando as setas (C).

5. Configure o ESTILO DE PLATAFORMA adequado (B).

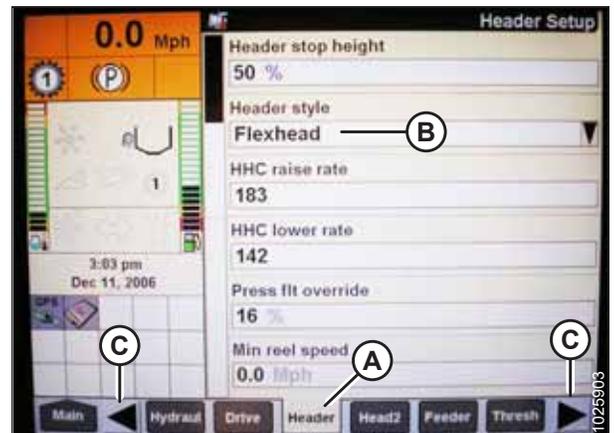


Figura 3.260: Monitor da Colheitadeira Case IH

6. Configure a RAMPA DA VELOCIDADE AUTOMÁTICA DO MOLINETE.
7. Configure PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA para NÃO se equipada e garanta que o ACIONADOR DO MOLINETE seja HIDRÁULICO.

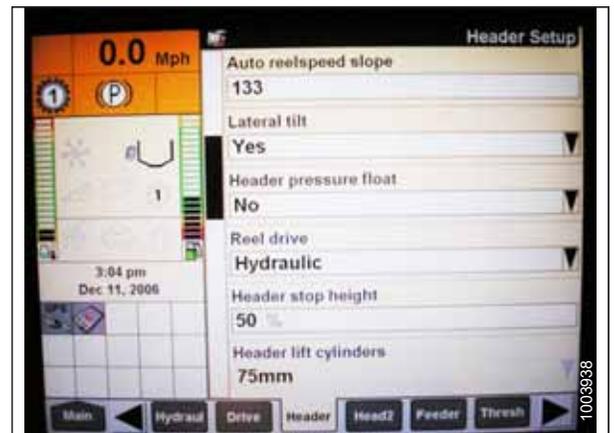


Figura 3.261: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

8. Instale o AVANÇO-RECUO DO MOLINETE (se aplicável).

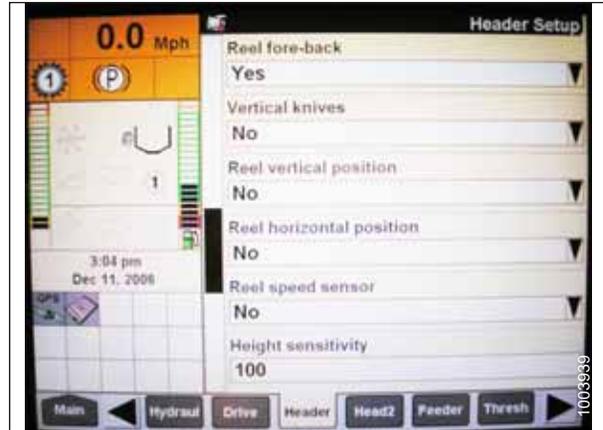


Figura 3.262: Monitor da Colheitadeira Case IH

9. Localize o campo SENSIBILIDADE DE ALTURA HHC (A) e configure conforme as instruções:

- **Se estiver usando um sistema de sensor duplo:**
Configure a SENSIBILIDADE DE ALTURA HHC em 250.
- **Se estiver usando um sistema de sensor simples:**
Configure a SENSIBILIDADE DE ALTURA HHC em 180.

NOTA:

Se ocorrer oscilação durante a operação, diminua essa configuração em 20 pontos até o momento em que não ocorra mais oscilação.

10. Defina a SENSIBILIDADE DE INCLINAÇÃO HHC (B) em 150. Aumente ou diminua conforme desejado.



Figura 3.263: Monitor da Colheitadeira Case IH

11. Instale o CONTROLE DE AVANÇO/RECUO e de INCLINAÇÃO DO AVANÇO/RECUO DA PLATAFORMA (se necessário).

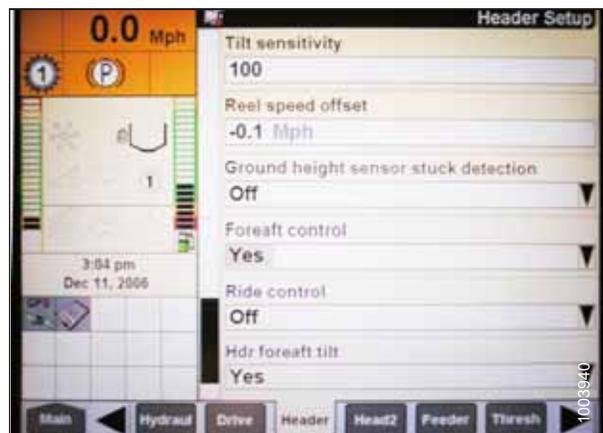


Figura 3.264: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

12. Pressione HEAD2 (PLAT2) (A) na parte inferior da tela.
13. Assegure-se de que o HEADER TYPE (TIPO DE PLATAFORMA) seja DRAPER (ESTEIRA).

NOTA:

Se o resistor de reconhecimento estiver conectado ao chicote da plataforma, não será possível alterar isso.

14. Defina o CUTTING TYPE (TIPO DE CORTE) (C) como PLATFORM (PLATAFORMA).
15. Configure a HEADER WIDTH (LARGURA DA PLATAFORMA) (D) e HEADER USAGE (USO DA PLATAFORMA) adequados.
16. No menu SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE, selecione SIM (A).

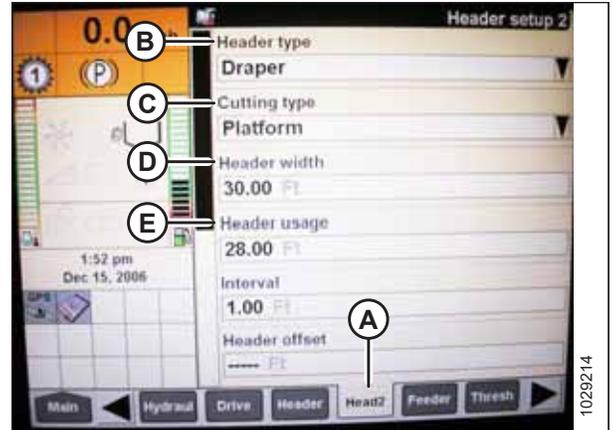


Figura 3.265: Monitor da Colheitadeira Case IH



Figura 3.266: Monitor da Colheitadeira Case IH

17. Localize o campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA (A).
 - **Se estiver usando um sistema de sensor duplo:**
Selecione SIM no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.
 - **Se estiver usando um sistema de sensor simples:**
Selecione NÃO no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.



Figura 3.267: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

Calibração do controle automático de altura da plataforma – Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Levante a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS (A) na tela PRINCIPAL.

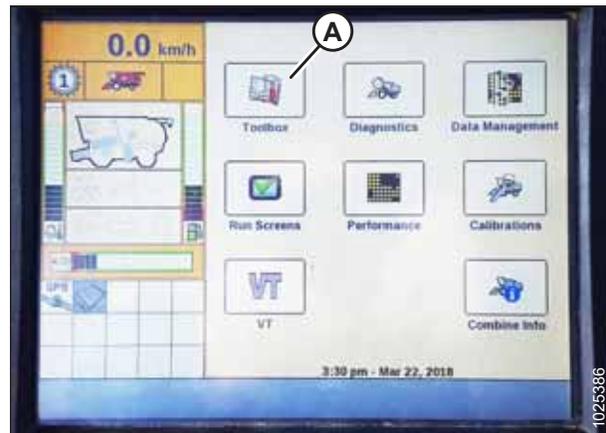


Figura 3.268: Monitor da Colheitadeira Case IH

5. Selecione a guia PLATAFORMA 1 (A).

NOTA:

Para localizar a guia PLATAFORMA 1, você pode precisar rolar a tela para a direita usando as setas (B).

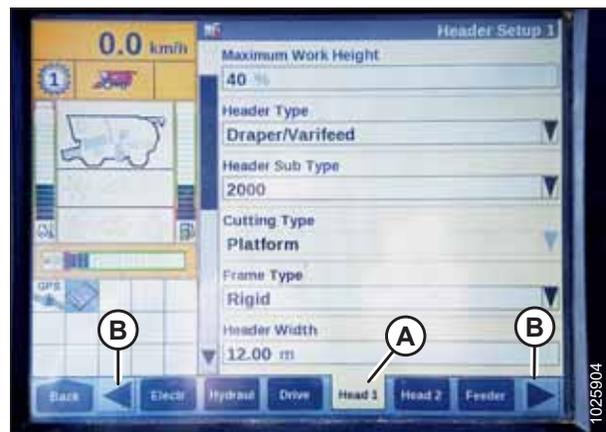


Figura 3.269: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

6. Localize o campo SUBTIPO DE PLATAFORMA.
7. Selecione 2000 (A).



Figura 3.270: Monitor da Colheitadeira Case IH

8. Selecione a guia PLATAFORMA 2 (A).
9. No campo de SENSORES DA PLATAFORMA (B), selecione HABILITAR.
10. No campo de FLUTUAÇÃO DE PRESSÃO DA PLATAFORMA (C), selecione NÃO.
11. No campo de RESPOSTA DE ALTURA/INCLINAÇÃO (D), selecione RÁPIDO.
12. No campo de COMANDO DE ALTURA AUTOMÁTICO (E), selecione SIM.
13. Pressione a seta para baixo (F) para prosseguir para a próxima página.

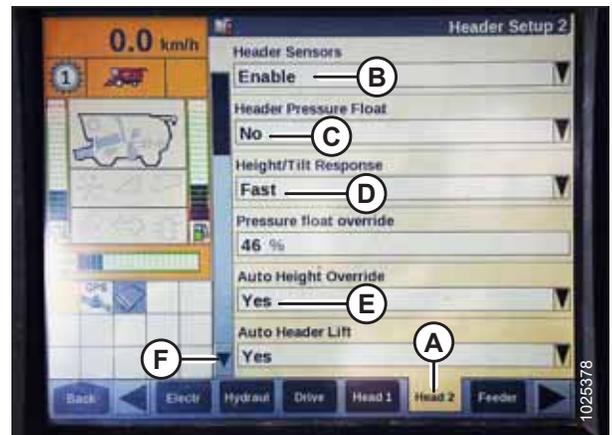


Figura 3.271: Monitor da Colheitadeira Case IH

14. Localize o campo HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP) (A) e defina-o da seguinte maneira:
 - **Caso use um sistema com um sensor:** Defina HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP) como 180.
 - **Caso use um sistema com dois sensores:** Defina HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP) como 250.

NOTA:

Se oscilações ocorrerem durante a operação, diminua essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

15. Configure a SENSIBILIDADE DE INCLINAÇÃO HHC (B) em 150. Aumente ou diminua conforme desejado.



Figura 3.272: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

16. No menu SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE, selecione SIM (A).



Figura 3.273: Monitor da Colheitadeira Case IH

17. Localize o campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA (A).

- **Se estiver usando um sistema de sensor duplo:**
Selecione SIM no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.
- **Se estiver usando um sistema de sensor simples:**
Selecione NÃO no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.

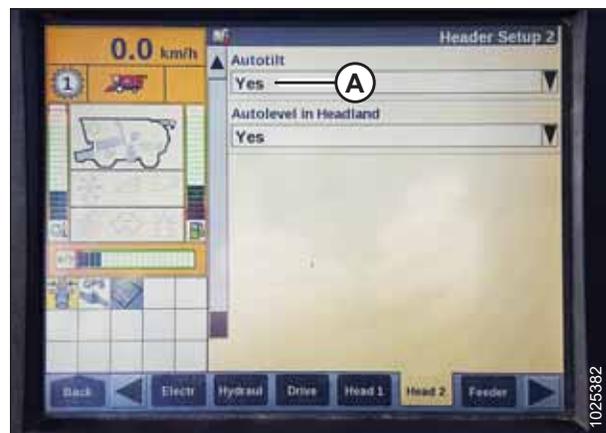


Figura 3.274: Monitor da Colheitadeira Case IH

NOTA:

Os ícones (A) e (B) aparecerão no monitor somente após o engate entre o separador e a plataforma, e depois pressionando HEADER RESUME (RETOMAR OPERAÇÃO DA PLATAFORMA) no painel de controle.

18. Certifique-se de que o ícone ALTURA AUTOMÁTICA (A) apareça no monitor e seja exibido como mostrado em (B). Quando a plataforma estiver configurada para corte no solo, isso verifica se a colheitadeira está usando corretamente os sensores na plataforma para detectar a pressão do solo.

NOTA:

O campo ALTURA AUTOMÁTICA (B) pode aparecer nas guias EXECUTAR e não necessariamente na guia EXECUTAR 1.



Figura 3.275: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

19. Selecione CALIBRAÇÃO no monitor da colheitadeira e pressione a tecla de navegação "seta direita" para inserir a caixa de informações.
20. Selecione PLATAFORMA (A) e pressione ENTER. A caixa de diálogo CALIBRAÇÃO se abre.

NOTA:

É possível utilizar as teclas de navegação para cima e para baixo para deslocar-se entre as opções.



Figura 3.276: Monitor da Colheitadeira Case IH

21. Siga os passos da calibração na ordem em que aparecem na caixa de diálogo. À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.

NOTA:

Pressionar a tecla ESC durante qualquer um dos passos ou deixar o sistema ocioso por mais de 3 minutos causará a interrupção do procedimento de calibração.

NOTA:

Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.



Figura 3.277: Monitor da Colheitadeira Case IH

22. Quando todos os passos forem concluídos, será mostrada a mensagem CALIBRATION SUCCESSFUL (CALIBRAÇÃO BEM-SUCEDIDA) na página. Saia do menu CALIBRATION (CALIBRAÇÃO) pressionando a tecla ENTER ou ESC.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido concluída.

OPERAÇÃO

Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete – Colheitadeiras Case IH

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Na tela principal do monitor da colheitadeira, selecione DIAGNOSTICS (DIAGNOSTICO) (A). A página DIAGNÓSTICO abre.

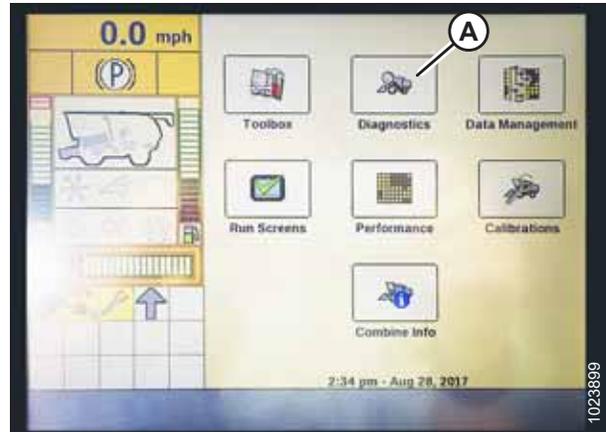


Figura 3.278: Monitor da Colheitadeira Case IH

2. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES (A). A página CONFIGURAÇÕES abre.
3. No menu GROUP (GRUPO), selecione HEADER (PLATAFORMA) (B).
4. No menu PARAMETER (PARÂMETRO), selecione REEL VERTICAL POSITION (POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE) (C).



Figura 3.279: Monitor da Colheitadeira Case IH

5. Selecione a guia GRAPH (GRÁFICO) (A). A POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibida.
6. Abaixo o molinete para ver o limite superior de tensão (B). A tensão deve estar entre 4,1-4,5 V.
7. Levante o molinete para ver o limite inferior de tensão (C). A tensão deve estar entre 0,5-0,9 V.
8. Se a tensão estiver fora da faixa, consulte [Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 101](#).

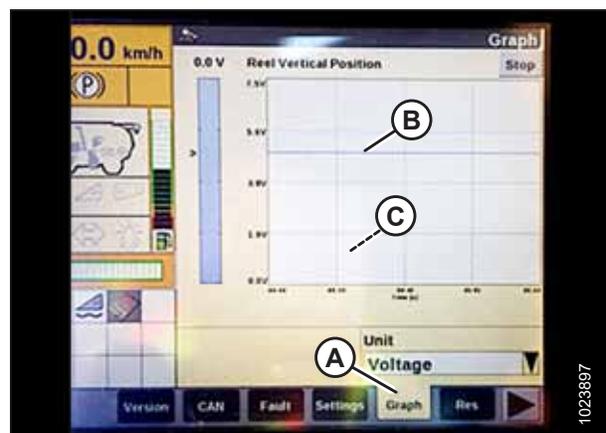


Figura 3.280: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

Configurações predefinidas de altura de corte - Série de colheitadeiras Case IH7010/8010, 120, 230, 240 e 250

Para configurar a altura de corte predefinida, siga estes passos:

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 5, página 134. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para baixa pressão do solo ou na posição 4 (D) para alta pressão do solo. Condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A configuração ideal é o mais leve possível sem trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

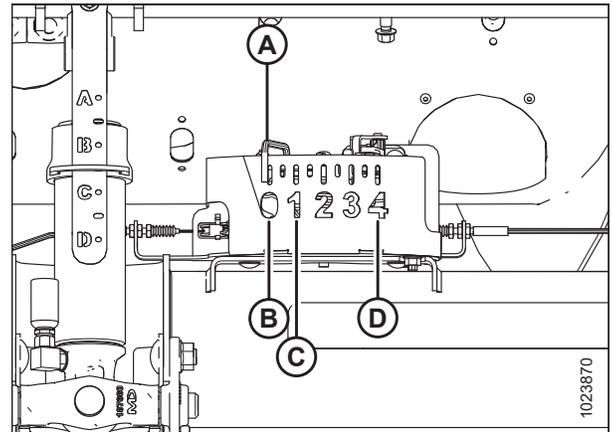


Figura 3.281: Caixa indicadora de flutuação

1. Engate o separador e a plataforma.
2. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma à altura de corte desejada.
3. Pressione o botão CONFIGURAR #1 (A). A luz (C) ao lado do interruptor (A) se acenderá.

NOTA:

Use o interruptor (E) para ajustes finos.

NOTA:

Ao configurar as predefinições, sempre defina a posição da plataforma antes da posição do molinete. Se plataforma e molinete forem definidos ao mesmo tempo, as configurações do molinete não serão salvas.

4. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição desejada.
5. Pressione o botão CONFIGURAR #1 (A). A luz (C) ao lado do interruptor (A) se acenderá.
6. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma a uma segunda altura de corte desejada.
7. Pressione o botão CONFIGURAR #2 (B). A luz (D) ao lado do interruptor (B) se acenderá.
8. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a segunda posição de trabalho desejada.
9. Pressione o botão CONFIGURAR #2 (B). A luz (D) ao lado do interruptor (B) se acenderá.

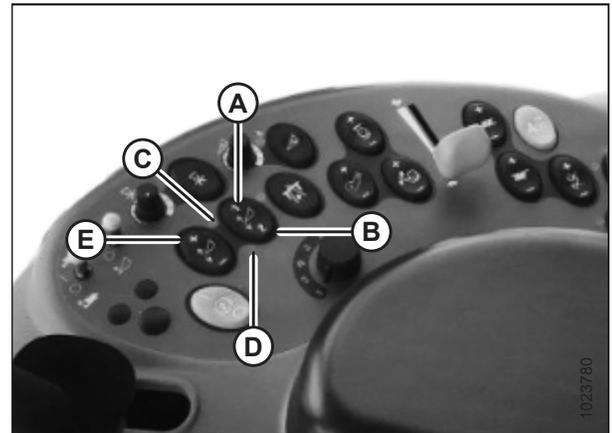


Figura 3.282: Controles da colheitadeira Case

OPERAÇÃO

10. Para trocar entre os pontos de ajuste, pressione RETOMADA DA PLATAFORMA (A).
11. Para levantar a plataforma ao promontório, pressione e segure o botão SHIFT (B) na parte de trás da alavanca de controle e pressione o botão HEADER RESUME (RETOMAR PLATAFORMA) (C) Para abaixar a plataforma, pressione o botão HEADER RESUME (RETOMADA DA PLATAFORMA) (C) uma vez para retornar à altura predefinida da plataforma.

NOTA:

Pressionar os interruptores HEADER RAISE/LOWER (ELEVAR/ABAIXAR PLATAFORMA) (C) e (D) desativará o modo AUTO HEIGHT (ALTURA AUTOMÁTICA). Pressione HEADER RESUME (RETOMAR PLATAFORMA) (A) para reativar.



Figura 3.283: Controles da colheitadeira Case

3.8.8 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Challenger e Massey Ferguson

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHC). Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

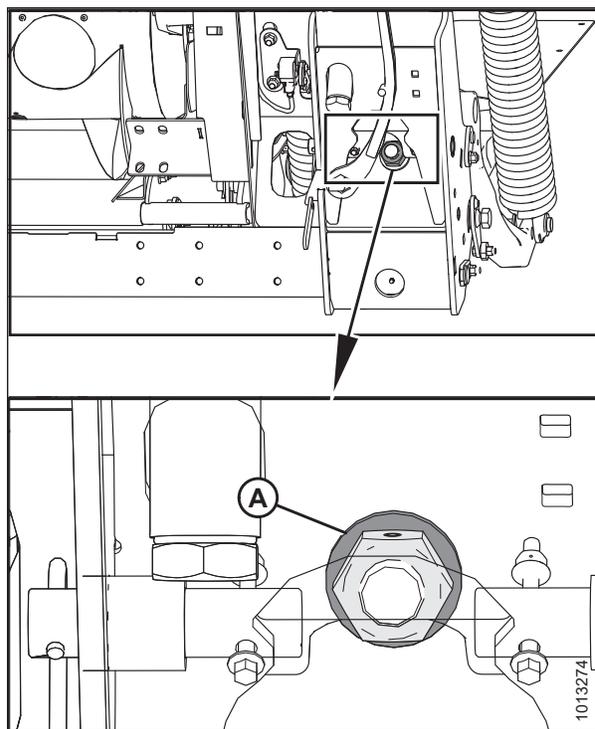


Figura 3.284: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte tensor de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

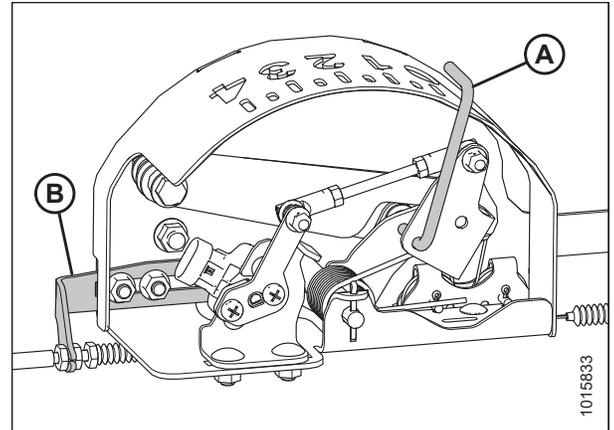


Figura 3.285: Caixa indicadora de flutuação

4. No motor da colheitadeira, vá para a página CAMPO, e então pressione o ícone de diagnósticos. A página MISCELÂNEA aparece.
5. Pressione o botão VMM DIAGNOSTIC (DIAGNÓSTICO VMM) (A). A tela VMM DIAGNOSTIC (DIAGNÓSTICO VMM) é exibida.

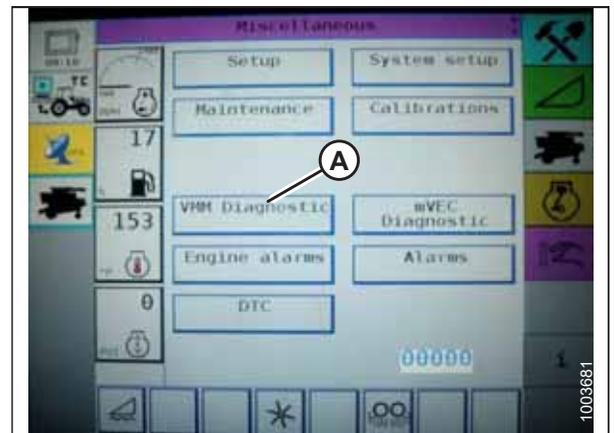


Figura 3.286: Painel da colheitadeira Challenger

6. Vá para a aba EM ANALÓGICO (A) e em seguida selecione MÓDULO VMM 3, pressionando a caixa de texto abaixo das quatro abas. A tensão do sensor de AHC agora é mostrada na página como POTENCIÔMETRO DIREITO DE ALTURA DA PLATAFORMA e no POTENCIÔMETRO ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA. As leituras podem ser um pouco diferentes.

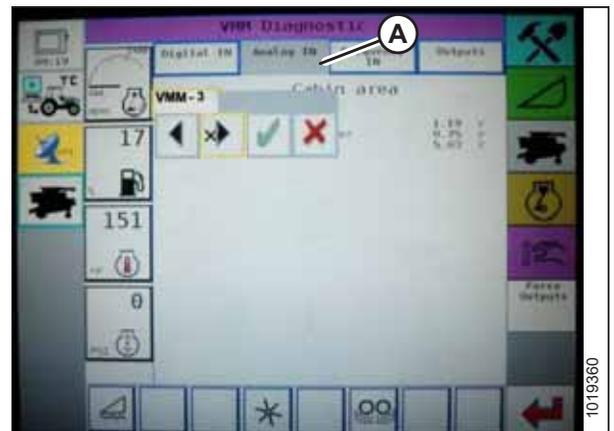


Figura 3.287: Painel da colheitadeira Challenger

OPERAÇÃO

7. Abaixe totalmente o alimentador da colheitadeira (o módulo de flutuação deve estar totalmente separado da plataforma).

NOTA:

Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.

8. Leia a tensão.
9. Levante a plataforma de modo que a barra de corte esteja a 150 mm (6 pol.) do solo.
10. Leia a tensão.
11. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#) ou [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores, página 139](#).

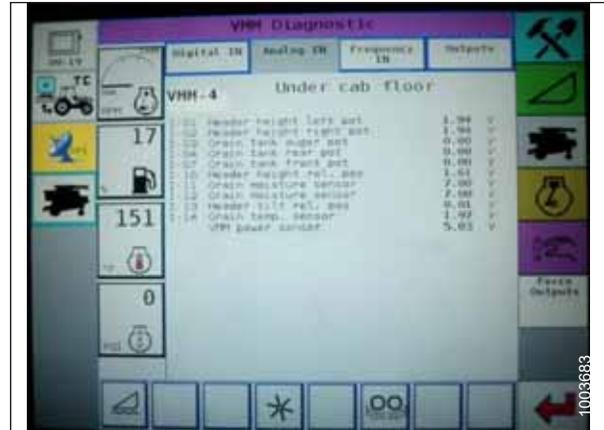


Figura 3.288: Painel da colheitadeira Challenger

Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Os seguintes componentes do sistema são necessários para o funcionamento do controle automático de altura da plataforma (AHC):

- Módulo principal (placa PCI) e módulo acionador da plataforma (placa PCI) montados na caixa de placas no módulo do painel de fusíveis (FP)
- Entradas do operador da alavanca de controle multifunção
- Entradas do operador montadas no painel do módulo do console de controle (CC).

NOTA:

Além dos componentes acima, a válvula de controle de elevação eletrohidráulica da plataforma é também uma parte integrante do sistema.

Acople o AHC como indicado:

OPERAÇÃO

1. Navegue pelas opções de controle da plataforma no monitor da colheitadeira utilizando o interruptor de controle da plataforma até que o ícone do AHHC (A) apareça na primeira caixa de mensagens. O AHHC ajustará a altura da plataforma em relação ao solo, de acordo com as configurações de altura e sensibilidade.

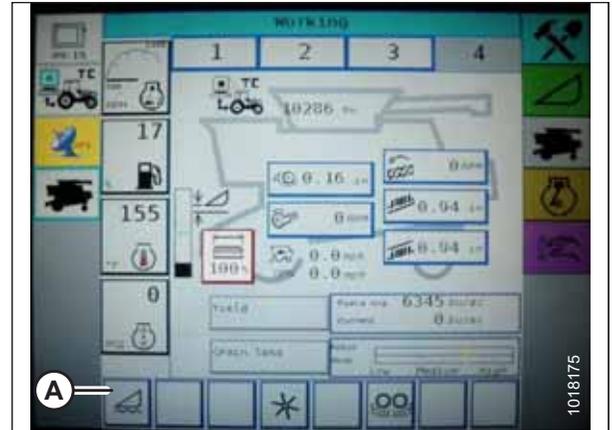


Figura 3.289: Painel da colheitadeira Challenger

Calibração do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

NOTA:

Para obter melhor desempenho do sistema automático de altura da plataforma (AHHC), execute esses procedimentos com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração forem concluídas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para mais instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso pode impedir a calibração do AHHC. Pode ser necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Na tela FIELD (CAMPO), pressione o ícone DIAGNOSTICS (DIAGNÓSTICO) (A). A tela MISCELLANEOUS (DIVERSOS) será exibida.

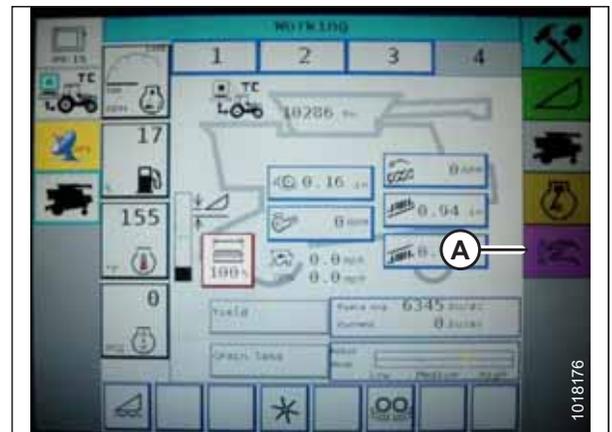


Figura 3.290: Painel da colheitadeira Challenger

OPERAÇÃO

3. Pressione o botão CALIBRATIONS (CALIBRAÇÃO) (A). A tela CALIBRATIONS (CALIBRAÇÃO) será exibida.

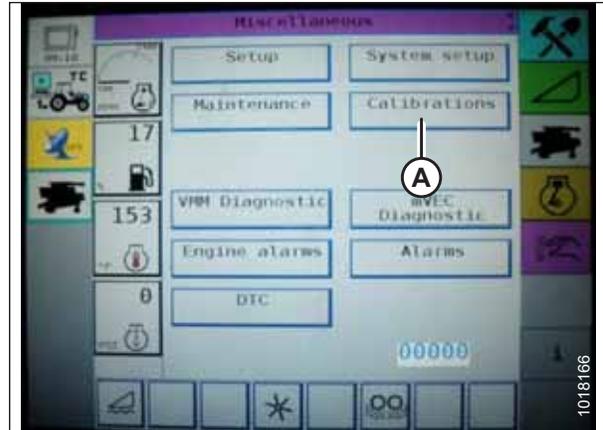


Figura 3.291: Painel da colheitadeira Challenger

4. Pressione o botão PLATAFORMA (A). A tela CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA exibe uma advertência.

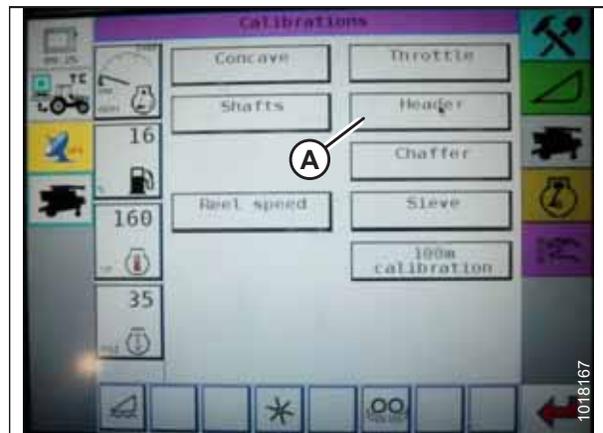


Figura 3.292: Painel da colheitadeira Challenger

5. Leia a mensagem de aviso e então pressione o botão verde com a marca de seleção.

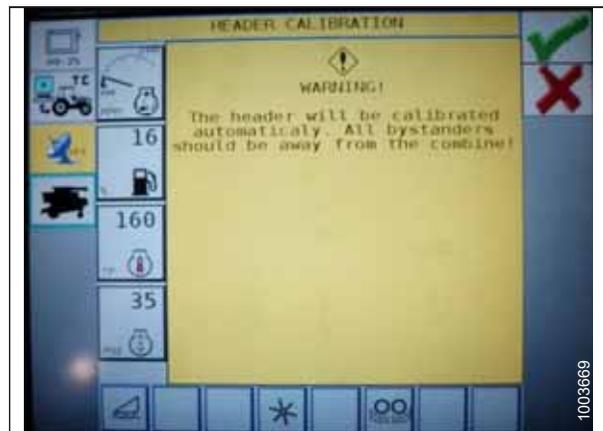


Figura 3.293: Painel da colheitadeira Challenger

OPERAÇÃO

6. Siga as instruções na tela para completar a calibração.

NOTA:

O procedimento de calibração pode ser cancelado a qualquer momento pressionando o botão de cancelamento no canto inferior direito da tela. Enquanto a calibração da plataforma estiver em andamento, a calibração também pode ser cancelada utilizando os botões PARA CIMA, PARA BAIXO, INCLINAÇÃO À DIREITA ou INCLINAÇÃO À ESQUERDA na alavanca de controle.

NOTA:

Se a colheitadeira não tiver a HEADER TILT (INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA) instalada ou se esta função estiver inoperante, avisos poderão ser recebidos durante a calibração. Pressione o botão verde de verificação se esses avisos aparecerem. Isso não afetará a calibração do AHHC.

NOTA:

Se a flutuação foi configurada como mais pesada para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste-a para a flutuação de operação recomendada após a calibração ser concluída.

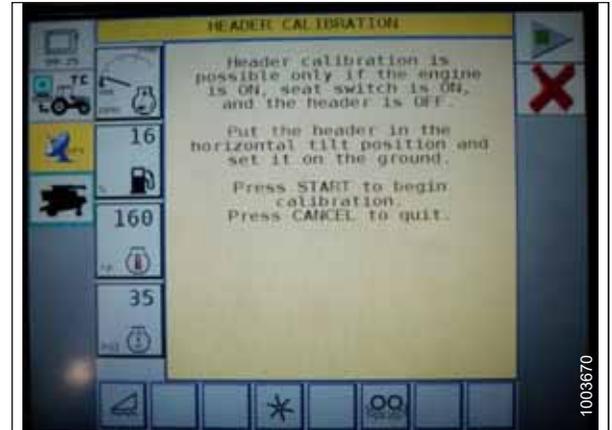


Figura 3.294: Painel da colheitadeira Challenger

Ajuste da altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

Uma vez que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) esteja ativado, pressione e solte o botão ABAIXAR PLATAFORMA na alavanca de controle. O AHHC irá abaixar automaticamente a plataforma para a configuração de altura selecionada.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

É possível ajustar a altura selecionada no AHHC utilizando o botão HEIGHT ADJUSTMENT (AJUSTE DE ALTURA) (A) no console de controle. Girar o botão no sentido horário aumenta a altura selecionada e, no sentido anti-horário, reduz a altura selecionada.



Figura 3.295: Botão de ajuste de altura no console de controle da colheitadeira

OPERAÇÃO

Ajuste da variação de elevação/descida da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione o ícone Header (Plataforma) (A) na tela FIELD (CAMPO). A tela HEADER (PLATAFORMA) será exibida.

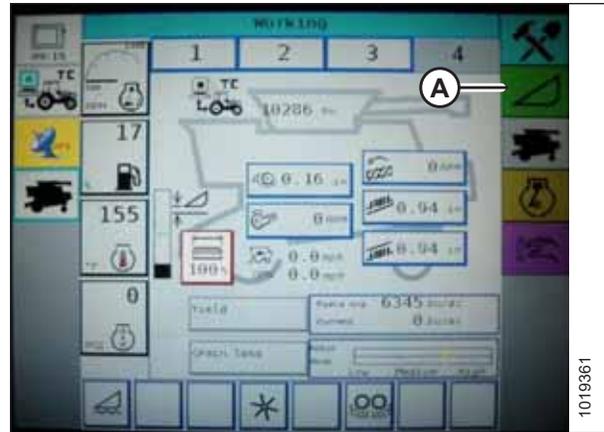


Figura 3.296: Painel da colheitadeira Challenger

2. Pressione CONTROLE DA PLATAFORMA (A). A tela CONTROLE DA PLATAFORMA aparece.

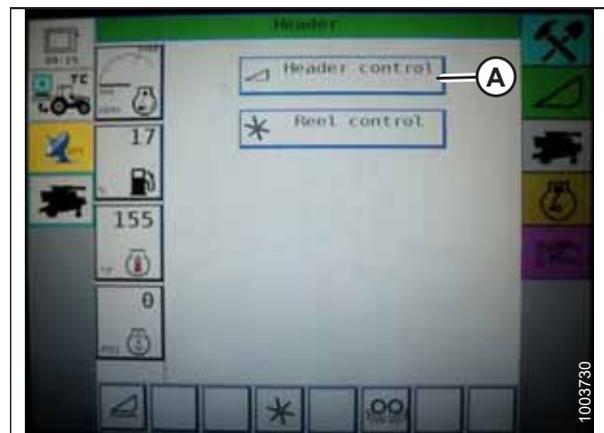


Figura 3.297: Painel da colheitadeira Challenger

3. Vá para a aba CONFIGURAÇÕES DA TABELA
4. Pressione a seta para cima em PWM ACIMA MAX para aumentar a porcentagem e aumentar a velocidade de elevação; Pressione a seta para baixo em PWM ACIMA MAX para diminuir a porcentagem e a velocidade de elevação.
5. Pressione a seta para cima em BAIXAR O MÁXIMO PWM para aumentar o número da porcentagem e a velocidade mais baixa. Pressione a seta para baixo em BAIXAR O MÁXIMO PWM para diminuir o número da porcentagem e a velocidade mais baixa.

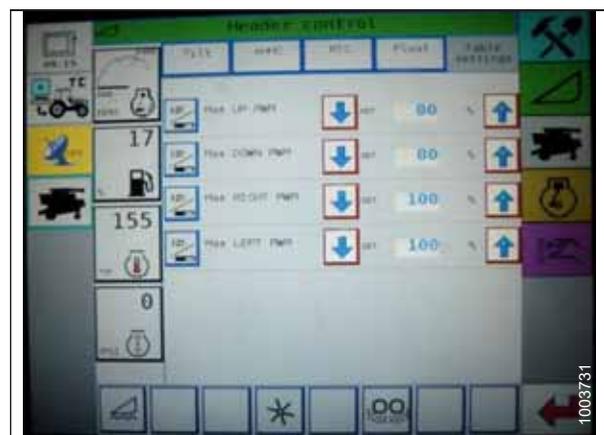


Figura 3.298: Painel da colheitadeira Challenger

OPERAÇÃO

Configuração da sensibilidade do controle automático de altura – Challenger e Massey Ferguson

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione o ícone PLATAFORMA na tela CAMPO. A tela PLATAFORMA aparece.
2. Pressione o botão HEADER CONTROL (CONTROLE DA PLATAFORMA) (A). A tela HEADER CONTROL (CONTROLE DA PLATAFORMA) será exibida. É possível ajustar a sensibilidade nesta tela utilizando as setas para cima ou para baixo.

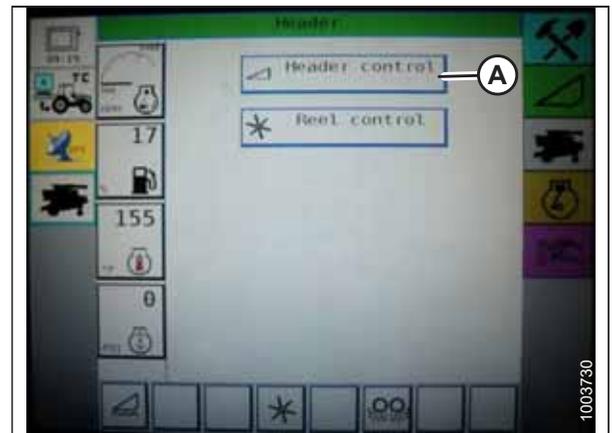


Figura 3.299: Painel da colheitadeira Challenger

3. Ajuste a sensibilidade para a configuração máxima.
4. Ative o AHC e pressione o botão ABAIXAR PLATAFORMA na alavanca de controle.
5. Reduza a sensibilidade até que o alimentador permaneça estável e não balance para cima e para baixo.

NOTA:

Esta é a máxima sensibilidade e é somente uma configuração inicial. A configuração final deve ser feita em campo à medida que a reação do sistema varie com alterações na superfície e condições de operação.

NOTA:

Caso uma sensibilidade máxima não seja necessária, uma configuração menos sensível reduzirá a frequência das correções de altura da plataforma e o desgaste de componentes. Abrir parcialmente a válvula acumuladora atenuará a ação dos cilindros de elevação da plataforma e reduzirá a procura da plataforma.



Figura 3.300: Painel da colheitadeira Challenger

3.8.9 Colheitadeiras CLAAS Série 500

Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Série 500

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHHC), execute esses procedimentos com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Use as teclas "<" (A) ou ">" (B) para selecionar PLATAFORMA AUTOMÁTICA e pressione a tecla OK (C). A janela "E5" mostra se a altura automática da plataforma está ligada ou desligada.

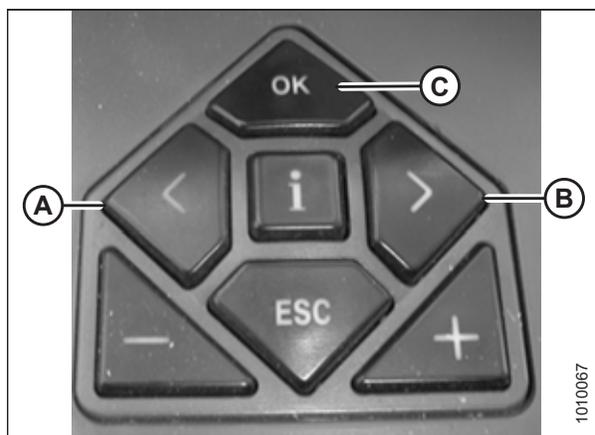


Figura 3.301: Controles da colheitadeira CLAAS

3. Use – a tecla (A) ou + (B) para ligar o AHHC e pressione a tecla OK (C).
4. Engate o mecanismo de debulha e a plataforma.

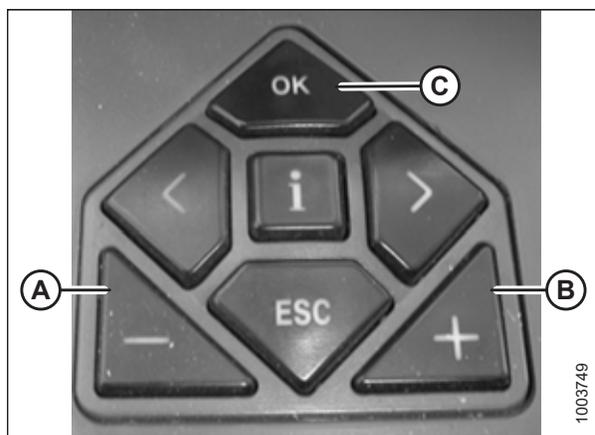


Figura 3.302: Controles da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

- Utilize a tecla "<" ou a tecla ">" para selecionar LIMITES DE ALTURA DE CORTE e pressione a tecla "OK" dos controles da colheitadeira.
- Siga os procedimentos exibidos na tela para programar os limites superior e inferior da plataforma no CEBIS.

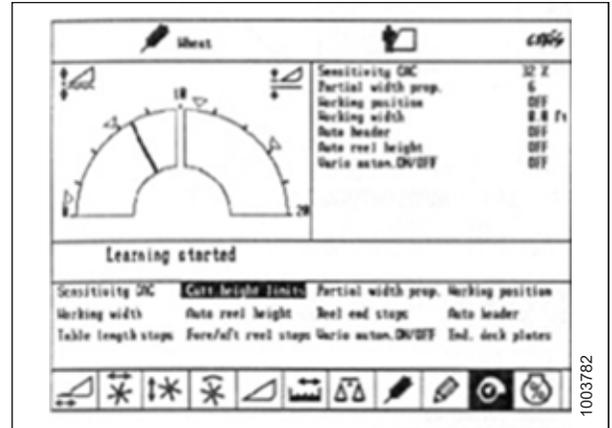


Figura 3.303: Monitor da colheitadeira CLAAS

- Use < ou > para selecionar SENSIBILIDADE CAC e pressione a tecla "OK" dos controles da plataforma.

NOTA:

A configuração da sensibilidade do sistema AHHC influencia a velocidade de reação do AHHC na plataforma.

- Use – ou + para alterar as configurações de velocidade de reação e pressione a tecla "OK" dos controles da plataforma.

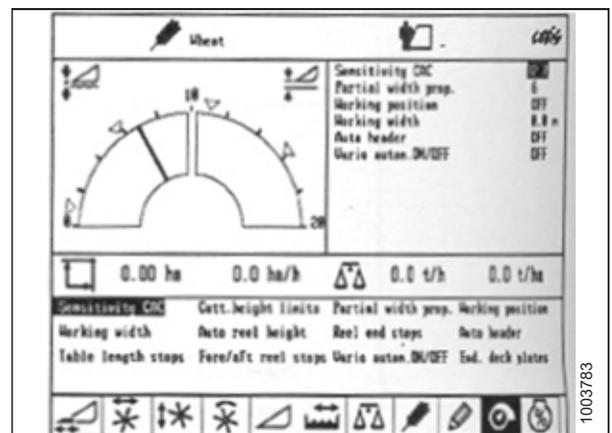


Figura 3.304: Monitor da colheitadeira CLAAS

- Use a linha (A) ou o valor (B) para determinar a configuração da sensibilidade.

NOTA:

A configuração pode ser ajustada de 0-100%. Quando a sensibilidade é ajustada em 0%, os sinais das faixas de detecção não têm efeito sobre o ajuste automático da altura de corte. Quando a sensibilidade é ajustada em 100%, os sinais das faixas de detecção têm efeito máximo sobre o ajuste automático da altura de corte. O ponto de partida recomendado é 50%.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

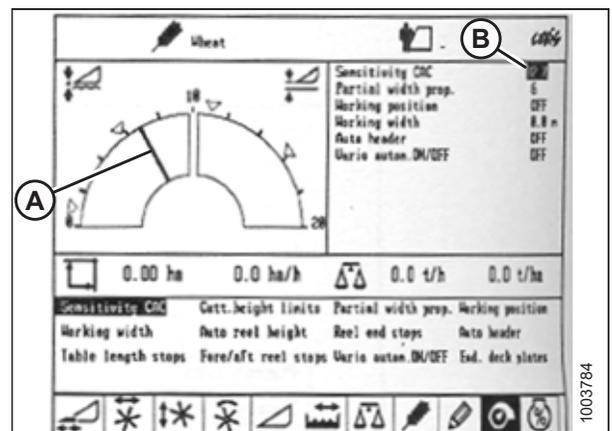


Figura 3.305: Monitor da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

Configuração da altura de corte – CLAAS Série 500

As alturas de corte podem ser programadas nos sistemas de altura de corte predefinida e de contorno automático. Utilize o sistema de configuração de altura de corte predefinida para alturas de corte acima de 150 mm (6 pol.) e utilize o sistema de autocontorno para alturas de corte abaixo de 150 mm (6 pol.).

Configuração predefinida de altura de corte – CLAAS Série 500



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Ligue o motor.
2. Ative a chave de habilitação do motor.
3. Engate o mecanismo de debulha.
4. Engate a plataforma.
5. Pressione brevemente o botão (A) para ativar o sistema de contorno automático ou pressione brevemente o botão (B) para ativar a altura de corte predefinida.

NOTA:

O botão (A) somente é utilizado com a função controle automático de altura da plataforma (AHHC). O botão (B) somente é utilizado com o retorno para a função de corte.



Figura 3.306: Botões da alavanca de controle

6. Use a tecla "<" (C) ou a tecla ">" (D) para selecionar a tela de ALTURA DE CORTE e pressione a tecla OK (E).
7. Utilize a tecla "-" (A) ou a tecla "+" (B) para configurar a altura de corte desejada. Uma seta indica a altura de corte selecionada na régua.

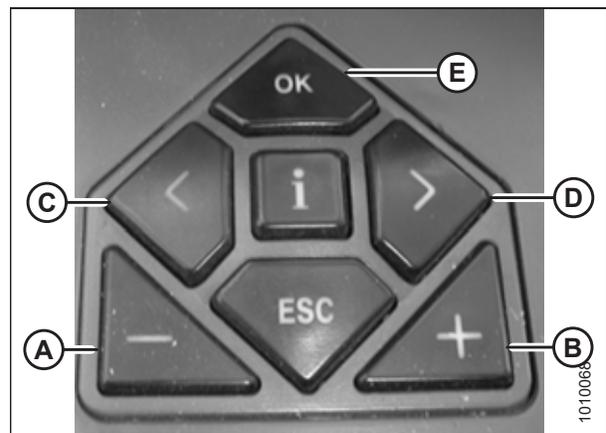


Figura 3.307: Controles da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

- Pressione brevemente o botão (A) ou botão (B) para selecionar o ponto de configuração.
- Repita o Passo 7, [página 196](#) para o ponto de configuração.



Figura 3.308: Botões da alavanca de controle

Configuração manual da altura de corte – CLASS Série 500

CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

- Use o botão (A) para elevar a plataforma ou o botão (B) para abaixar a plataforma à altura de corte desejada.
- Pressione e segure o botão (C) por 3 segundos para armazenar a altura de corte no CEBIS (um alarme soará quando a nova configuração for armazenada).
- Programe um segundo ponto de configuração, se desejado, usando o botão (A) para elevar a plataforma ou o botão (B) para abaixar a plataforma à altura de corte desejada, e pressione rapidamente o botão (C) para armazenar o segundo ponto de configuração no CEBIS (um alarme soará quando a nova configuração for armazenada).

NOTA:

Para cortes acima o solo, repita o passo 1, [página 197](#) e use o botão (D) em vez do botão (C) ao fazê-lo 2, [página 197](#).



Figura 3.309: Botões da alavanca de controle

OPERAÇÃO

Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Série 500

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Os limites superior e inferior da plataforma devem ser programados no CEBIS antes de ajustar a sensibilidade do sistema AHHC. A configuração pode ser ajustada de 0-100%. Quando a sensibilidade é ajustada em 0%, os sinais das faixas de detecção não têm efeito sobre o ajuste automático da altura de corte. Quando a sensibilidade é ajustada em 100%, os sinais das faixas de detecção têm efeito máximo sobre o ajuste automático da altura de corte. O ponto de partida recomendado é 50%.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Use as teclas < (C) ou > (D) para selecionar SENSITIVITY CAC (SENSIBILIDADE DO CAC) e pressione a tecla OK (E).
2. Use as teclas – (A) ou + (B) para alterar a configuração de velocidade de reação e pressione a tecla OK (E).
3. Use a linha (A) ou o valor (B) para determinar a configuração da sensibilidade.

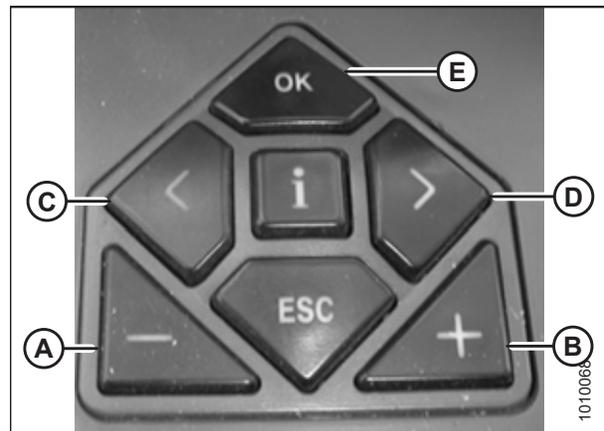


Figura 3.310: Controles da colheitadeira CLAAS

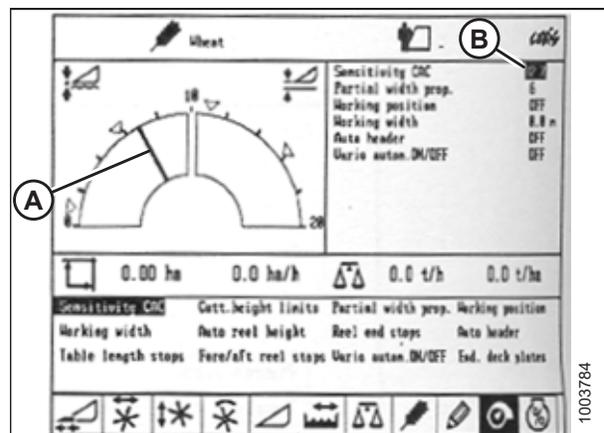
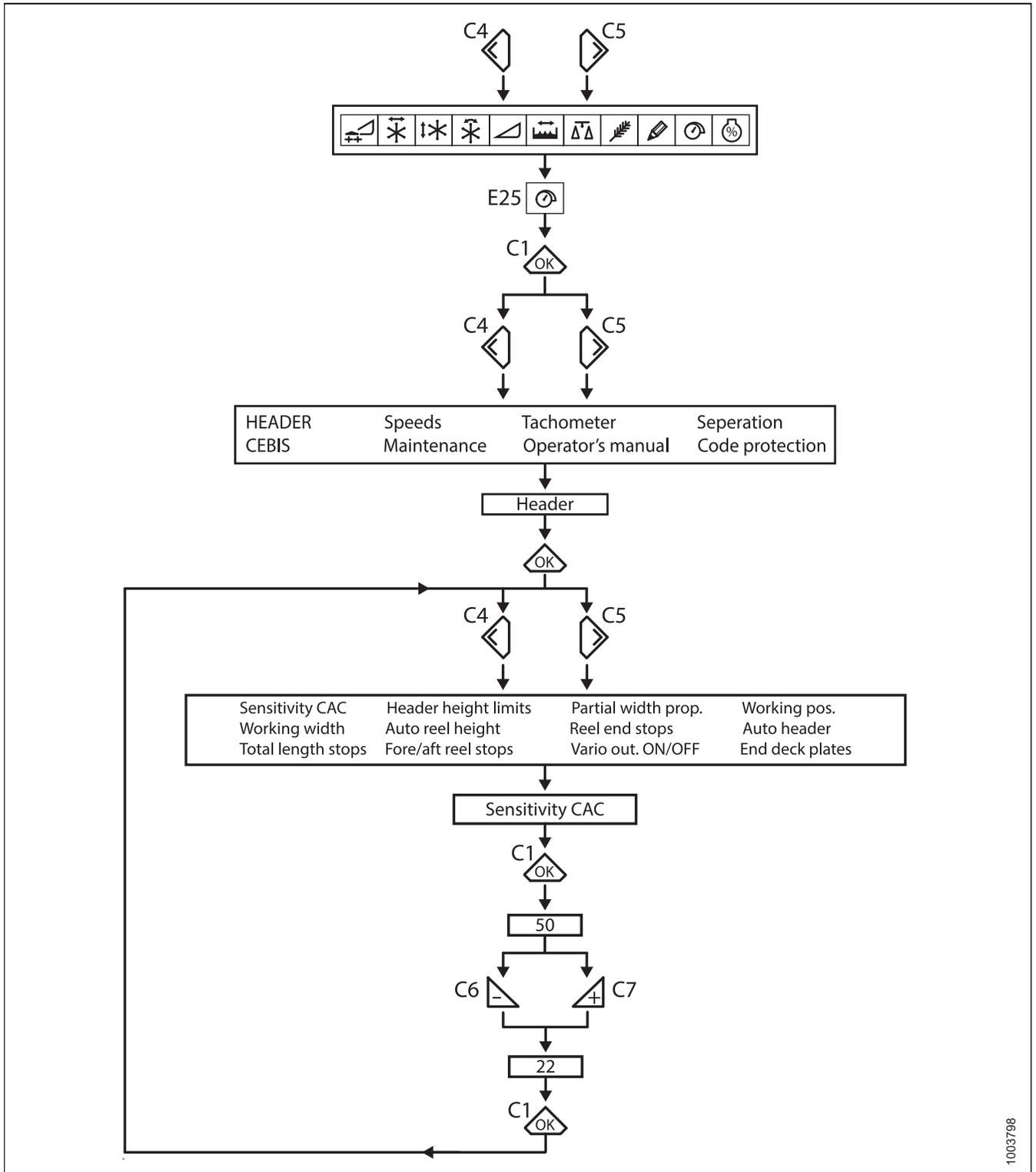


Figura 3.311: Monitor da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

Figura 3.312: Fluxograma para a configuração de sensibilidade do otimizador de flutuação



1003798

OPERAÇÃO

Ajuste de velocidade automática do molinete – CLAAS Série 500

A velocidade predefinida do molinete pode ser configurada quando as funções de plataforma automática forem ativadas.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Use as teclas < ou > para selecionar a janela REEL WINDOW (JANELA DO MOLINETE). A janela E15 exibirá a velocidade de avanço ou recuo atual do molinete em relação à velocidade no solo.

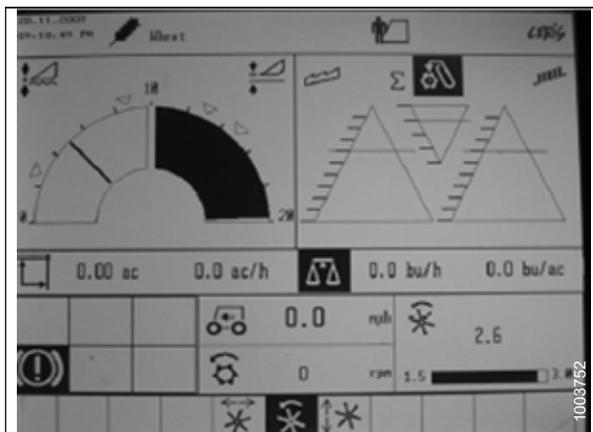


Figura 3.313: Monitor da colheitadeira CLAAS

2. Pressione a tecla OK (C) para abrir a janela VELOCIDADE DO MOLINETE.
3. Use as teclas - (A) ou + (B) para configurar a velocidade do molinete em relação à velocidade atual no solo. A janela (E15) exibirá a velocidade do molinete selecionada.

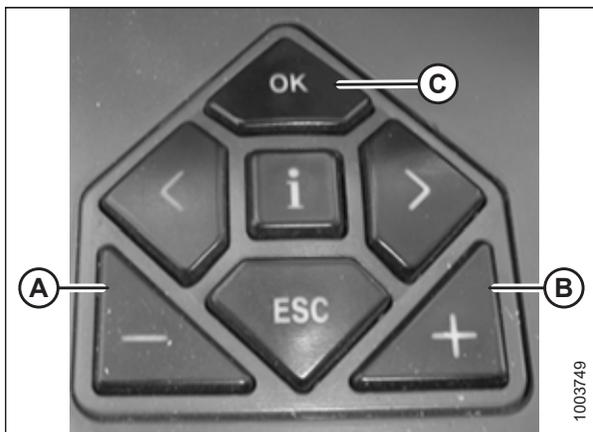


Figura 3.314: Controles da colheitadeira CLAAS

4. Também é possível ajustar manualmente a velocidade do molinete girando o seletor rotativo para a posição do molinete (A) e, em seguida, utilizar as teclas - ou + para selecionar a velocidade do molinete.



Figura 3.315: Seletor rotativo da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

5. Pressione e segure o botão (A) ou o botão (B) por 3 segundos para armazenar a configuração no CEBIS (um alarme soará quando a nova configuração for armazenada).

NOTA:

Sempre que o botão (A) ou o botão (B) for pressionado por 3 segundos, as posições atuais para a velocidade do molinete e a altura de corte são armazenadas.



Figura 3.316: Botões da alavanca de controle de CLAAS

6. Use as teclas < ou > para selecionar a janela REEL WINDOW (JANELA DO MOLINETE). A janela E15 exibirá a velocidade de avanço ou recuo atual do molinete em relação à velocidade no solo.

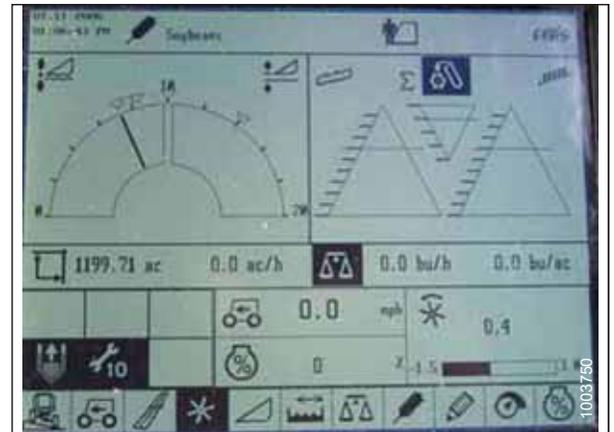


Figura 3.317: Monitor da colheitadeira CLAAS

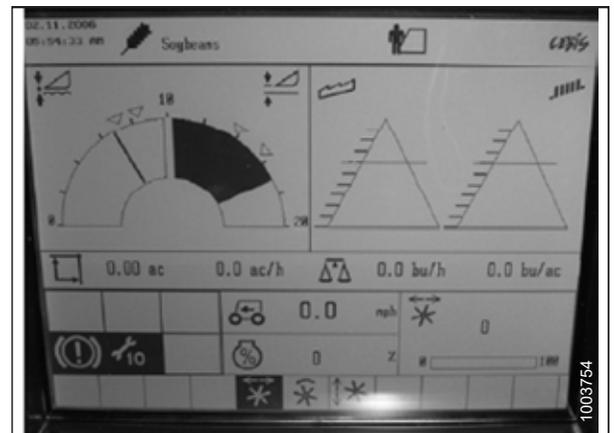


Figura 3.318: Monitor da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

7. Pressione a tecla OK (E) e use a tecla (C) ou a tecla D para selecionar a janela do AVANÇO-RECUO DO MOLINETE.
8. Use as teclas – (A) ou + (B) para definir a posição de avanço-recuo do molinete.

NOTA:

Os botões (A) e (B) da alavanca de controle (como ilustrado na Figura 3.320, página 202) também podem ser usados para ajustar a posição de avanço-recuo.

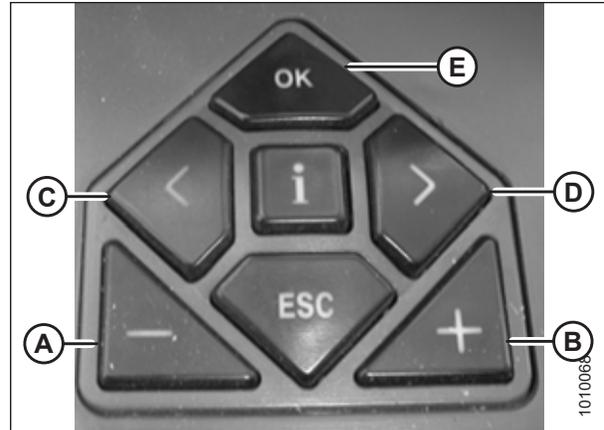


Figura 3.319: Controles da colheitadeira CLAAS

9. Pressione e segure o botão (A) ou o botão (B) por 3 segundos para armazenar a configuração no CEBIS (um alarme soará quando a nova configuração for armazenada).

NOTA:

Sempre que o botão (A) ou o botão (B) for pressionado por 3 segundos, as posições atuais para a velocidade do molinete e a altura de corte são armazenadas.



Figura 3.320: Botões da alavanca de controle de CLAAS

3.8.10 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700

Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHC), execute esses procedimentos com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso pode impedir a calibração do AHC. Pode ser necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Certifique-se que a flutuação da plataforma esteja desengatada.
3. Coloque as asas na posição travada.

OPERAÇÃO

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone AUTO CONTOUR (AUTOCONTORNO) (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.

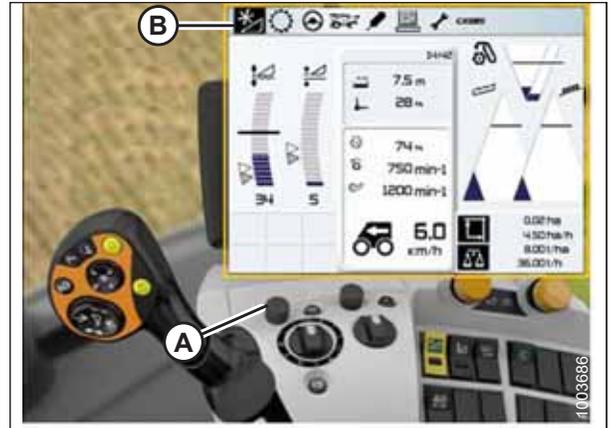


Figura 3.321: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone que se assemelha a uma plataforma com as setas para cima e para baixo (não mostrado) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo. O ícone da plataforma destacado (B) será exibido na tela.



Figura 3.322: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone que se assemelha a uma plataforma com as setas para cima e para baixo (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.323: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone que se assemelha a uma chave de fenda (B).
- Engate o separador da colheitadeira e o alimentador.
- Pressione o botão de controle (A) e uma barra de progresso será exibida.



Figura 3.324: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

- Eleve totalmente o alimentador. A barra de progresso (A) avançará até 25%.
- Abaixe totalmente o alimentador. A barra de progresso (A) avançará até 50%.
- Eleve totalmente o alimentador. A barra de progresso (A) avançará até 75%.
- Abaixe totalmente o alimentador. A barra de progresso (A) avançará até 100%.



Figura 3.325: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

- Certifique-se de que a barra de progresso (A) esteja exibindo 100%. O procedimento de calibração está completo.

NOTA:

Se a tensão estiver fora da variação de 0,5–4,5 V em algum momento durante o processo de calibração, o monitor indicará que o procedimento de aprendizado não foi concluído.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para o completar o procedimento de calibração de solo, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.



Figura 3.326: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

Configuração da altura de corte – CLAAS Séries 600 e 700



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Abaixee a plataforma para a altura de corte desejada ou para a configuração de pressão de solo. A caixa indicadora de flutuação deve ser configurada para 1,5.
2. Segure o lado esquerdo do interruptor de elevação e descida da plataforma (A) até ouvir um som.

NOTA:

Você pode configurar duas alturas diferentes de corte.



Figura 3.327: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone PLATAFORMA/MOLINETE (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo. A caixa de diálogo PLATAFORMA/MOLINETE se abre.
2. Selecione o ícone PLATAFORMA.



Figura 3.328: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

3. Selecione o ícone de CONFIGURAÇÕES DO PARÂMETRO PARA ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A). Uma lista de configurações aparece.
4. Selecione SENSIBILIDADE CAC (B) a partir da lista.



Figura 3.329: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

5. Selecione o ícone SENSIBILIDADE CAC (A).

NOTA:

Para definir a sensibilidade, será necessário alterar o AJUSTE DA ALTURA DE CORTE (B) a partir do padrão "0". As configurações de 1 a 50 fornecem uma resposta mais rápida, enquanto as definições de -1 a -50 fornecem uma resposta mais lenta. Para obter melhores resultados, faça os ajustes em incrementos de cinco.

6. Aumente a configuração de AJUSTE DA ALTURA DE CORTE caso o tempo de reação entre a plataforma e o módulo de flutuação seja muito lento durante o corte no solo, e reduza a configuração AJUSTE DA ALTURA DE CORTE caso o tempo de reação entre a plataforma e o módulo de flutuação seja muito rápido.
7. Aumente a sensibilidade se a plataforma for abaixada muito lentamente, e reduza a sensibilidade se a plataforma atingir o solo muito de modo brusco ou for abaixada muito rapidamente.



Figura 3.330: Monitor da colheitadeira CLAAS

Ajuste da velocidade automática do moinete – CLAAS Séries 600 e 700

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

1. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone PLATAFORMA/MOLINETE (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo. A caixa de diálogo PLATAFORMA/MOLINETE se abre.

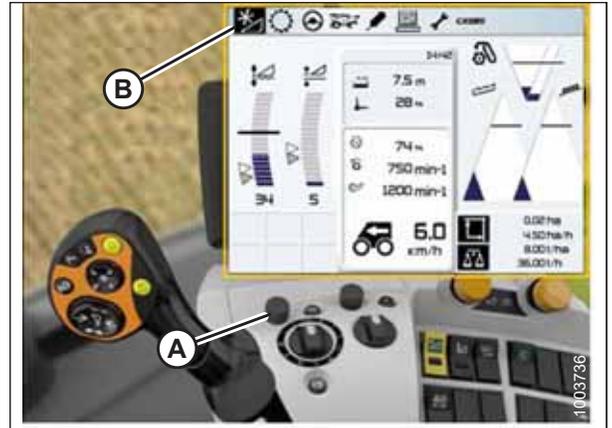


Figura 3.331: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

2. Use o botão de controle (A) para selecionar a REEL SPEED (VELOCIDADE DO MOLINETE) (B) e ajuste a velocidade do molinete (caso **NÃO** esteja usando a velocidade automática do molinete). Um gráfico é exibido na caixa de diálogo.



Figura 3.332: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

3. Selecione VALOR ATUAL (A) da caixa de diálogo VELOCIDADE AUTOMÁTICA DO MOLINETE (caso esteja usando a velocidade automática do molinete). A caixa de diálogo VALOR ATUAL indica a velocidade automática do molinete.



Figura 3.333: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

- Utilize o botão de controle (A) para reduzir ou aumentar a velocidade do molinete.

NOTA:

Essa opção só está disponível em plena aceleração.



Figura 3.334: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 600 e 700

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Para calibrar a altura do molinete, siga estes passos:

- Eleve a plataforma acima do chão em 15-25 cm (6-10 pol.).
- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone ACOPLAMENTO DIANTEIRO (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.335: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone REEL (MOLINETE) (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.336: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

- Destaque o ícone ALTURA DO MOLINETE (A) e pressione o botão de controle para selecioná-lo.
- Selecione INFORMAÇÕES DE TERMINAIS (B) a partir da lista.



Figura 3.337: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone da chave de fenda (B).



Figura 3.338: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

7. Pressione o botão de controle e um quadro com a barra de progresso (A) será exibido.
8. Siga as instruções na tela para levantar o molinete.
9. Siga as instruções na tela para abaixar o molinete.



Figura 3.339: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

10. Certifique-se de que o gráfico da barra de progresso mostre 100% (A). Agora o procedimento de calibração está completo.



Figura 3.340: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

Ajuste da altura automática do molinete – CLAAS Séries 600 e 700

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Para ajustar a altura automática do molinete, siga estes passos:

OPERAÇÃO

1. Use o mostrador giratório HOTKEY (A) para selecionar o ícone do MOLINETE (B).

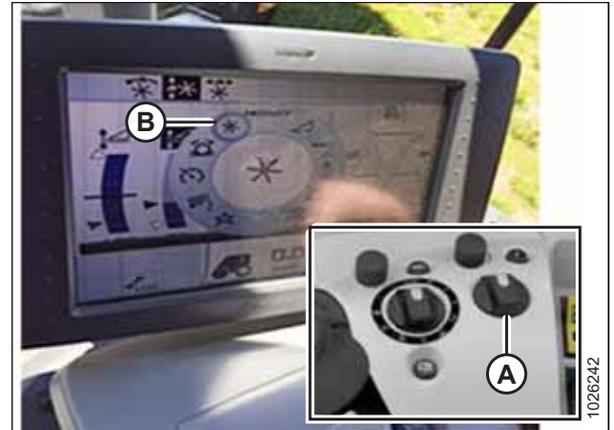


Figura 3.341: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

2. Use o botão de controle (A) para selecionar o ícone de ALTURA AUTOMÁTICA DO MOLINETE (B) no topo da página.

NOTA:

O ícone de ALTURA AUTOMÁTICA DO MOLINETE (C) no centro da página deve estar destacado em preto. Se não estiver em preto, ou os terminais não foram configurados ou o AAHC não está ativo. Para obter mais instruções, consulte *Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 600 e 700, página 208*.

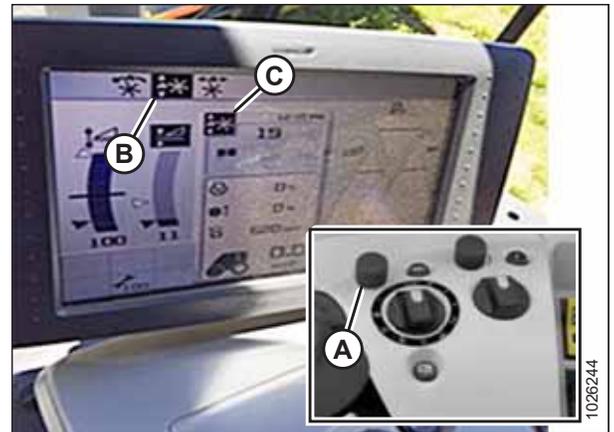


Figura 3.342: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

3. Ajuste a posição da altura automática do molinete para a posição atual do AHHC usando o botão de navegação externo (A). Para diminuir a posição predefinida do molinete, gire o botão de navegação no sentido anti-horário; para aumentar a posição predefinida do molinete, gire o botão de navegação no sentido horário. O monitor irá atualizar a configuração atual (B).

NOTA:

Se o ícone da ALTURA AUTOMÁTICA DO MOLINETE no centro da página não está preto, uma posição AHHC não está ativa no momento.



Figura 3.343: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

3.8.11 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores nos próximos dois passos, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

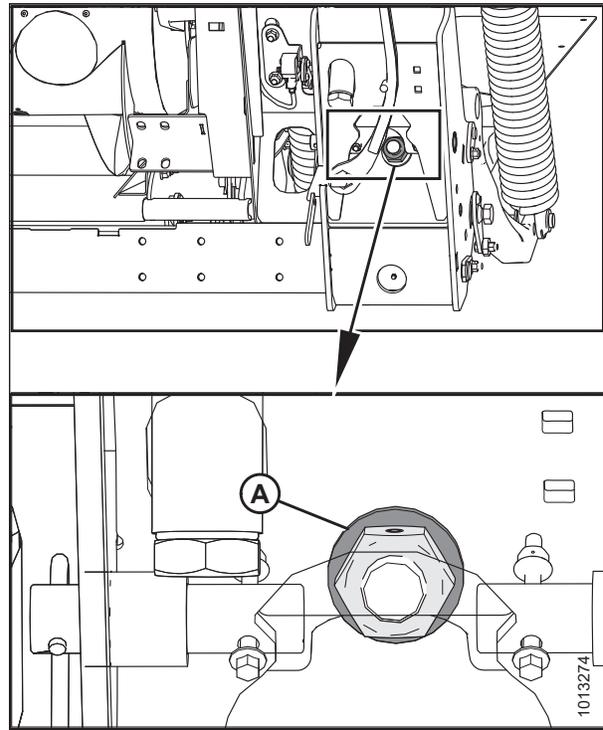


Figura 3.344: Trava da flutuação

3. Certifique-se de que o ponteiro (A) na caixa do indicador de flutuação esteja em 0. Se necessário, ajuste o suporte tensionador de cabos (B) até que o ponteiro esteja em 0.

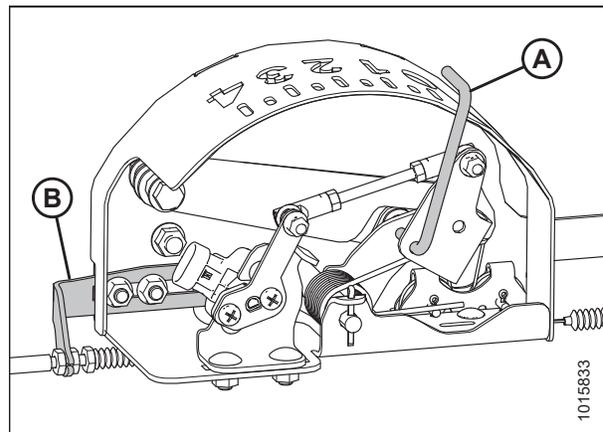


Figura 3.345: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

Figura 3.346: Monitor de elevação da colheitadeira



4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Pressione o botão (A) e o mantenha pressionado no monitor de elevação da plataforma por três segundos para entrar no modo de diagnóstico.
6. Navegue para baixo utilizando o botão (B) até que "ESQUERDA" seja mostrado na tela LCD.
7. Pressione o botão OK (C). O número indicado na tela LCD é a leitura de tensão do sensor de AHHC. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.

Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Os seguintes componentes do sistema são necessários para o funcionamento do controle automático de altura da plataforma (AHHC):

- Módulo principal e módulo acionador da plataforma instalados na caixa de placas no módulo do painel de fusíveis (FP)
- Entradas do operador na alavanca de controle multifunção.
- Entradas do operador instaladas no painel do módulo do console de controle (CC).

NOTA:

Além dos componentes acima, a válvula de controle de elevação eletrohidráulica da plataforma é também uma parte integrante do sistema.

OPERAÇÃO

Figura 3.347: Controles de altura automática da plataforma da colheitadeira



1. Pressione o botão AUTO MODE (MODO AUTOMÁTICO) (A) até que a lâmpada de LED do AHHC (B) comece a piscar. Se a lâmpada do RTC estiver piscando, pressione o botão AUTO MODE (MODO AUTOMÁTICO) (A) novamente até que mude para o AHHC.

CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

2. Pressione momentaneamente o botão (A) na alavanca de controle. A lâmpada do AHHC deve mudar de piscante para contínua. A plataforma deve também pender em direção ao solo. O AHHC agora está funcionando e pode ser ajustado para altura e sensibilidade.
3. Use os controles para ajustar a altura e a sensibilidade de acordo com as condições do solo, tais como barrancos rasos e trincheiras de drenagem de campo.

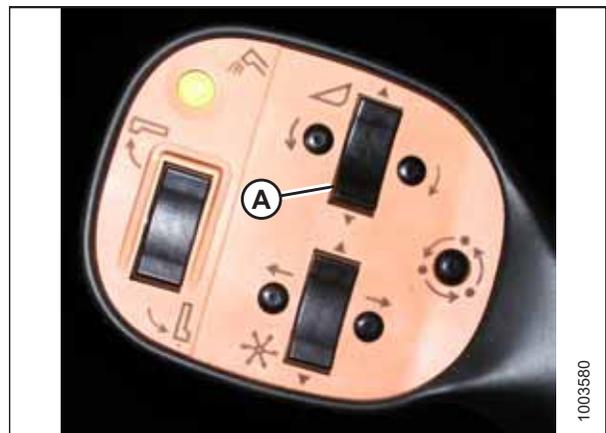


Figura 3.348: Alavanca de controle

OPERAÇÃO

Calibração do controle automático de altura – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016

A calibração deve ser realizada em solo plano e nivelado sem a embreagem da plataforma acoplada. A altura e a inclinação da plataforma não devem estar no modo automático ou em espera. O rpm do motor também deve estar acima de 2000 rpm. A opção de inclinação da plataforma para colheitadeiras de 2004 e anteriores não funciona com plataformas MacDon. Este sistema terá de ser removido e desabilitado a fim de calibrar o controle de altura automática da plataforma (AHC). Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

Figura 3.349: Controles de altura automática da plataforma da colheitadeira



A - botão MODO AUTOMÁTICO
E - elevação da plataforma
G - botão CAL2

B - Luz do AHHC
E - rebaixamento da plataforma

C - botão CAL1
F - Modo AUTOMÁTICO

NOTA:

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHC), execute esses procedimentos com a união central em D. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

1. Certifique-se de que a união central esteja em D.
2. Pressione o botão MODO AUTOMÁTICO (A) até que a lâmpada do AHHC (B) acenda.
3. Pressione e mantenha o botão CAL1 pressionado até ver as seguintes luzes piscar: levantar plataforma (D) e abaixar plataforma (E), modo inclinação automática (F) e AHHC (B).

OPERAÇÃO

4. Abaixue totalmente a plataforma e continue a segurar o botão ABAIXAR PLATAFORMA por 5–8 segundos para garantir que o módulo de flutuação se separe da plataforma.
5. Pressione o botão CAL2 (G) até que a lâmpada de descida da plataforma (E) pare de piscar, e solte-o quando a lâmpada de elevação da plataforma (D) comece a piscar.
6. Levante a plataforma até sua altura máxima (garanta que a plataforma esteja descansando sobre os batentes).
7. Pressione o botão CAL2 (G) até a lâmpada de elevação da plataforma (D) se apague.

NOTA:

Os passos a seguir se aplicam somente a 2005 e a colheitadeiras mais novas com o alimentador Smartrac.

8. Espere que a lâmpada de INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA ESQUERDA (não mostrada) comece a piscar e então incline a plataforma o máximo possível para a esquerda.
9. Pressione o botão CAL2 (G) até que a INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA ESQUERDA (não presente na foto) pare de piscar e solte o botão quando a INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA DIREITA (não mostrada) comece a piscar.
10. Incline a plataforma o máximo possível para a direita.
11. Pressione o botão CAL2 (G) até ver as seguintes luzes piscarem: levantar plataforma (D), baixar plataforma (E), modo de altura automática (A), plataforma direita e plataforma esquerda (não mostradas) e modo de inclinação automática (F).
12. Centralize a plataforma.
13. Pressione CAL1 (C) para sair da calibração e salvar todos os valores na memória. Todas as lâmpadas deverão parar de piscar.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

Desligamento do acumulador – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016

O acumulador afetar o tempo de reação da colheitadeira e inibirá extremamente o desempenho do controle automático de altura da plataforma.

Consulte o manual de operação da colheitadeira para obter o procedimento adequado ao ligar e desligar o acumulador. Para obter melhor desempenho, desligue o acumulador do alimentador.

NOTA:

O acumulador está localizado adiante da barra do eixo dianteiro esquerdo.



Figura 3.350: Interruptor Ligar/Desligar do acumulador da colheitadeira

A - Alavanca do acumulador (posição desligado)

OPERAÇÃO

Ajuste do controle de variação de elevação/descida da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

A estabilidade do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHC) é afetada pelas variações do fluxo hidráulico. Certifique-se de que os restritores ajustáveis de elevação (A) e descida (B) no bloco hidráulico estejam ajustados de modo que leve aproximadamente 6 segundos para elevar a plataforma desde o solo até a altura máxima (cilindros hidráulicos totalmente estendidos) e cerca de 6 segundos para abaixar a plataforma da altura máxima até o nível do solo.

Se houver excesso de movimento da plataforma (por exemplo, oscilação) quando a plataforma estiver no solo, ajuste a variação mais baixa para uma variação de queda mais lenta: 7 ou 8 segundos.

NOTA:

Faça esse ajuste com o sistema hidráulico à temperatura normal de operação (130°F [54,4°C]) e com o motor funcionando com potência máxima.



Figura 3.351: Restritores ajustáveis de elevação e descida da plataforma

Ajuste da pressão do solo – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 5, página 134. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição "1" (C) para baixa pressão do solo ou na posição "4" (D) para alta pressão do solo. As condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A configuração ideal é o mais leve possível sem trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

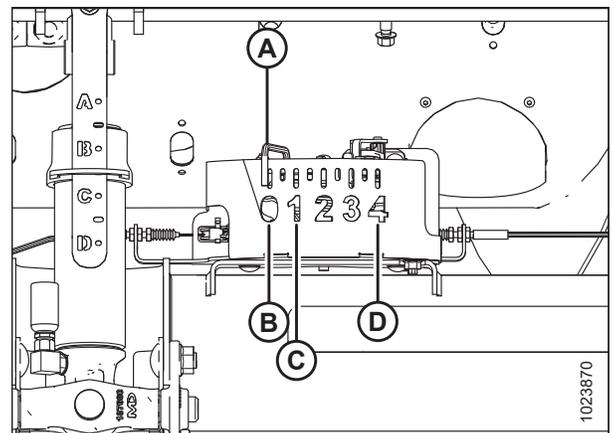


Figura 3.352: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

1. Certifique-se de que a plataforma esteja no modo controle automático de altura da plataforma (AHHC). Ele é indicado pela luz LED MODO AUTO (A) exibindo uma luz contínua e sólida.
2. A plataforma irá baixar em direção ao solo (pressão de solo) correspondendo à posição selecionada com o botão de controle de altura (B). Gire o botão em sentido anti-horário para obter a pressão de solo mínima e no sentido horário para obter a pressão de solo máxima.



Figura 3.353: Console AHHC

Ajuste da sensibilidade da altura automática da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Figura 3.354: Console de controle automático de altura da plataforma



O botão SENSITIVITY ADJUSTMENT (AJUSTE DE SENSIBILIDADE) (A) controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador.

Quando o seletor de SENSITIVITY ADJUSTMENT (AJUSTE DE SENSIBILIDADE) (A) é configurado até o seu ponto máximo (girado completamente no sentido horário), são necessárias apenas pequenas alterações na altura do solo para que o alimentador levante ou abaixe. Nesta posição, a barra de corte pode se mover para cima e para baixo aproximadamente

OPERAÇÃO

19 mm (3/4 pol.) antes de o módulo de controle ativar a válvula hidráulica de controle para levantar ou abaixar a estrutura da plataforma.

Quando o seletor de SENSITIVITY ADJUSTMENT (AJUSTE DE SENSIBILIDADE) (A) é configurado até o seu ponto mínimo (girado completamente no sentido anti-horário), são necessárias grandes alterações na altura do solo para que o alimentador levante ou abaixe. Nesta posição, a barra de corte pode se mover para cima e para baixo aproximadamente 51 mm (2 pol.) antes de o módulo de controle ativar a válvula hidráulica de controle para levantar ou abaixar a estrutura da plataforma.

A entrada HEADER SENSE LINE (LINHA DE DETECÇÃO DA PLATAFORMA) também altera o intervalo de sensibilidade. Quando conectada a uma esteira, a posição anti-horário (menos sensível) permite aproximadamente 102 mm (4 pol.) de deslocamento vertical antes que a correção seja feita.

Solução de problemas de alarmes de diagnóstico de erros – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Tipo de exibição:

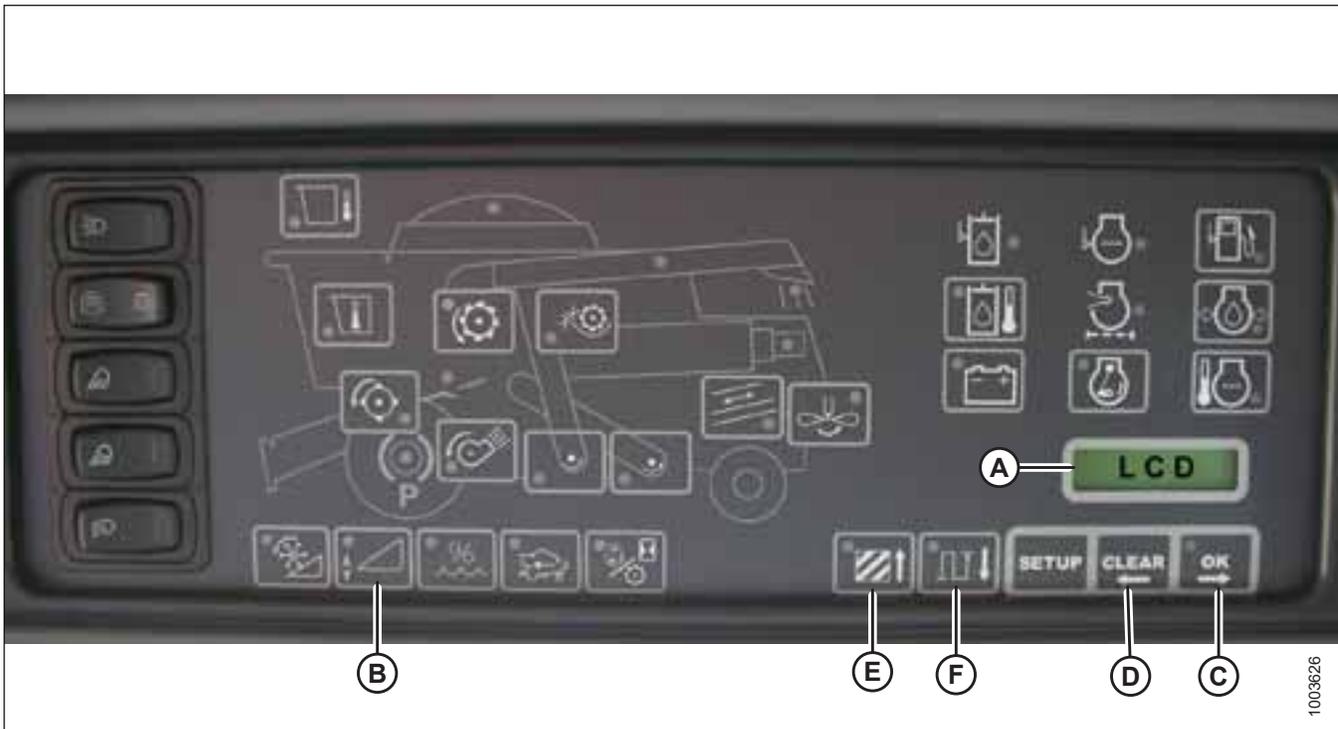
Exibido no tacômetro (A) como “XX” ou “XXX”.



Figura 3.355: Tacômetro

OPERAÇÃO

Figura 3.356: Monitor de elevação da colheitadeira



NOTA:

Exibido no LCD (A) como “XX pol.” ou “XXX cm”.

Condições do alarme:

Se uma mensagem de erro for recebida pelo painel de fusíveis, um alarme sonoro soará. A campainha do alarme toca cinco vezes a cada 10 segundos. O LCD no painel de instrumentos eletrônico (EIP) indica o sistema da plataforma em erro conforme o CTRL PLAT, seguido por ERR ALT para a altura, e CTRL PLAT seguido por ERR INCL para inclinação. O LED de altura da plataforma pisca uma luz amarela duas vezes por segundo.

Quando ocorre uma condição de alarme, o LED verde começa a piscar (verde, amarelo ou vermelho dependendo da entrada). Adicionalmente, uma mensagem é exibida no LCD para identificar a natureza do alarme. Por exemplo, TEMP HIDR, ABERTO, CUR piscarão alternadamente.

Falhas do diagnóstico de erros:

Consulte a Figura 3.356, página 220.

Pressionar o botão de altura da plataforma (B) por um mínimo de 5 segundos colocará o painel de instrumentos eletrônico (EIP) no modo de diagnóstico da plataforma. O LCD (exibido na página anterior) exibirá a mensagem DIAG PLT quando o EIP entrar no modo de diagnóstico.

Neste modo, após 3 segundos, as identificações de parâmetros de erro da plataforma serão mostrados no LCD do EIP. Todas as informações exibidas são somente leitura.

Os botões OK (C) e LIMPAR (D) lhe permitem navegar pela lista de parâmetros. Se não houver nenhum código de falha ativo, o LCD da EIP exibirá NENHUM CÓDIGO.

Quando um parâmetro é exibido, a sua identificação é mostrada por 3 segundos; após disso, o seu valor é automaticamente exibido.

Pressionar o botão OK (C) enquanto o valor é exibido avançará para o próximo parâmetro e exibirá a sua identificação.

OPERAÇÃO

Quando uma identificação de parâmetro é exibida e o botão OK (C) é pressionado antes de 3 segundos, o valor dos parâmetros é exibido.

Pressionar AREA (E) irá ativar/desativar as opções. Quando a palavra ESQUERDO for exibida no LCD, pressione o botão OK (C) e a tensão do controle automático de altura da plataforma (AHC) será exibida no monitor.

Pressione o botão DIST (F) para navegar pela tabela.

Pressione o botão LIMPAR (D) para sair do diagnóstico da plataforma e retornar ao modo normal.

Consulte [3.8.1 Operação do sensor, página 130](#).

3.8.12 Colheitadeiras Gleaner Série S9

Configuração da plataforma – Gleaner Série S9

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

O terminal Tyton AGCO (A) é utilizado para configurar e gerenciar a plataforma de esteiras MacDon na colheitadeira Gleaner Série S9. Utilize o monitor sensível ao toque para selecionar o item desejado na tela.



Figura 3.357: Gleaner S9

A - Terminal Tyton B - Alavanca de controle
C - Acelerador D - Cluster de controle da plataforma

1. No quadrante superior direito da tela inicial, toque no ícone COLHEITADEIRA (A). O MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA abre.



Figura 3.358: Ícone da colheitadeira na página inicial

OPERAÇÃO

2. No COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA), toque em HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) (A). A página CONTROLE DA PLATAFORMA é exibida.



Figura 3.359: Configurações da plataforma no menu principal da colheitadeira

OPERAÇÃO

3. Toque no campo HEADER CONFIGURATION (CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA) (A). Uma caixa de diálogo é aberta e exibe as plataformas predefinidas.
 - Caso a sua plataforma MacDon já esteja configurada, ela aparecerá na lista de plataformas. Toque no título da plataforma MacDon (B) para destacar a seleção em azul e, em seguida, toque na marca de seleção verde (E) para continuar.
 - Caso apenas a plataforma padrão (D) seja exibida, toque o botão ABC (C) e utilize o teclado virtual para inserir as informações da plataforma MacDon. Ao concluir, selecione uma das seguintes opções para retornar à tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA):
 - A marca de seleção verde (E) salva as configurações
 - O ícone da lixeira (F) exclui da lista a plataforma destacada
 - O X vermelho (G) cancela as alterações

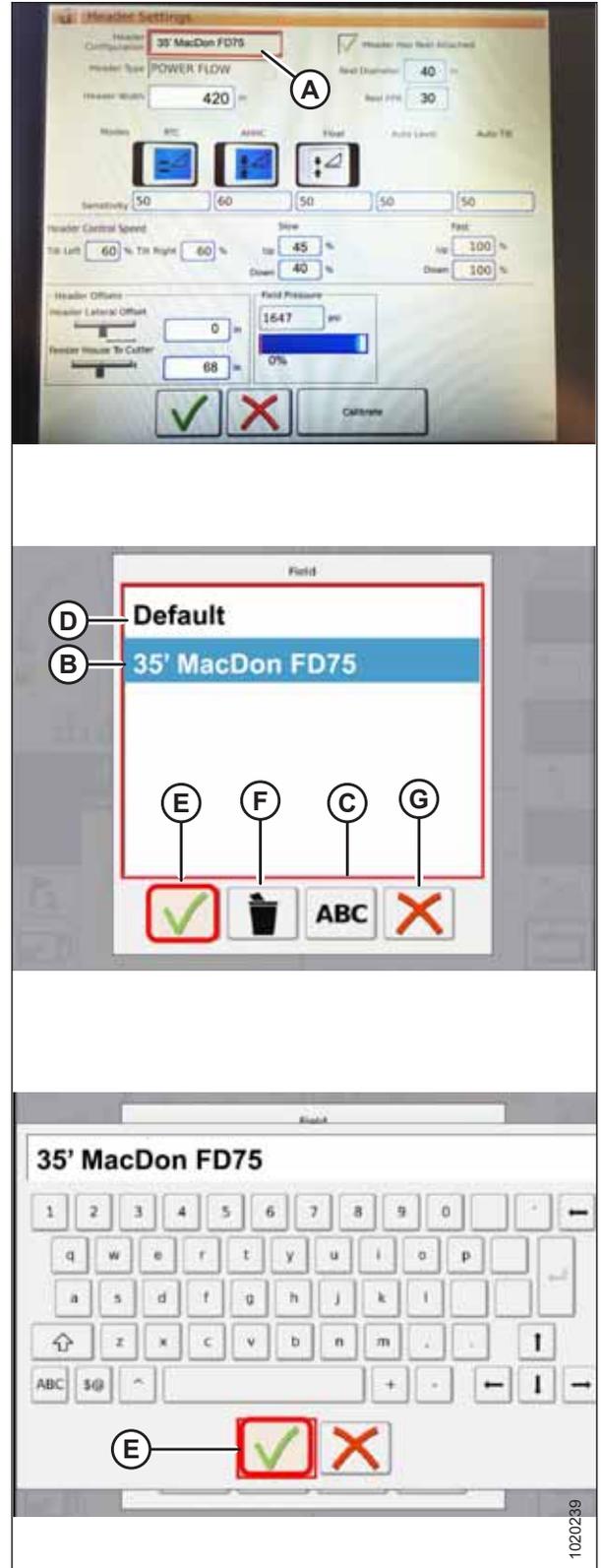


Figura 3.360: Menu de configuração da plataforma na página de configurações da plataforma

OPERAÇÃO

4. Para especificar o tipo de plataforma instalada na máquina, toque o campo TIPO DE PLATAFORMA (A).

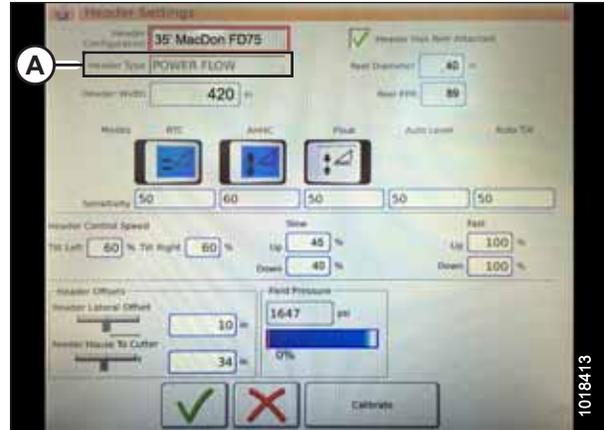


Figura 3.361: Configurações da plataforma

5. Uma lista de tipos de plataformas predefinidas aparece.
- Para plataformas de esteiras MacDon Série D1 e FlexDraper® Série FD1 toque em FLUXO DE CORRENTE (A)
 - Toque a marca de seleção verde (B) para salvar a seleção e continuar

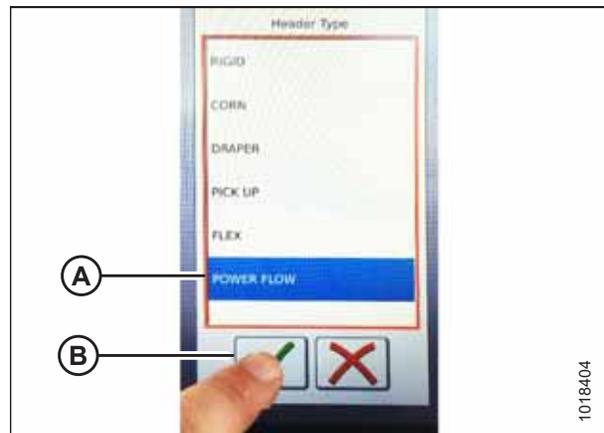


Figura 3.362: Tipo de plataforma

6. Certifique-se de que a caixa de seleção PLATAFORMA POSSUI MOLINETE ACOPLADO (A) esteja selecionada.

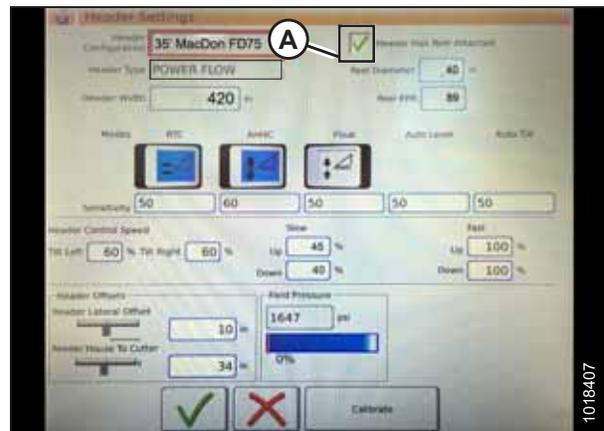


Figura 3.363: Configurações da plataforma

OPERAÇÃO

7. Toque no campo DIÂMETRO DO MOLINETE (A) e um teclado numérico é exibido. Insira **40** para o molinete MacDon.
8. Toque no campo REEL PPR (PULSOS POR REVOLUÇÃO DO MOLINETE) (B) e insira **30** como valor para a plataforma MacDon.

NOTA:

O PPR é determinado pelo número de dentes na engrenagem de velocidade do molinete.

9. Toque a marca de seleção verde (B) na parte inferior do teclado numérico (A) ao finalizar ou o X vermelho para cancelar.

10. Ao concluir, toque na marca de seleção verde (A) na parte inferior da tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA).

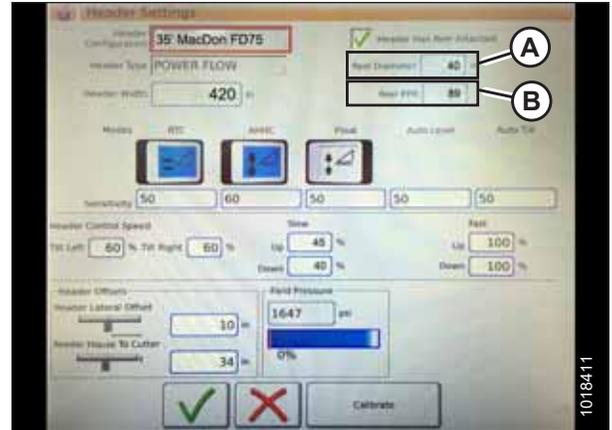


Figura 3.364: Configurações da plataforma

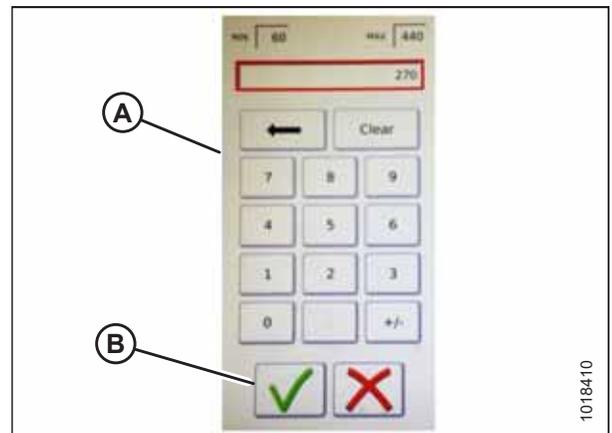


Figura 3.365: Teclado numérico

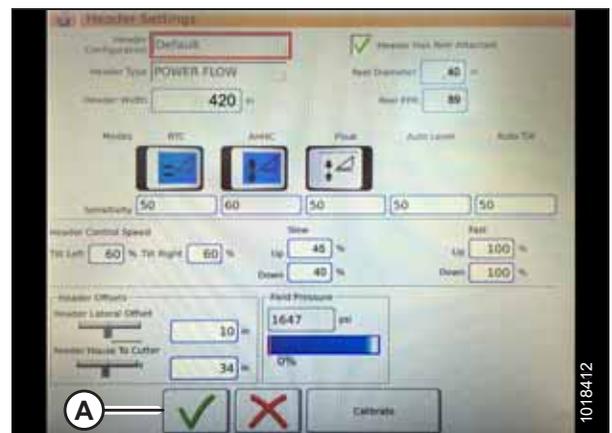


Figura 3.366: Página de configurações da plataforma

OPERAÇÃO

Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete – Gleaner Série S9

CUIDADO

Libere a área e retire do local outras pessoas, animais etc. Mantenha crianças distantes do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre, ou próximo a ela.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. No COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA), toque em REEL SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE) (A) para abrir a tela com esse mesmo nome.



Figura 3.367: Configurações do molinete no menu principal da colheitadeira

2. Para configurar a velocidade mínima do molinete, toque no campo SPEED MINIMUM (VELOCIDADE MÍNIMA) (B). O teclado virtual será exibido. Insira o valor desejado. Toque a marca de seleção verde para aceitar o novo valor ou o X vermelho para cancelar. A velocidade do molinete é exibida em mph e rpm.

NOTA:

Na parte inferior da tela REEL SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE), o diâmetro e os pulsos por revolução (PPR) são exibidos. Esses valores já foram definidos na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA).

3. A velocidade do molinete é calibrada na tela REEL SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE) tocando o botão CALIBRATE (CALIBRAR) (A) na parte superior direita da tela.



Figura 3.368: Calibração das configurações do molinete

OPERAÇÃO

O CALIBRATION WIZARD (ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO) será aberto e exibirá uma advertência de perigo.



Figura 3.369: Assistente de calibração

4. Certifique-se de cumprir com todas as condições listadas na advertência do CALIBRATION WIZARD (ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO). Pressione a marca de seleção verde (A) para aceitar e iniciar a calibração do molinete. Pressione o X vermelho (B) para cancelar o procedimento de calibração.



Figura 3.370: Assistente de calibração

5. Uma mensagem aparece no ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO indicando que a calibração do molinete começou. O molinete começará a girar lentamente e aumentará para alta velocidade. Uma barra de progresso é fornecida e, se necessário, toque o X vermelho para cancelar. Caso contrário, espere pela mensagem de que a calibração do molinete foi concluída com êxito. Toque a marca de seleção verde para salvar as configurações da calibração.

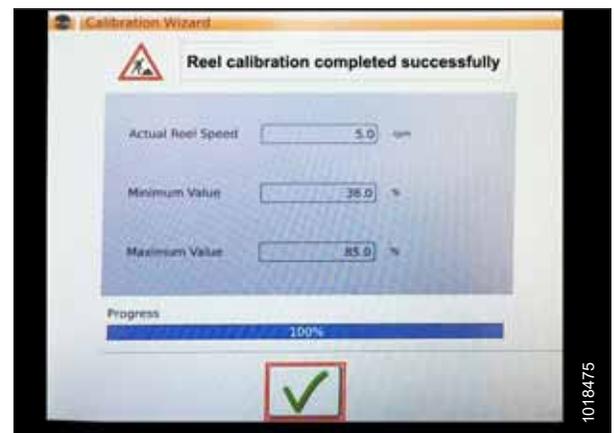


Figura 3.371: Progresso da calibração

Configuração de controles automáticos da plataforma – Gleaner Série S9

As funções automáticas da plataforma são configuradas na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

1. **Funções automáticas de controle:** Há botões (OFF/ON – LIGA/DESLIGA) na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) para as funções de controle automático. Para plataformas MacDon, certifique-se de que as duas funções a seguir estejam ativadas, como exibido:

- RTC (retorno ao corte) (A)
- AHHC (Controle automático de altura da plataforma) (B)

Todos os outros interruptores estão desativados (não destacados).

2. A **configuração de sensibilidade** (C) controla a sensibilidade de um controle (RTC ou AHHC) para uma determinada mudança no feedback do sensor. Os campos de configuração ficam localizados diretamente abaixo dos botões LIGA/DESLIGA. Para inserir uma nova configuração de sensibilidade, toque o campo de configuração abaixo do botão LIGA/DESLIGA específico e insira o novo valor através do teclado virtual.

- Aumente a sensibilidade caso a colheitadeira não altere a posição do alimentador rápido o suficiente quando no modo automático.
- Diminua a sensibilidade caso a colheitadeira busque por uma posição no modo automático.

NOTA:

A sensibilidade inicial recomendada para plataformas MacDon é:

- 50 para RTC (A)
- 60 para AHHC (B)

3. **Velocidade da plataforma:** A área de HEADER CONTROL SPEED (CONTROLE DE VELOCIDADE DA PLATAFORMA) (A), na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA), é utilizada para ajustar as seguintes velocidades:

- Inclinação para a direita e para esquerda são as inclinações laterais da placa dianteira da colheitadeira
- Plataforma para cima ou para baixo (velocidades rápida e lenta) é um botão de duas posições com baixa velocidade no primeiro detentor e rápida no segundo

NOTA:

Controle de pontos de partida de velocidade recomendados para a plataforma

- Lento: 45 para cima / 40 para baixo
- Rápido: 100 para cima / 100 para baixo

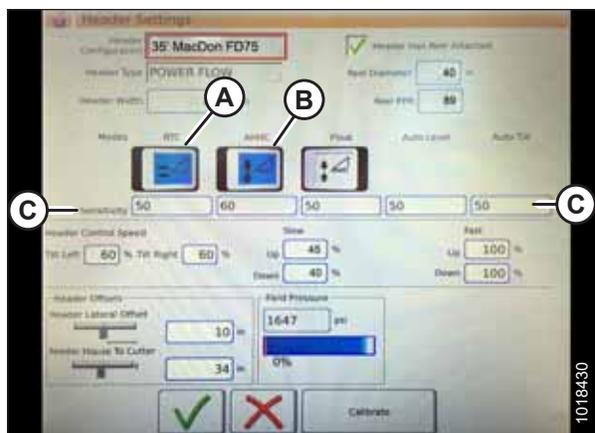


Figura 3.372: Configurações de controles automáticos e sensibilidade

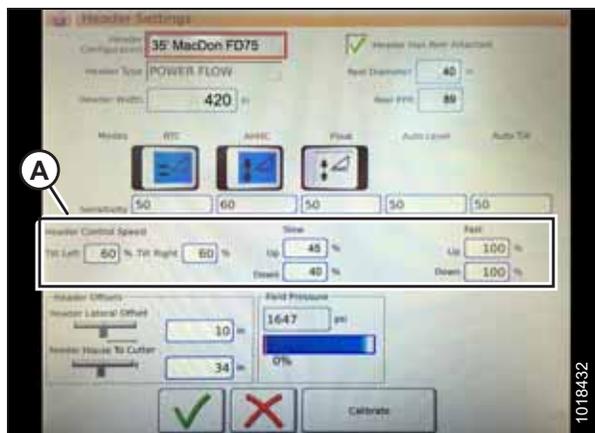


Figura 3.373: Configurações de controle de velocidade da plataforma

OPERAÇÃO

4. **Deslocamentos da plataforma (A):** As distâncias de deslocamento são importantes para mapeamento de produção. Há duas dimensões ajustáveis na tela HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA):

- Parâmetro de compensação lateral da plataforma: a distância entre a união central da plataforma e a união central da máquina. Deve ser ajustado para **0** em plataformas MacDon.
- Do alimentador para o cortador: a distância da interface da máquina à barra de corte. Deve ser ajustado para **68** em plataformas MacDon.

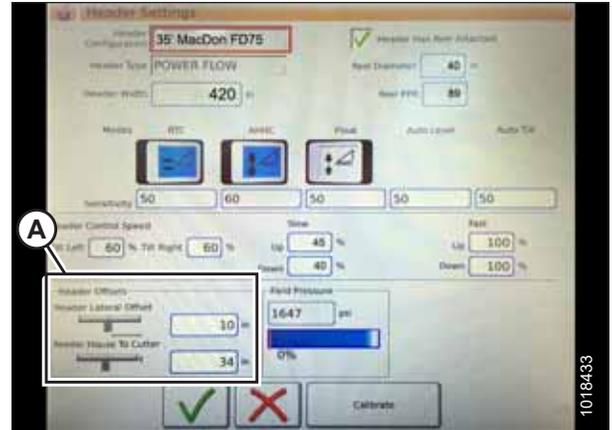
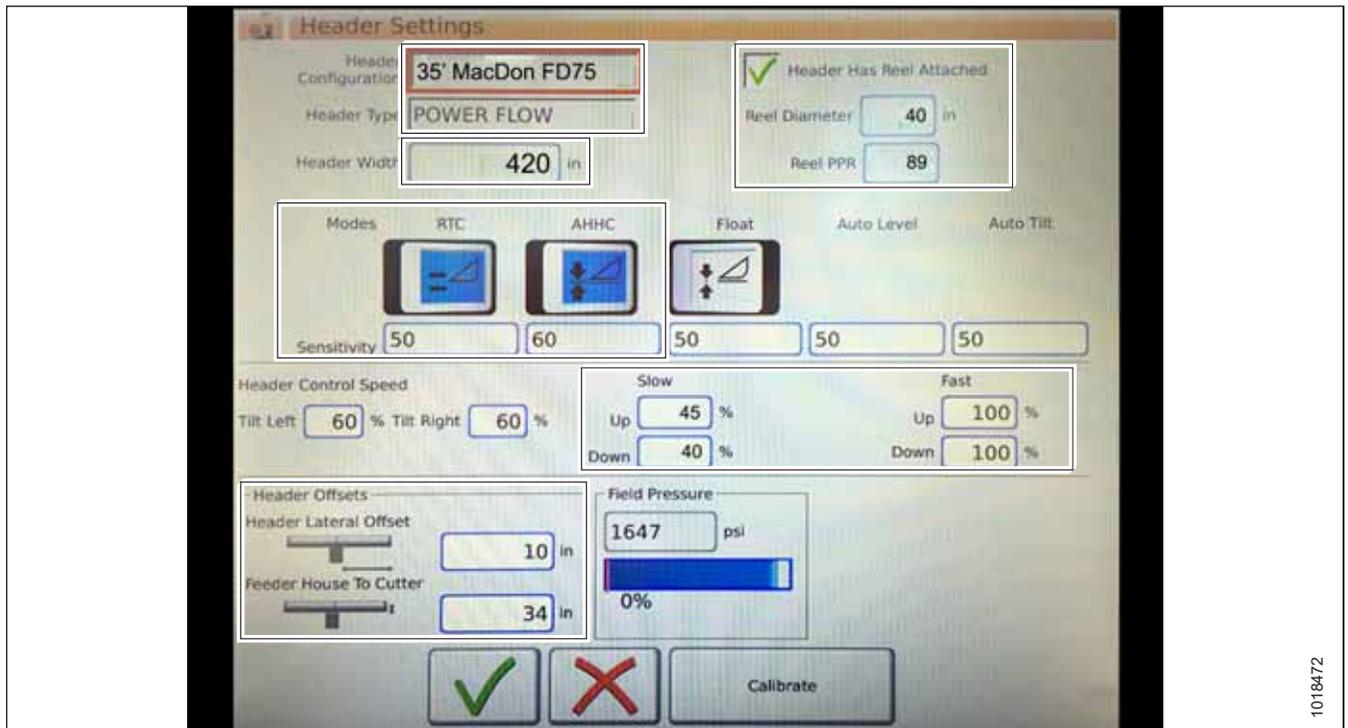


Figura 3.374: Configurações de compensação da plataforma

Figura 3.375: Entradas de configurações da plataforma MacDon



Calibração da plataforma – Gleaner Série S9

As funções de controle automático da plataforma são configuradas na página HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA).

CUIDADO

Libere a área e retire do local outras pessoas, animais etc. Mantenha crianças distantes do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre, ou próximo a ela.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

1. No COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA), toque em HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) (A).



Figura 3.376: Menu principal da colheitadeira

2. Toque em CALIBRATE (CALIBRAR) (A) na parte inferior da tela. A tela HEADER CALIBRATION (CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA) é exibida.

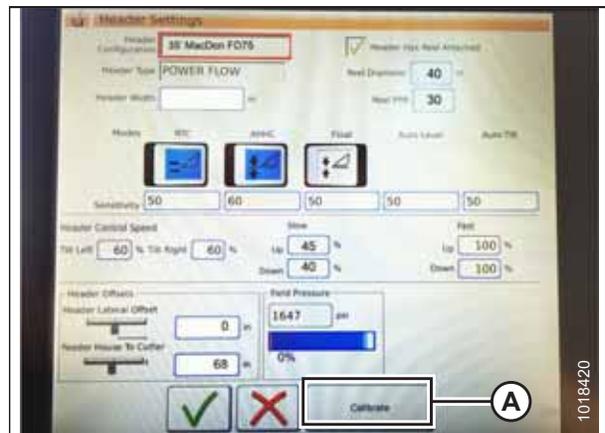


Figura 3.377: Página de configurações da plataforma

O lado direito da tela exibe as informações de calibração da plataforma (A). Os resultados são mostrados por uma variedade de sensores (B):

- Sensores esquerdo e direito da plataforma (tensão) (valores serão os mesmos das plataformas MacDon)
- Sensor de altura da plataforma (mA)
- Sensor de posição de inclinação (mA)

Os seguintes módulos válidos são exibidos nas marcas de seleção (C) abaixo dos valores do sensor (B):

- Retorno ao corte
- Controle automático de altura da plataforma

CUIDADO

Libere a área e retire do local outras pessoas, animais etc. Mantenha crianças distantes do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre, ou próximo a ela.



Figura 3.378: Página de calibração da plataforma

OPERAÇÃO

3. Na alavanca de controle, toque no botão HEADER DOWN (PLATAFORMA PARA BAIXO) (A). Os valores do sensor começam a mudar na tela HEADER CALIBRATION (CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA) conforme a plataforma abaixa.

NOTA:

A plataforma precisa ser abaixada totalmente e, em seguida, elevada do solo. A faixa deve ser entre **0,5 e 4,5 V**. Se os valores não estiverem dentro desta faixa, o sensor precisará de ajuste. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#) ou [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores, página 139](#).

4. Quando os valores do sensor estiverem estáveis, toque no ícone CALIBRAR (A).



Figura 3.379: Interruptor de descida da plataforma

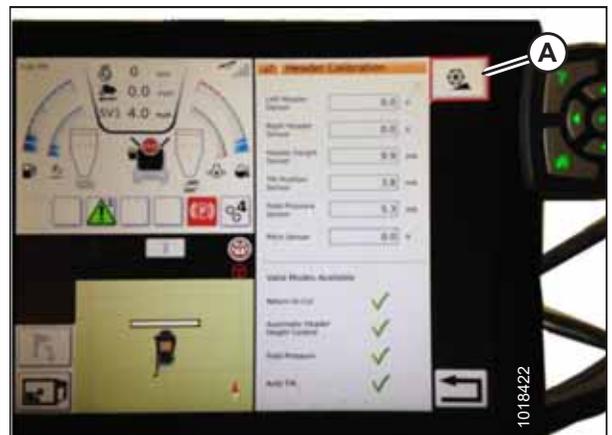


Figura 3.380: Calibração da plataforma

5. A advertência de perigo para HEADER CALIBRATION (CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA) será exibida. Certifique-se de que todas as condições sejam cumpridas.
6. Toque a marca de seleção verde na parte inferior da tela para dar início ao CALIBRATION WIZARD (ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO).



Figura 3.381: Advertência de calibração da plataforma

OPERAÇÃO

A barra de progresso é apresentada e a calibração pode ser interrompida a qualquer momento tocando no X vermelho. A plataforma se move automática e erráticamente durante esse processo.

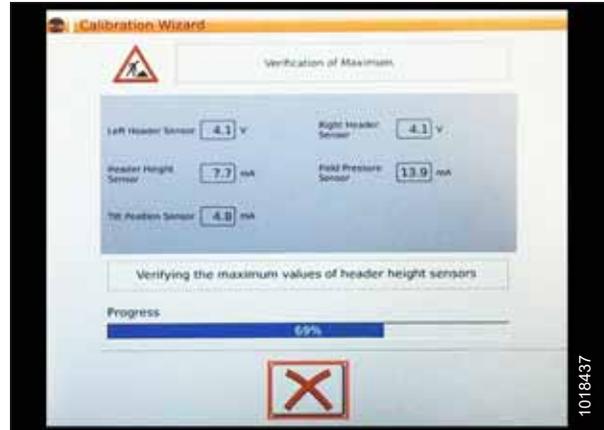


Figura 3.382: Calibração em andamento

- Quando a calibração estiver completa, uma mensagem é exibida e é mostrado um resumo das informações (A). As marcas de seleção verdes confirmam que as funções foram calibradas. Toque o botão da marca de seleção verde (C) para salvar.



Figura 3.383: Página de calibração concluída

NOTA:

Toque o ícone CALIBRATION (CALIBRAÇÃO) (A) na tela COMBINE MAIN MENU (MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA) para abrir o CALIBRATION MENU (MENU DE CALIBRAÇÃO) em que você pode escolher entre uma variedade de calibrações, incluindo calibração de plataforma e molinete.



Figura 3.384: Menu de calibração direta

OPERAÇÃO

Operação da plataforma – Gleaner Série S9

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Os controles a seguir são usados para operar as funções do controle automático de altura da plataforma (AHC):

- Terminal Tyton (A)
- Alavanca de controle (B)
- Acelerador (C)
- Conjunto de controles da plataforma (D)

Utilize o manual do operador da colheitadeira para se familiarizar com os controles.



Figura 3.385: Controles do operador da Gleaner S9

1. Com a plataforma em funcionamento, configure o interruptor de inclinação lateral (A) para MANUAL.
2. Engate o AHC pressionando o interruptor (B) para cima até a posição I.



Figura 3.386: Conjunto de controles da plataforma

3. Pressione o botão de controle do AHC (A) na alavanca de controle para engatar o AHC. A plataforma se move para a posição de regulagem atual.



Figura 3.387: AHC (Controle Automático de Altura da Plataforma) na alavanca de controle

OPERAÇÃO

- Utilize o indicador de controle do PONTO DE CONFIGURAÇÃO DA ALTURA DA PLATAFORMA (A) para realizar pequenos ajustes na posição.



Figura 3.388: Conjunto de controles da plataforma

Conferência das configurações da plataforma em campo

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

- Para visualizar as configurações de grupo da plataforma, toque no ícone HEADER (PLATAFORMA) (A) no lado direito da tela inicial.
- A informação a seguir é exibida:
 - POSIÇÃO ATUAL da plataforma (B).
 - Configuração do ponto da posição de corte (SETPOINT) (C) (indicado pela linha vermelha)
 - Símbolo da PLATAFORMA (D) – toque para ajustar a regulagem da posição de corte usando o botão de rolagem no lado direito do terminal Tyton.
 - Altura do corte para o AHC (E) (CUT HEIGHT) – ajuste fino com o seletor de controle de regulagem de altura da plataforma no conjunto de controles da plataforma.
 - HEADER WORKING WIDTH (LARGURA DE TRABALHO DA PLATAFORMA) (F)
 - HEADER PITCH (ÂNGULO DE ATAQUE DA PLATAFORMA) (G)

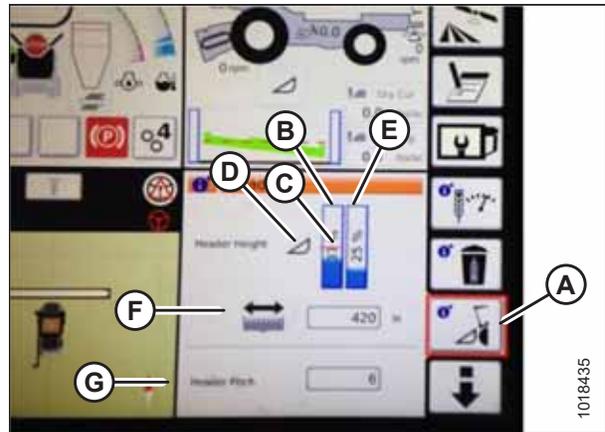


Figura 3.389: Grupos de plataformas

OPERAÇÃO

3. Tocar em um campo abre o teclado virtual para que os valores possam ser ajustados. Insira o novo valor e toque na marca de seleção verde quando terminar.

NOTA:

O botão de rolagem (A) está localizado no lado direito do terminal Tyton.



Figura 3.390: Roda de ajuste no lado direito do terminal Tyton

NOTA:

O seletor de controle de regulagem da altura da plataforma (A) está localizado no conjunto de controles da plataforma.



Figura 3.391: Conjunto de controles da plataforma

3.8.13 Colheitadeiras John Deere Série 60

Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 60

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.

OPERAÇÃO

2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores nos próximos dois passos, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

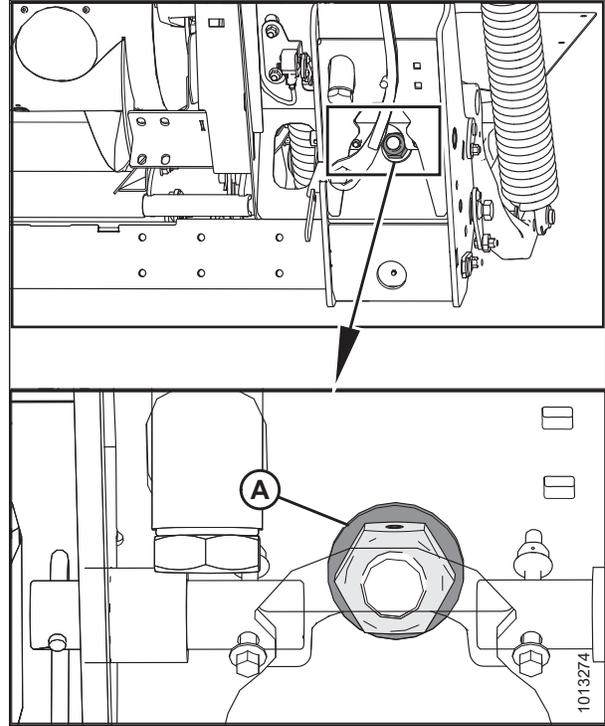


Figura 3.392: Trava da flutuação

3. Ajuste o suporte tensor de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

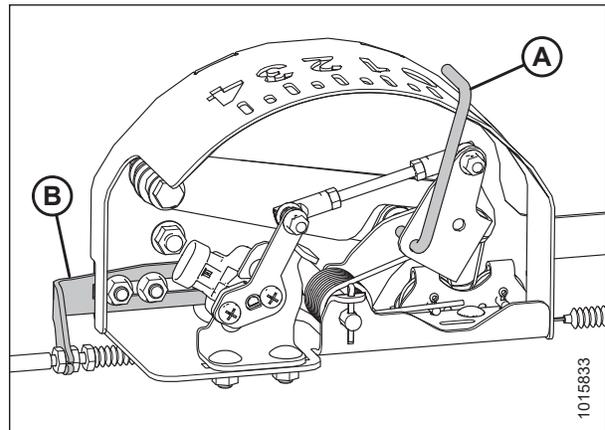
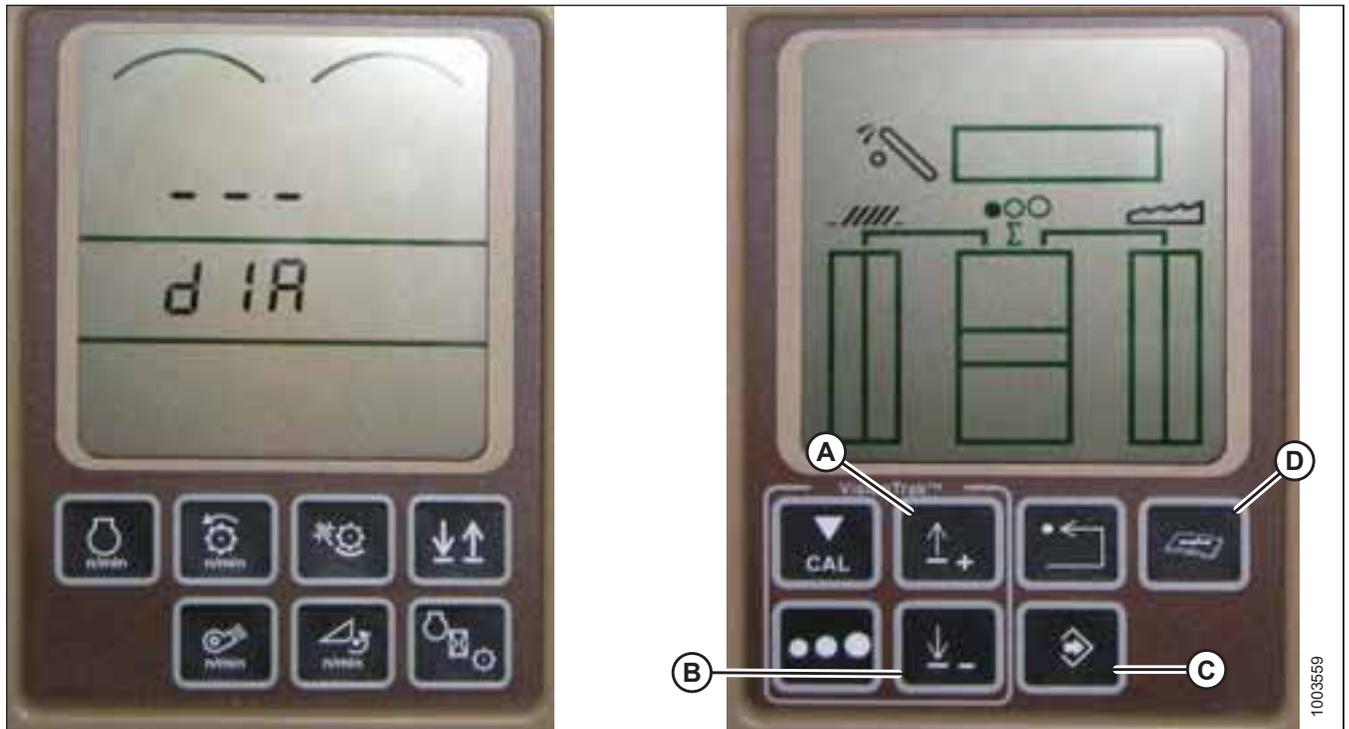


Figura 3.393: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

Figura 3.394: Monitor da colheitadeira John Deere



4. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (D) no monitor – DIA é exibido no monitor.
5. Pressione o botão PARA CIMA (A) até que EO1 apareça no monitor – esses são os ajustes da plataforma.
6. Pressione o botão ENTER (C).
7. Pressione o botão PARA CIMA (A) ou PARA BAIXO (B) até que "24" seja exibido na parte superior do monitor – essa é a leitura da tensão do sensor.
8. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
9. Dê partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.

NOTA:

Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.

10. Verifique a leitura do sensor no monitor. A leitura deve ser acima de 0,5 volts.
11. Eleve a plataforma de modo que fique afastada do solo. A leitura do monitor deve estar abaixo de 4,5 V.
12. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 60

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave o flutuador.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Ligue a colheitadeira.
5. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
6. Pressione o botão CAL (B). DIA-CAL aparece no monitor.

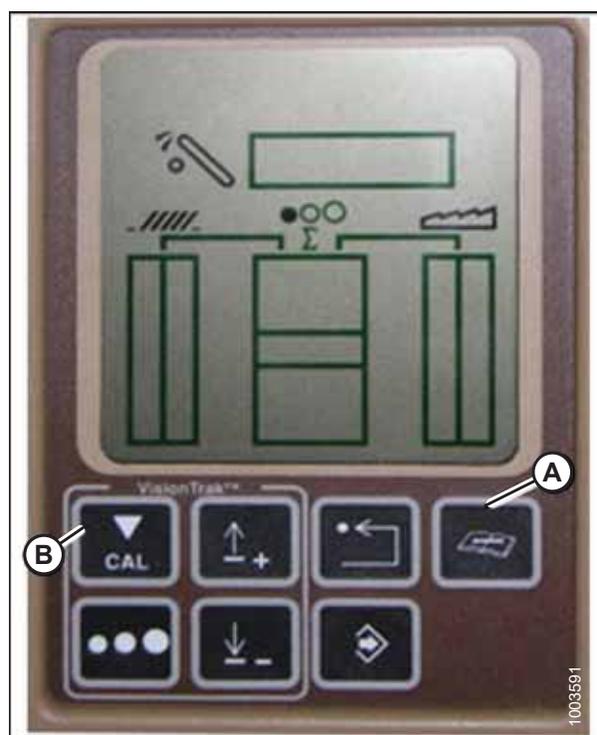


Figura 3.395: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

7. Pressione o botão PARA CIMA ou PARA BAIXO até que HDR seja exibido no monitor.
8. Pressione o botão ENTER. HDR H-DN aparece no monitor.
9. Abaixe completamente o alimentador até o chão.

NOTA:

Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.

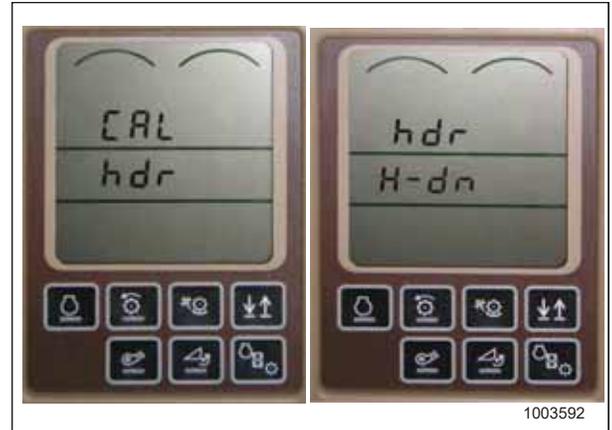


Figura 3.396: Monitor da colheitadeira John Deere

10. Pressione o botão CAL (A) para gravar a calibração da plataforma. HDR H-UP aparece no monitor.
11. Eleve a plataforma a 1 m (3 pés) acima do solo e pressione o botão CAL (A). EOC é exibido no monitor.
12. Pressione o botão ENTER (B) para salvar a calibração da plataforma. O sistema AHHC agora está calibrado.

NOTA:

Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 60, página 235](#).

NOTA:

Após a finalização da calibração, defina configurações específicas de operação da colheitadeira para garantir a operação adequada em campo.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido concluída.

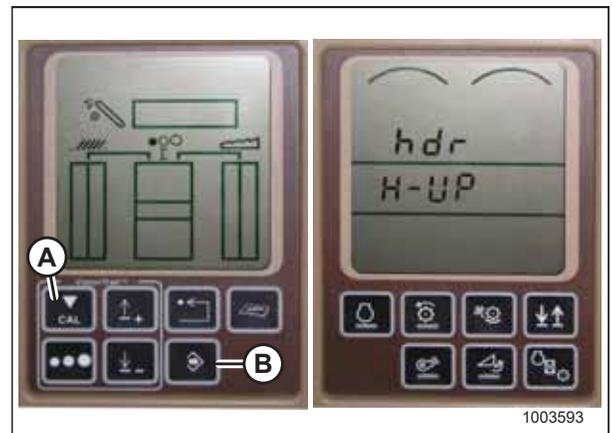


Figura 3.397: Monitor da colheitadeira John Deere

Desligamento do acumulador – John Deere Série 60

O acumulador é um dispositivo hidráulico que amortece o choque do fluido hidráulico ao se instalar uma plataforma pesada sobre a colheitadeira.

NOTA:

O acumulador não deve ser utilizado ao se operar a colheitadeira com uma plataforma FlexDraper® Série FD1 e um módulo de flutuação FM100 acoplados.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

1. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no monitor e pressione ENTER (D). Este é o ajuste da plataforma.
3. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que 132 seja exibido na parte superior do monitor. Esta é a leitura do acumulador.
4. Pressione ENTER (D) para selecionar 132 como a leitura do acumulador (isso permitirá alterar a exibição para um número de três dígitos, a fim de que ele tenha um "0", por exemplo, "x0x").
5. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que o número desejado seja mostrado, e então pressione o botão CAL (E).
6. Pressione ENTER (D) pra gravar as alterações. O acumulador está agora desativado.

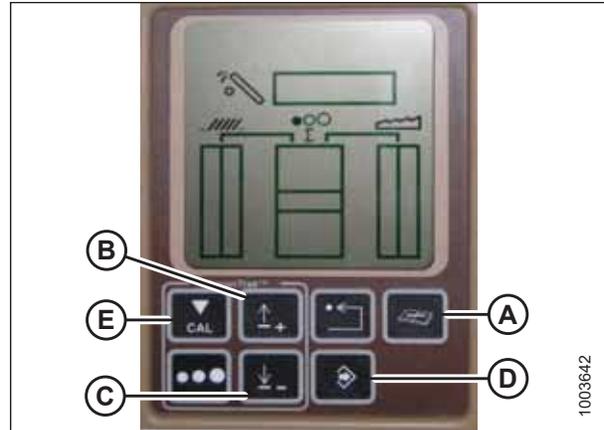


Figura 3.398: Monitor da colheitadeira John Deere

Configuração da altura da plataforma para detecção de grãos para 50 – John Deere Série 60

A fim de que a plataforma John Deere Série 60 leia de maneira precisa os sensores de altura em uma plataforma MacDon FD1, a sensibilidade da colheitadeira precisa ser configurada para 50.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Para definir a detecção da altura da plataforma de grãos, siga estas etapas:

1. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no monitor e pressione ENTER (D). Este é o ajuste da plataforma.
3. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que 128 seja exibido na parte superior do monitor. Esta é a leitura do sensor.
4. Pressione ENTER (D) para selecionar 128 como a leitura do sensor (isso permitirá a alteração do monitor para um número de três dígitos contendo 50).
5. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que o número desejado seja mostrado, e então pressione o botão CAL (E).
6. Pressione ENTER (D) pra gravar as alterações. Agora a altura está configurada.

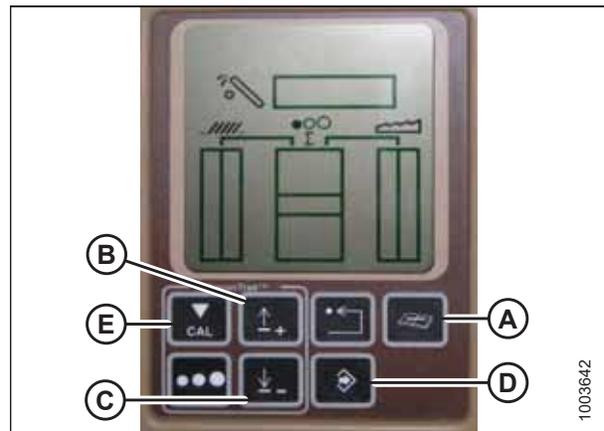


Figura 3.399: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

NOTA:

NÃO utilize a função de flutuação ativa da plataforma (A) combinada ao controle automático da altura da plataforma (AHC) MacDon. Um sistema neutralizará o outro. O símbolo da plataforma (B) em exibição **NÃO** deve ter linha ondulada abaixo dele e deve se parecer exatamente como mostrado na Figura 3.400, página 241 do monitor de controle ativo da plataforma.

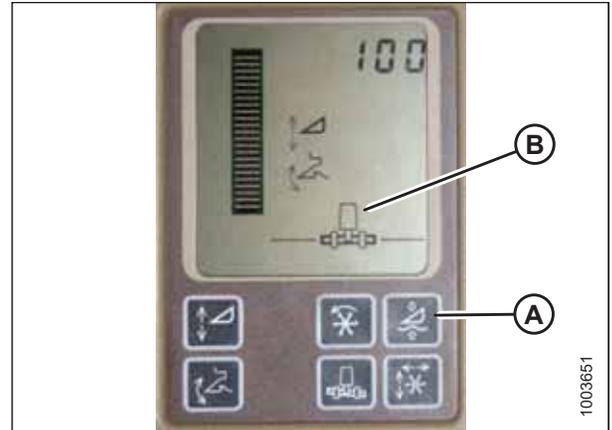


Figura 3.400: Monitor da colheitadeira John Deere

Configuração da sensibilidade do controle de altura automática da plataforma – John Deere Série 60

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no monitor e pressione ENTER (D). Este é o ajuste da plataforma.
3. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que 112 seja exibido no monitor. Esse é seu ajuste de sensibilidade.

NOTA:

Quanto mais baixa a leitura maior será a sensibilidade. Em geral, a faixa operacional ideal fica entre 50 e 80.

4. Pressione ENTER (D) para selecionar 112 como configuração da sensibilidade (isso permitirá alterar o primeiro dígito da sequência numérica).
5. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que o número desejado seja exibido e, em seguida, pressione o botão CAL (E). Isto trará o segundo dígito. Repita este procedimento até que a configuração desejada seja obtida.
6. Pressione ENTER (D) pra gravar as alterações.

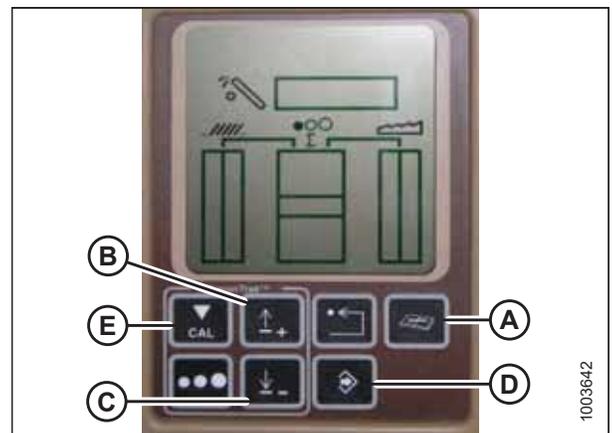


Figura 3.401: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

NOTA:

Os números mostrados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.

Ajuste do limiar para a válvula de velocidade de queda – John Deere Série 60

Esse procedimento explica como ajustar o ponto no qual a válvula restritora se abre, permitindo o fluxo total aos cilindros de elevação.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Os números mostrados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.

1. Pressione o botão DIAGNOSTIC (DIAGNÓSTICO) (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
2. Pressione o botão UP (PARA CIMA) (B) até que EO1 apareça no monitor e pressione ENTER (C). Este é o ajuste da plataforma.
3. Pressione o botão up (PARA CIMA) (B) ou down (PARA BAIXO) até que 114 seja exibido na parte superior do monitor. Esta é a configuração que ajusta o momento em que o índice de queda brusca é iniciado em relação à zona morta.

NOTA:

A configuração padrão é 100. Em geral, a faixa operacional ideal fica entre 60 e 85.

4. Pressione ENTER (C) para selecionar "114" como o índice de queda brusca (isso permitirá alterar o primeiro dígito da sequência numérica).
5. Pressione o botão UP (PARA CIMA) (A) ou DOWN (PARA BAIXO) (B) até que o número desejado seja mostrado. Em seguida, pressione o botão CAL (C). Isto trará o segundo dígito. Repita este procedimento até que a configuração desejada seja obtida.
6. Pressione ENTER (D) pra gravar as alterações.

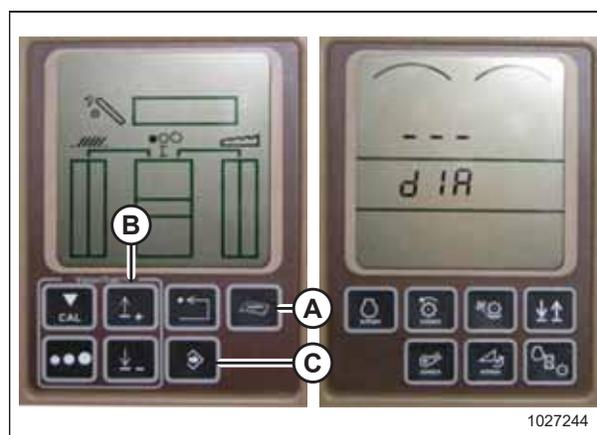


Figura 3.402: Monitor da colheitadeira John Deere

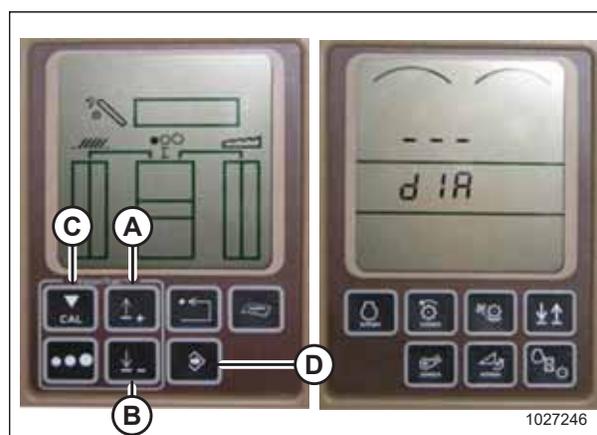


Figura 3.403: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.14 Colheitadeiras John Deere Série 70

Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 70

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

⚠ CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores nos próximos dois passos, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

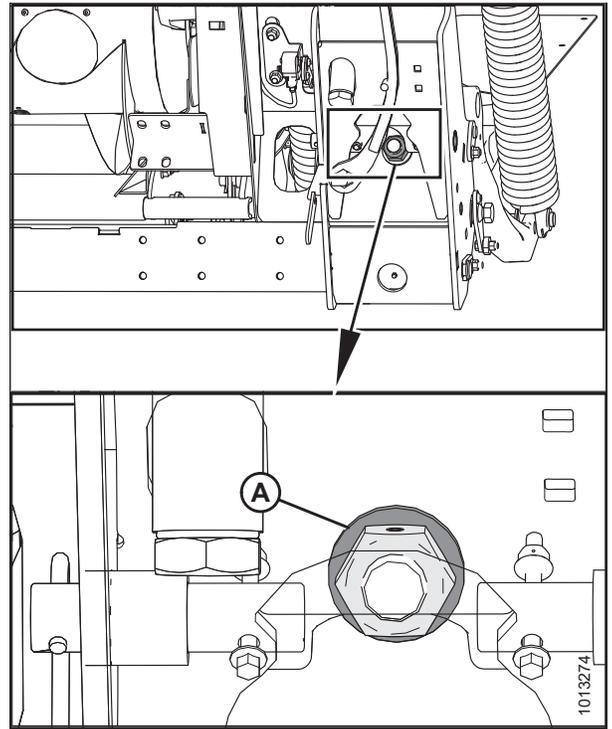


Figura 3.404: Trava da flutuação

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no 0.

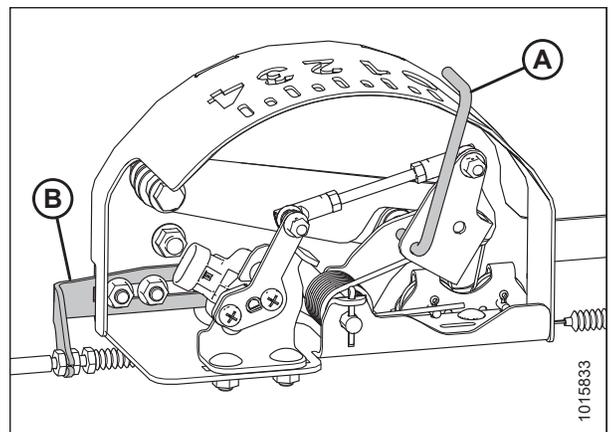


Figura 3.405: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

4. Pressione o botão PÁGINA INICIAL (A) na tela principal do monitor.



Figura 3.406: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Assegure-se que os três ícones (A) mostrados na ilustração à direita apareçam no monitor.



Figura 3.407: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Use o botão de navegação (A) para destacar o ícone do meio (o "i" verde) e pressione o botão de marca de seleção (B) para selecionar o mesmo. Isto abrirá o Centro de Mensagens.

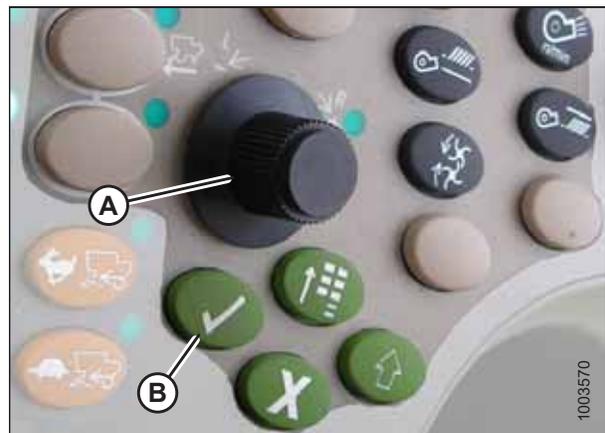


Figura 3.408: Console de controle da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

- Utilize o botão de navegação para destacar ABORDAGENS DE DIAGNÓSTICO (A) da coluna a direita e selecione-o pressionando o botão de marca de seleção.
- Utilize o botão de navegação para destacar a caixa suspensa (B) e pressione o botão de marca de seleção para selecioná-la.



Figura 3.409: Monitor da colheitadeira John Deere

- Utilize o botão de navegação para destacar VEÍCULO LC 1.001(A) e pressione o botão de marca de seleção para selecioná-lo.



Figura 3.410: Monitor da colheitadeira John Deere

- Utilize o botão de navegação para destacar a seta para baixo (A) e pressione o botão de marca de seleção para navegar pela lista até que DADOS 029 (B) seja exibido e a leitura da tensão (C) apareça no monitor.

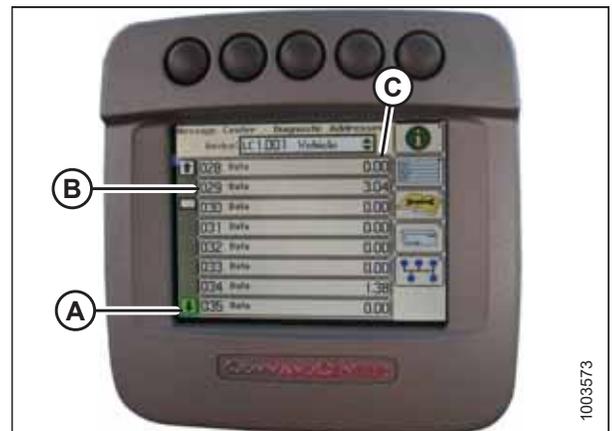


Figura 3.411: Monitor da colheitadeira John Deere

- Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
- Dê partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.

NOTA:

Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.

OPERAÇÃO

13. Verifique a leitura do sensor no monitor.
14. Levante a plataforma de modo que apenas se eleve do solo e verifique novamente a leitura do sensor.
15. Se a tensão do sensor não estiver dentro dos limites alto e baixo, ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, consulte *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138*.

Calibração da velocidade do alimentador – John Deere Série 70

A velocidade do alimentador deve ser calibrada antes da calibração do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHC). Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 70

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHC), execute esses procedimentos com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86*.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Ligue a colheitadeira.
5. Pressione o quarto botão da esquerda ao longo da parte superior do monitor (A) para selecionar o ícone que mostra um livro aberto com uma chave sobre ele (B).
6. Pressione o botão superior(A) uma segunda vez para entrar no modo de diagnósticos e calibração.

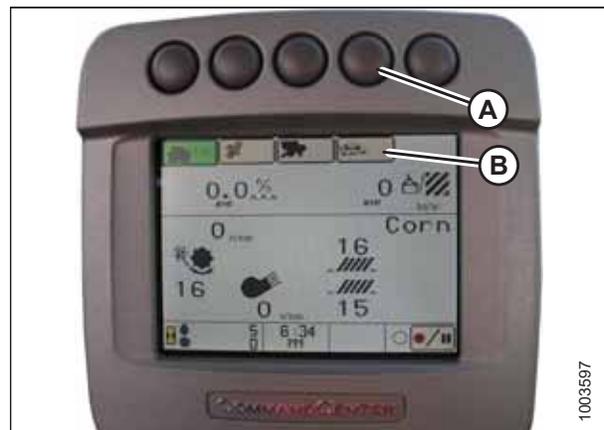


Figura 3.412: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

7. Selecione PLATAFORMA na caixa (A) rolando para baixo na caixa usando o botão de rolagem e, em seguida, pressione o botão da marca de seleção (manopla e botão são exibidos na Figura 3.414, página 247).
8. Navegue para baixo até o ícone inferior direito que se assemelha a uma seta em um diamante (B) e pressione o botão de marca de seleção para selecioná-lo.

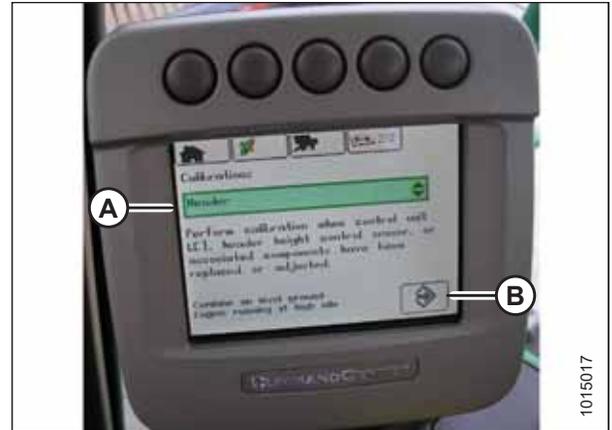


Figura 3.413: Monitor da colheitadeira John Deere

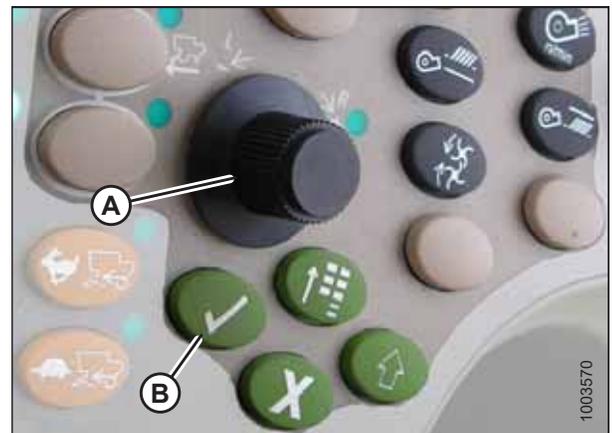


Figura 3.414: Console de controle da colheitadeira John Deere

A - Botão de rolagem

B - Botão marca de seleção

9. Siga os passos listados no monitor para executar a calibração.

NOTA:

Se um código de erro surgir na tela, significa que o sensor não está no intervalo correto de funcionamento. Para obter mais instruções, consulte [Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Séries T e S, página 249](#) para verificar e ajustar o intervalo.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

Configuração da sensibilidade do controle de altura automática da plataforma – John Deere Série 70

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

1. Pressione o botão (A) duas vezes e a configuração da sensibilidade aparecerá no monitor (quanto menor a leitura, mais baixa é a sensibilidade).
2. Utilize o botão de navegação (B) para ajustar a configuração da sensibilidade. O ajuste será gravado automaticamente.

NOTA:

Se a tela permanecer inativa por um curto período de tempo, o sistema retornará automaticamente para a tela anterior. Pressionar o botão marca de seleção (C) também retornará o monitor para a tela anterior.

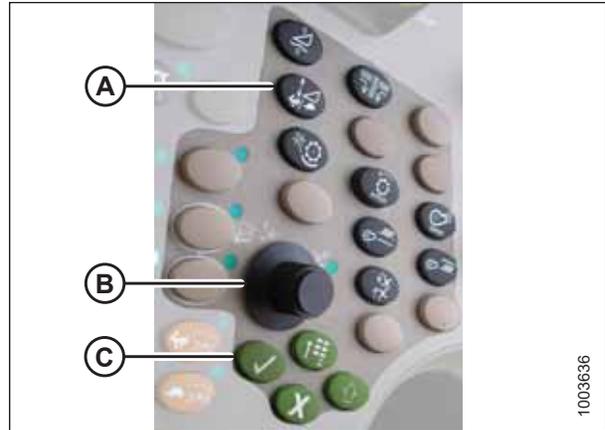


Figura 3.415: Console de controle da colheitadeira John Deere

NOTA:

Os números mostrados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.



Figura 3.416: Monitor da colheitadeira John Deere

Ajuste da variação de elevação/descida manual da plataforma – John Deere Série 70

O peso da plataforma ditará a variação na qual a plataforma pode ser elevada ou abaixada durante a operação.

Para ajustar a variação de elevação/descida da plataforma manualmente, siga estes passos:

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

1. Pressione o botão (A) e a configuração da variação atual de elevação/descida aparecerá no monitor (quanto menor a leitura, mais lenta é a variação).
2. Utilize o botão de navegação (B) para ajustar a variação. O ajuste será gravado automaticamente.

NOTA:

Se a tela permanecer inativa por um curto período de tempo, o sistema retornará automaticamente para a tela anterior. Pressionar o botão marca de seleção (C) também retornará o monitor para a tela anterior.

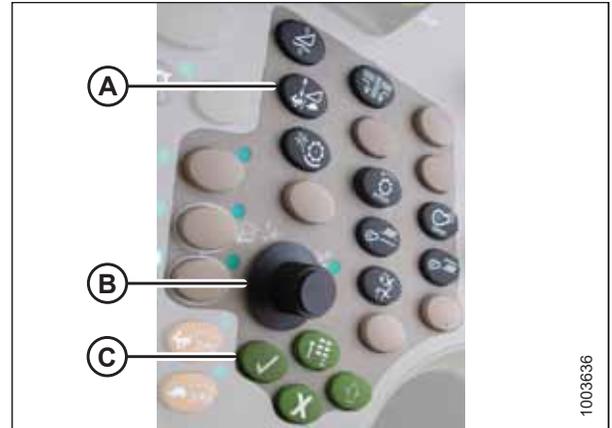


Figura 3.417: Console de controle da colheitadeira John Deere

NOTA:

Os números mostrados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.



Figura 3.418: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.15 Colheitadeiras John Deere Séries S e T

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

OPERAÇÃO

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores nos próximos dois passos, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

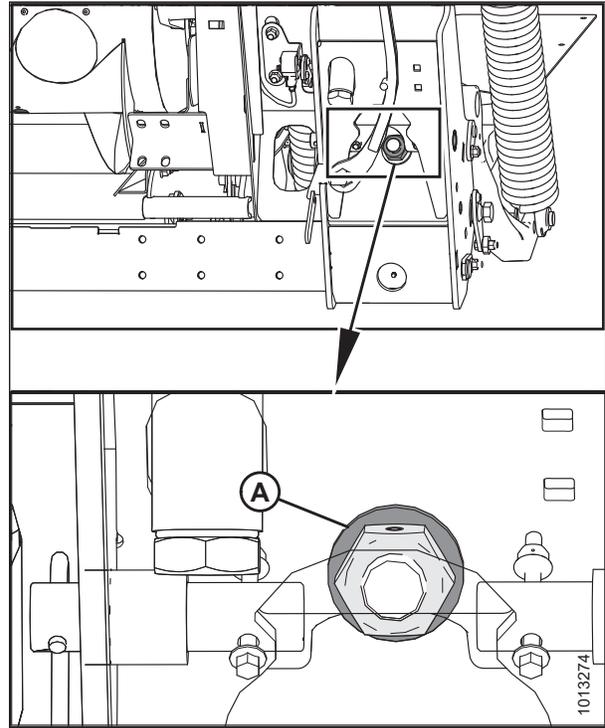


Figura 3.419: Trava da flutuação

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no 0.

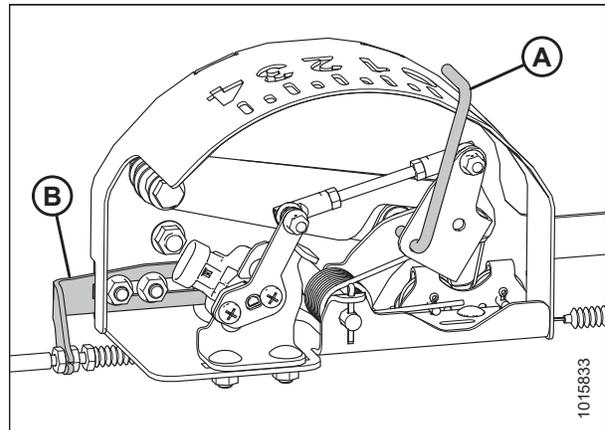


Figura 3.420: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

4. Pressione o ícone CALIBRAÇÃO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO aparece.



Figura 3.421: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Pressione o ícone LEITURAS DE DIAGNÓSTICO (A) na tela CALIBRAÇÃO. A tela LEITURAS DE DIAGNÓSTICO aparece. Essa tela fornece acesso às calibrações, às opções da plataforma e às informações sobre diagnóstico.

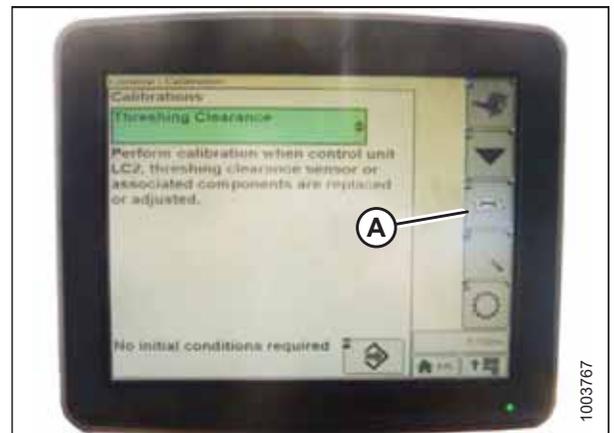


Figura 3.422: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Selecione RETOMAR AHHC (A) e a lista de opções de calibração aparecerá.



Figura 3.423: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

7. Selecione a opção DETECÇÃO DE AHHC.
8. Pressione o ícone (A) exibido na tela. O menu de DETECÇÃO DE AHHC aparece e cinco telas de informações são exibidas.



Figura 3.424: Monitor da colheitadeira John Deere

9. Pressione o ícone (A) até que apareça escrito "Página 5" próximo ao topo da tela e as seguintes leituras do sensor apareçam:

- ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA
- ALTURA DA PLATAFORMA CENTRAL
- ALTURA DA PLATAFORMA DIREITA

É exibida a leitura tanto dos sensores esquerdo e direito. Na plataforma MacDon, pode haver um sensor localizado na caixa do indicador de flutuação (padrão) ou dois sensores localizados na parte de trás da estrutura lateral do módulo de flutuação (opcional).



Figura 3.425: Monitor da colheitadeira John Deere

10. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
11. Dê partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.

NOTA:

Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.

12. Verifique a leitura do sensor no monitor.
13. Se a tensão do sensor não estiver dentro dos limites alto e baixo, ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

Calibração do controle automático de altura– John Deere Séries T e S

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHC), execute esses procedimentos com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para mais instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO aparece.



Figura 3.426: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Selecione FOLGA DO SEPARADOR(A) e será exibida uma lista de opções para calibração.

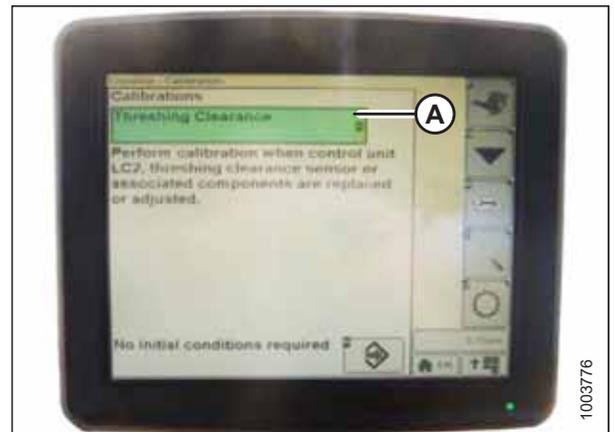


Figura 3.427: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

6. Selecione VELOCIDADE DO ALIMENTADOR (A) da lista de opções de calibração.

NOTA:

A calibração da velocidade do alimentador deve ser feita antes da calibração da plataforma.

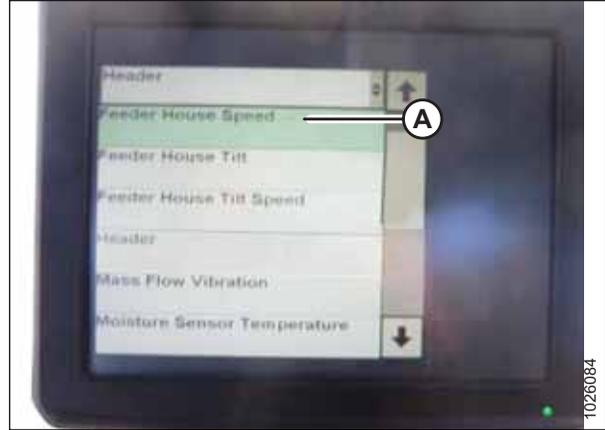


Figura 3.428: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Com VELOCIDADE DO ALIMENTADOR selecionado, pressione o ícone (A). O ícone ficará verde.

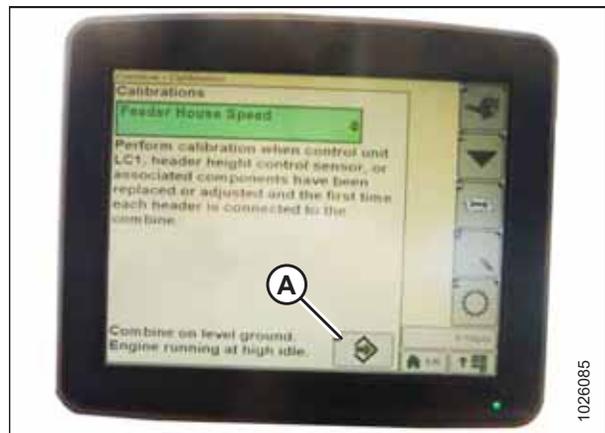


Figura 3.429: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Pressione o ícone (A) e as instruções serão exibidas na tela para orientá-lo pelas etapas de calibração restantes.



Figura 3.430: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

9. Selecione PLATAFORMA (A) da lista de opções de calibração.

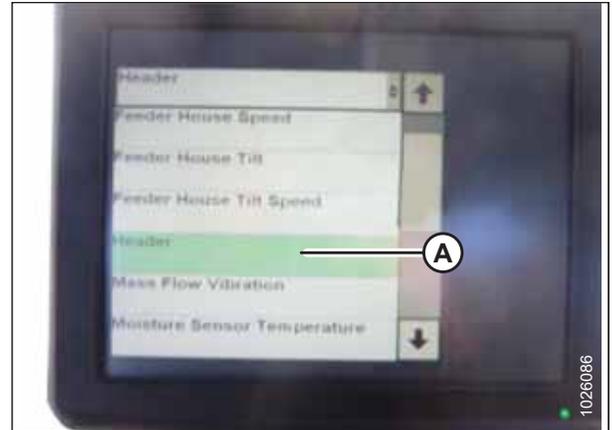


Figura 3.431: Monitor da colheitadeira John Deere

10. Com HEADER (PLATAFORMA) selecionado, pressione o ícone (A). O ícone ficará verde.

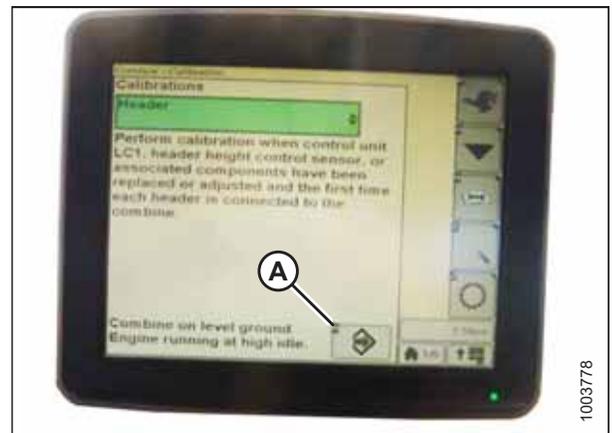


Figura 3.432: Monitor da colheitadeira John Deere

11. Pressione o ícone (A) e as instruções serão exibidas na tela para orientá-lo pelas etapas de calibração restantes.

NOTA:

Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S, página 249*.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido concluída.



Figura 3.433: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma– John Deere Séries T e S

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione o botão (A) duas vezes e a configuração atual da sensibilidade aparecerá no monitor.



Figura 3.434: Centro de comando da colheitadeira John Deere

2. Pressione os ícones – ou + (A) para ajustar as variações.

NOTA:

Os números exibidos no monitor da colheitadeira nesta ilustração são apenas para fins de referência. Eles não pretendem representar as configurações específicas do seu equipamento.

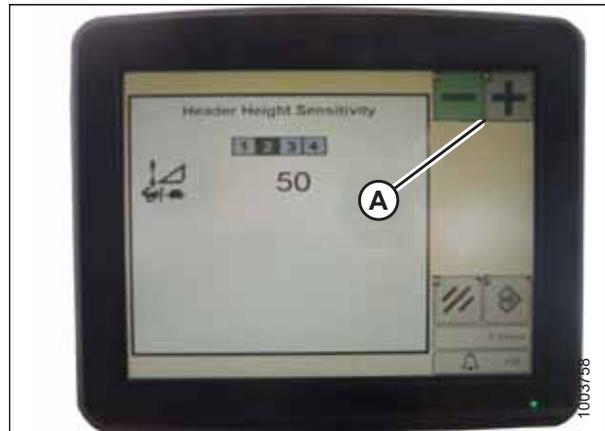


Figura 3.435: Monitor da colheitadeira John Deere

Ajuste de variação de elevação/descida manual da plataforma– John Deere Séries S e T

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 5, página 134. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição "1" (C) para baixa pressão do solo ou na posição "4" (D) para alta pressão do solo. As condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A configuração ideal é o mais leve possível sem trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

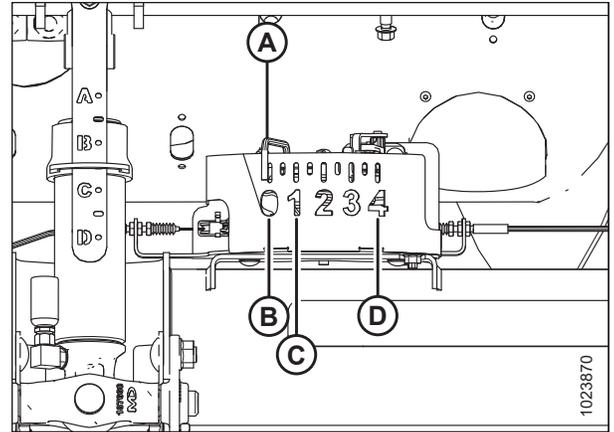


Figura 3.436: Caixa indicadora de flutuação

1. Pressione o botão (A) e a configuração atual da sensibilidade aparecerá no monitor.



Figura 3.437: Centro de comando da colheitadeira John Deere

2. Pressione os ícones – ou + (A) para ajustar as variações.

NOTA:

Os números exibidos no monitor da colheitadeira nesta ilustração são apenas para fins de referência. Eles não pretendem representar as configurações específicas do seu equipamento.

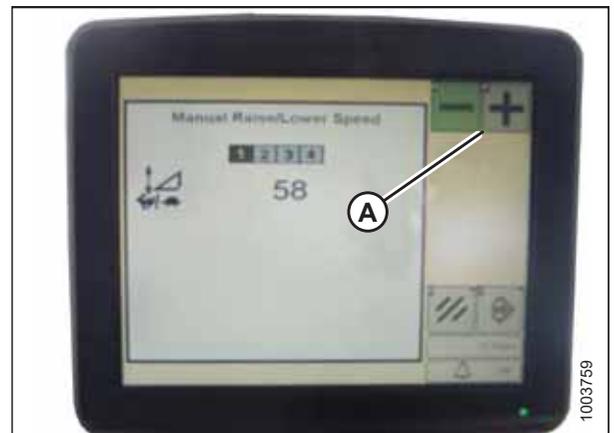


Figura 3.438: Monitor da colheitadeira John Deere

Configurações predefinidas de altura de corte – John Deere Séries S e T

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B) com a plataforma (a 152 mm [6 pol.] acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 5, página 134. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição "1" (C) para baixa pressão do solo ou na posição "4" (D) para alta pressão do solo. As condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A configuração ideal é o mais leve possível sem trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

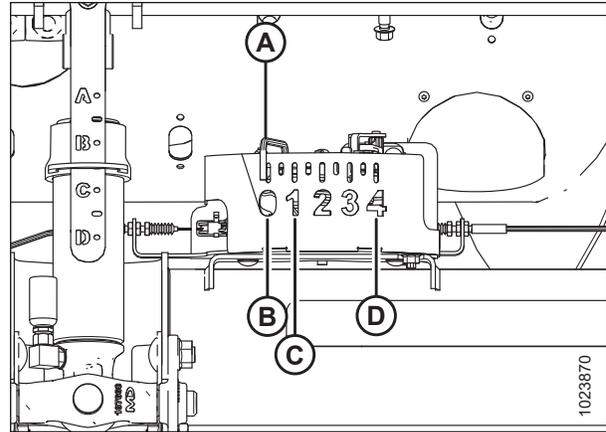


Figura 3.439: Caixa indicadora de flutuação

1. Pressione o ícone COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA (A) na tela principal. A tela COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida. Esta tela é utilizada para definir diversas configurações da plataforma tais como velocidade do molinete, largura da plataforma e altura do alimentador para a acoplamento do medidor de acres.



Figura 3.440: Monitor da colheitadeira

2. Selecione o ícone COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA AHC (A). A tela COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA AHC é exibida.



Figura 3.441: Monitor da colheitadeira

OPERAÇÃO

3. Selecione os ícones SENSOR AUTOMÁTICO DE ALTURA (A), RETORNAR AO CORTE (B) e POSIÇÃO DO MOLINETE (C).

NOTA:

Se não for possível selecionar o ícone POSIÇÃO DO MOLINETE (C) (nenhuma marca de seleção), o sensor de altura do molinete requer calibração. Para obter mais instruções, consulte *Calibração do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T, página 265*.

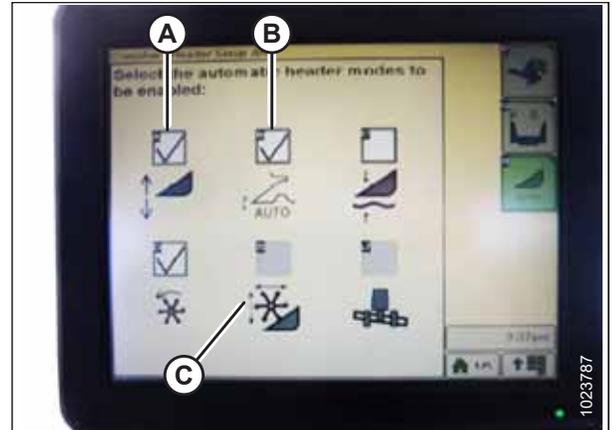


Figura 3.442: Monitor da colheitadeira

4. Engate a plataforma.
5. Mova a plataforma para a posição desejada e use o botão (A) para ajustar em detalhes a posição.
6. Mova o molinete para a posição desejada.



Figura 3.443: Console de controle da colheitadeira

7. Pressione e segure o interruptor de predefinição 2 (B) até que o ícone de altura 1 do molinete pisque no monitor.
8. Faça novamente os três passos anteriores para o interruptor de predefinição 3 (C).
9. Selecione uma configuração adequada de pressão de solo. Use o botão 2 de predefinição (B) na alavanca de controle para um ajuste da pressão baixa do solo em condições de solo lamacento ou macio, e o botão 3 (C) para uma alta pressão de solo, em condições de solo mais duras e uma velocidade de solo mais rápida.

NOTA:

A configuração do botão 1 (A) deve ser usada para levantar a plataforma no promontório e não é utilizada para o corte no solo.



Figura 3.444: Botões da alavanca de controle

OPERAÇÃO

NOTA:

Quando o AHHC estiver engatado, o ícone AHHC (A) é exibido no monitor e o número indicando qual botão foi pressionado (B) é exibido na tela.

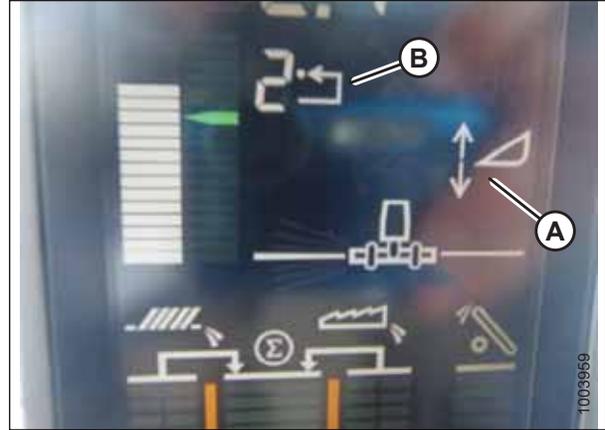


Figura 3.445: Monitor da colheitadeira

Calibração da variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador – John Deere Séries S e T

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#)

Esse procedimento se aplica apenas ao modelo/ano 2015 e colheitadeiras John Deere Série T posteriores.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

A inclinação do avanço-recuo do alimentador é controlada pelos botões (C) e (D) na parte traseira da alavanca de controle.



Figura 3.446: Alavanca de controle John Deere

OPERAÇÃO

NOTA:

Os controle de inclinação do avanço-recuo do alimentador podem ser alterados para trabalhar com os botões E e F pressionando o ícone da alavanca hidráulica (A) e, em seguida, selecionando INCLINAÇÃO DO AVANÇO-RECUE DO ALIMENTADOR a partir do menu suspenso (B).

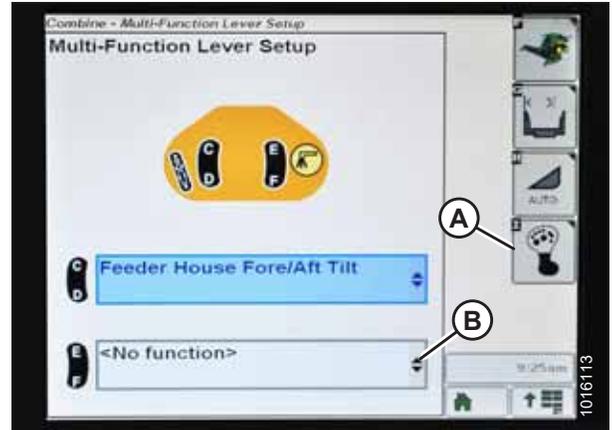


Figura 3.447: Monitor da colheitadeira John Deere

Para calibrar a variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador, siga esses passos:

1. Certifique-se de que a união central esteja em D.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO é exibida.



Figura 3.448: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Selecione o menu suspenso CALIBRAÇÕES (A) para visualizar a lista de opções de calibração.

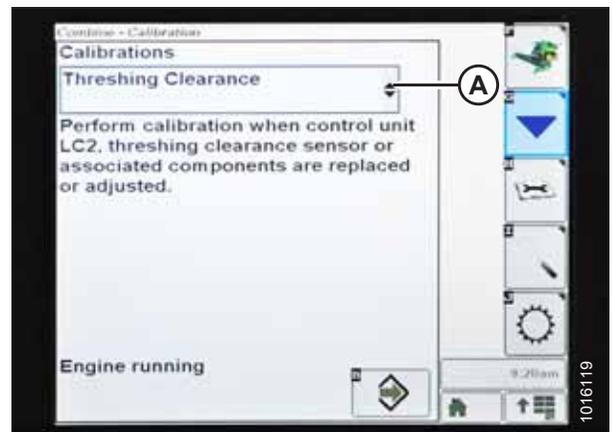


Figura 3.449: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

6. Pressione a seta (A) para circular entre as opções de calibração e selecione VARIAÇÃO DA INCLINAÇÃO DO AVANÇO-RECUO DO ALIMENTADOR.

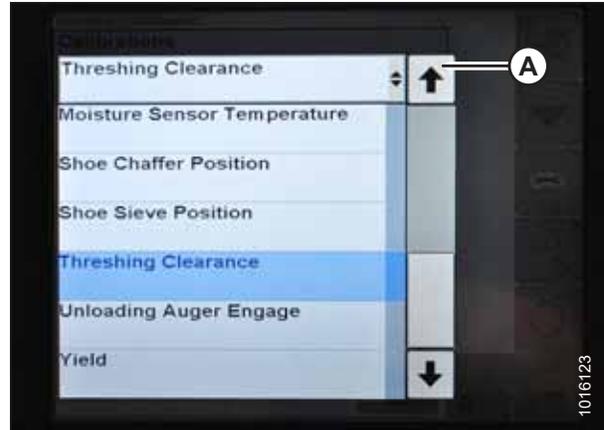


Figura 3.450: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Pressione o ícone ENTER (A).

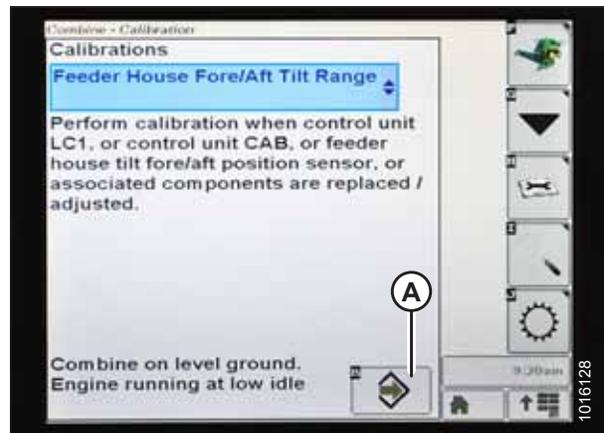


Figura 3.451: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Siga as instruções exibidas na tela. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado, automaticamente para exibir o próximo passo.

NOTA:

Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S, página 249.*

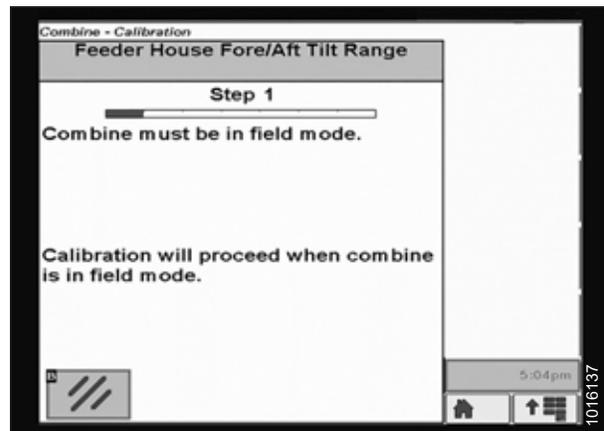


Figura 3.452: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione o ícone CALIBRAÇÃO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO aparece.



Figura 3.453: Monitor da colheitadeira John Deere

2. Pressione o ícone LEITURAS DE DIAGNÓSTICO (A) na tela CALIBRAÇÃO. A tela LEITURAS DE DIAGNÓSTICO aparece. Essa tela fornece acesso às calibrações, às opções da plataforma e às informações sobre diagnóstico.

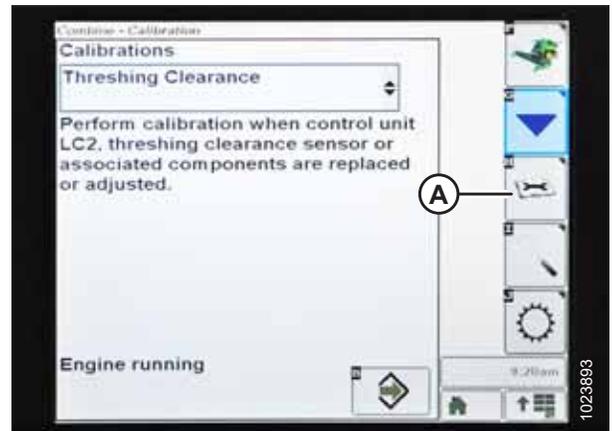


Figura 3.454: Monitor da colheitadeira John Deere

3. Selecione o menu suspenso (A) para visualizar a lista de opções de calibração.

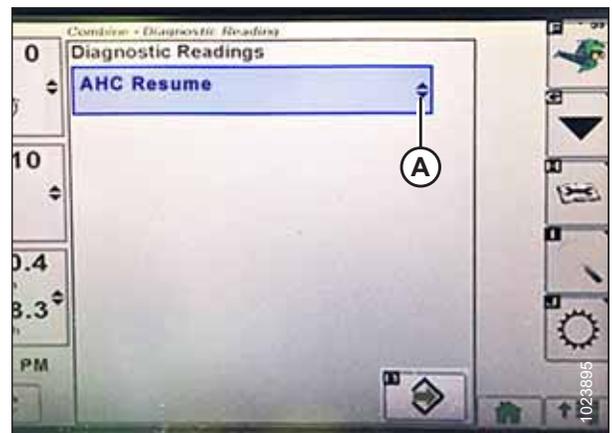


Figura 3.455: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

4. Role para baixo e selecione RESUME REEL (RETOMAR MOLINETE) (A).

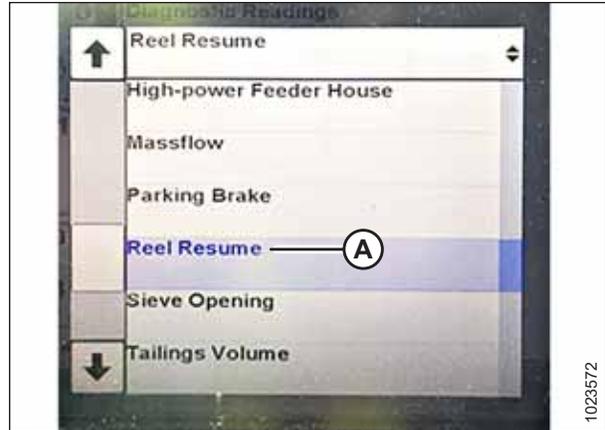


Figura 3.456: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Pressione o ícone ENTER (A). A página RETOMAR MOLINETE é exibida.

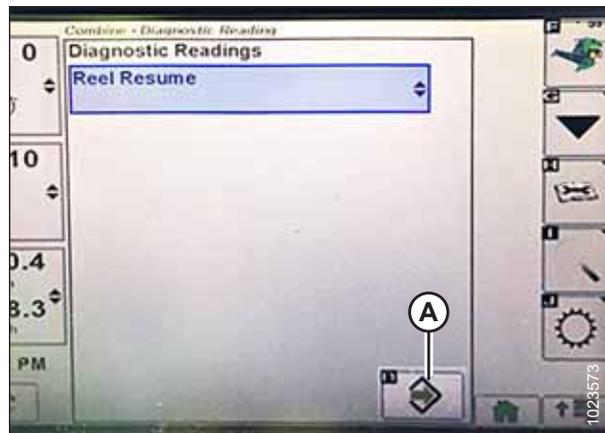


Figura 3.457: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione o ícone PRÓXIMA PÁGINA (A) para ir à página 3.
7. Abaix o molinete para visualizar a baixa tensão (B). A tensão deve estar entre 0,5-0,9 V.

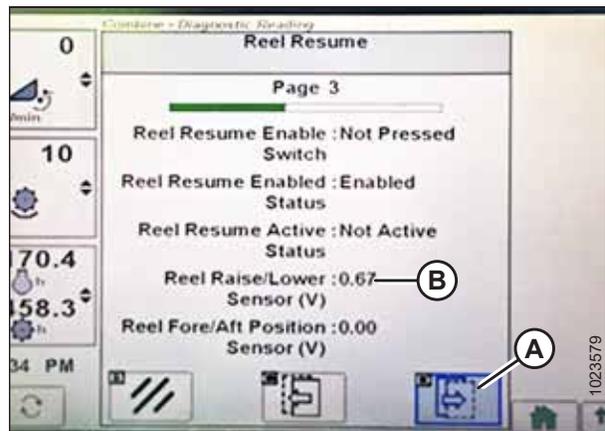


Figura 3.458: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

- Levante o molinete para ver o limite inferior de tensão (A). A tensão deve estar entre 4,1-4,5 V.
- Se a tensão estiver fora da variação correta, consulte [Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 101](#).

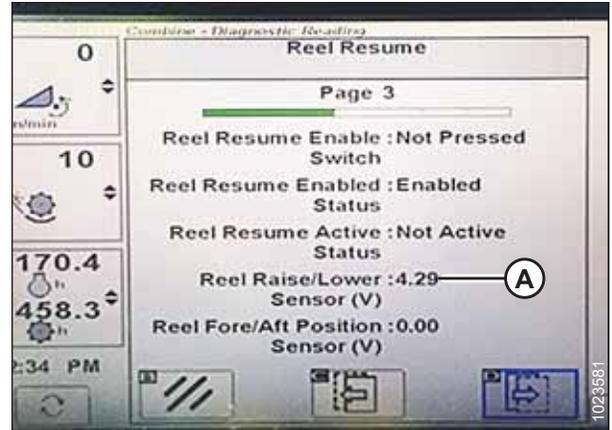


Figura 3.459: Monitor da colheitadeira John Deere

Calibração do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T

Esse procedimento se aplica apenas ao modelo/ano 2015 e colheitadeiras John Deere Série T posteriores.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Para calibrar a altura do molinete, siga estes passos:

- Eleve a plataforma acima do chão em 15-25 cm (6-10 pol.).
- Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO é exibida.

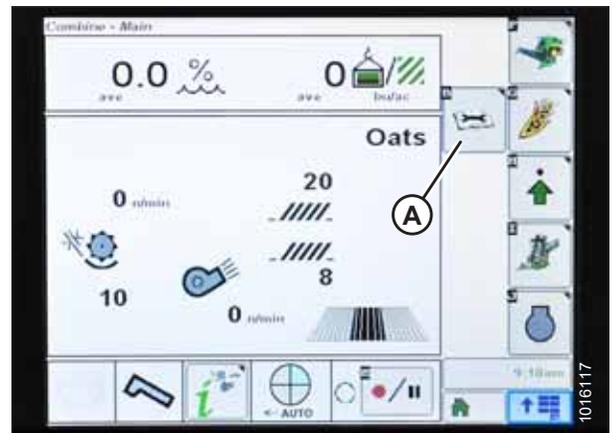


Figura 3.460: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

3. Selecione CALIBRAÇÕES no menu suspenso (A) para visualizar a lista de opções de calibração.
4. Percorra a lista de opções e selecione POSIÇÃO DO MOLINETE.
5. Pressione o ícone ENTER (B).

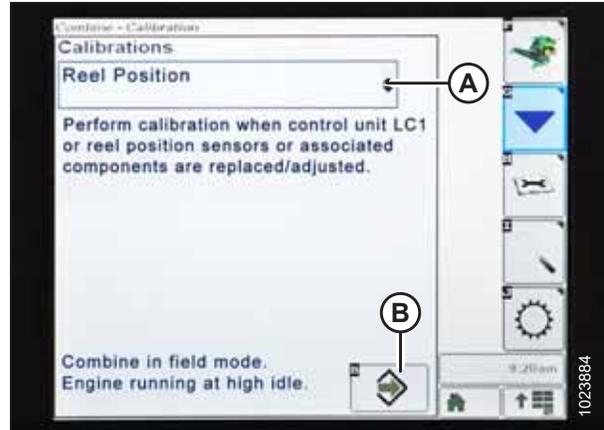


Figura 3.461: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Siga as instruções exibidas na tela. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado, automaticamente, para exibir o próximo passo. A calibração requer o uso dos interruptores de elevação (A) e de rebaixamento (B) do molinete na alavanca de controle.



Figura 3.462: Alavanca de controle John Deere

7. Pressione e segure o interruptor ABAIXAR MOLINETE até que o molinete esteja totalmente abaixado. Continue pressionando o interruptor ABAIXAR MOLINETE enquanto exigido pelo monitor.



Figura 3.463: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

- Pressione e segure o interruptor LEVANTAR MOLINETE até que o molinete esteja totalmente levantado. Continue pressionando o interruptor LEVANTAR MOLINETE enquanto exigido pelo monitor.

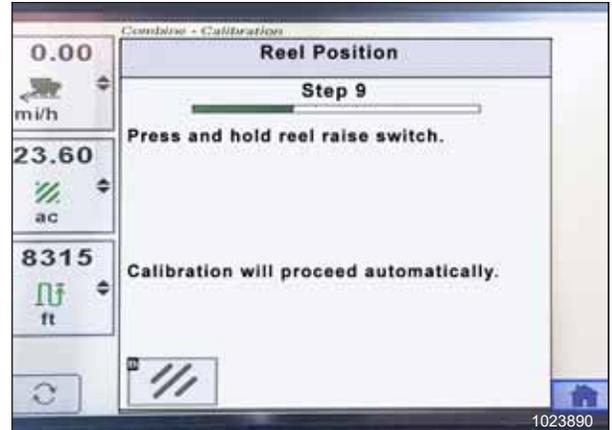


Figura 3.464: Monitor da colheitadeira John Deere

- Quando todos os passos forem concluídos, será exibida a mensagem CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA na tela. Saia do menu CALIBRAÇÃO pressionando o ícone ENTER (A).

NOTA:

Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T, página 263](#).



Figura 3.465: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.16 Colheitadeiras John Deere Série S7

Ajuste da plataforma – John Deere Série S7

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para aos controles ou monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

- Pressione o botão da plataforma (A) no painel abaixo do monitor. A tela HEADER (PLATAFORMA) é aberta.



Figura 3.466: Monitor John Deere S7

OPERAÇÃO

2. Selecione o campo HEADER TYPE (TIPO DE PLATAFORMA) (A). A janela HEADER DETAILS (DETALHES DA PLATAFORMA) é aberta.



Figura 3.467: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

3. Verifique se a largura correta da plataforma é exibida em WIDTH (LARGURA).
4. Para alterar a largura da plataforma, selecione o campo (A). A janela LARGURA é aberta.



Figura 3.468: Monitor John Deere S7 – Janela de detalhes da plataforma

5. Utilize o teclado virtual para introduzir a largura correta da plataforma e pressione OK.



Figura 3.469: Monitor John Deere S7 – Ajuste de largura da plataforma

OPERAÇÃO

6. Pressione o botão fechar janela (A) no canto superior direito da janela para voltar à página PLATAFORMA.



Figura 3.470: Monitor John Deere S7 – Janela de detalhes da plataforma

7. A velocidade de subida/descida (A), velocidade de inclinação (B), sensibilidade de altura (C) e sensibilidade de inclinação (D) podem ser ajustadas nesta tela. Selecione a opção que deseja ajustar. Este exemplo mostra o ajuste da velocidade de subida/descida.

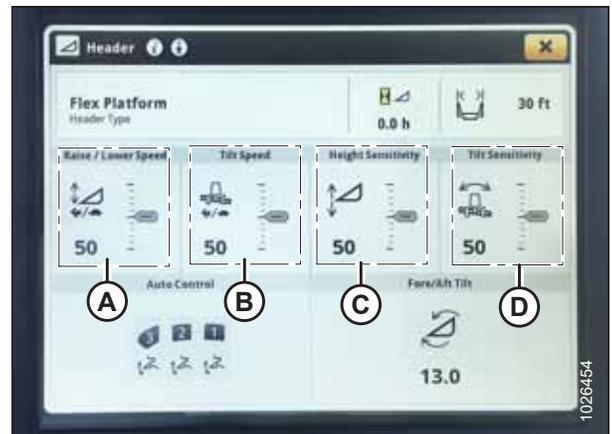


Figura 3.471: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

8. Use os botões + e - (A) para ajustar as configurações.
9. Pressione o botão fechar janela no canto superior direito da janela para voltar à página PLATAFORMA.

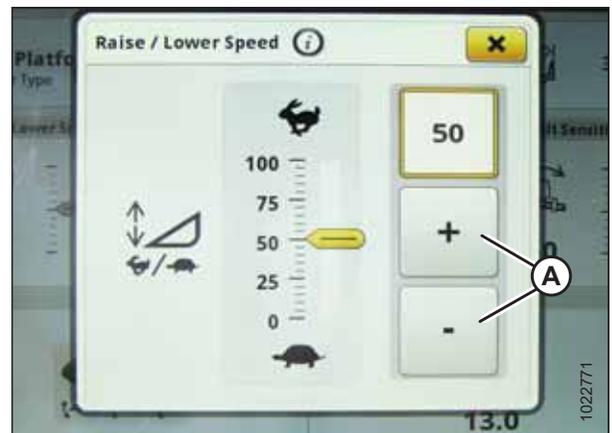


Figura 3.472: Monitor John Deere S7 - Ajuste da velocidade de subida/descida

OPERAÇÃO

10. Selecione o ícone **CONTROLE AUTOMÁTICO (A)**. A página **CONTROLE AUTOMÁTICO DA PLATAFORMA** é exibida.

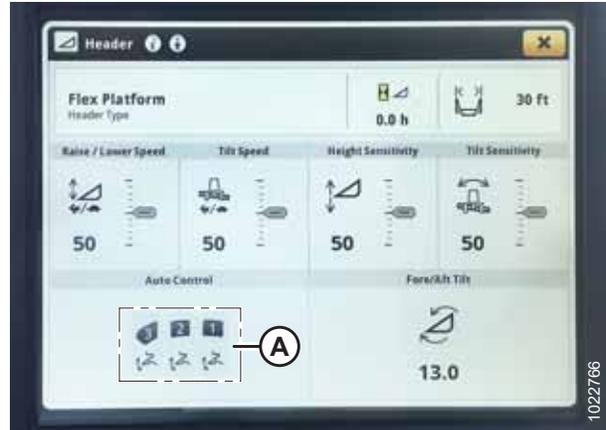


Figura 3.473: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

11. Se a plataforma ainda não tiver sido calibrada, um ícone de erro aparecerá no botão **HEIGHT SENSING (SENSOR DE ALTURA) (A)**. Selecione o botão (A) para exibir a mensagem de erro.

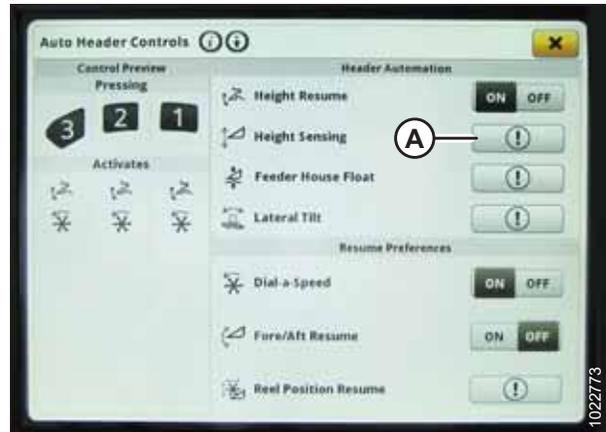


Figura 3.474: Monitor John Deere S7 – Controle automático da plataforma

12. Leia a mensagem de erro e pressione OK.
13. Prossiga para *Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série S7, página 271.*

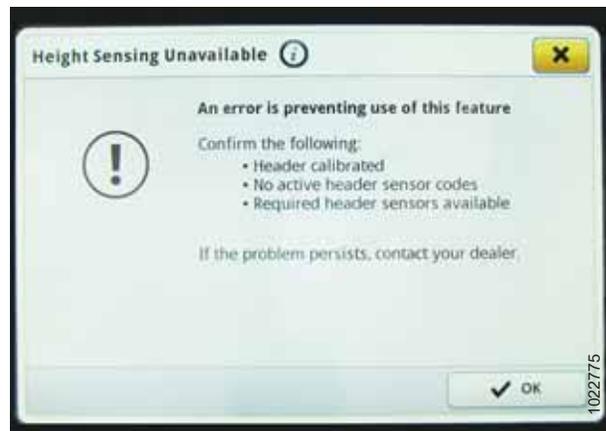


Figura 3.475: Monitor John Deere S7 – Mensagem de erro do sensor de altura

OPERAÇÃO

Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série S7

A saída do sensor de altura de plataforma automática deve estar dentro de um intervalo específico ou a função não será executada adequadamente.

Table 3.21 Faixa de tensão

Colheitadeira	Limite inferior de tensão	Limite superior de tensão	Varição mínima
John Deere Série S7	0,5 V	4,5 V	3,0 V

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma a 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave o módulo de flutuação do adaptador.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle automático de altura (AHHC).

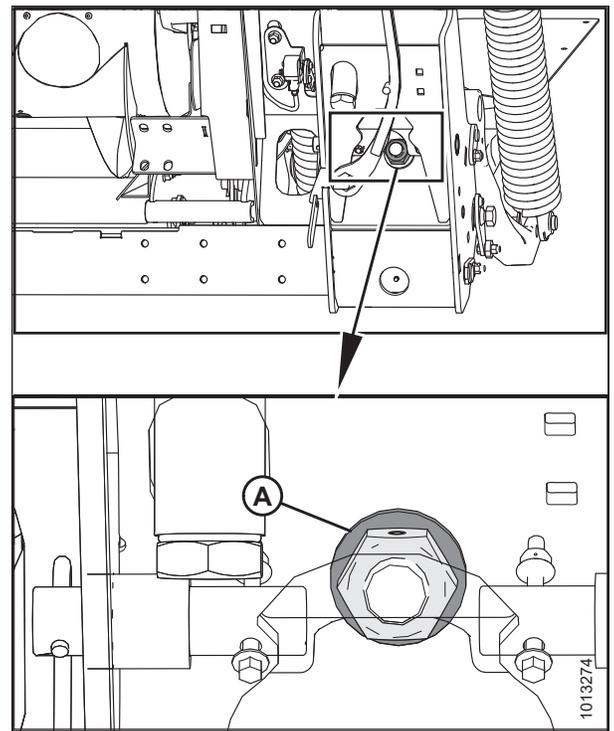


Figura 3.476: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte tensor de cabos (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

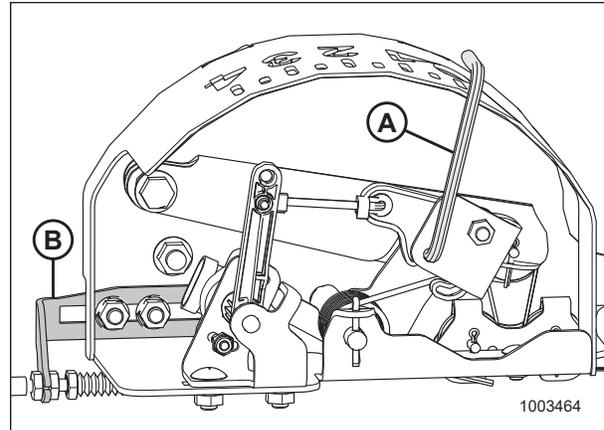


Figura 3.477: Caixa indicadora de flutuação

4. Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela.



Figura 3.478: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

5. Na tela MENU, selecione a guia SYSTEM (SISTEMA) (A). O MENU é aberto.
6. Selecione o ícone DIAGNOSTICS CENTER (CENTRO DE DIAGNÓSTICO) (B). A tela DIAGNOSTICS CENTER (CENTRO DE DIAGNÓSTICO) é aberta.

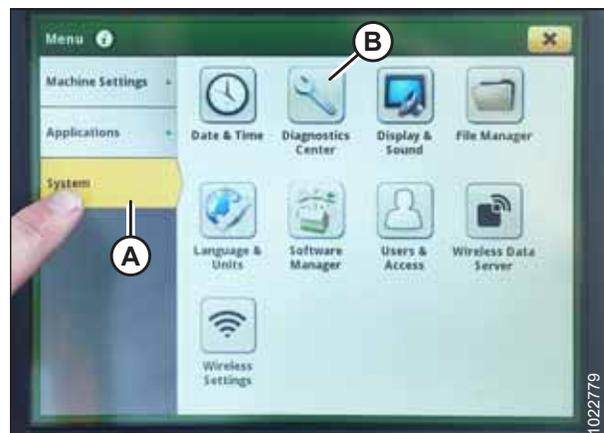


Figura 3.479: Monitor John Deere S7 – Menu

OPERAÇÃO

7. Selecione AHC - DETECÇÃO (A). A tela AHC - DETECÇÃO\DIAGNÓSTICO é exibida.



Figura 3.480: Monitor John Deere S7 – Centro de diagnóstico

8. Selecione a aba SENSOR (A) para visualizar as tensões do sensor. A tensão do sensor central de altura da plataforma (B) deve estar entre 0,5 e 4,5 V, com pelo menos 3 V de variação entre 0 e 4 na caixa de indicador de flutuação.

NOTA:

Se o kit Inclinação Lateral Automática do AHHC opcional estiver instalado, os sensores de altura da plataforma esquerdo e direito também devem estar no mesmo intervalo de 0,5-4,5 V.

9. Se for necessário ajustar a tensão do sensor, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

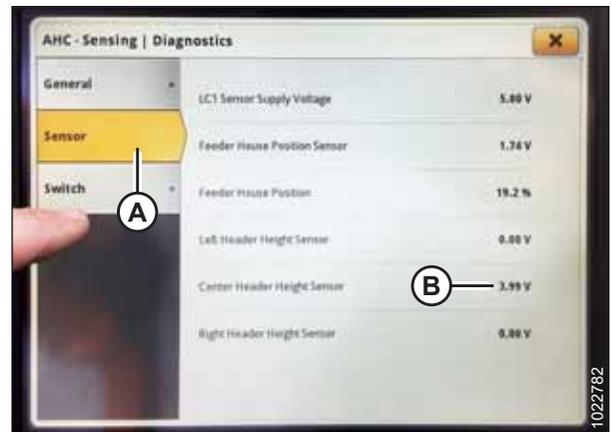


Figura 3.481: Monitor John Deere S7 – Verificação da tensão do sensor

Calibração do alimentador – John Deere Série S7

A calibração do alimentador deve ser feita antes da calibração da plataforma.

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte [Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 87](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação .
3. Coloque as asas na posição travada.

OPERAÇÃO

- Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela. O MENU é aberto.



Figura 3.482: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

- Selecione a guia CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA (A).
- Selecione o ícone CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS (B). A página CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS é exibida.

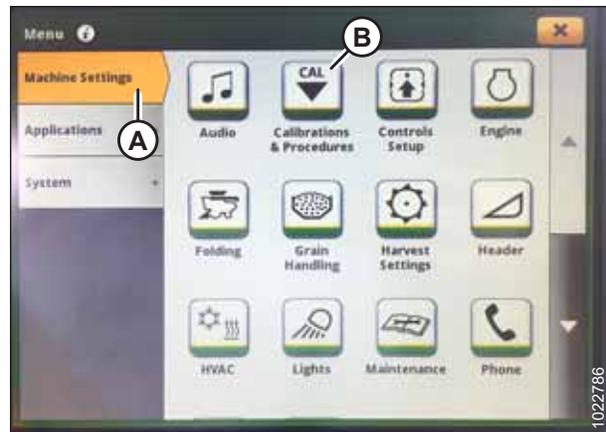


Figura 3.483: Monitor John Deere S7 – Configurações da máquina

- Selecione a guia PLATAFORMA (A).
- Selecione CALIBRAÇÃO DA VELOCIDADE DE ELEVAÇÃO DO ALIMENTADOR (B). A página CALIBRAÇÃO DA VELOCIDADE DE ELEVAÇÃO DO ALIMENTADOR é exibida.

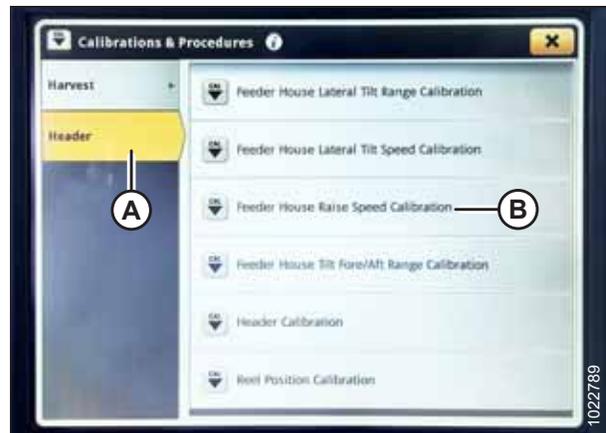


Figura 3.484: Monitor John Deere S7 – Calibrações e procedimentos

OPERAÇÃO

9. Selecione CALIBRAR (A) na parte inferior da página. Uma visão geral de calibração aparece.

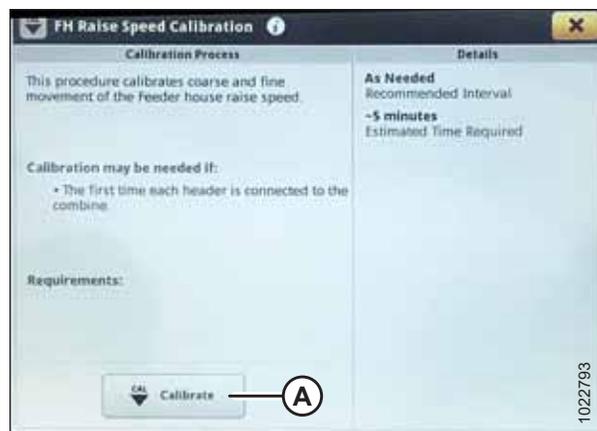


Figura 3.485: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

10. Leia a visão geral de calibração e pressione INICIAR.



Figura 3.486: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

11. Siga as instruções exibidas na tela. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado, automaticamente, para exibir o próximo passo.



Figura 3.487: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

OPERAÇÃO

- Quando a calibração estiver completa, selecione SALVAR para confirmar a calibração.

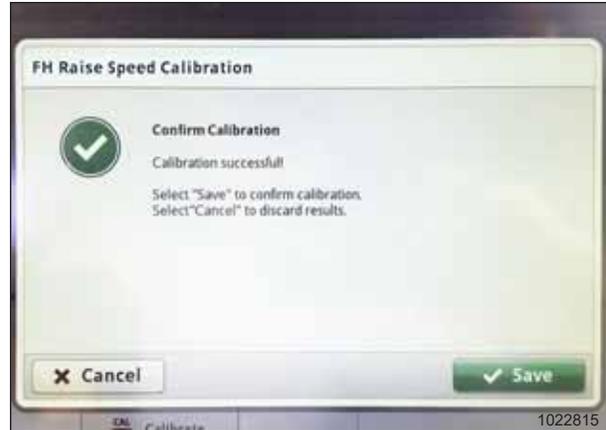


Figura 3.488: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

Calibração da plataforma – John Deere Série S7

A calibração do alimentador deve ser feita antes da calibração da plataforma. Se o alimentador ainda não tiver sido calibrado, consulte [Calibração do alimentador – John Deere Série S7, página 273](#).

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a plataforma ajustada no ângulo mais íngreme. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. .

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

- Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
- Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação .
- Coloque as asas na posição travada.
- Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela. O MENU é aberto.



Figura 3.489: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

OPERAÇÃO

5. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA (A).
6. Selecione o ícone CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS (B). A página CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS é exibida.



Figura 3.490: Monitor John Deere S7 – Configurações da máquina

7. Selecione a guia PLATAFORMA (A).
8. Selecione CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA (B). A página CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida.

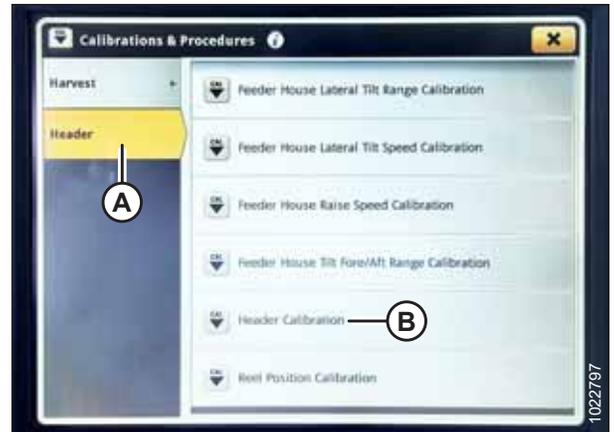


Figura 3.491: Monitor John Deere S7 – Calibrações e procedimentos

9. Selecione CALIBRAR (A) na parte inferior da página. A janela de visão geral de calibração se abre.

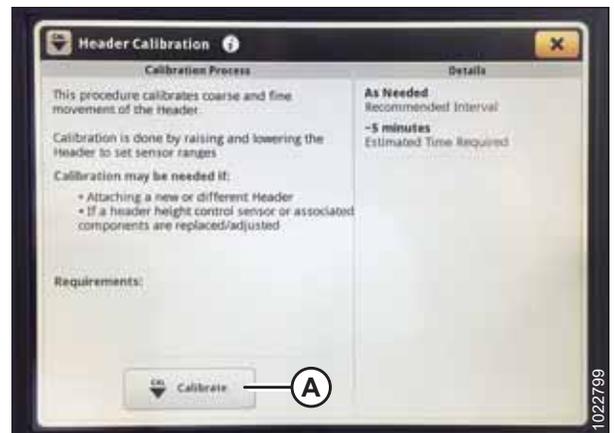


Figura 3.492: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

OPERAÇÃO

10. Pressione o botão (A) no console para configurar o motor para marcha lenta alta.



Figura 3.493: Console John Deere Série S7

11. Selecione INICIAR na página de visão geral de calibração.
12. Siga as instruções exibidas na tela da colheitadeira. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para exibir o próximo passo.

NOTA:

Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).



Figura 3.494: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

13. Quando a calibração estiver completa, selecione SALVAR para confirmar a calibração.

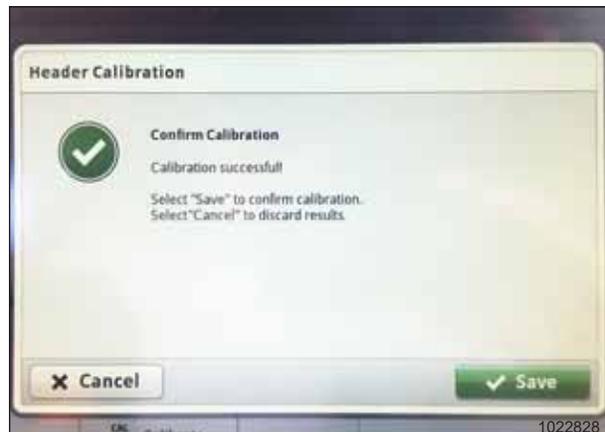


Figura 3.495: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015

Essa seção se aplica somente aos modelos CR/CX Pré-2015. Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10,90, consulte [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#).

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR/CX

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10,90, consulte [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#).



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores nos próximos dois passos, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

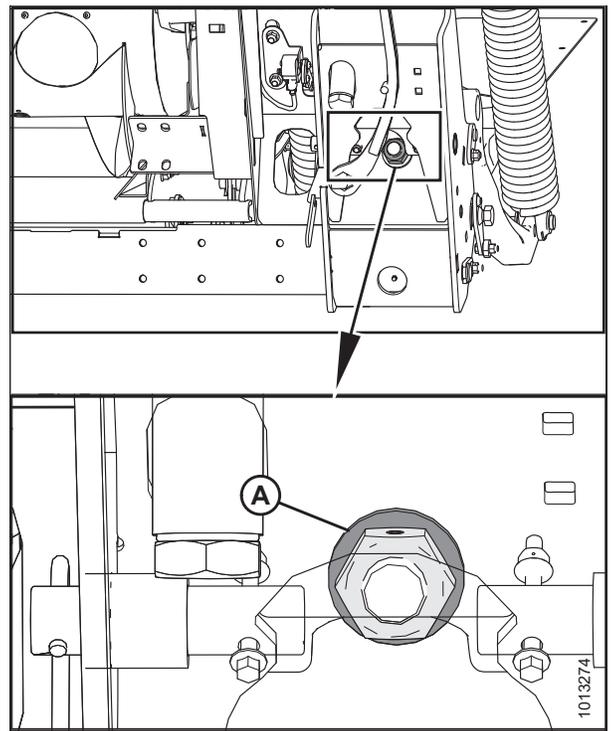


Figura 3.496: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte tensor de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.

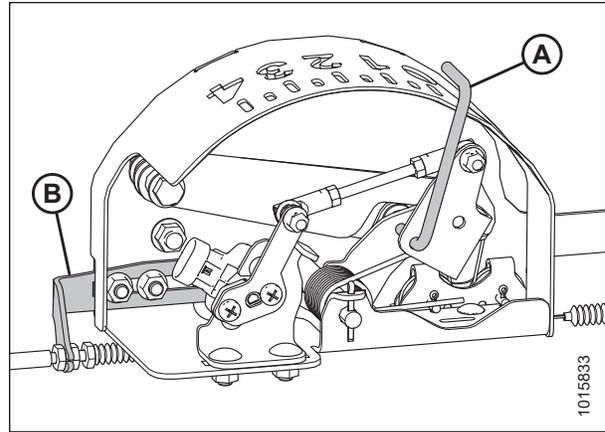


Figura 3.497: Caixa indicadora de flutuação

4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela principal. A tela DIAGNÓSTICOS aparece.
6. Selecione CONFIGURAÇÕES. A tela CONFIGURAÇÕES aparece.

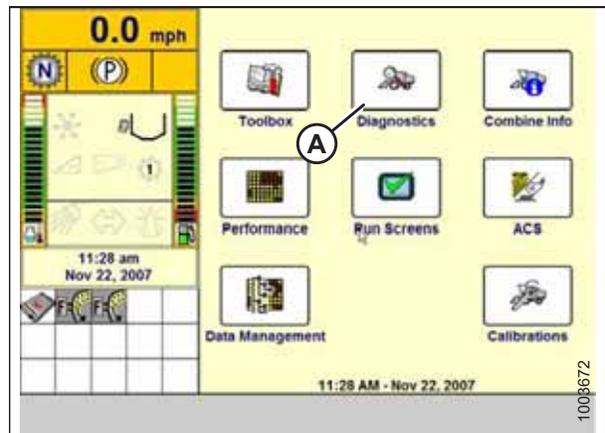


Figura 3.498: Monitor de colheitadeira New Holland

7. Selecione a seta para baixo GRUPO (A). A caixa de diálogo GRUPO é exibida.

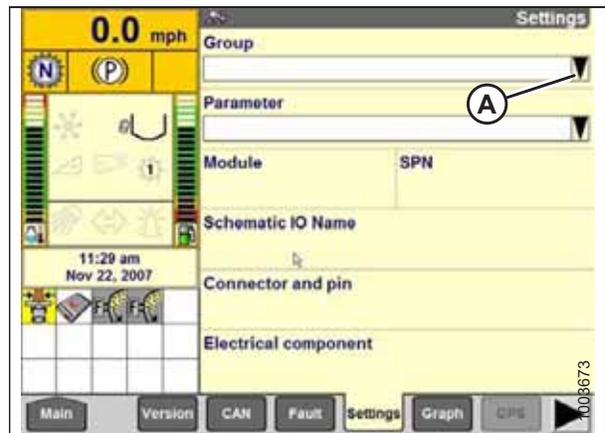


Figura 3.499: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

8. Selecione ALTURA/INCLINAÇÃO PLATAFORMA (A). A tela PARÂMETRO é exibida.

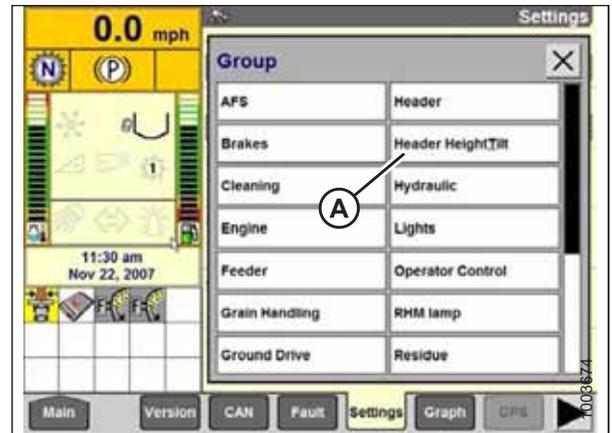


Figura 3.500: Monitor de colheitadeira New Holland

9. Selecione SENSOR DA ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA (A) e, então, selecione o botão GRÁFICO (B). A tensão exata é exibida na parte superior da tela.
10. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.
11. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

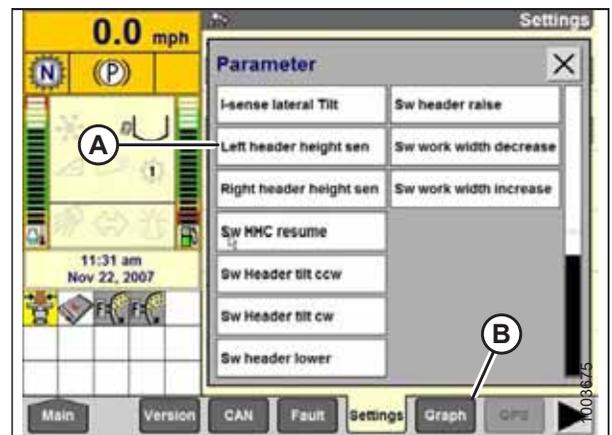


Figura 3.501: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10,90, consulte [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#).

OPERAÇÃO

1. Selecione FLUTUAÇÃO LATERAL DA PLATAFORMA na tela da colheitadeira e pressione ENTER.
2. Utilize as teclas de navegação para cima e para baixo entre as opções e selecione INSTALADO.



Figura 3.502: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Selecione FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA (A) e pressione ENTER.
4. Utilize as teclas de navegação para cima e para baixo entre as opções e selecione INSTALADO.



Figura 3.503: Monitor de colheitadeira New Holland

Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10,90, consulte [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#).

CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

OPERAÇÃO

Verifique as seguintes condições antes de iniciar o procedimento de calibração da plataforma:

- A plataforma está acoplada à colheitadeira.
- A colheitadeira está ao nível do solo, com a plataforma ao nível do solo.
- A plataforma está sobre os batentes inferiores e a união central configurada em **D**.
- O motor está ligado.
- A colheitadeira não está se movendo.
- Nenhum erro foi recebido do módulo Controlador de Altura da Plataforma (CAP).
- O alimentador/a plataforma está desengatado(a).
- Os botões de flutuação lateral **NÃO** estão pressionados.
- A tecla ESC **NÃO** está pressionada.

Para calibrar o AHHC, siga estes passos:

1. Selecione CALIBRAÇÃO no monitor da colheitadeira e pressione a SETA DIREITA de navegação para inserir a caixa de informações.
2. Selecione PLATAFORMA (A) e pressione ENTER. A caixa de diálogo CALIBRAÇÃO se abre.

NOTA:

É possível utilizar as teclas de navegação para cima e para baixo para deslocar-se entre as opções.

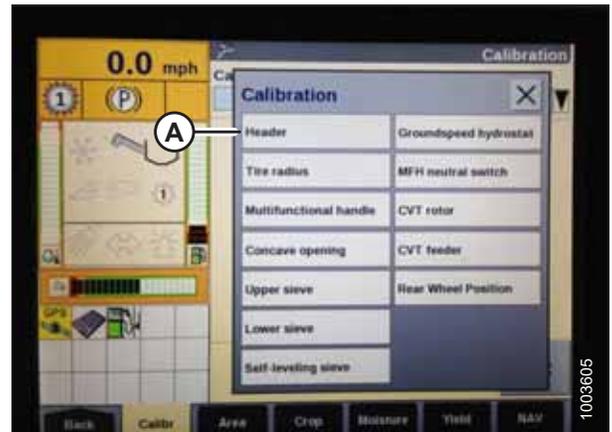


Figura 3.504: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Siga os passos da calibração na ordem em que aparecem na caixa de diálogo. À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.

NOTA:

Pressionar a tecla ESC durante qualquer um dos passos ou deixar o sistema ocioso por mais de 3 minutos causará a interrupção do procedimento de calibração.

NOTA:

Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.



Figura 3.505: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Quando todos os passos forem concluídos, será mostrada a mensagem CALIBRAÇÃO BEM SUCEDIDA na tela. Saia do menu CALIBRAÇÃO pressionando a tecla ENTER ou ESC.

OPERAÇÃO

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para o completar o procedimento de calibração AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

5. Se a unidade não funcionar adequadamente, conduza a calibração para altura máxima de palhada.

Calibração da Altura Máxima de Palhada

Este procedimento descreve como calibrar o contador de área para parar ou iniciar a contagem na altura correta. Programe a plataforma para uma altura que nunca será atingida durante o corte. O contador de área interromperá a contagem quando a plataforma estiver acima da altura programada e iniciará a contagem quando a plataforma estiver abaixo da altura programada.

Selecione a altura da plataforma que corresponde à descrição acima.

IMPORTANTE:

- Se o valor configurado for muito baixo, a área **NÃO** poderá ser contada, visto que a plataforma às vezes é elevada acima desse limiar, embora a colheitadeira ainda esteja cortando.
- Se o valor configurado for alto demais, o contador de área continuará contando mesmo quando a plataforma estiver elevada (mas abaixo desse limiar) e a colheitadeira não estiver mais cortando a cultura.



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Selecione a caixa de diálogo de calibração MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (ALTURA MÁXIMA DA PALHADA). À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.

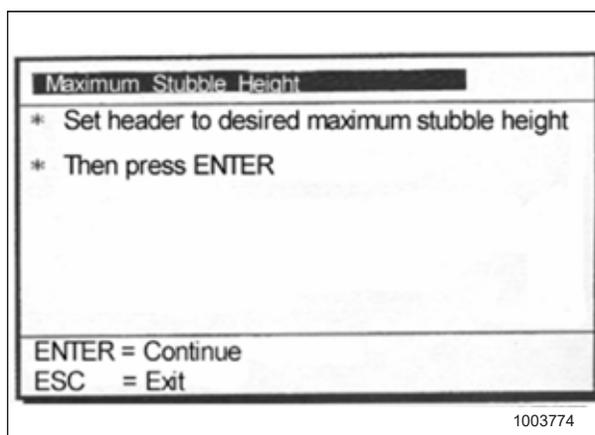


Figura 3.506: Caixa de diálogo de calibração New Holland

OPERAÇÃO

2. Mova a plataforma à posição correta usando a chave de controle da plataforma para cima ou para baixo no manche do operador.
3. Pressione ENTER para continuar. À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.
4. Pressione ENTER ou ESC para fechar a tela de calibração. A calibração está agora completa.

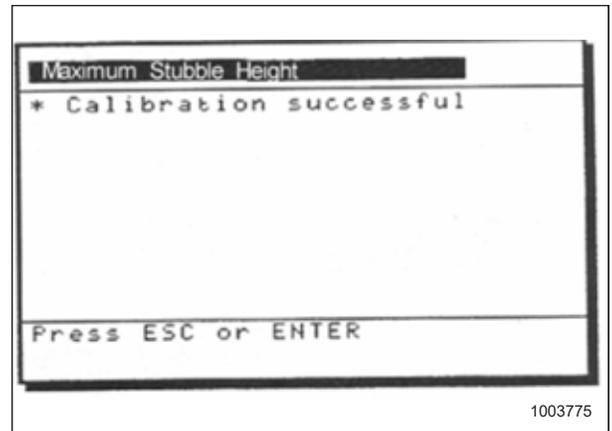


Figura 3.507: Caixa de diálogo de calibração New Holland

Ajuste da variação de elevação da plataforma – New Holland séries CR/CX

Se necessário, a variação de elevação da plataforma (a primeira velocidade no interruptor de ALTURA DA PLATAFORMA na alavanca multifuncional), pode ser ajustada.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10,90, consulte [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#).

1. Selecione VARIAÇÃO DE ELEVAÇÃO DA PLATAFORMA no monitor da colheitadeira.
2. Utilize os botões "+" ou "-" para alterar a configuração.
3. Pressione ENTER para salvar a nova configuração.

NOTA:

A variação de elevação pode ser alterada de 32–236 em incrementos de 34. A configuração de fábrica é 100.

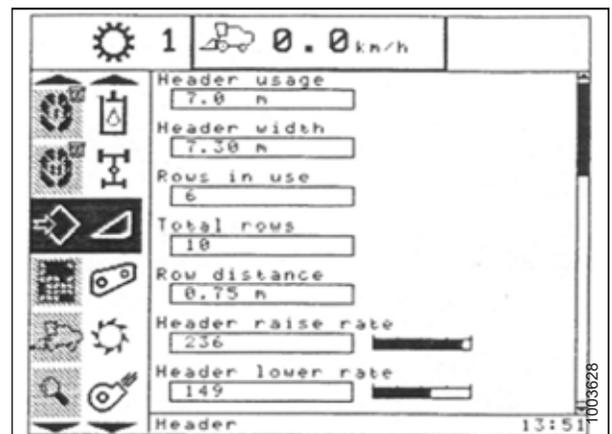


Figura 3.508: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração da variação de descida da plataforma – New Holland séries CR/CX

Se necessário, a variação de descida da plataforma (o botão de controle automático de altura da plataforma ou segunda velocidade na chave do balancim da alavanca multifunção) pode ser alterada.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

OPERAÇÃO

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#).

1. Selecione VARIAÇÃO DE DESCIDA DA PLATAFORMA no monitor da colheitadeira.
2. Utilize os botões "+" ou "-" para alterar a configuração para 50.
3. Pressione ENTER para salvar a nova configuração.

NOTA:

A variação de descida pode ser alterada de 2-247 em incrementos de 7. É configurada de fábrica como 100.

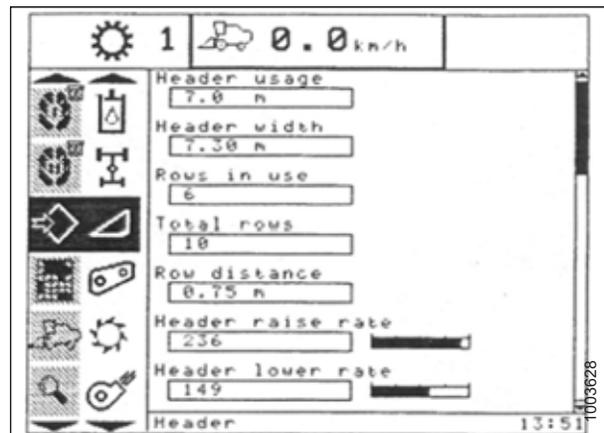


Figura 3.509: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#).



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

OPERAÇÃO

1. Engate o separador e o alimentador.
2. Selecione SENSIBILIDADE DA ALTURA na tela de exibição da colheitadeira.
3. Utilize os botões "+" ou "-" para alterar a configuração para 200.
4. Pressione ENTER para salvar a nova configuração.

NOTA:

A sensibilidade pode ser alterada de 10-250 em incrementos de 10. É configurada de fábrica como 100.

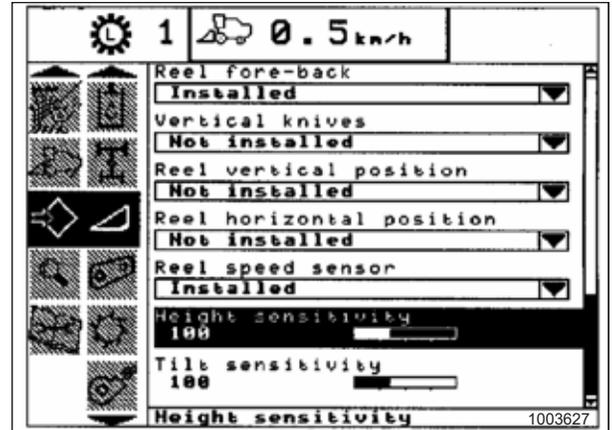


Figura 3.510: Monitor de colheitadeira New Holland

Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR/CX

Para configurar a altura de corte predefinida, siga estes passos:

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10,90, consulte [3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores, página 289](#).

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B) com a plataforma (a 152 mm [6 pol.] acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo [5, página 134](#). Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição "1" (C) para baixa pressão do solo ou na posição "4" (D) para alta pressão do solo. As condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A configuração ideal é o mais leve possível sem trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

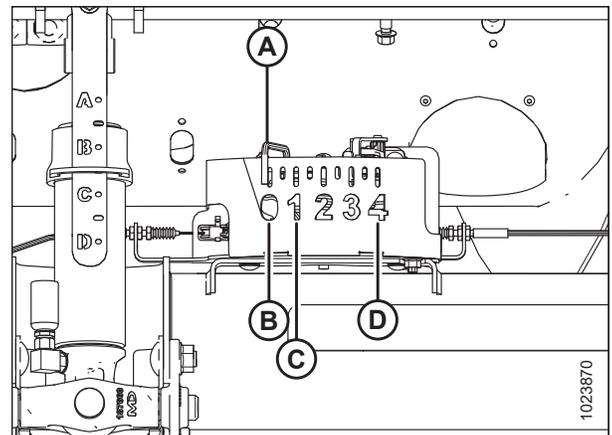


Figura 3.511: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

1. Engate o mecanismo de debulha e o alimentador com os interruptores (A) e (B).
2. Ajuste o interruptor basculante da HEADER MEMORY (MEMÓRIA DA PLATAFORMA) (D) na posição STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (ALTURA DA PALHADA/MODO AUTOFLUTUADOR) (A) ou (B).
3. Levante ou abaixe a plataforma à altura de corte desejada usando o interruptor momentâneo HEADER LATERAL FLOAT (FLUTUAÇÃO LATERAL) e HEADER HEIGHT (ALTURA DA PLATAFORMA) (C).
4. Pressione levemente o botão AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA) (E) por no mínimo 2 segundos para armazenar a posição da altura. Um bipe confirmará a configuração.

NOTA:

É possível armazenar dois valores diferentes para a altura da plataforma usando o interruptor basculante de HEADER MEMORY (MEMÓRIA DA PLATAFORMA) (D) na posição do modo STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (ALTURA DA PALHADA/MODO AUTOFLUTUADOR) (A) ou (B).

5. Levante ou abaixe o molinete para a altura de trabalho desejada usando o interruptor momentâneo REEL HEIGHT (ALTURA DO MOLINETE) (E).
6. Pressione levemente o botão AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA) (E) por no mínimo 2 segundos para armazenar a posição da altura. Um bipe confirmará a configuração.
7. Para alterar um dos pontos de ajuste de altura da plataforma memorizadas enquanto a colheitadeira está em uso, utilize o interruptor basculante de HEADER HEIGHT AND HEADER LATERAL FLOAT (FLUTUAÇÃO LATERAL E ALTURA DA PLATAFORMA) (A) (lento para cima/baixo) para elevar ou descer a plataforma até o valor desejado. Pressione levemente o botão AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTROLE DE ALTURA AUTOMÁTICO DA PLATAFORMA) (B) por um mínimo de 2 segundos a fim de armazenar a nova posição da altura. Um bipe confirmará o ajuste.

NOTA:

Pressionar completamente o botão AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA) (B) desengata o módulo de flutuação.

NOTA:

Não é necessário pressionar o interruptor basculante (C) de novo após alterar o ponto de ajuste da altura da plataforma.

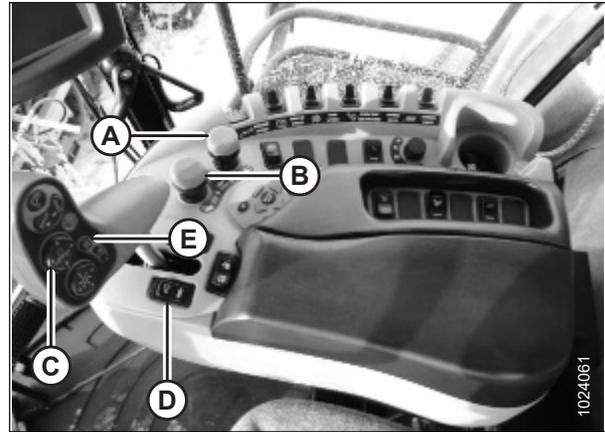


Figura 3.512: Controles de colheitadeiras New Holland

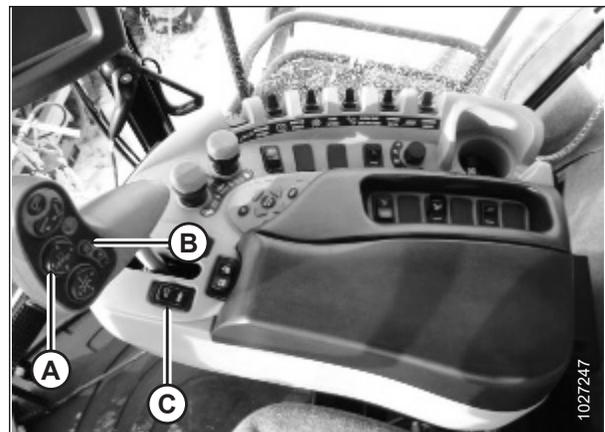


Figura 3.513: Controles de colheitadeiras New Holland

3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Série CR, Modelo ano 2015 e posteriores

Esta seção se aplica somente aos modelos CR 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte [3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015, página 279](#).

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte [3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015, página 279](#).



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes, consulte [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#) para obter instruções.

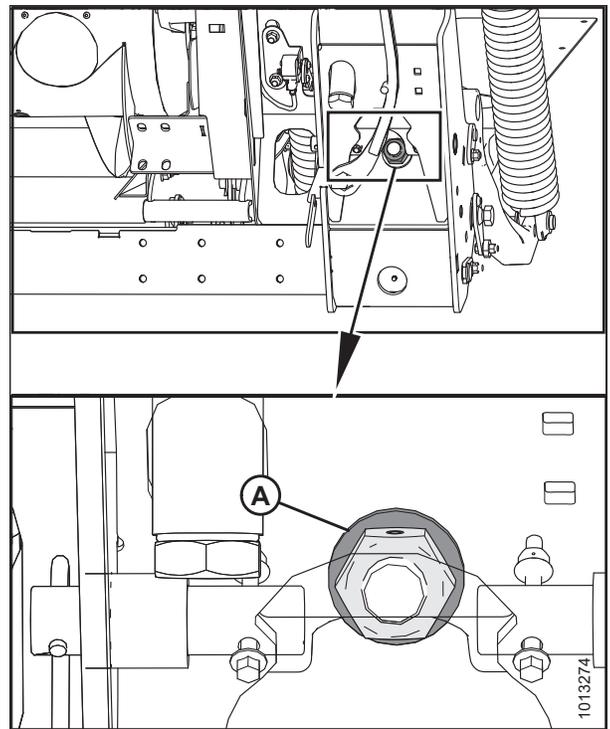


Figura 3.514: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte tensor de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja em 0.
4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.

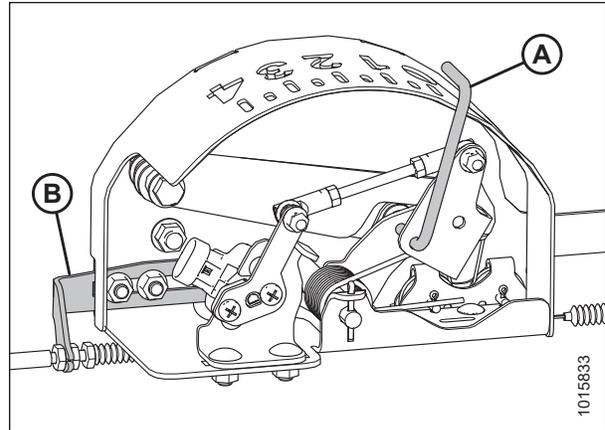


Figura 3.515: Caixa indicadora de flutuação

5. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela principal. A tela DIAGNÓSTICOS aparece.

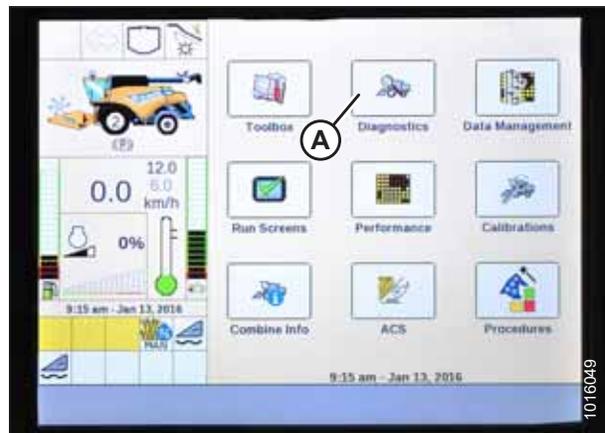


Figura 3.516: Monitor de colheitadeira New Holland

6. Selecione CONFIGURAÇÕES (A). A tela CONFIGURAÇÕES aparece.



Figura 3.517: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

7. Selecione ALTURA PLATAFORMA/INCLINAÇÃO (A) do menu suspenso GRUPO.
8. Selecione SENSOR ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA. L (B) do menu suspenso PARÂMETRO.



Figura 3.518: Monitor de colheitadeira New Holland

9. Selecione GRÁFICO (A). A tensão exata (B) é exibida na parte superior da tela.
10. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.
11. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 138](#).

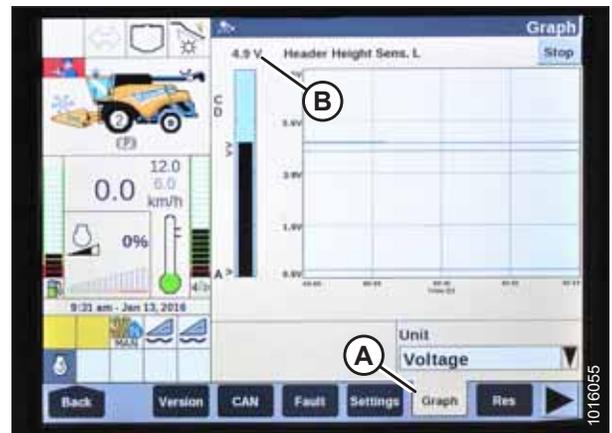


Figura 3.519: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte [3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015, página 279](#).

OPERAÇÃO

1. Certifique-se de que a união central esteja em D.
2. Selecione CAIXA DE FERRAMENTA (A) na tela principal. A tela CAIXA DE FERRAMENTA é exibida.

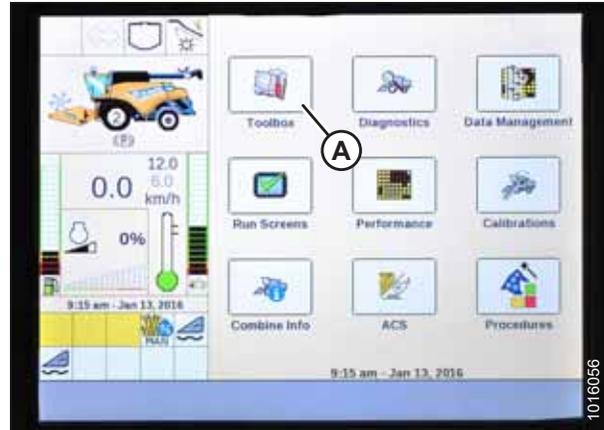


Figura 3.520: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Pressione, simultaneamente, os botões UNLOAD (DESCARREGAR) (A) e RESUME (RETOMAR) (B) na alavanca de controle.

NOTA:

O software de algumas das colheitadeiras New Holland pode não permitir a alteração da plataforma de FLEX para PLATAFORMA ou do tipo da plataforma de PADRÃO para 80/90 no menu principal. Essa é uma configuração do concessionário e requer o acesso à tela de DEALER SETTING (CONFIGURAÇÕES DO CONCESSIONÁRIO), mantendo-se pressionados os botões DESCARREGAR e RETOMAR na alavanca de controle por aproximadamente 10 segundos. A tela de CONFIGURAÇÕES DO CONCESSIONÁRIO deve aparecer e permitir que você altere as configurações da colheitadeira e seu tipo.

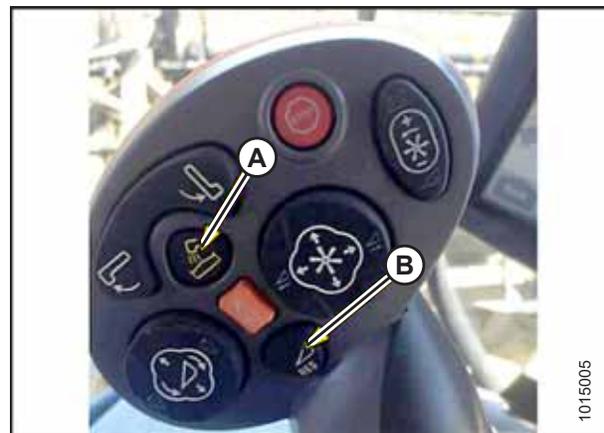


Figura 3.521: Controles de colheitadeiras New Holland

4. Selecione PLATAFORMA 1 (A). A tela de CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 1 é exibida.
5. Selecione TIPO DE CORTE na seta suspensa (B) e altere o TIPO DE CORTE para a PLATAFORMA (C).



Figura 3.522: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

6. Selecione SUBTIPO DA PLATAFORMA na seta suspensa (A). A caixa de diálogo do SUBTIPO DA PLATAFORMA é exibida.



Figura 3.523: Monitor de colheitadeira New Holland

7. Defina HEADER SUB TYPE (SUBTIPO DE PLATAFORMA) para 80/90 para colheitadeiras New Holland.



Figura 3.524: Monitor de colheitadeira New Holland

8. Selecione PLATAFORMA 2 (A). A tela de CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.



Figura 3.525: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

9. Selecione FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA na seta suspensa e configure a FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA para INSTALADA (A).
10. Selecione ELEVAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA na seta suspensa e configure ELEVAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA para INSTALADA (B).

NOTA:

Com a ELEVAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA instalada e o AHHC ativado, a plataforma se elevará automaticamente quando a alavanca de controle for puxada.

11. Configure os valores para VARIAÇÃO MANUAL DA SUBIDA DO HHC (C) e a VARIAÇÃO MANUAL DA DESCIDA DO HHC (D) para melhor desempenho de acordo com as condições do solo.
12. Configure os valores para SENSIBILIDADE DA ALTURA (A) e a SENSIBILIDADE DA INCLINAÇÃO (B) para melhor desempenho de acordo com as condições do solo.



Figura 3.526: Monitor de colheitadeira New Holland

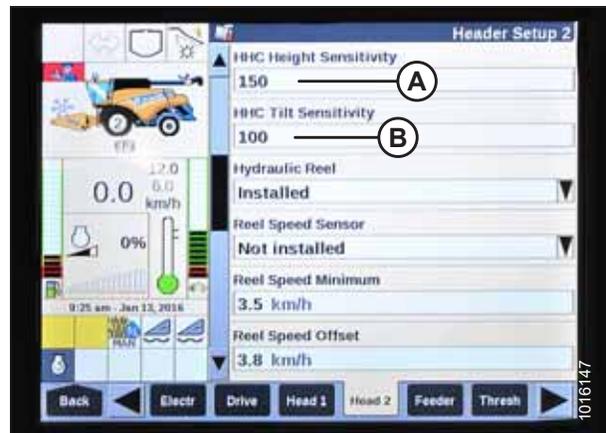


Figura 3.527: Monitor de colheitadeira New Holland

13. No menu REEL HEIGHT SENSOR (SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE) (A), selecione YES (SIM).



Figura 3.528: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte [3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86](#).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte [3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015, página 279](#).



CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, pode impedir a calibração do AHHC. Você pode precisar configurar uma flutuação mais pesada para o procedimento de calibração para que a plataforma não se desengate do módulo de flutuação.

Verifique as seguintes condições antes de iniciar o procedimento de calibração da plataforma:

- A plataforma está acoplada à colheitadeira.
- A colheitadeira está ao nível do solo, com a plataforma ao nível do solo.
- A plataforma está sobre os batentes inferiores e a união central configurada em **D**.
- O motor está ligado.
- A colheitadeira não está se movendo.
- Nenhum erro foi recebido do módulo controlador de altura da plataforma (HHC).
- O alimentador/a plataforma está desengatado(a).
- Os botões de flutuação lateral **NÃO** estão pressionados.
- A tecla ESC **NÃO** está pressionada.

Para calibrar o AHHC, siga estes passos:

OPERAÇÃO

1. Selecione CALIBRAÇÕES (A) na tela principal. A tela CALIBRAÇÃO é exibida.



Figura 3.529: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione a seta suspensa CALIBRAÇÃO (A).



Figura 3.530: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Selecione PLATAFORMA (A) da lista de opções de calibração.



Figura 3.531: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

4. Siga os passos da calibração na ordem em que aparecem na tela. À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.

NOTA:

Pressionar a tecla ESC durante qualquer um dos passos ou deixar o sistema ocioso por mais de 3 minutos causará a interrupção do procedimento de calibração.

NOTA:

Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.



Figura 3.532: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Quando todos os passos forem concluídos, a mensagem CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA será exibida na tela.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para o completar o procedimento de calibração AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.



Figura 3.533: Monitor de colheitadeira New Holland

Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – New Holland Séries CR

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Na tela principal do monitor da colheitadeira, selecione DIAGNOSTICS (DIAGNOSTICO) (A). A página DIAGNÓSTICO abre.

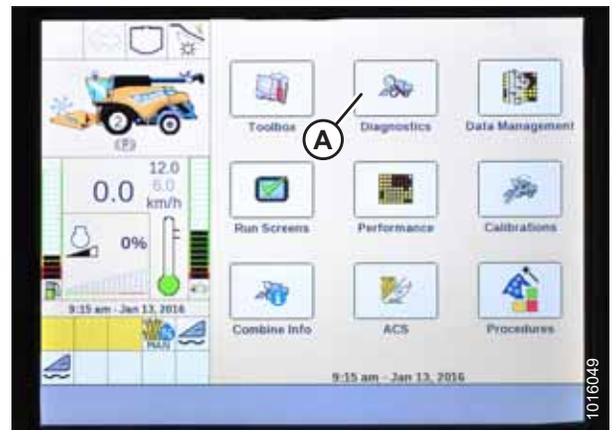


Figura 3.534: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

2. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES (A). A página CONFIGURAÇÕES abre.
3. No menu GRUPO (B), selecione PLATAFORMA.
4. No menu PARÂMETRO (C), selecione POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE.

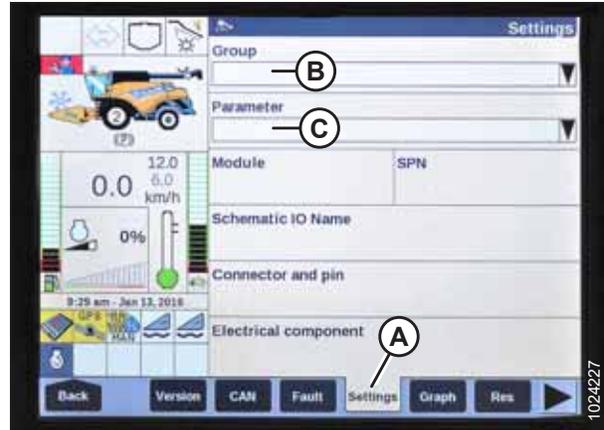


Figura 3.535: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Selecione a guia GRAPH (GRÁFICO) (A). A POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibida.
6. Abaixee o molinete para ver o limite superior de tensão (B). A tensão deve estar entre 4,1-4,5 V.
7. Levante o molinete para ver o limite inferior de tensão (C). A tensão deve estar entre 0,5-0,9 V.
8. Se a tensão estiver fora da faixa, consulte [Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 101](#).

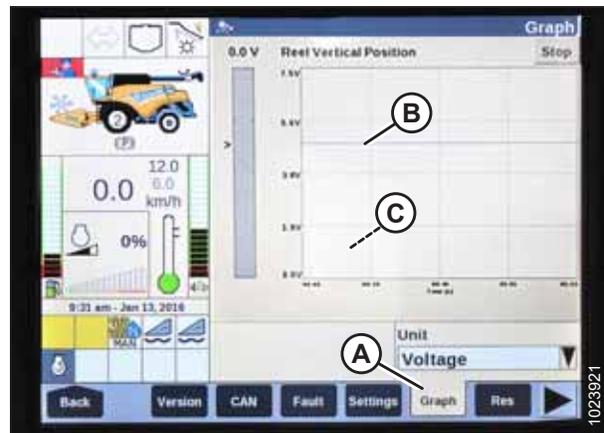


Figura 3.536: Monitor de colheitadeira New Holland

Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte [3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015, página 279](#).

O console possui dois botões usado para alturas automáticas predefinidas. O interruptor-comutador que estava presente em modelos anteriores, agora é configurado como exibido à direita. As plataformas MacDon necessitam, somente, dos dois primeiros botões (A) e (B). O terceiro botão (C) não está configurado.

CUIDADO

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.



Figura 3.537: Controles de colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

Para configurar a altura de corte, siga estes passos:

1. Engate o separador e a plataforma.
2. Selecione o botão predefinição 1 (A). Uma lâmpada amarela se acenderá no botão.
3. Eleve ou abaixe a plataforma à altura de corte desejada.



Figura 3.538: Controles de colheitadeiras New Holland

4. Mantenha pressionado o botão RESUME (RETOMAR) (C) na alavanca multifunção para configurar as predefinições.

NOTA:

Ao configurar as predefinições, sempre defina a posição da plataforma antes da posição do molinete. Se plataforma e molinete forem definidos ao mesmo tempo, as configurações do molinete não serão salvas.

5. Eleve ou abaixe o molinete até a posição de trabalho desejada.
6. Mantenha pressionado o botão RETOMAR (RESUME) (C) na alavanca multifunção para configurar as predefinições.
7. Repita os Passos de 2, página 299 a 6, página 299 usando o botão de predefinição 2.
8. Abaixar a plataforma até o piso.
9. Selecione EXECUTAR (A) na tela principal.



Figura 3.539: Alavanca multifunção da colheitadeira New Holland

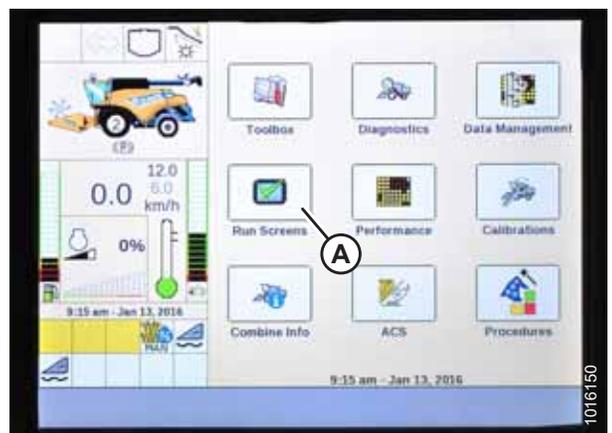


Figura 3.540: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

10. Selecione a aba EXECUTAR, que exibe a ALTURA MANUAL.

NOTA:

O campo ALTURA MANUAL pode aparecer em qualquer das abas EXECUTAR. Quando um botão de predefinição de altura automática é pressionado, o monitor muda para ALTURA AUTOMÁTICA (A).

11. Pressione um dos botões de predefinições automáticas de altura para selecionar uma altura de corte predefinida.



Figura 3.541: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração da altura máxima de trabalho – Série New Holland CR

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte [3.8.17 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX, modelos Pré-2015, página 279](#).

1. Selecione CAIXA DE FERRAMENTA (A) na tela principal. A tela CAIXA DE FERRAMENTA é exibida.

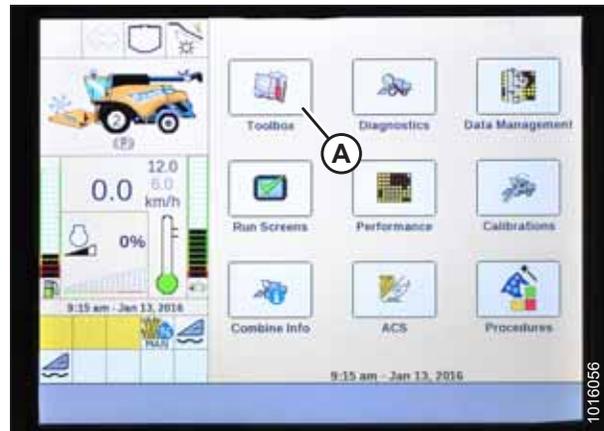


Figura 3.542: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione ALIMENTADOR (A). A tela de CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR aparece.
3. Selecione o campo ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO (B).

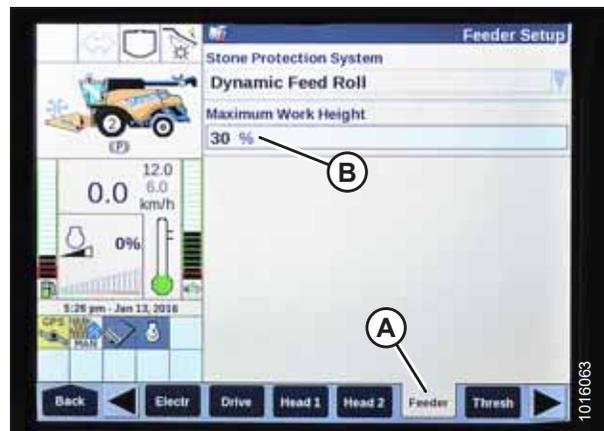


Figura 3.543: Monitor de colheitadeira New Holland

OPERAÇÃO

4. Configure a ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO com o valor desejado.
5. Pressione CONFIGURAR e, em seguida, ENTER.



Figura 3.544: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do avanço-recuo do molinete, inclinação da plataforma e tipo de plataforma – New Holland Série CR

Este procedimento se aplica somente aos modelos CR 2016 6.90, 7.90, 8.90, e 9.90.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione, simultaneamente, os botões DESCARREGAR (A) e RETOMAR (B) na alavanca de controle.

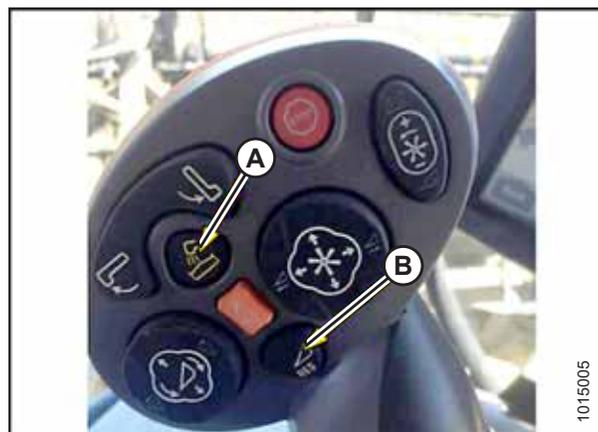


Figura 3.545: Controles de colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

- Na tela PLATAFORMA 1, altere o TIPO DE CORTE de FLEX para PLATAFORMA como exibido no local (A).



Figura 3.546: Monitor de colheitadeira New Holland

- Na tela PLATAFORMA 2, altere o SUBTIPO DA PLATAFORMA de PADRÃO para 80/90 como exibido no local (A).



Figura 3.547: Monitor de colheitadeira New Holland

Há, agora, dois tipos de botões diferentes predefinidos para NO SOLO. O interruptor-comutador que estava presente em modelos anteriores, agora é configurado como exibido à direita. As plataformas MacDon necessitam, somente, dos dois primeiros botões (A) e (B). O terceiro botão inferior (C) não está configurado.



Figura 3.548: Controles de colheitadeiras New Holland

3.9 Nivelamento da plataforma

O módulo de flutuação é configurado de fábrica para fornecer o nivelamento adequado para a plataforma e, normalmente, não deve exigir ajuste adicional.

Se a plataforma **NÃO** estiver nivelada, execute as verificações a seguir antes de ajustar as articulações de nivelamento:

- Verifique a pressão dos pneus da colheitadeira.
- Verifique se o alimentador da colheitadeira está nivelado. Para obter mais instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
- Verifique se a parte superior do módulo de flutuação está nivelado e em paralelo com o alimentador.

NOTA:

As molas da flutuação **NÃO** são utilizadas para nivelar a plataforma.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Estacione a colheitadeira em terreno nivelado.
2. Instale a plataforma a aproximadamente 150 mm (6 pol.) do solo e verifique se a conexão de flutuação está contra os batentes inferiores. Observe as extremidades altas e baixas da plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave.
4. Ajuste a trava da flutuação da asa (A) para engatada. Para obter mais instruções, consulte *Operação em modo rígido, página 76*.
5. Verifique e, se necessário, ajuste a flutuação. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68*.

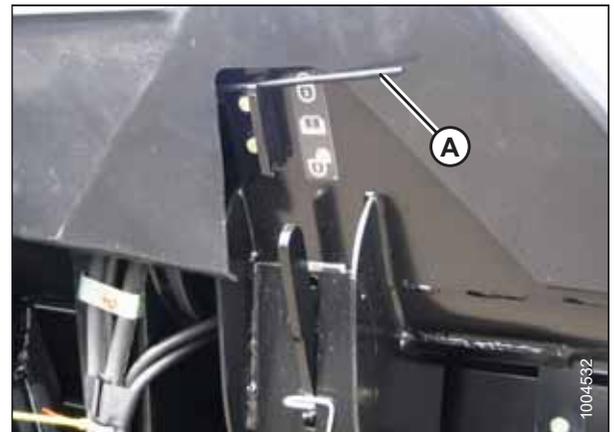


Figura 3.549: Trava da asa

OPERAÇÃO

6. Ajuste o nível da plataforma fazendo pequenos ajustes (giro de 1/4-1/2) à porca (A) em cada trava do flutuador. Ajuste cada lado igualmente, mas em direções opostas como indicado a seguir:

NOTA:

O parafuso de ajuste (B) não precisa ser afrouxado para ajustes até meia volta da porca (A).

- No lado inferior da plataforma, gire a porca (A) **no sentido horário** para levantar a plataforma.
- No lado superior da plataforma, gire a porca (A) **no sentido anti-horário** para descer a plataforma.

NOTA:

O ajuste de mais de duas voltas em qualquer sentido pode afetar de modo adverso a flutuação da plataforma.

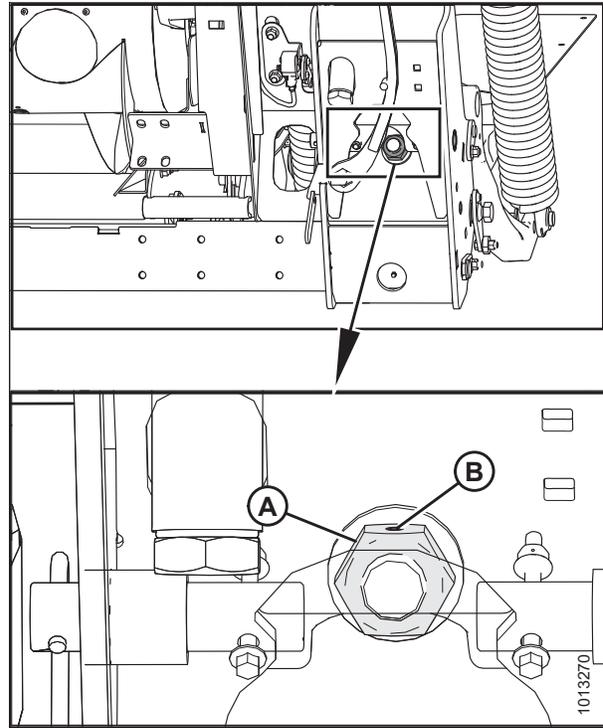


Figura 3.550: Trava da flutuação

NOTA:

Garanta uma folga mínima de 2–3 mm (1/8 pol.) (A) entre a estrutura e a parte de trás da alavanca da articulação em cotovelo.

NOTA:

Verifique a flutuação após o nivelamento da plataforma. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68](#).

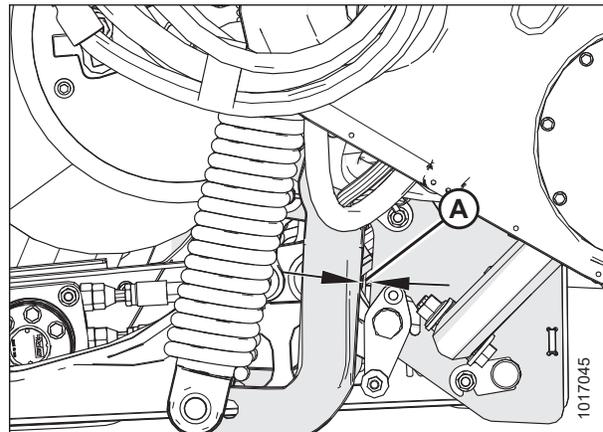


Figura 3.551: Alavanca articulada

3.10 Desobstrução da barra de corte

 **PERIGO**

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

 **CUIDADO**

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

 **CUIDADO**

Abaixar o molinete girando-o sobre a obstrução da barra de corte o danificará.

Para desconectar a barra de corte, inverta o alimentador da colheitadeira. Se a barra de corte permanecer conectada, proceda da seguinte forma:

1. Pare o movimento de avanço da máquina e desengate os acionadores da plataforma.
2. Eleve a plataforma para evitar que ela se encha de sujeira e engate o acionador da embreagem da plataforma.
3. Desengate o acionador da embreagem da plataforma e a eleve totalmente caso o plugue **NÃO** esteja limpo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Acione os apoios de segurança da plataforma.
6. Limpe a barra de corte com a mão.

NOTA:

Se a barra de corte continuar obstruída, consulte [7 Diagnóstico e resolução de problemas, página 585](#).

3.11 Desconectando o FM100

1. Pare o movimento de avanço da máquina e desengate os acionadores da plataforma.
2. Eleve a plataforma levemente do chão e levante o molinete.
3. Inverta a alimentação da colheitadeira conforme especificação do fabricante (a inversão da alimentação varia entre os diferentes modelos de colheitadeiras).
4. Desengate o acionador da plataforma.

3.12 Transporte da plataforma

ADVERTÊNCIA

NÃO conduza a colheitadeira com a plataforma acoplada em uma estrada ou rodovia à noite ou em condições que reduzam a visibilidade, como neblina ou chuva. A largura da plataforma pode não ser tão visível nestas condições.

3.12.1 Plataforma de transporte na colheitadeira

CUIDADO

- Verifique as leis locais sobre regulamentos de largura e iluminação ou requisitos de marcação antes de transportar em rodovias.
- Siga todos os procedimentos recomendados no seu manual de operação da colheitadeira para transporte, reboque, etc.
- Desengate a embreagem da plataforma ao trafegar pelo campo.
- Antes de dirigir por estradas com a colheitadeira, certifique-se de que as luzes laranja dianteiras, as luzes vermelhas traseiras e os faróis dianteiros estão limpos e funcionando de maneira apropriada. As luzes laranja são para uma melhor visibilidade ao se aproximar do tráfego. Sempre utilize essas luzes ao trafegar por rodovias, a fim de fornecer advertências adequadas aos outros motoristas.
- NÃO use as luzes de campo em rodovias, elas podem confundir os outros motoristas.
- Antes de dirigir em uma estrada, limpe os sinais e os refletores de veículo de movimento lento, ajuste os espelhos retrovisores e limpe as janelas.
- Abaixar o molinete totalmente e eleve a plataforma, a menos que o transporte seja feito em terrenos inclinados.
- Mantenha a visibilidade adequada e esteja atento a obstáculos na estrada, ao tráfego iminente e a pontes.
- Ao trafegar em declives, reduza a velocidade e mantenha a plataforma a uma altura mínima para fornecer estabilidade caso a aceleração para frente for interrompida por qualquer motivo. Eleve completamente a plataforma na parte inferior da grade a fim de evitar contato com o solo.
- Trafegue em velocidades seguras para garantir controle e estabilidade total da máquina em todos os momentos.

3.12.2 Reboque

As plataformas com a opção de roda de Transporte/Estabilizadora de velocidade lenta podem ser rebocadas na traseira de uma ceifadora MacDon devidamente configurada, ou por um trator agrícola. Para instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Fixação da plataforma ao veículo de reboque

CUIDADO

Aderir às seguintes instruções de transporte de baixa velocidade a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- O peso do veículo de reboque deve ser superior ao peso da plataforma para garantir o desempenho de frenagem e controle adequados.
- **NÃO** reboque nenhum veículo comum. Use somente um trator agrícola, colheitadeira agrícola ou ceifadora MacDon configurada corretamente.
- Certifique-se de que o molinete esteja abaixado e para trás nos braços de suporte para aumentar a estabilidade da plataforma durante o transporte. Para plataformas com avanço-recuo hidráulico do molinete, nunca conecte os acopladores um ao outro ou o circuito estará completo e o molinete poderá avançar durante o transporte.
- Verifique se todos os pinos estão fixados corretamente na posição de transporte nos suportes da roda, engate e no suporte da barra de corte.
- Verifique a condição e a pressão antes de transportar.
- Conecte o engate ao veículo de reboque usando um pino de engate, um pino de trava da mola ou outro elemento de fixação adequado.
- Acople a corrente do engate de segurança ao veículo de reboque. Ajuste o comprimento da corrente de segurança a fim de fornecer apenas a folga suficiente para permitir o giro.
- Conecte o bujão de sete polos do chicote de fios da plataforma ao receptáculo correspondente no veículo de reboque. (O receptáculo de sete polos está disponível no departamento de peças do concessionário MacDon.)
- Certifique-se de que as luzes estejam funcionando corretamente e limpe a sinalização de veículo de movimento lento e outros refletores. Use o pisca-alerta, exceto se for proibido por lei.

Reboque da plataforma

CUIDADO

Aderir às seguintes instruções de transporte de baixa velocidade a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- **NÃO** exceda os 32 km/h (20 mph).
- Reduza a velocidade de transporte para menos de 8 km/h (5 mph) em condições difíceis ou escorregadias.
- Vire nos cantos apenas em velocidades muito baixas (8 km/h [5 mph] ou menos), pois a estabilidade da colheitadeira diminui ao fazer curvas nos cantos. **NÃO** acelere ao fazer ou sair de uma curva.
- Obedeça a todas as regras de trânsito em rodovia em sua área durante o transporte em vias públicas. Use o pisca-alerta a não ser que seja proibido por lei.

3.12.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo

Remoção da barra de reboque

1. Calce os pneus para evitar que haja rolamento da plataforma e desencaixe-a do veículo de reboque.
2. Desconecte o conector elétrico (A) da barra de reboque.
3. Remova o pino (B) da barra de reboque e desmonte a seção externa (C) da seção interna (D).

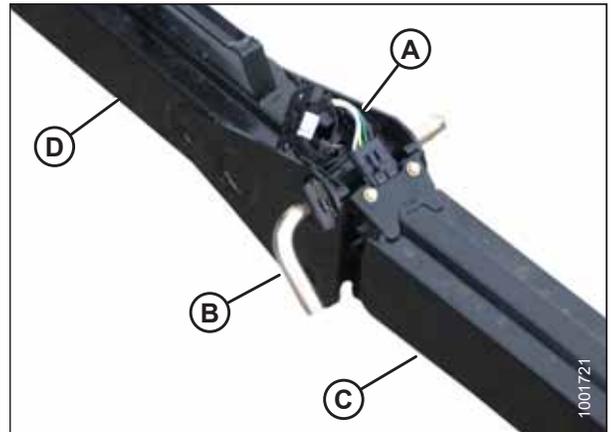


Figura 3.552: Conjunto da barra de reboque

4. Desconecte o conector elétrico (A) na roda dianteira.

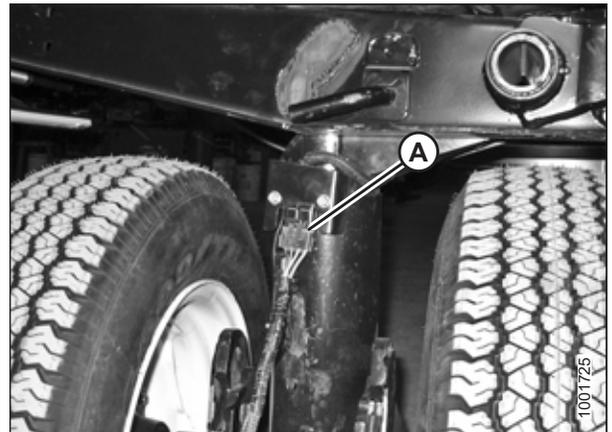


Figura 3.553: Fiação do conector

5. Remova o pino do garfo de engate (A) e reserve para reinstalação.
6. Empurre a lingueta (B) e levante a barra de reboque (C) do gancho. Libere a lingueta.
7. Instale o pino do garfo de engate (A).

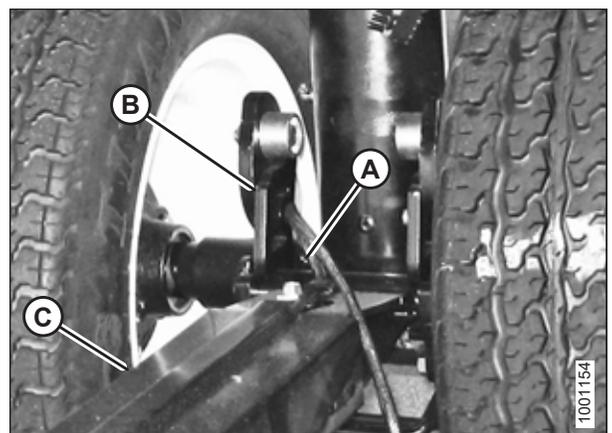


Figura 3.554: Trava da barra de reboque

OPERAÇÃO

Armazenamento da barra de reboque

A barra de reboque consiste em duas seções: uma metade interna (A) e uma externa (B), para facilitar o manuseio e armazenamento.

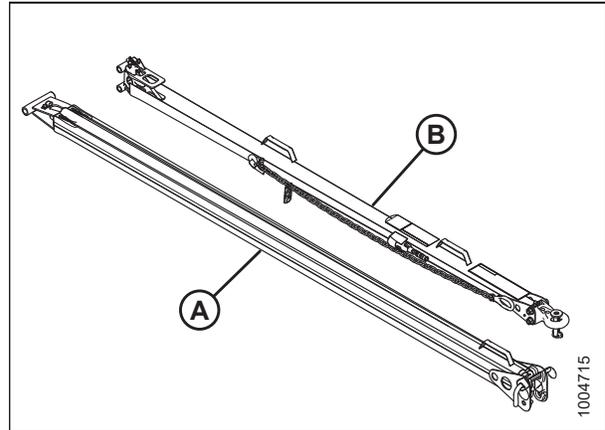


Figura 3.555: Conjunto da barra de reboque

1. Posicione a extremidade interna da metade externa da barra de reboque na armação (A) no lado esquerdo do tubo posterior da plataforma.
2. Fixe a extremidade do garfo de engate/cavilha da barra de reboque ao suporte (B) na chapa lateral usando o pino de engate (C). Fixe com o pino de segurança.
3. Instale a faixa de borracha (D) na armação (A).

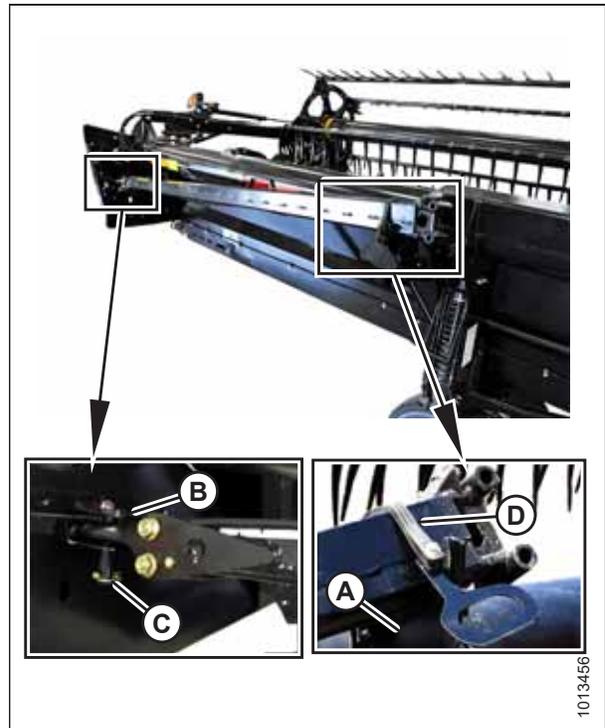


Figura 3.556: Armazenamento da barra de reboque – Lado esquerdo

OPERAÇÃO

4. Posicione a extremidade interna da metade interna da barra de reboque na armação (A) no lado direito do tubo posterior da plataforma.
5. Fixe a extremidade do tubo da barra de reboque ao suporte (B) na chapa lateral usando o pino do garfo de engate (C). Fixe com o pino R.
6. Instale a faixa de borracha (D) na armação (A).

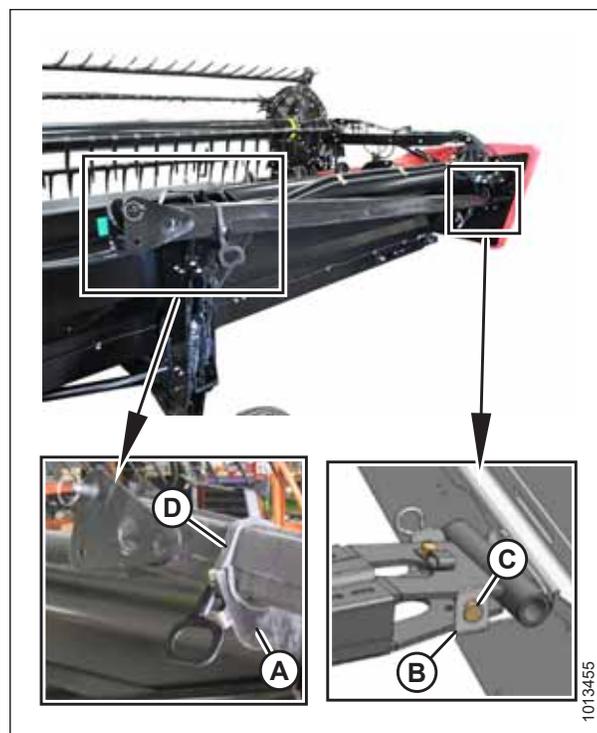


Figura 3.557: Armazenamento da barra de reboque - Lado direito

7. Prenda a plataforma à colheitadeira. Para instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

IMPORTANTE:

Carregar a barra de reboque na plataforma afetará a flutuação da plataforma principal. Para instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

8. Posicione as rodas de transporte na posição de trabalho. Para obter mais instruções, consulte o seguinte:
 - *Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho, página 312*
 - *Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo, página 313*

OPERAÇÃO

Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho



PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Eleve a plataforma totalmente e engate os apoios de segurança da plataforma.
2. Gire o conjunto da roda dianteira (A) de modo que as rodas fiquem alinhadas à estrutura inferior.
3. Remova o pino (B) e puxe o conjunto da roda em direção à traseira da plataforma. Guarde o pino no orifício (C) na parte superior da perna.
4. Puxe a alavanca (D) para cima a fim de liberar e abaixar a articulação do suporte vertical.

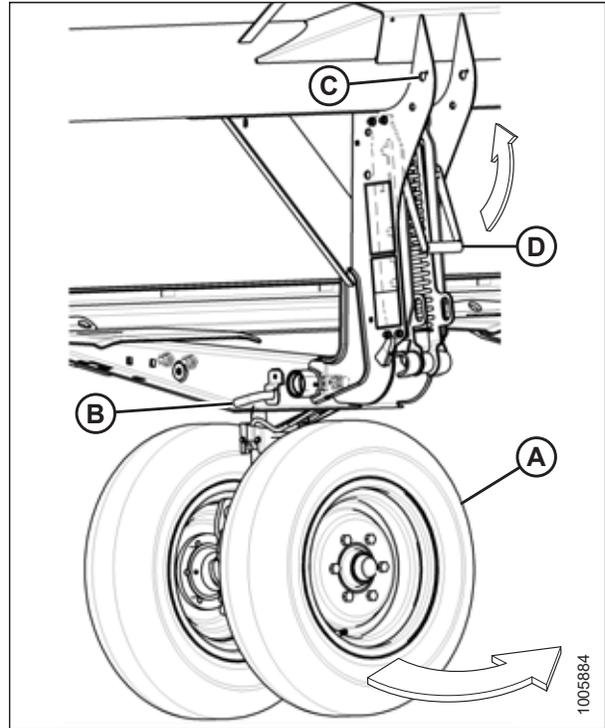


Figura 3.558: Rodas dianteiras

5. Alinhe o gancho de elevação (A) com a lingueta (B) e eleve o conjunto da roda de forma a engatar o pino no gancho de elevação. Certifique-se de que a trava (C) esteja engatada.
6. Instale o pino do garfo de engate (D) e prenda o centro do eixo com o pino R.

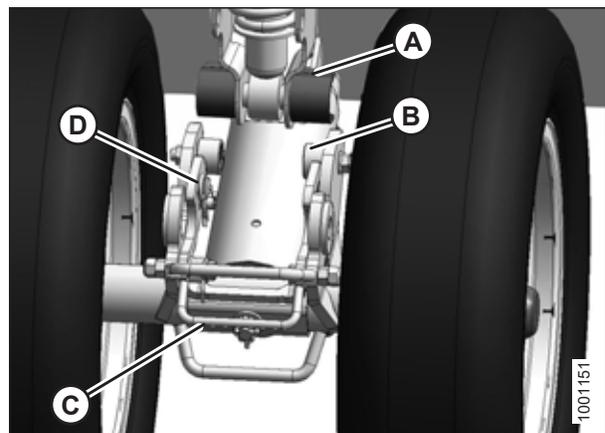


Figura 3.559: Rodas dianteiras

OPERAÇÃO

7. Eleve o conjunto da roda para a altura desejada e deslize a articulação (A) para a fenda apropriada no suporte vertical.
8. Empurre a alavanca (B) para baixo para travar.

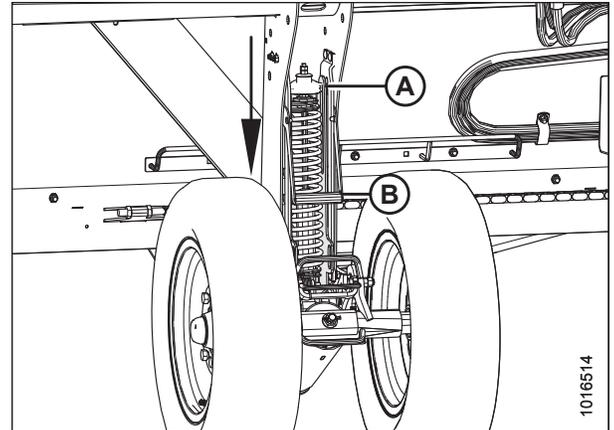


Figura 3.560: Rodas dianteiras

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo

1. Puxe o pino (A) na roda esquerda traseira. Gire a roda no sentido horário e trave com o pino.

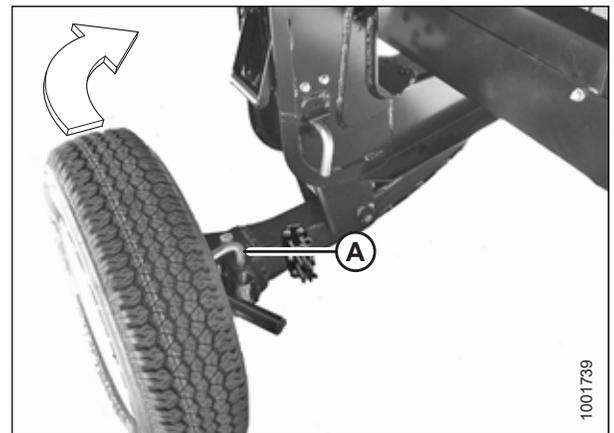


Figura 3.561: Roda traseira - Lado direito

2. Remova o pino (A) e armazene no local (B).
3. Puxe a alça (C) para cima para liberar.
4. Eleve as rodas para a altura desejada e engate o canal do suporte dentro da abertura (D) no suporte vertical.
5. Empurre a alavanca (C) para baixo para travar.

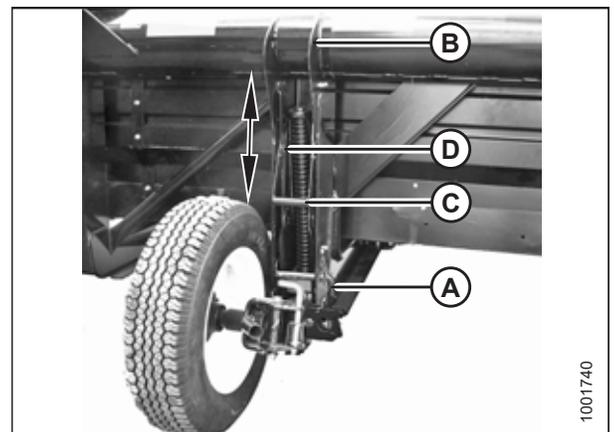


Figura 3.562: Roda traseira - Lado direito

OPERAÇÃO

6. Puxe o pino (A) da braçadeira (B) na roda direita, em frente à barra de corte. Desengate a braçadeira da barra de corte e abaixe a braçadeira contra o eixo (C).
7. Remova o pino (D), abaixe o suporte (E) no eixo e insira novamente o pino no suporte.
8. Gire o eixo (C) no sentido horário em direção à parte traseira da plataforma.

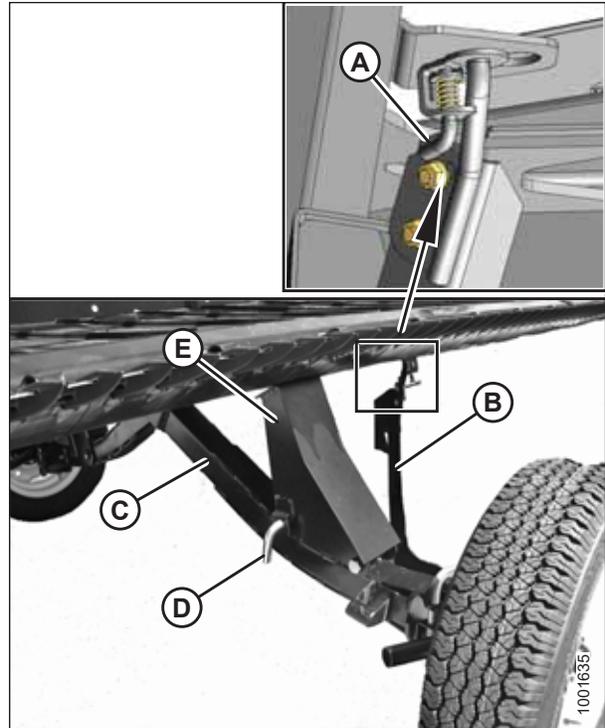


Figura 3.563: Roda traseira - Lado direito

9. Puxe o pino (A) do eixo direito, gire a roda no sentido anti-horário até a posição mostrada e trave com o pino (A).
10. Remova o pino R (B) da trava (C).
11. Eleve a roda, levante a trava (C) e engate a lingueta (D) no eixo esquerdo. Certifique-se de que a trava se feche.
12. Prenda a trava com o pino R (B), garantindo que a extremidade aberta do grampo fique voltada para a traseira da colheitadeira.

IMPORTANTE:

Verifique se as rodas estão travadas e se o manípulo está na posição travada.

NOTA:

O pino R pode ser desalojado pela cultura se instalado com a extremidade aberta voltada para a barra de corte.

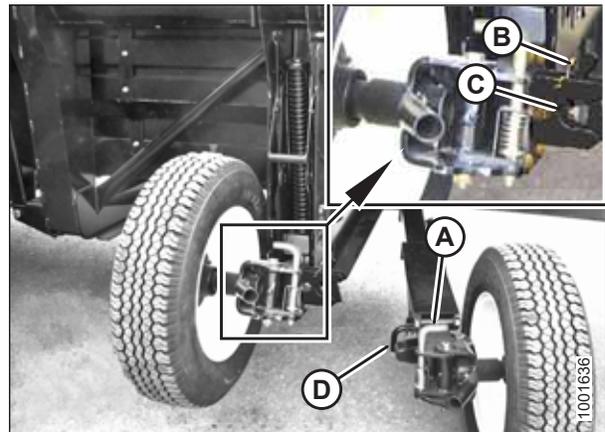


Figura 3.564: Rodas traseiras

OPERAÇÃO

13. Conclua a conversão garantindo que as rodas dos lados esquerdo (A) e direito (B) estejam na posição mostrada.

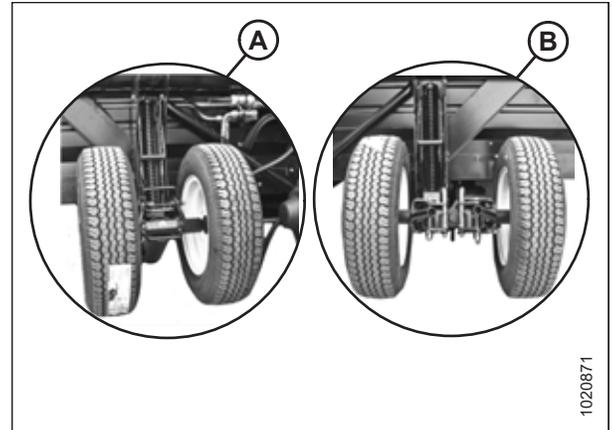


Figura 3.565: Posição de campo

3.12.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte

Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

CUIDADO

Mantenha distância das rodas e solte o acoplamento com cuidado já que as rodas se soltarão, quando o mecanismo for liberado.

1. Puxe o manípulo (B) para cima a fim de liberar e elevar a articulação (A) totalmente para cima, no suporte vertical.
2. Erga totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Acione os apoios de segurança da plataforma.

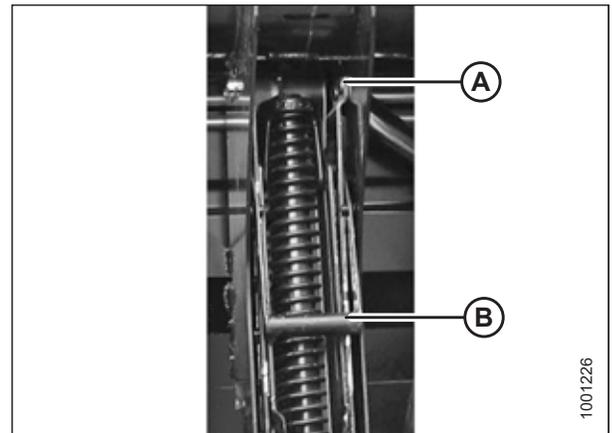


Figura 3.566: Articulação da suspensão

OPERAÇÃO

5. Retire o pino R do garfo de engate (A).
6. Puxe o manípulo da trava (B) para liberar a articulação da suspensão (C) e puxe-a da ponta de eixo (D).
7. Abaix as rodas lentamente.

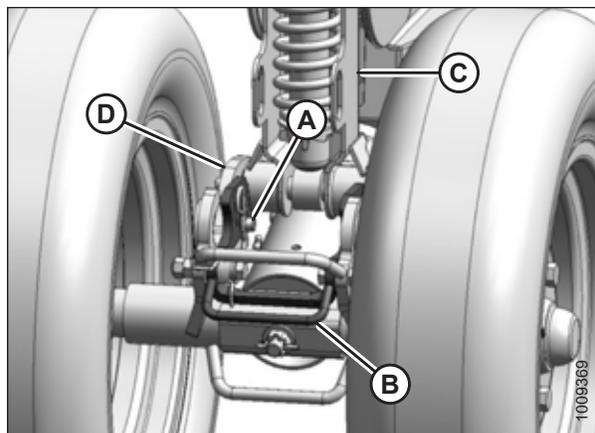


Figura 3.567: Rodas dianteiras lado esquerdo

8. Abaix o manípulo (A) para travar.

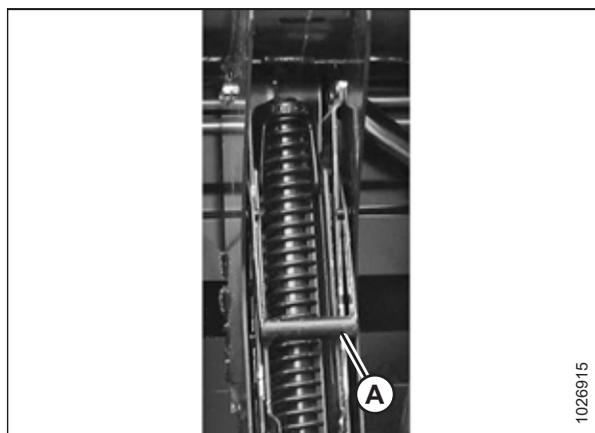


Figura 3.568: Articulação da suspensão

OPERAÇÃO

9. Remova o pino (A) do compartimento no topo da perna (B).
10. Mova e gire as rodas no sentido horário de modo que o conector (C) esteja voltado para a extremidade frontal da plataforma.
11. Insira o pino (A) e gire para travar.
12. Abaixे a plataforma até que as rodas esquerdas estejam tocando o solo.

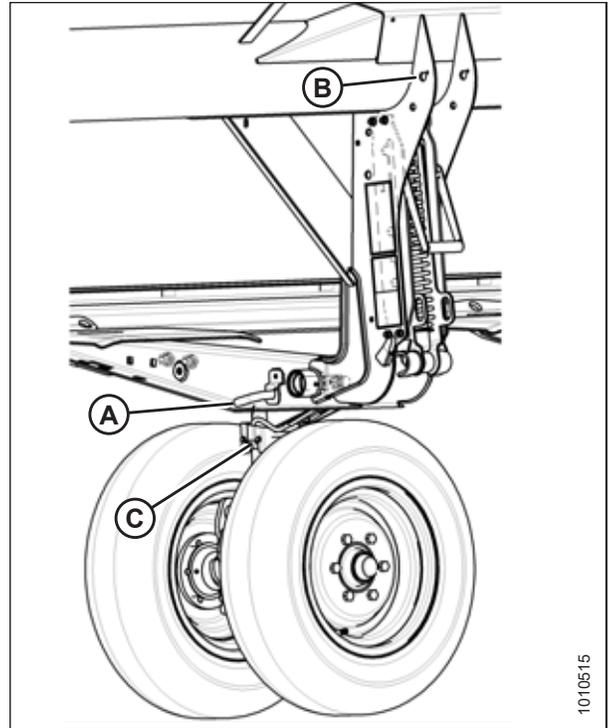


Figura 3.569: Rodas dianteiras lado esquerdo

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte

1. Remova o pino R (A) da trava (B).
2. Levante a trava (B), desengate o eixo direito (C) e abaixe até o solo.



CUIDADO

Mantenha distância das rodas e solte o acoplamento com cuidado já que as rodas se soltarão, quando o mecanismo for liberado.

3. Puxe cuidadosamente a alavanca (D) para liberar a mola e abaixe a roda até o solo.
4. Eleve a roda e a articulação com a alavanca (E) e posicione a articulação na fenda inferior.
5. Abaixе o manípulo (C) para travar.

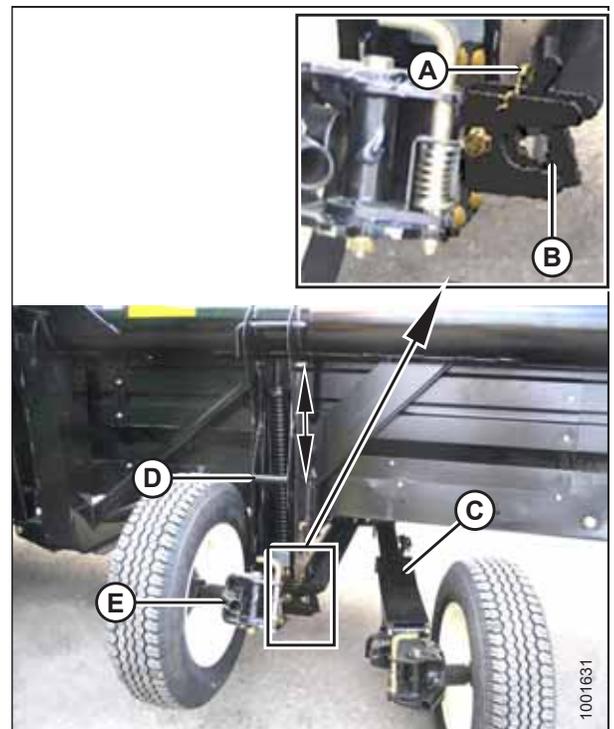


Figura 3.570: Rodas traseiras

OPERAÇÃO

6. Remova o pino (A) e instale em (B) para fixar a articulação. Gire o pino para travar.
7. Puxe o pino (D), gire a roda (C) 90° no sentido anti-horário e libere o pino para travar.



Figura 3.571: Rodas traseiras

8. Certifique-se de que a roda esquerda está em posição de transporte como mostrado.



Figura 3.572: Roda esquerda em posição de transporte

9. Puxe o pino (A) e gire a roda traseira direita (B) a 90° no sentido horário.



Figura 3.573: Roda traseira direita

OPERAÇÃO

10. Trave a roda (A) com o pino (B). Mova o eixo direito (C) até a frente da plataforma.

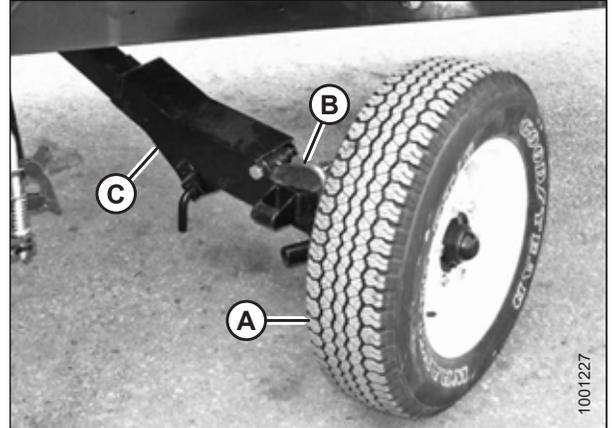


Figura 3.574: Roda traseira direita

11. Remova o pino (A), levante o suporte (B) até a posição mostrada e insira o pino novamente.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o pino (A) engate no tubo no eixo.

12. Gire a braçadeira (C) até a posição mostrada e insira a braçadeira na fenda (D) atrás da barra de corte. Posicione a braçadeira para que o pino (E) se encaixe ao orifício do suporte (F). Agora, a roda direita está na posição de transporte.
13. Desengate os batentes de elevação do cilindro da plataforma.
14. Separe as conexões elétricas e hidráulicas da plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
15. Ligue a colheitadeira e abaixe a plataforma até o solo.

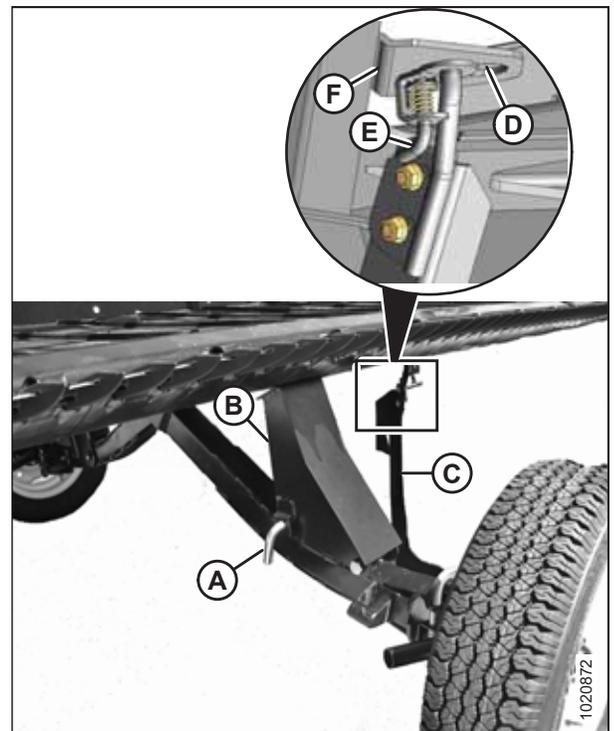


Figura 3.575: Posição da roda traseira direita

OPERAÇÃO

Fixação da barra de reboque

A barra de reboque consiste de duas seções que permitem o manuseio e o armazenamento mais fácil.

1. Desenganche a faixa de borracha (D) da armação (A) no lado direito da plataforma.
2. Remova o pino do garfo de engate (C) e desencaixe a extremidade do tubo do suporte (B).
3. Recoloque o pino do garfo de engate.
4. Eleve a metade interna da barra de reboque da plataforma e a coloque próxima da lateral esquerda da plataforma.

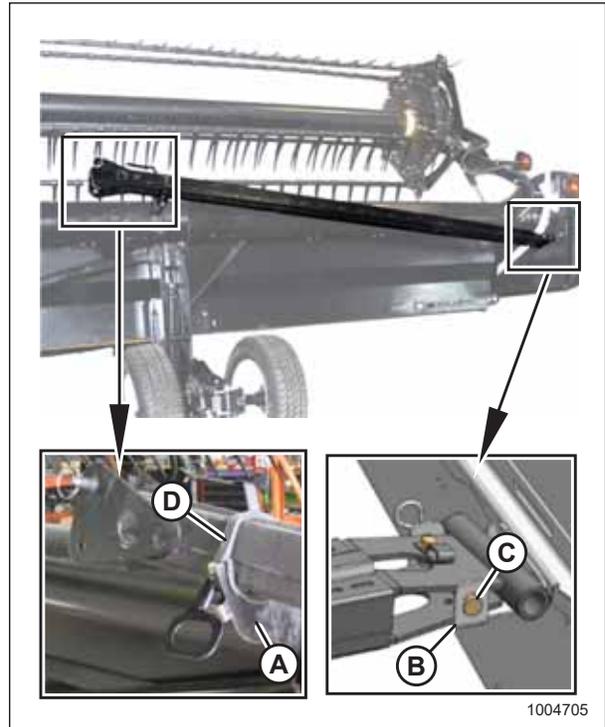


Figura 3.576: Remoção da barra de reboque – Lado direito

5. Desenganche a faixa de borracha (D) da armação (A) no lado esquerdo da plataforma.
6. Remova o pino de engate (C) do suporte (B) e remova a barra de reboque.
7. Instale a faixa de borracha (D) na armação (A).

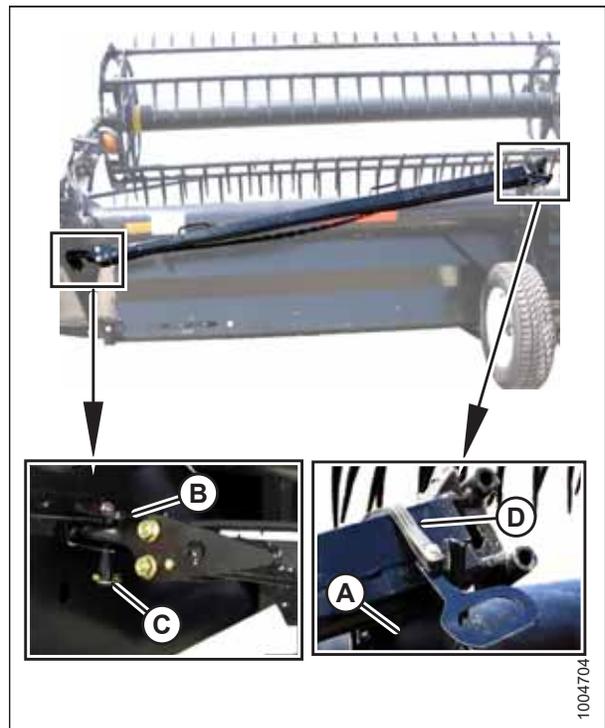


Figura 3.577: Remoção da barra de reboque – Lado esquerdo

OPERAÇÃO

8. Conecte a metade externa (B) da barra de reboque à metade interna (A).

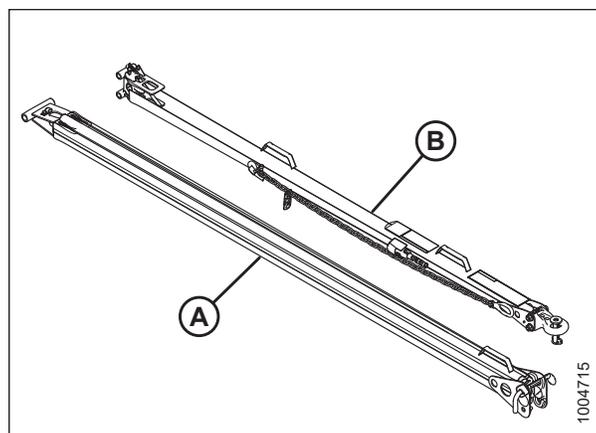


Figura 3.578: Conjunto da barra de reboque

9. Levante a metade externa (B) da barra de reboque e insira na metade interna (A).

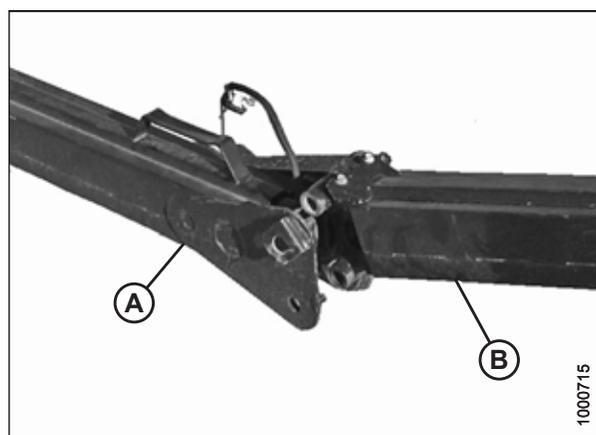


Figura 3.579: Conjunto da barra de reboque

10. Prenda as duas metades com o pino em L (A) e, em seguida, gire para travar. Prenda o pino em L com o anel (B).
11. Conecte o chicote elétrico ao conector (C).

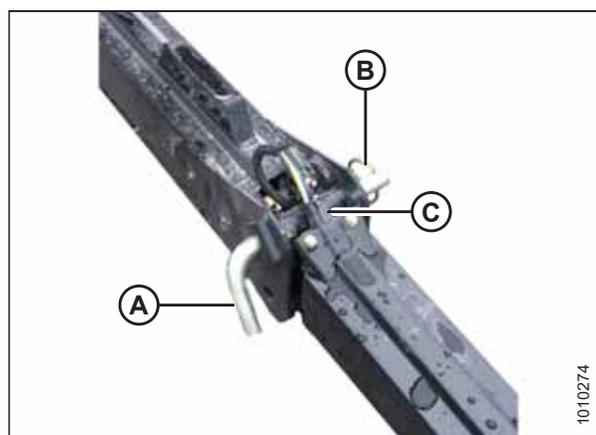


Figura 3.580: Conjunto da barra de reboque

OPERAÇÃO

12. Posicione a barra de reboque (A) sobre o eixo e empurre contra a trava (B) até que os pinos da barra de reboque recaiam sobre os ganchos (C).
13. Verifique se a trava (B) engatou na barra de reboque.
14. Instale o pino do garfo de engate (D) e prenda com um pino R.

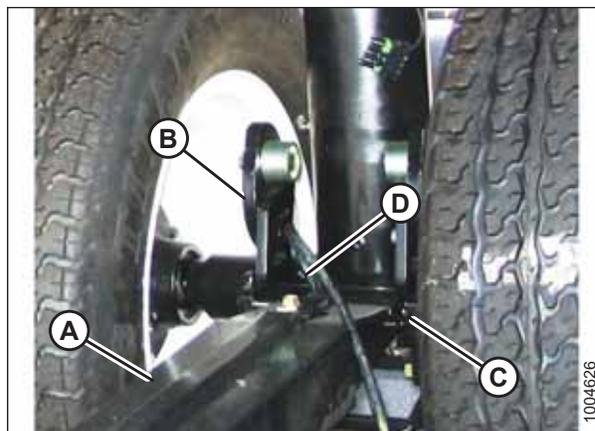


Figura 3.581: Fixação da barra de reboque

15. Conecte o chicote elétrico (A) à roda frontal.



Figura 3.582: Conexão do chicote

3.13 Armazenamento da plataforma

Realize os seguintes procedimentos no final de cada temporada operacional:



CUIDADO

Nunca utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para a limpeza. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.



CUIDADO

Cubra os dedos duplos e a barra de corte para evitar ferimentos devido ao contato acidental.

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Guarde a máquina em um local seco e protegido, se possível. Se for armazenada em uma área externa, cubra com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

NOTA:

Se a máquina for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em um local seco e longe da luz. Se as esteiras não forem removidas, guarde a plataforma com a barra de corte abaixada para não acumular água/neve nas esteiras. O peso do acúmulo de água e neve faz tensão excessiva sobre as esteiras e sobre a plataforma.

3. Abaixar a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixar o molinete completamente. Se for armazenada em área externa, amarre o molinete à estrutura para evitar a rotação causada pelo vento.
5. Para evitar ferrugem, pinte novamente todas as superfícies desgastadas ou descascadas.
6. Solte as correias de acionamento.
7. Lubrifique a plataforma cuidadosamente, deixando excesso de graxa nos encaixes para manter a umidade fora dos rolamentos.
8. Aplique graxas nas roscas expostas, barras do cilindro e nas superfícies deslizantes dos componentes.
9. Verifique se há componentes com desgaste e repare se necessário.
10. Verifique se há componentes quebrados e solicite peças de reposição ao seu Concessionário. O reparo imediato desses itens poupará tempo e esforço no início da próxima temporada.
11. Substitua ou aperte quaisquer ferragens soltas ou ausentes. Consulte [8.1 Especificações de torque, página 601](#).

Capítulo 4: Acoplamento/Desacoplamento da plataforma

Este capítulo inclui instruções para configurar, acoplar e desacoplar a plataforma.

Colheitadeira	Consulte a
Case IH 7010/8010, Séries 120, 130, 230, 240, 250	4.3 Colheitadeiras Case IH, página 348
Gleaner Séries R e S, Challenger 660, 670, 680B, 540C, 560C, Massey Ferguson 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	4.4 Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson), página 356
Série AGCO IDEAL™	3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™, página 147
John Deere Séries 60, 70, S e T	4.6 Colheitadeiras John Deere, página 370
CLAAS 500, 700 (Série R)	4.7 Colheitadeiras CLAAS, página 377
New Holland CR, CX	4.8 Colheitadeiras New Holland, página 384

NOTA:

Garanta que as funções aplicáveis (ou seja, o controle automático de altura da plataforma [AHC], opção plataforma de esteiras, opção união central hidráulica, molinete de acionamento hidráulico) estejam habilitadas na colheitadeira e no computador da colheitadeira. Deixar de fazê-lo poderá resultar na operação inadequada da plataforma.

4.1 Configurações do sem fim FM100

O sem fim FM100 pode ser configurado para se adequar a diversas condições de cultura. Há quatro configurações disponíveis.

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

Configuração estreita é uma configuração padrão para as seguintes colheitadeiras:

- Gleaner R6/75, R6/76, S6/77, S6/7/88, S96/7/8
- New Holland CR 920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080

A configuração estreita usa 4 helicoidais longos aparafusados (2 do lado esquerdo e 2 do direito) e são recomendados 18 dedos do sem fim.

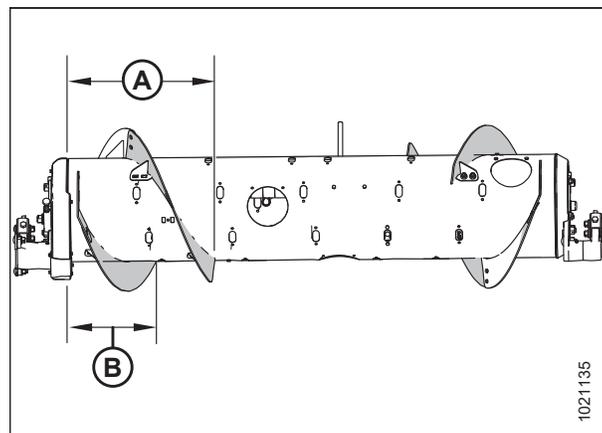


Figura 4.1: Configuração estreita – Visão traseira

A - 514 mm (20 1/4 pol.)

B - 356 mm (14 pol.)

Para converter a configuração de média ou ampla para estreita, consulte [4.1.3 Conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita, página 332](#).

Para converter à configuração estreita da configuração ultra estreita, consulte [4.1.4 Conversão da configuração ultra estreita para a configuração estreita, página 334](#).

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

Configuração média é uma configuração padrão para as seguintes colheitadeiras:

- Série AGCO IDEAL™
- Case 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 08/07/9240
- Challenger 66/67/680B, 54/560C, 54/560E
- CLAAS 56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670
- Massey Ferguson 96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090 Elevation
- Versatile RT490

A configuração média usa 4 helicoidais curtos aparafusados (2 do lado esquerdo e 2 do direito) e são recomendados 22 dedos do sem fim.

Para converter para configuração média de configuração estreita ou ultra estreita, consulte [4.1.1 Conversão da configuração estreita ou ultra estreita para a configuração média](#), página 328.

Para converter a configuração de média para ampla, consulte [4.1.2 Conversão da configuração ampla para a configuração média](#), página 330.

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

Configuração ampla é a configuração opcional para as seguintes colheitadeiras:

- Série AGCO IDEAL™
- Challenger 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780
- John Deere T670
- Massey Ferguson 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

A configuração ampla usa 2 helicoidais curtos aparafusados (1 do lado esquerdo e 1 do lado direito) e são recomendados 30 dedos do sem fim.

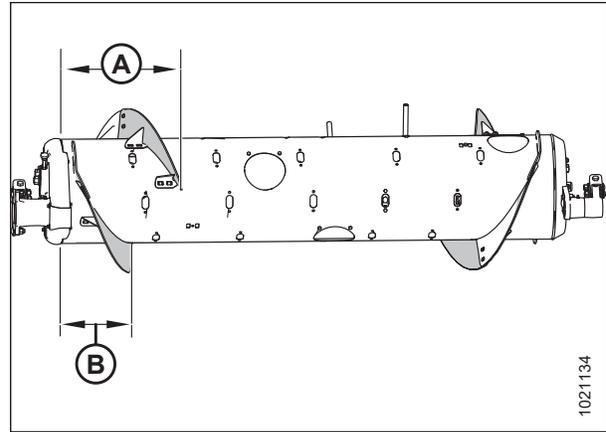


Figura 4.2: Configuração média – Visão traseira

A - 410 mm (16 1/8 pol.)

B - 260 mm (10 1/4 pol.)

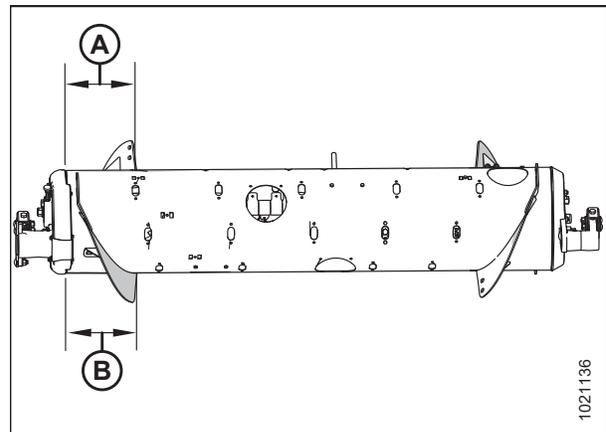


Figura 4.3: Configuração ampla – Visão traseira

A - 257 mm (10 1/8 pol.)

B - 257 mm (10 1/8 pol.)

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

NOTA:

Essa configuração pode melhorar a capacidade da colheitadeira em colheitadeiras de alimentador extenso em determinadas condições de culturas.

NOTA:

Em algumas condições, o abastecimento pode ser melhorado removendo todos os helicoidais aparafusados. Para obter mais instruções, consulte [4.1.7 Conversão da configuração ampla para a ultra ampla, página 338](#).

Para converter a configuração de média para ampla, consulte [4.1.5 Conversão da configuração média para a configuração ampla, página 335](#).

Para converter para configuração ampla da configuração estreita ou ultra estreita, consulte [4.1.6 Conversão da configuração ultra-estreita ou estreita para a configuração ampla, página 336](#).

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

Configuração ultra estreita é uma configuração opcional que pode melhorar o desempenho do abastecimento em colheitadeiras com alimentadores estreitos. Também pode ser útil na colheita de arroz.

A configuração ultra estreita usa 8 helicoidais longos aparafusados (4 do lado esquerdo e 4 do direito) e são recomendados 18 dedos do sem fim.

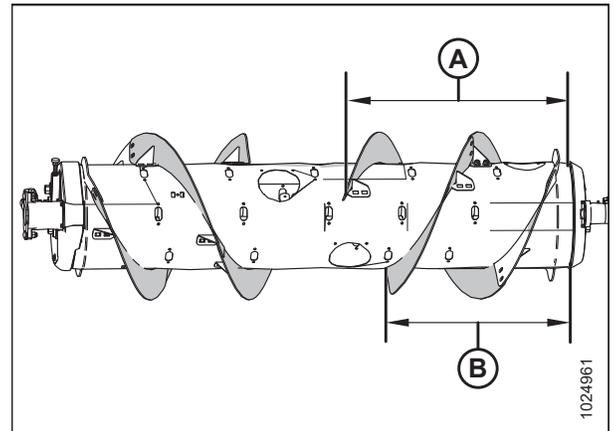


Figura 4.4: Configuração ultra estreita – Visão traseira

A - 760 mm (29 15/16 pol.)

B - 602 mm (23 11/16 pol.)

Para converter para configuração ultra estreita de média ou ampla, consulte [4.1.8 Conversão da configuração média ou ampla para a configuração ultra-estreita, página 339](#).

Para converter para configuração ultra estreita de estreita, consulte [4.1.9 Conversão da configuração estreita para a configuração ultra estreita, página 343](#).

4.1.1 Conversão da configuração estreita ou ultra estreita para a configuração média

Dois kits de helicoidais (MD N.º 287031) são necessários para converter para esta configuração.

As configurações de sem fim ultra estreita, estreita e média são exibidas à direita. Ao converter a configuração ultra estreita ou estreita para a configuração média, será necessário substituir os helicoidais longos (A) por helicoidais curtos (B).

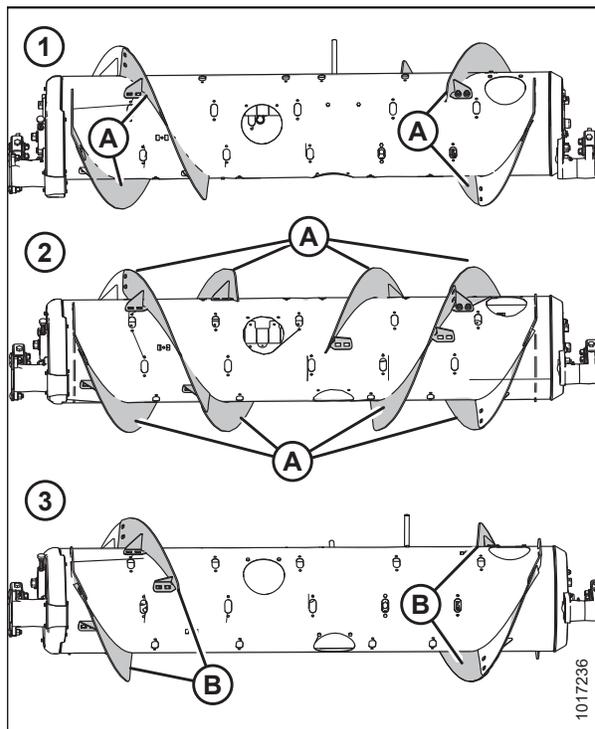


Figura 4.5: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita

2 - Configuração ultra estreita

3- Configuração média

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).

2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) de ambos os lados do sem fim. Guarde para remontagem.

NOTA:

Se necessário, remova várias tampas de acesso.

3. Remova as ferragens (C) e o helicoidal aparafusado (D). Repita para todas as ferragens e helicoidais aparafusados no sem fim. Guarde as ferragens para fixar os novos helicoidais.

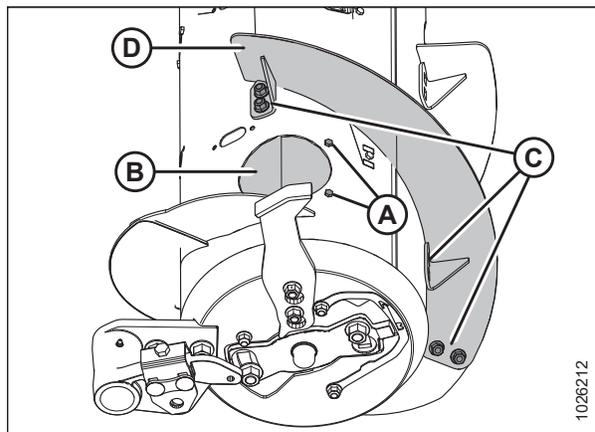


Figura 4.6: Configuração estreita – Lado direito

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- Em ambos os lados do sem fim, remova o bujão do orifício de fixação do helicoidal (B), o parafuso M6 (A) e a porca T (não ilustrada) do interior do sem fim. Guarde as peças para reinstalação.

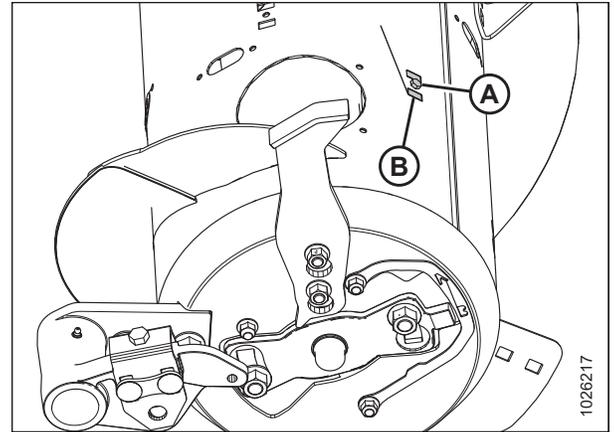


Figura 4.7: Configuração estreita – Lado direito

- Instale dois helicoidais aparafusados (A) no lado direito do sem fim, como mostrado, e fixe cada helicoidal com seis parafusos franceses e porcas nos locais (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos dos helicoidais devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

NOTA:

O ideal é que o helicoidal se encaixe firmemente contra o tubo do sem fim. Contudo, folgas são comuns. O material da cultura pode se acumular nas folgas, mas, em geral, isso não afetará o desempenho. Se desejado, é possível utilizar selante de silicone para preencher as folgas.

- Aplique em todas as porcas e parafusos torque de 47 Nm (35 lbf-ft) para eliminar a deflexão dos helicoidais e então aplique torque de 58–64 Nm (43–47 lbf-ft).
- Instale dois helicoidais aparafusados (A) no lado esquerdo do sem fim, como mostrado, e fixe cada helicoidal com seis parafusos franceses e porcas nos locais (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos dos helicoidais devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

NOTA:

O ideal é que o helicoidal se encaixe firmemente contra o tubo do sem fim. Contudo, folgas são comuns. O material da cultura pode se acumular nas folgas, mas, em geral, isso não afetará o desempenho. Se desejado, é possível utilizar selante de silicone para preencher as folgas.

- Aplique em todas as porcas e parafusos torque de 47 Nm (35 lbf-ft) para eliminar a deflexão dos helicoidais e então aplique torque de 58–64 Nm (43–47 lbf-ft).

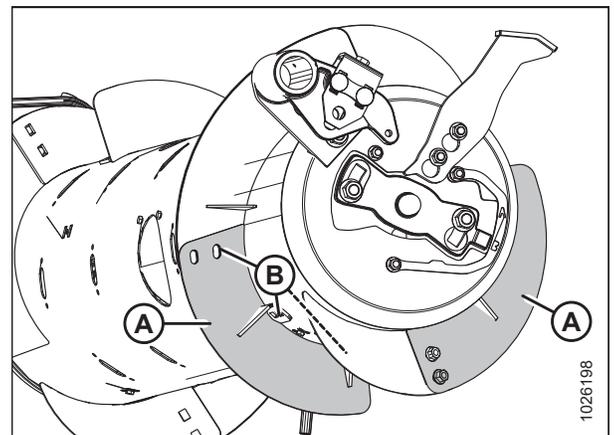


Figura 4.8: Configuração média – Lado direito

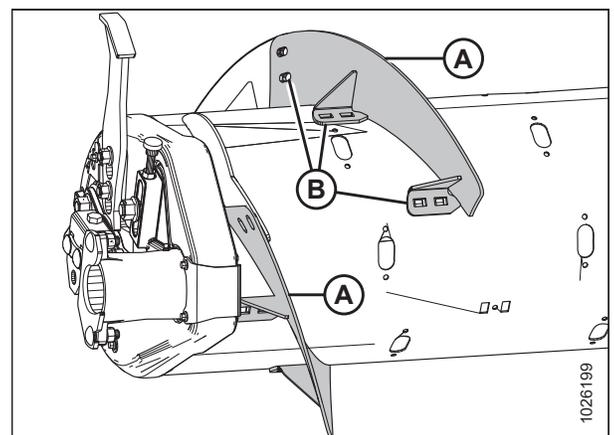


Figura 4.9: Configuração média – Lado esquerdo

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

9. Remover os helicoidais longos deixa vazias as aberturas dos helicoidais no sem fim que não foram necessários para instalar os novos helicoidais curtos. Use o orifício de acesso (A) para posicionar o bujão do orifício de fixação do helicoidal (B) no interior do sem fim em cada orifício de fixação, e fixe com um parafuso M6 de cabeça hexagonal de 20 mm (C) e uma porca T. Use os bujões e as ferragens guardadas de um passo anterior.
10. Instalação dos dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração. Para obter mais instruções, consulte [Instalação dos dedos do sem fim, página 454](#).

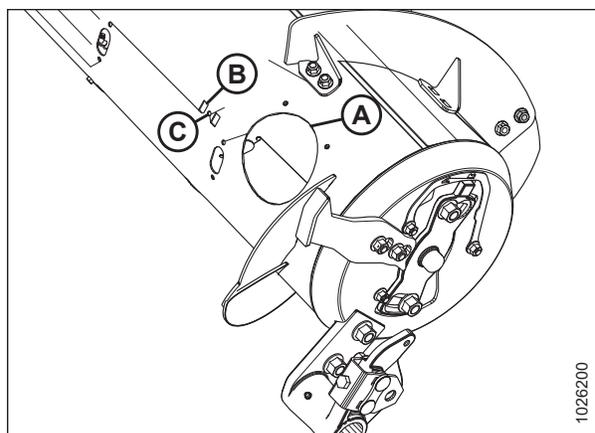


Figura 4.10: Bujão do helicoidal na configuração média – Lado direito

4.1.2 Conversão da configuração ampla para a configuração média

É necessário usar um kit de helicoidais (MD N.º 287031) para converter o sem fim da configuração Ampla para a Média.

As configurações ampla e média do sem fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão da configuração ampla para a média, será necessário instalar novos helicoidais (A).

NOTA:

Todas as imagens ilustram o sem fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem fim instalado no módulo de flutuação.

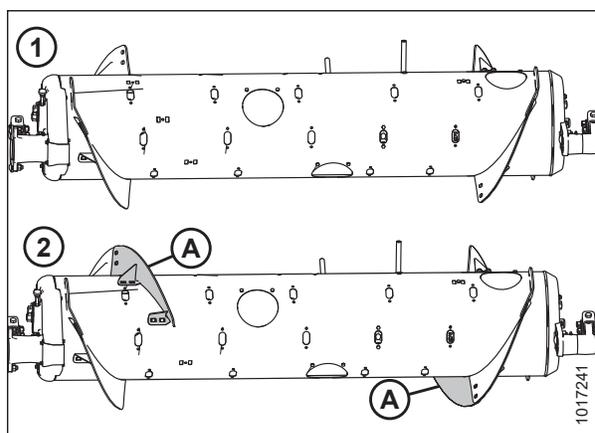


Figura 4.11: Configurações do sem fim – Visão traseira
1- Configuração ampla 2- Configuração média

1. Melhore o acesso e facilite a instalação removendo o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) do lado direito do sem fim. Guarde para remontagem.

NOTA:

Se necessário, remova várias tampas de acesso.

3. Remova e descarte os dois bujões do orifício de fixação do helicoidal (C) no lado direito do sem fim.

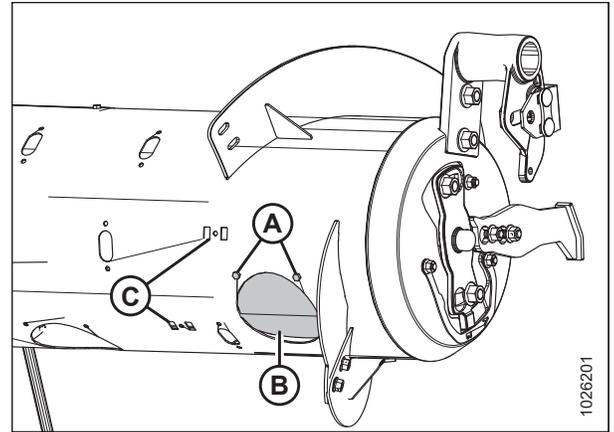


Figura 4.12: Configuração ampla (lado direito)

4. Instale o helicoidal aparafusado (A) no lado direito do sem fim, como mostrado, e fixe com seis parafusos franceses e porcas nos locais (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

NOTA:

O ideal é que o helicoidal se encaixe firmemente contra o tubo do sem fim. Contudo, folgas são comuns. O material da cultura pode se acumular nas folgas, mas, em geral, isso não afetará o desempenho. Se desejado, é possível utilizar selante de silicone para preencher as folgas.

5. Aplique em todas as porcas e parafusos torque de 47 Nm (35 lbf-ft) para eliminar a deflexão dos helicoidais e então aplique torque de 58–64 Nm (43–47 lbf-ft).
6. Repita os passos 2, página 331 e 3, página 331 no lado esquerdo do sem-fim.
7. Instale o helicoidal aparafusado (A) no lado esquerdo, como mostrado, e fixe com seis parafusos franceses e porcas nos locais (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

NOTA:

O ideal é que o helicoidal se encaixe firmemente contra o tubo do sem fim. Contudo, folgas são comuns. O material da cultura pode se acumular nas folgas, mas, em geral, isso não afetará o desempenho. Se desejado, é possível utilizar selante de silicone para preencher as folgas.

8. Em todas as porcas e parafusos (B), aplique torque de 47 Nm (35 lbf-ft) para eliminar a deflexão dos helicoidais e então aplique torque de 58–64 Nm (43–47 lbf-ft).

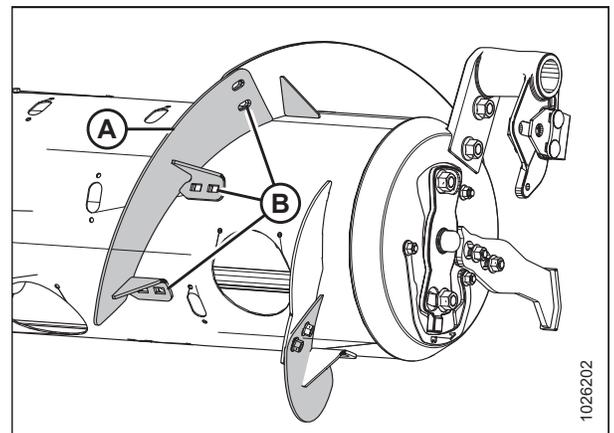


Figura 4.13: Configuração média (lado direito)

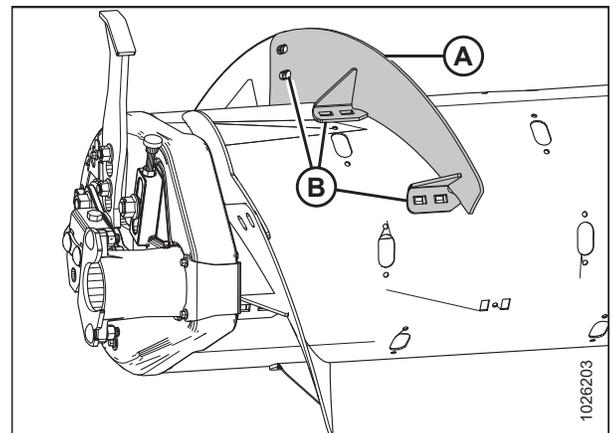


Figura 4.14: Configuração média (lado direito)

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

9. Remova os dedos extras do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos para esta configuração. Para obter mais instruções, consulte *Remoção dos dedos do sem fim, página 452*.

4.1.3 Conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita

Dois kits de MD #287032 ou B6400⁴⁶ são necessários para se converter à essa configuração. A ferragem extra está inclusa nesses kits. Certifique-se de utilizar as ferragens adequadas no local correto para evitar danos e maximizar o desempenho.

As configurações ampla, média e estreita do sem fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita, será necessário substituir os helicoidais existentes (A) por helicoidais (B).

NOTA:

O helicoidal deve encaixar-se firmemente contra o tubo do sem fim. Contudo, folgas não são incomuns. O material da cultura pode ser coletado por essa folga, mas em geral isso não afetará o desempenho. Se desejar, é possível utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

NOTA:

Todas as imagens ilustram o sem fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem fim instalado no módulo de flutuação.

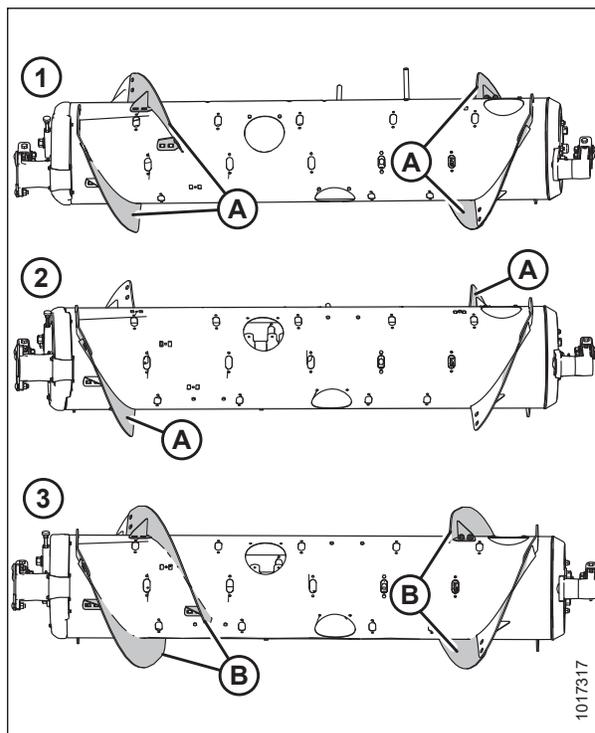


Figura 4.15: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média
3- Configuração estreita

2- Configuração ampla

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325*.

46. MD #287032 está disponível somente por meio do setor de peças MacDon. B6400 está disponível somente através de equipamentos. Os dois kits contêm helicoidais resistentes a desgaste.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) a partir do lado direito do sem fim. Guarde para remontagem.
3. Remova a ferragem (C) e o helicoidal aparafusado (D) do sem-fim.
4. Remova e descarte o plugue da fenda do helicoidal (E) localizado próximo à extremidade do helicoidal (D).
5. **Converter da configuração média:** Repita os passos acima para o outro helicoidal no lado direito.

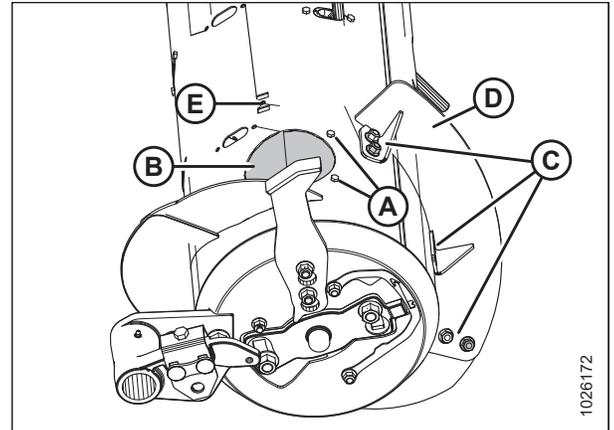


Figura 4.16: Configuração ampla – Lado direito

6. **Converter da configuração ampla:** Remova os parafusos (A), a tampa de acesso (B), e os dois plugues (C) da fenda do helicoidal do lado direito do sem-fim.
7. Repita os passos 2, página 333 e 6, página 333 no lado esquerdo do sem fim.

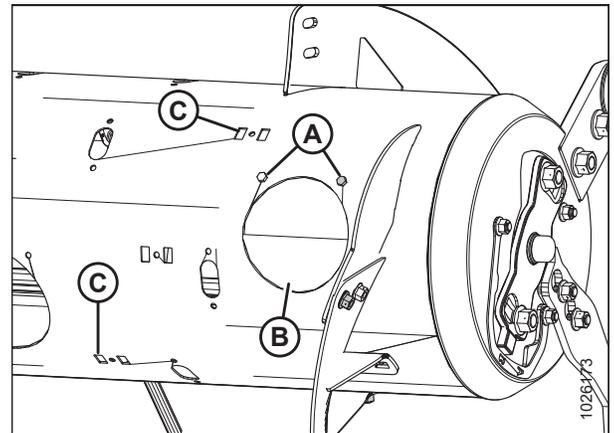


Figura 4.17: Configuração ampla – Lado direito

8. Instale dois helicoidais (A) aparafusados no lado direito, como mostrado e fixe cada helicoidal com seis parafusos franceses (MD #136178) e porcas (MD #135799) nos locais (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

9. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).
10. Instale o plugue na fenda do helicoidal (MD #213084) no local (C) do interior do sem fim e prenda com um parafuso M6 de cabeça sextavada (MD #252703) e uma porca em T (MD #197263). Repita para os outros locais de montagem do helicoidal.

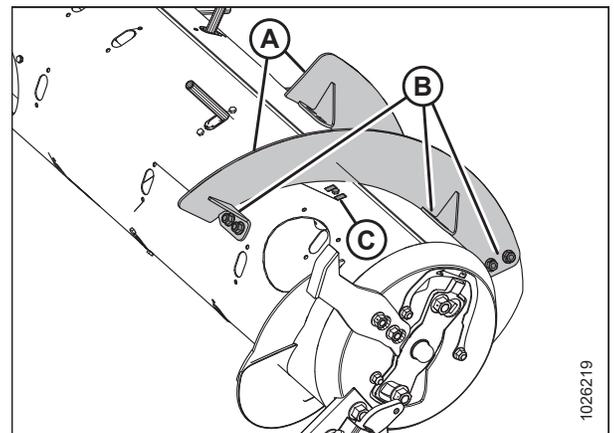


Figura 4.18: Configuração estreita – Lado direito

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

11. Instale dois helicoidais aparafusados (A) no lado esquerdo, como exibido, e fixe cada helicoidal com seis parafusos franceses (MD N.º 136178) e porcas (MD N.º 135799) nos locais (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

12. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).
13. Instale o bujão do orifício de fixação do helicoidal (C) (MD N.º 213084) do interior do sem fim e prenda com um parafuso M6 hexagonal (MD N.º 252703) e uma porca T (MD N.º 197263). Repita para os outros locais de instalação dos helicoidais usados para instalar o helicoidal anterior no passo 3, página 333.
14. Remova os dedos extras do sem fim. É recomendado um total de 18 dedos para esta configuração. Para obter mais instruções, consulte [Remoção dos dedos do sem fim](#), página 452.

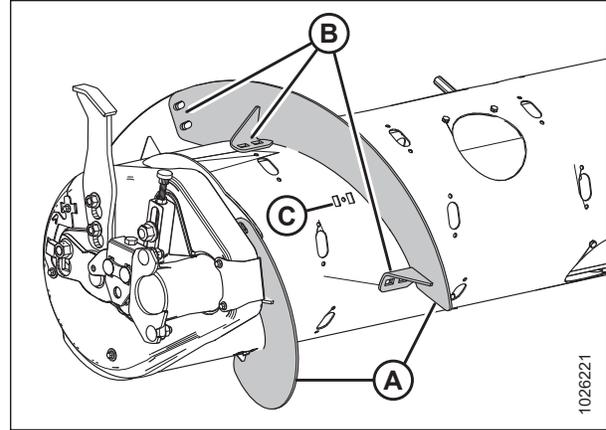


Figura 4.19: Configuração estreita – Lado esquerdo

4.1.4 Conversão da configuração ultra estreita para a configuração estreita

As configurações ultra estreita e estreita do sem fim são exibidas à direita. Os helicoidais existentes (A) são removidos ao se fazer a conversão para a configuração estreita.

NOTA:

Todas as imagens ilustram o sem fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem fim instalado no módulo de flutuação.

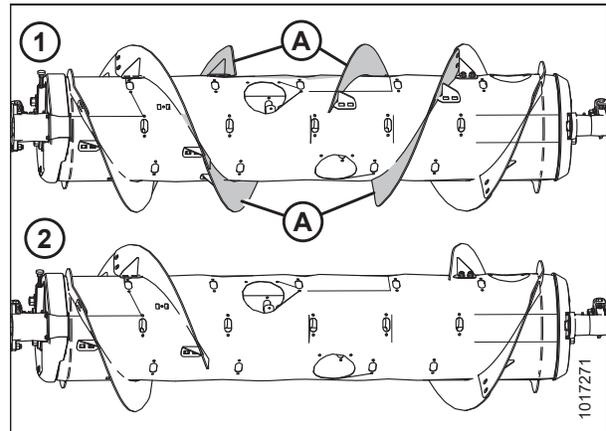


Figura 4.20: Configurações do sem fim – Visão traseira

1 - Configuração ultra estreita 2 - Configuração estreita

1. Melhore o acesso e facilite a instalação removendo o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma](#), página 325.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

2. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem.
3. Remova as ferragens do local (C) e o helicoidal aparafusado (D) do sem fim.
4. Repita o procedimento para os três helicoidais restantes.
5. Instalação dos dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 18 dedos para esta configuração. Para obter mais instruções, consulte [Instalação dos dedos do sem fim, página 454](#) para obter instruções.

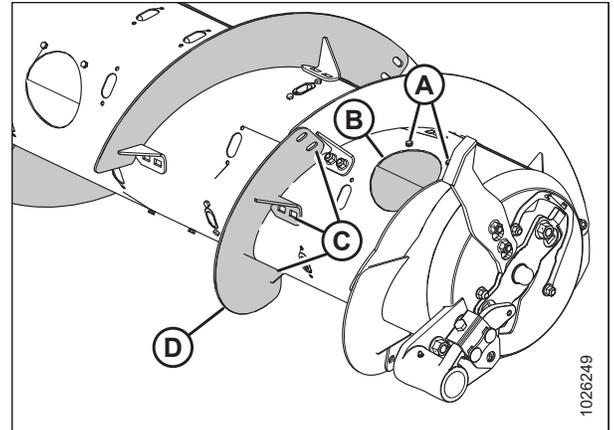


Figura 4.21: Configuração ultra estreita (lado direito)

4.1.5 Conversão da configuração média para a configuração ampla

As configurações média e ampla do sem fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão da configuração média para a ampla, será necessário remover os helicoidais (A) do sem fim e dos dedos.

São necessários quatro bujões de helicoidal (MD #213084), parafusos M6 de cabeça hexagonal (MD #252703) e porcas em T M6 (MD #197263) para proteger os orifícios de montagem expostos após os helicoidais serem removidos. Essas peças podem ser solicitadas por um concessionário MacDon.

NOTA:

Todas as imagens ilustram o sem fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem fim instalado no módulo de flutuação.

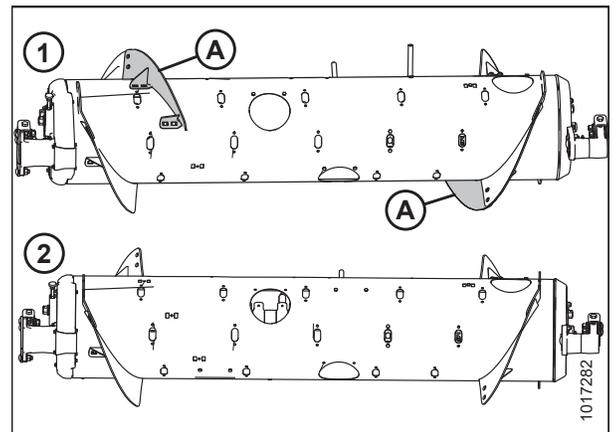


Figura 4.22: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média

2- Configuração ampla

1. Melhore o acesso e facilite a instalação removendo o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

2. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem.
3. Remova as ferragens dos locais (C) e remova o helicoidal aparafusado (D) do sem fim.

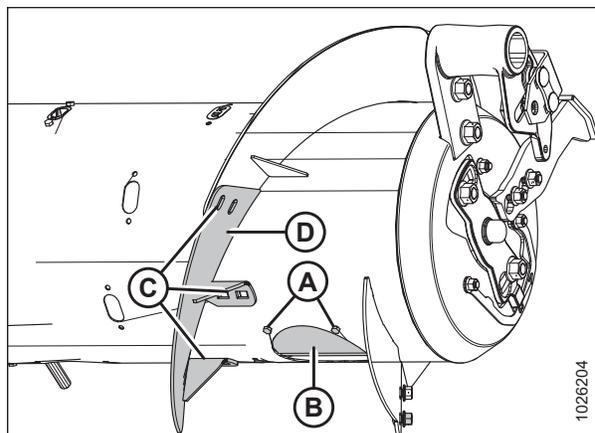


Figura 4.23: Lado direito da configuração ampla

4. Instale o bujão do orifício de fixação do helicoidal (A) (MD N.º 213084) no orifício do helicoidal de dentro do sem fim. Fixe com parafusos M6 de cabeça hexagonal (B) (MD N.º 252703) e porcas T (MD N.º 197263).
5. Repita os passos acima para o lado esquerdo do sem fim.
6. Instale os dedos adicionais. É recomendado um total de 30 dedos para esta configuração. Para obter mais instruções, consulte *Instalação dos dedos do sem fim, página 454*.

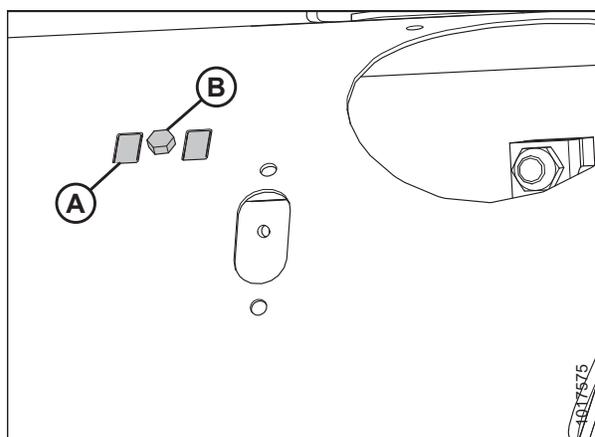


Figura 4.24: Lado direito da configuração ampla

4.1.6 Conversão da configuração ultra-estreita ou estreita para a configuração ampla

Um kit de helicoidais (MD N.º 287031) é necessário a fim de converter para essa configuração. Dois bujões de helicoidais (MD N.º 213084), dois parafusos M6 sextavados (MD N.º 252703) e duas porcas em T M6 (MD N.º 197263) são

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

recomendados para fechar os locais de instalação do helicoidal. Essas peças podem ser solicitadas em um concessionário MacDon.

As configurações estreita, ultra-estreita e média do sem fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão da configuração estreita ou ultra estreita para a ampla, é necessário substituir os helicoidais (A).

NOTA:

Todas as imagens ilustram o sem fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem fim instalado no módulo de flutuação.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

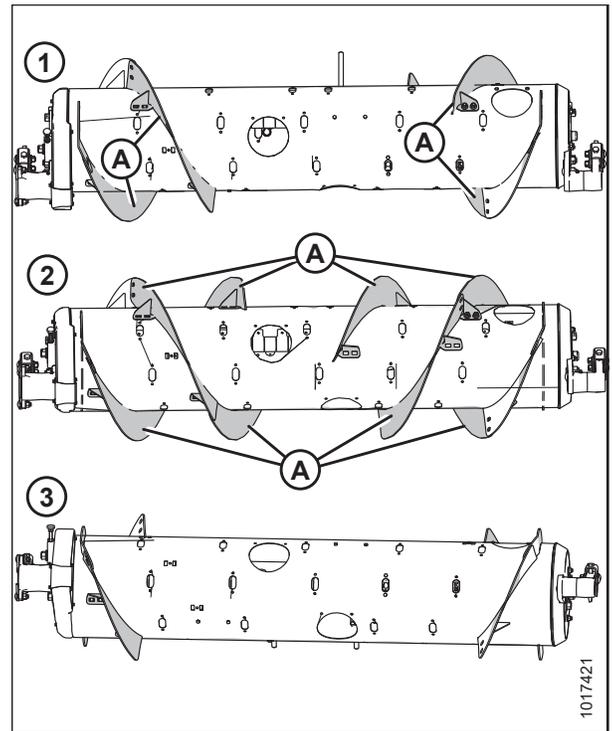


Figura 4.25: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita

2 - Configuração ultra estreita

3- Configuração ampla

1. Melhore o acesso e facilite a instalação removendo o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
2. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) do lado direito do sem fim. Guarde para remontagem.
3. Remova a ferragem (C) e os helicoidais aparafusados (D) do lado direito do sem fim. Descarte o helicoidal, mas mantenha a ferragem para encaixar o novo helicoidal.
4. Repita o passo [2, página 337](#) e o passo [3, página 337](#) para os parafusos remanescentes no helicoidal.
5. Remova o o bujão do orifício de fixação do helicoidal, o parafuso e a porca em T (E). Guarde para reinstalação.

NOTA:

Somente dois bujões do helicoidal (E) devem ser removidos, um de cada lado externo do sem fim.

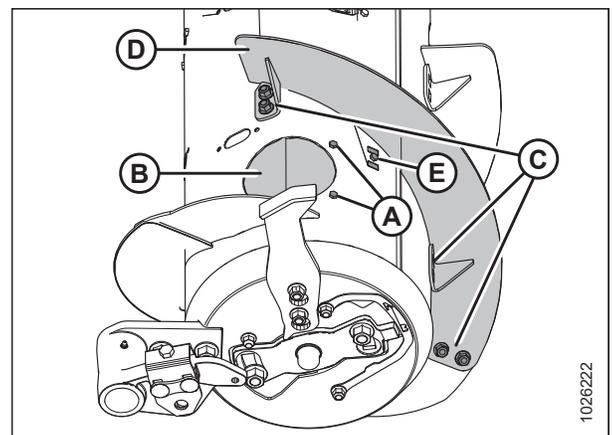


Figura 4.26: Configuração estreita – Lado direito

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

6. Instale o novo helicoidal aparafusado (A) usando seis parafusos franceses e porcas (B) do lado direito do sem fim.

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

7. Reinstale o bujão do orifício de fixação do helicoidal (C) removido anteriormente no passo 5, página 337.

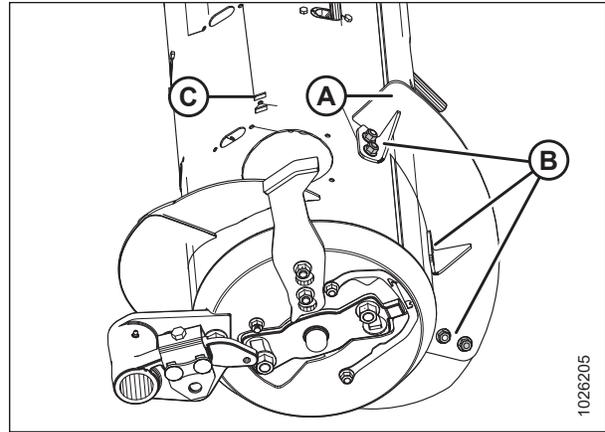


Figura 4.27: Configuração ampla – Lado direito

8. Instale o novo helicoidal aparafusado (A) no lado esquerdo do sem fim usando seis parafusos franceses e porcas (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

9. Reinstale o bujão do orifício de fixação do helicoidal (C) removido anteriormente no passo 5, página 337.
10. Instale os bujões do helicoidal restantes (MD N.º 213084) usando os parafusos M6 de cabeça hexagonal (MD N.º 252703) e as porcas T (MD N.º 197263) nos locais anteriormente usados para montar o helicoidal no passo 3, página 337 e no passo 4, página 337.

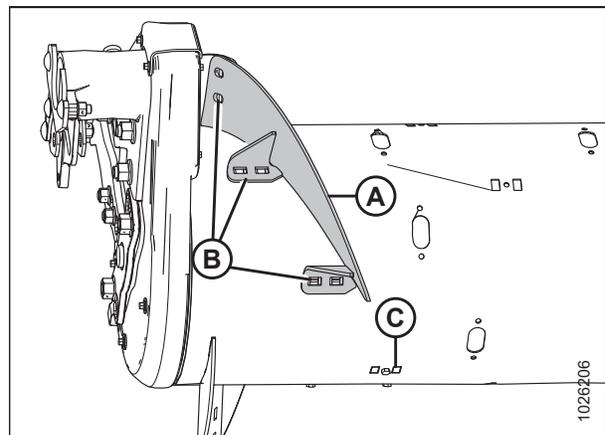


Figura 4.28: Configuração ampla –Lado esquerdo

11. Instalação dos dedos adicionais do sem fim. Deve haver um total de 30 dedos nesta configuração. Todos os dedos do sem fim e peças necessárias estão incluídas no kit. Para obter mais instruções, consulte *Instalação dos dedos do sem fim*, página 454.

4.1.7 Conversão da configuração ampla para a ultra ampla

Em algumas condições, o abastecimento pode ser melhorado removendo o todos os helicoidais aparafusados (A). São recomendados quatro plugues helicoidais (MD #213084), parafusos M6 (MD #252703) e porcas em T M6 (MD #197263) para proteger os orifícios de montagem do helicoidal. Essas peças podem ser solicitadas por um concessionário MacDon.

NOTA:

Todas as imagens ilustram o sem fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem fim instalado no módulo de flutuação.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

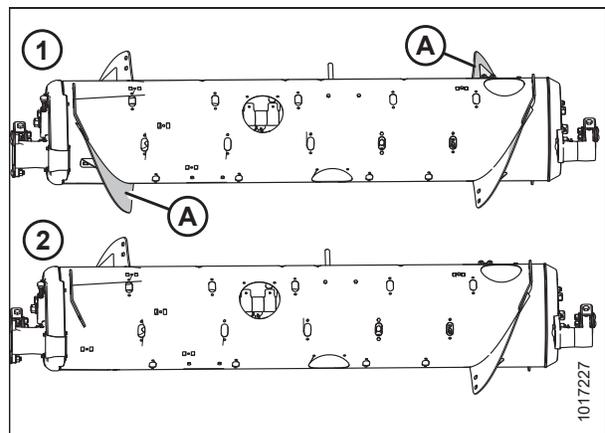


Figura 4.29: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração ampla

2- Configuração ultra ampla

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

1. Melhore o acesso e facilite a instalação removendo o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
2. Remova dois parafusos e a tampa de acesso (A).
3. Remova a ferragem (B), e o helicoidal aparafusado (C).
4. Instale os plugues na fenda do helicoidal (MD #213084) nos locais de montagem do helicoidal (D) e fixe com parafusos M6 (MD #252703) e porcas em T (MD #197263).
5. Repita todos os passos acima para o lado esquerdo do sem fim.
6. Instalação dos dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 30 dedos para esta configuração. Para obter mais instruções, consulte [Instalação dos dedos do sem fim, página 454](#).

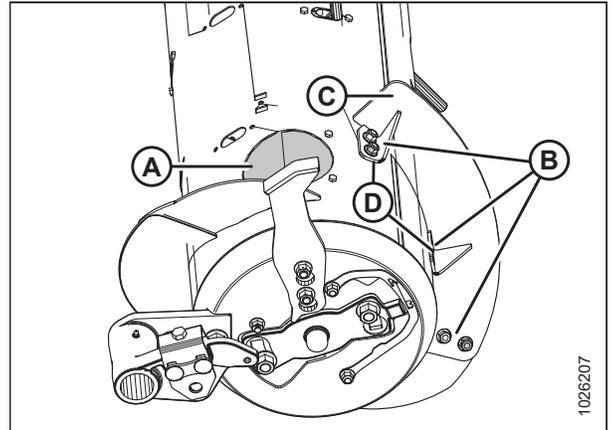


Figura 4.30: Configuração ampla – Lado direito

4.1.8 Conversão da configuração média ou ampla para a configuração ultra-estreita

Quatros kits de MD N.º 287032 ou B6400⁴⁷ e alguns furos são necessários para converter para a configuração ultra estreita. As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local para evitar danos e maximizar o desempenho.

As configurações média, ampla e ultra estreita do sem fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão para a configuração ultra estreita, os helicoidais (A) são removidos e novos helicoidais (B) são instalados.

NOTA:

Todas as imagens ilustram o sem fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem fim instalado no módulo de flutuação.

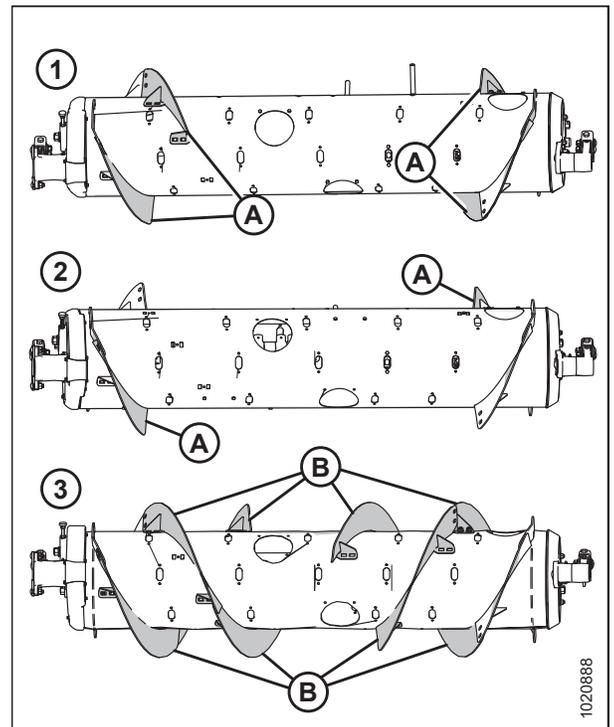


Figura 4.31: Configurações do sem fim – Visão traseira

1 - Configuração média

2 - Configuração ampla

3 - Configuração ultra estreita

47. MD N.º 287032 estão disponíveis somente por meio do setor de peças MacDon. B6400 está disponível somente por meio do setor de equipamentos.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

1. Melhore o acesso e facilite a instalação removendo o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) do lado direito do sem fim. Guarde para remontagem.
3. Remova a ferragem (C) e o helicoidal aparafusado (D) do sem-fim.
4. Remova o bujão do orifício de fixação do helicoidal (E) localizado próximo à extremidade do helicoidal (D).
5. **Conversão da configuração média:** Repita os passos anteriores para o outro helicoidal aparafusado no mesmo lado.

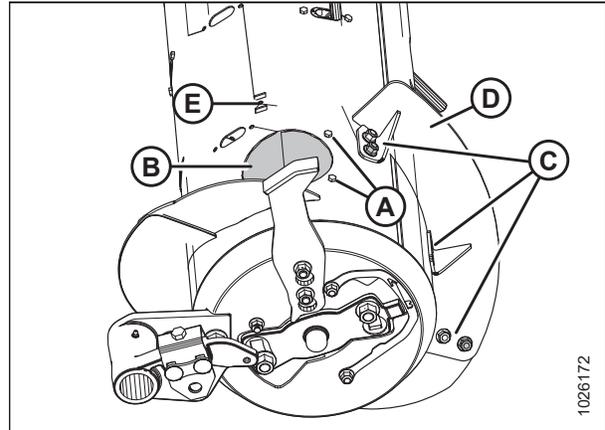


Figura 4.32: Configuração ampla – Lado direito

6. **Converter da configuração ampla:** Remova os parafusos (A), a tampa de acesso (B) e os dois plugues (C) da fenda do helicoidal do lado direito do sem-fim.
7. Repita os passos [2, página 340](#) a [6, página 340](#) no lado esquerdo do sem fim.

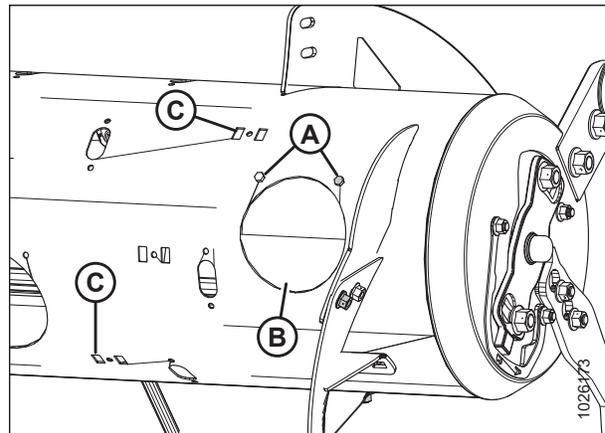


Figura 4.33: Configuração ampla – Lado direito

8. Posicione os dois helicoidais aparafusados (A) no lado direito, como mostrado. Temporariamente, fixe os helicoidais com dois parafusos franceses e porcas em cada local (B).

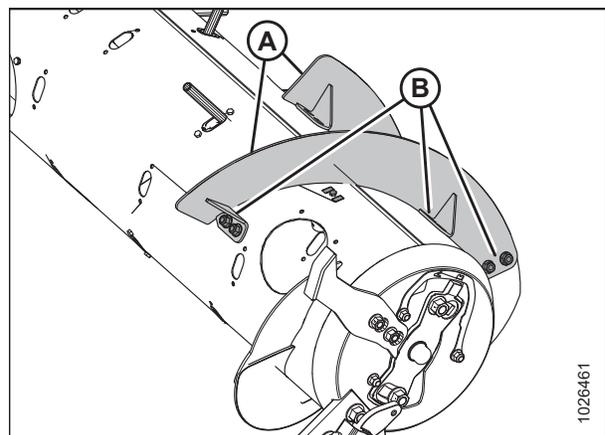


Figura 4.34: Lado direito do sem fim

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

9. Posicione outro helicoidal aparafusado (A) no exterior do helicoidal aparafusado instalado temporariamente (B). Marque as localizações (C) dos furos do helicoidal aparafusado no helicoidal aparafusado (B) instalado temporariamente.
10. Remova o helicoidal aparafusado temporariamente instalado (B) do sem fim e faça dois furos de 11 mm (7/16 pol.) nas localizações marcadas.
11. Instale o helicoidal aparafusado (B) nos orifícios recém perfurados usando seis parafusos e porcas franceses.

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

12. Repita o passo 9, [página 341](#) até o passo 11, [página 341](#) para os helicoidais aparafusados restantes no lado direito do sem fim.
13. Posicione os dois helicoidais aparafusados (A) no lado esquerdo, como mostrado. Temporariamente, fixe os helicoidais com dois parafusos franceses e porcas em cada local (B).

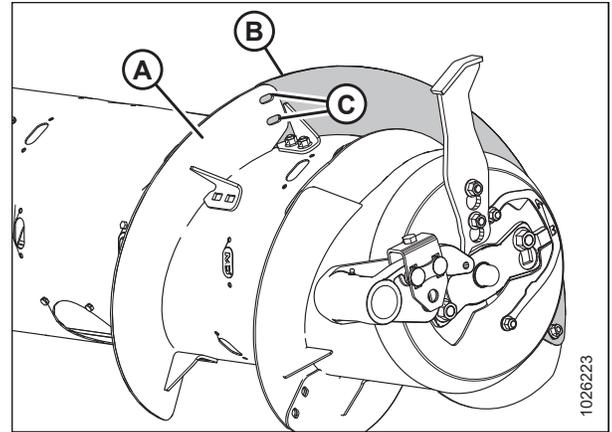


Figura 4.35: Lado direito do sem fim

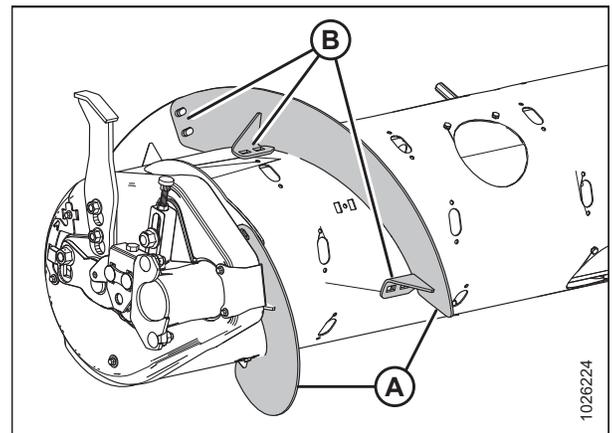


Figura 4.36: Lado esquerdo do sem fim

14. Posicione outro helicoidal aparafusado (A) no exterior do helicoidal instalado temporariamente (B). Marque os locais (C) do orifício do helicoidal aparafusado no helicoidal aparafusado instalado temporariamente.
15. Remova o helicoidal aparafusado (B) temporariamente do sem fim e faça dois furos de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados.
16. Instale o helicoidal aparafusado (B) nos orifícios recém perfurados usando seis parafusos e porcas franceses.

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

17. Repita os passos 14, [página 341](#) a 16, [página 341](#) com os helicoidais aparafusados restantes no lado esquerdo do sem fim.

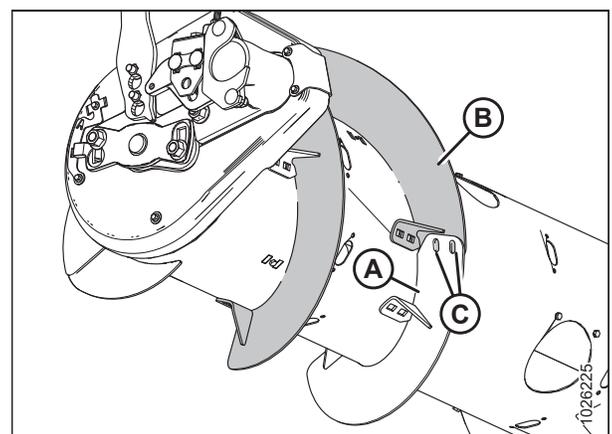


Figura 4.37: Lado esquerdo do sem fim

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

18. Posicione o helicoidal aparafusado (A) no exterior do outro helicoidal (B) no lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
19. Temporariamente, fixe o helicoidal aparafusado (A) com dois parafusos de cabeça botão e porcas em cada local (C).

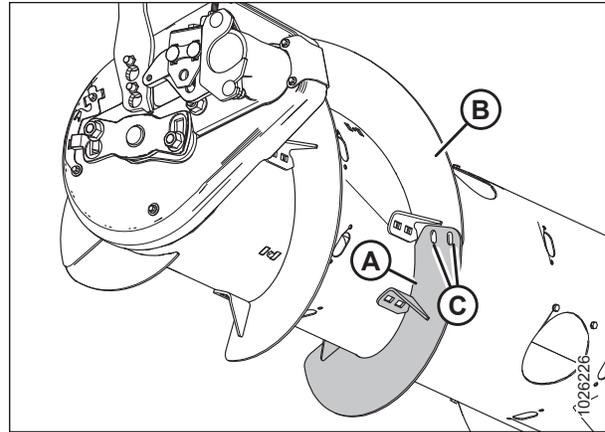


Figura 4.38: Lado esquerdo do sem fim

20. Estenda o helicoidal (A) para caber no tubo do sem fim, como mostrado. Use os orifícios chanfrados no helicoidal para obter o melhor ajuste ao redor do tubo do sem fim.

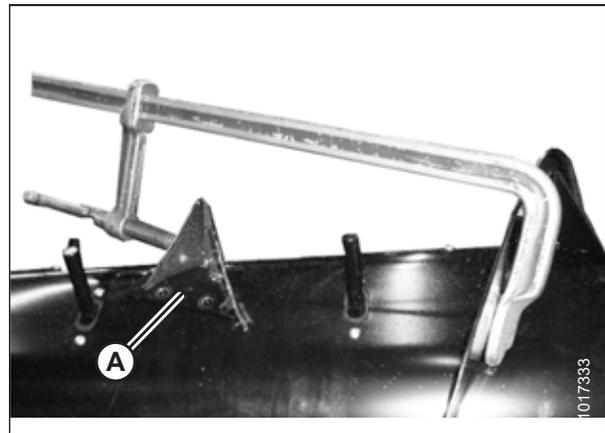


Figura 4.39: Helicoidal estendido axialmente

21. Com o helicoidal na posição desejada, marque os locais (A) dos orifícios no tubo do sem fim.
22. Remova o helicoidal (B) do sem-fim e faça furos de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados (A) no tubo do sem-fim.
23. Remova a (s) tampa (s) de acesso mais próximas. Preserve para reinstalação.
24. Instale o helicoidal aparafusado (B) usando dois parafusos de cabeça botão e porcas no local (C), e quatro parafusos de cabeça flangeada e porcas no local (A).

IMPORTANTE:

Certifique-se de que as cabeças dos parafusos no local (C) estejam no lado interno (da cultura) e as porcas no lado externo do helicoidal.

25. Repita os passos 18, página 342 a 24, página 342 para o helicoidal restante no lado esquerdo do sem fim.

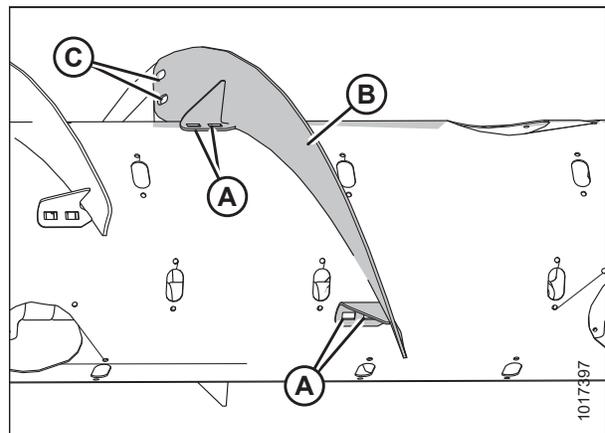


Figura 4.40: Lado esquerdo do sem fim

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

26. Posicione o helicoidal aparafusado (A) no exterior do outro helicoidal (B) no lado direito do sem fim, como mostrado.
27. Temporariamente, fixe o helicoidal aparafusado (A) com dois parafusos de cabeça botão e porcas em cada local (C).
28. Repita o passo 20, página 342 até o passo 24, página 342 para as duas partes do helicoidal no lado direito do sem fim.
29. Instale os plugues na fenda do helicoidal (MD #213084) nos locais de montagem do helicoidal (D) e fixe com parafusos M6 e porcas em T.
30. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 lbf ft) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 lbf·ft).

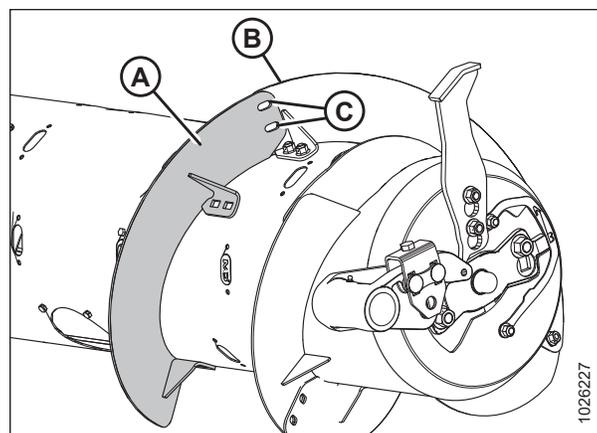


Figura 4.41: Lado direito do sem fim

NOTA:

O helicoidal deve encaixar-se firmemente contra o tubo do sem fim. Contudo, folgas não são incomuns. O material da cultura pode ser coletado por essas folgas, mas isso não deve afetar o desempenho. Se desejar, é possível utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

31. Adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura. Para obter mais instruções, consulte *Instalação dos dedos do sem fim*, página 454 ou *Remoção dos dedos do sem fim*, página 452.
32. Caso não haja adição ou remoção de dedos do sem-fim, reinstale todas as tampas de acesso e fixe com parafusos. Revista os parafusos com bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 (ou equivalente) e ajuste o torque para 8.5 Nm (75 lbf-in).

4.1.9 Conversão da configuração estreita para a configuração ultra estreita

Dois kits de MD #287032 ou B6400⁴⁸ e alguns furos são necessários para converter para esta configuração. A ferragem extra está inclusa nesses kits. Certifique-se de utilizar as ferragens adequadas no local correto para evitar danos e maximizar o desempenho.

NOTA:

São necessários orifícios adicionais no sem fim antes que esses helicoidais (A) possam ser instalados.

NOTA:

Todas as imagens ilustram o sem fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem fim instalado no módulo de flutuação.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

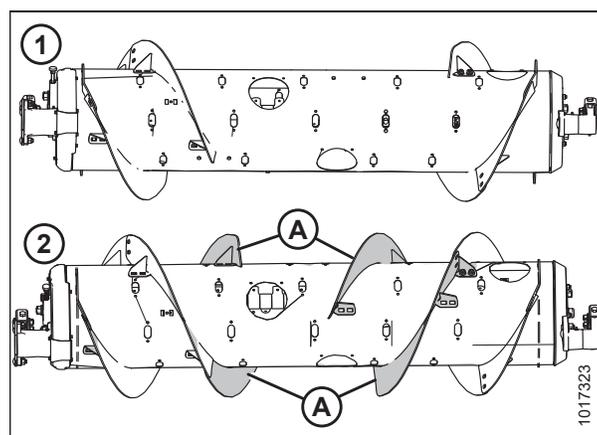


Figura 4.42: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita

2 - Configuração ultra estreita

48. MD #287032 está disponível somente por meio do setor de peças MacDon. B6400 está disponível somente através de equipamentos. Os dois kits contêm helicoidais resistentes a desgaste.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

1. Melhore o acesso e facilite a instalação removendo o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
2. Posicione o novo helicoidal aparafusado (A) no exterior do helicoidal existente (B) no lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
3. Marque os locais (C) do orifício do novo helicoidal aparafusado (A) no helicoidal aparafusado (B) existente.
4. Remova a tampa de acesso mais próxima dos helicoidais aparafusados existentes (B). Guarde as ferragens para reinstalação.
5. Remova o helicoidal aparafusado (D) existente do sem fim. Guarde as ferragens para remontagem.
6. Faça dois orifícios de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados dos helicoidais aparafusados (B) existentes.
7. Remova o helicoidal aparafusado (D) existente no sem fim.

NOTA:

Certifique-se de que as cabeças dos parafusos estejam instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

8. Posicione o novo helicoidal aparafusado (A) no exterior do helicoidal existente (B) no lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
9. Prenda com dois parafusos de cabeça botão (MD N.º 135723) e porcas (MD N.º 135799) no local (C).

IMPORTANTE:

Certifique-se de que as cabeças dos parafusos estejam no lado interno (da cultura) e as porcas no lado externo do helicoidal.

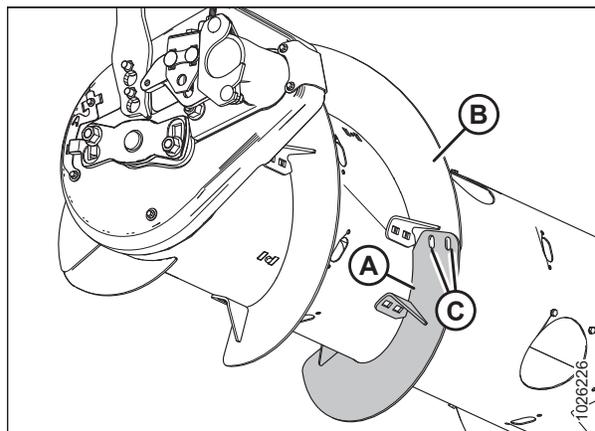


Figura 4.43: Lado esquerdo do sem fim

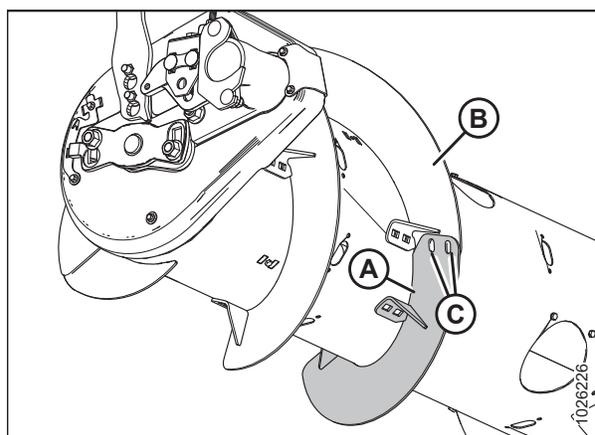


Figura 4.44: Lado esquerdo do sem fim

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

10. Estenda o helicoidal (A) para caber no tubo do sem fim, como mostrado. Use os orifícios chanfrados no helicoidal para obter o melhor ajuste ao redor do tubo do sem fim.

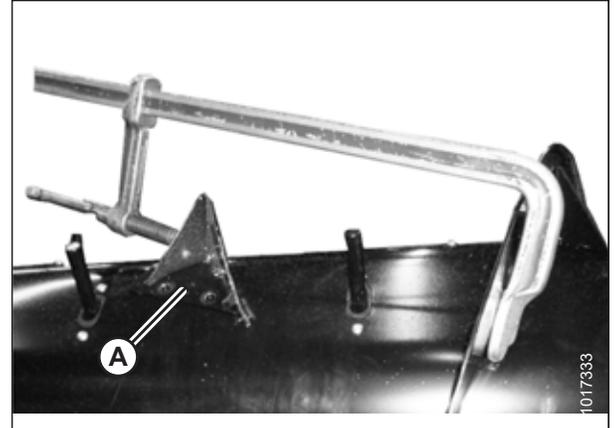


Figura 4.45: Helicoidal estendido axialmente

11. Com o helicoidal na posição desejada, marque os locais dos orifícios (A) e faça furos de 11 mm (7/16 pol.) no tubo do sem-fim.
12. Remova a (s) tampa (s) de acesso mais próximas. Preserve para reinstalação.
13. Fixe o helicoidal aparafusado nos orifícios (A) recém perfurados usando quatro parafusos de cabeça flangeada e porcas.
14. Repita o passo 2, página 344 até o passo 13, página 345 para o outro helicoidal, no lado esquerdo do sem fim.

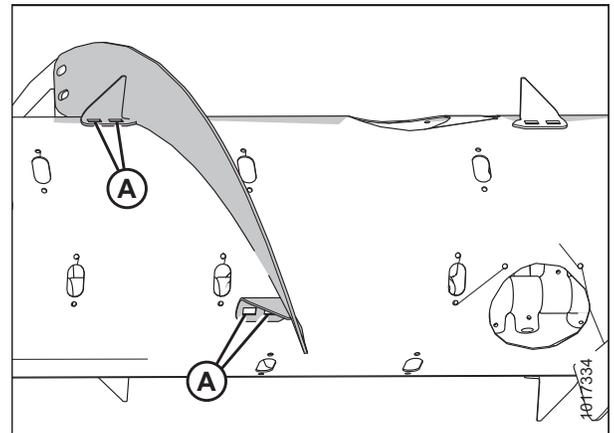


Figura 4.46: Helicoidal do lado esquerdo do sem fim

15. Posicione o helicoidal (A) no exterior do helicoidal (B) existente no lado direito do sem fim, como mostrado.
16. Repita o passo 3, página 344 até o passo 13, página 345 para os dois helicoidais no lado direito do sem fim.
17. Instale os plugues na fenda do helicoidal (MD #213084) nos locais de montagem do helicoidal e fixe com parafusos M6 (MD #252703) e porcas em T (MD #197263).
18. Em todas as porcas e parafusos, aplique torque de 47 Nm (35 lbf-ft) para eliminar a deflexão dos helicoidais e então aplique torque de 58–64 Nm (43–47 lbf-ft).

NOTA:

O helicoidal deve encaixar-se firmemente contra o tubo do sem fim. Contudo, folgas não são incomuns. O material da cultura pode ser coletado por essas folgas, mas isso não deve afetar o desempenho. Se desejar, é possível utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

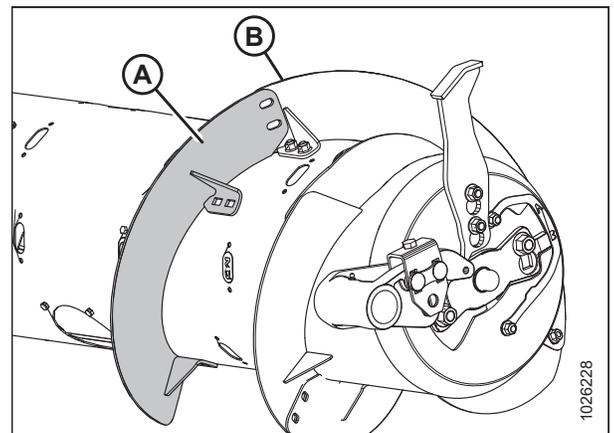


Figura 4.47: Helicoidal do lado direito do sem fim

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

19. Se necessário, adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura. Para obter mais instruções, consulte *Instalação dos dedos do sem fim, página 454* ou *Remoção dos dedos do sem fim, página 452*.
20. Caso não haja adição ou remoção de dedos do sem-fim, reinstale todas as tampas de acesso e fixe com parafusos. Revista os parafusos com bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 (ou equivalente) e ajuste o torque para 8.5 Nm (75 lbf-in).

4.2 Configuração do FM100

As seções a seguir descrevem as diretrizes de configuração do módulo de flutuação recomendadas para o seu modelo específico de colheitadeira e tipo de cultura. No entanto, as recomendações podem não abranger todas as condições.

Se surgirem problemas de abastecimento com o módulo de flutuação, consulte [7 Diagnóstico e resolução de problemas, página 585](#).

4.2.1 Utilização do helicoidal do sem fim

O helicoidal do sem fim no FM100 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicos. Para obter mais instruções, consulte o [4.1 Configurações do sem fim FM100, página 325](#) para configurações específicas de colheitadeira/cultura.

4.2.2 Utilização de barras raspadoras

Os kits de barras raspadoras podem ser fornecidos com a plataforma para melhorar o abastecimento em certas culturas, como, por exemplo, arroz. Eles **NÃO** são recomendados para culturas de cereais.

Para obter mais informações sobre manutenção, consulte [5.11 FM100 Barras raspadoras e defletores do alimentador, página 505](#).

4.3 Colheitadeiras Case IH

4.3.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Na colheitadeira, certifique-se de que a trava da alavanca (A) esteja posicionada de modo que os gancho (B) possam se encaixar ao módulo de flutuação.

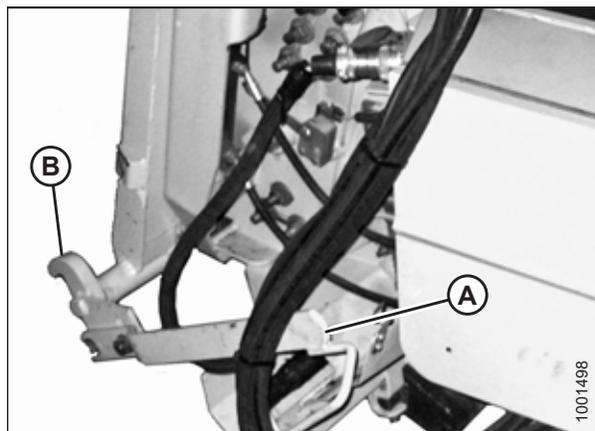


Figura 4.48: Travas do alimentador

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira até a plataforma até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (B).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

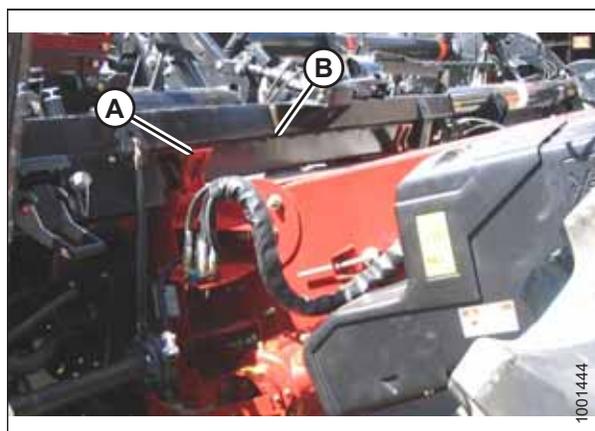


Figura 4.49: Colheitadeira e módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. No lado esquerdo do alimentador, eleve a alavanca (A) no módulo de flutuação e empurre a alavanca (B) da colheitadeira para encaixar as travas (C) nos dois lados do alimentador.
6. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe a ela e a trave em seu devido lugar.
7. Se a trava (C) não encaixar totalmente no pino do módulo de flutuação, solte os parafusos (D) e ajuste a trava. Reaperte os parafusos.

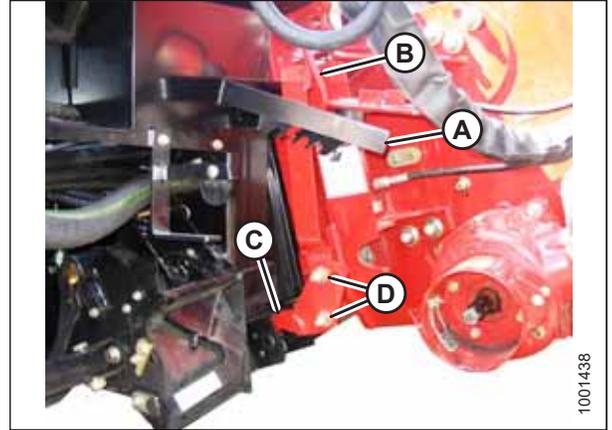


Figura 4.50: Colheitadeira e módulo de flutuação

8. Abra a tampa no receptáculo (A) localizado do lado esquerdo do módulo de flutuação.
9. Empurre o botão de trava (B) e puxe a alavanca (C) até a posição totalmente aberta.
10. Limpe as superfícies de contato do receptáculo.

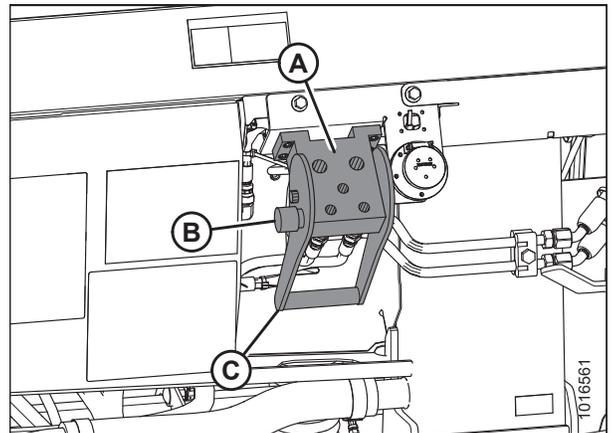


Figura 4.51: Receptáculo do módulo de flutuação

11. Remova o acoplador hidráulico rápido (A) da colheitadeira e limpe as superfícies de contato.



Figura 4.52: Conectores da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

12. Posicione o acoplador em seu receptáculo (A) e empurre a alavanca (B) (não mostrado) para encaixar os pinos do multiacoplador no receptáculo.
13. Empurre a alavanca (B) para a posição fechada até que o botão de trava (C) seja liberado.

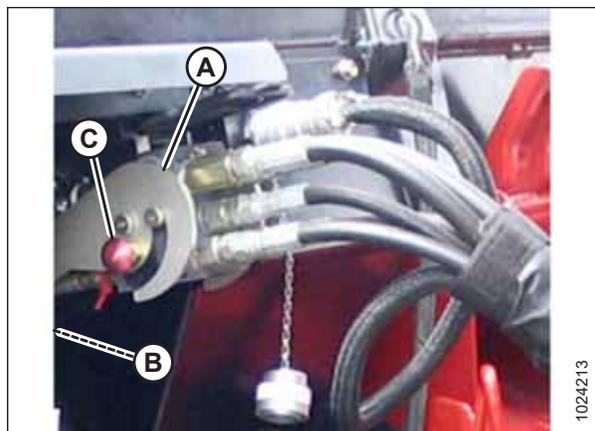


Figura 4.53: Conexão hidráulica

14. Remova a tampa do receptáculo elétrico (A). Certifique-se de que o receptáculo esteja limpo e não tenha quaisquer sinais de danos.

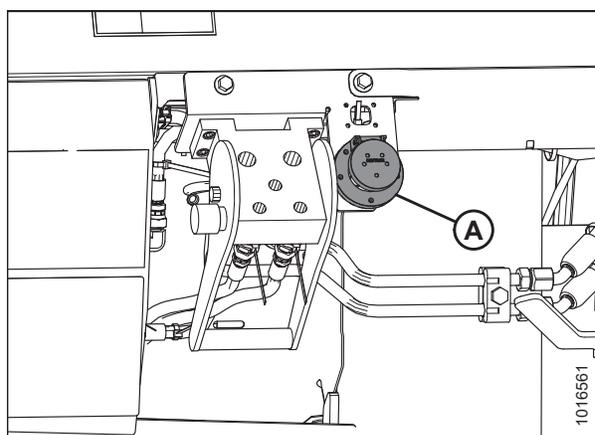


Figura 4.54: Receptáculo elétrico

15. Remova o conector elétrico (A) do recipiente de armazenamento na colheitadeira e guie-o até o receptáculo do módulo de flutuação.



Figura 4.55: Conectores da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

16. Alinhe as luvas sobre o conector (A) com as aberturas no receptáculo (B), empurre o conector sobre o receptáculo e gire o colar no conector para travá-lo no lugar.

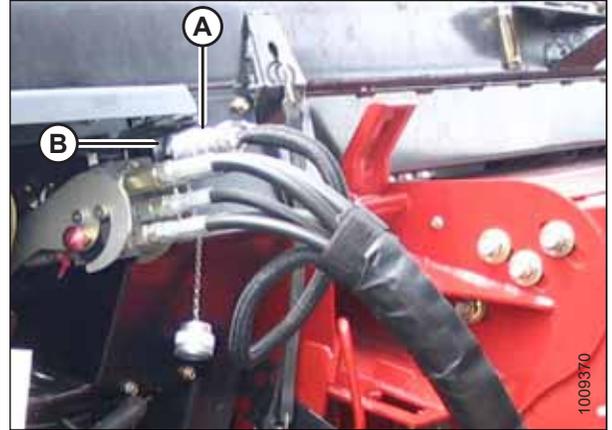


Figura 4.56: Ligação elétrica

17. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
18. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

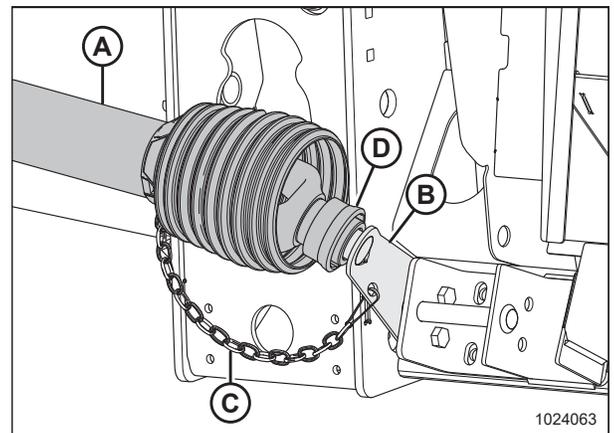


Figura 4.57: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

19. Puxe o colar (A) para trás na extremidade do cardan. Empurre o cardan sobre o eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

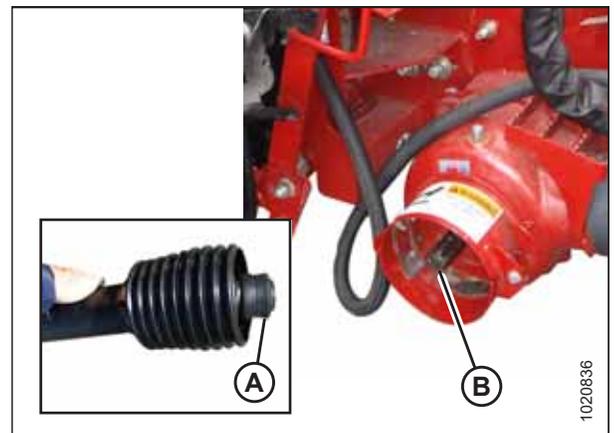


Figura 4.58: Eixo de saída da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

20. Desencaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca de trava do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure-as na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma.
Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

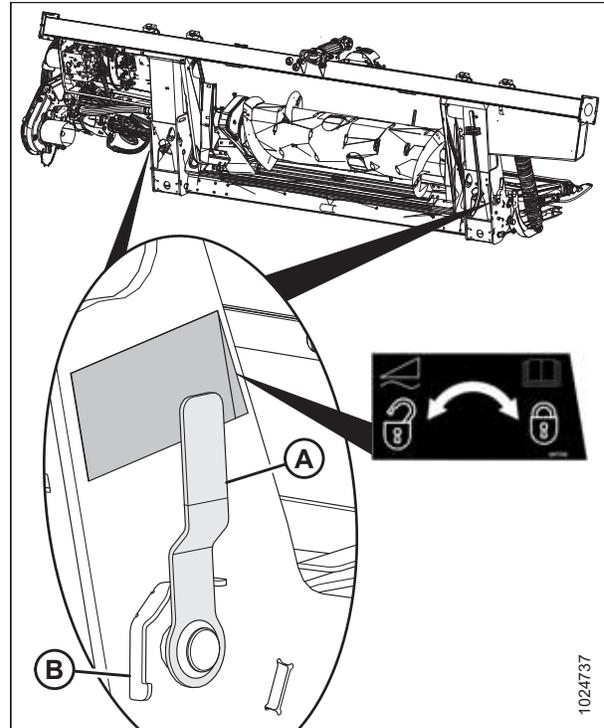


Figura 4.59: Alavanca de trava da flutuação

4.3.2 Separação da plataforma da colheitadeira Case IH

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 63](#).

IMPORTANTE:

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64](#).

4. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

5. Empurre o colar (A) para trás sobre a extremidade do eixo de transmissão e puxe o eixo de transmissão para fora do eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar desencaixe.

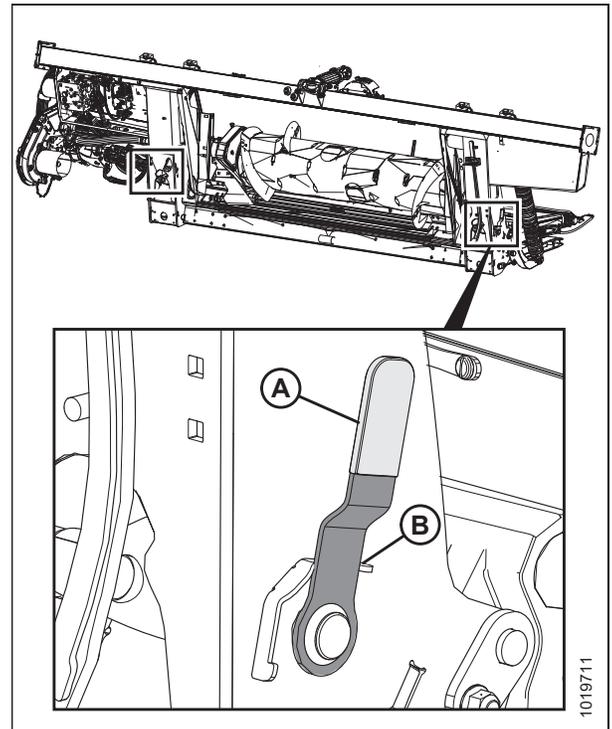


Figura 4.60: Alavanca de trava da flutuação

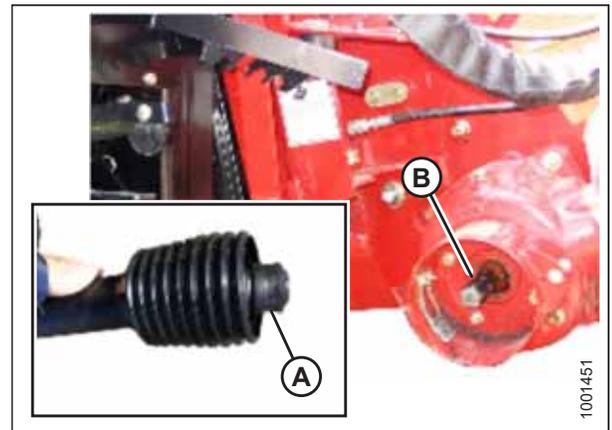


Figura 4.61: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre a solda.
- Fixe a corrente de segurança (E) ao suporte do braço (B).

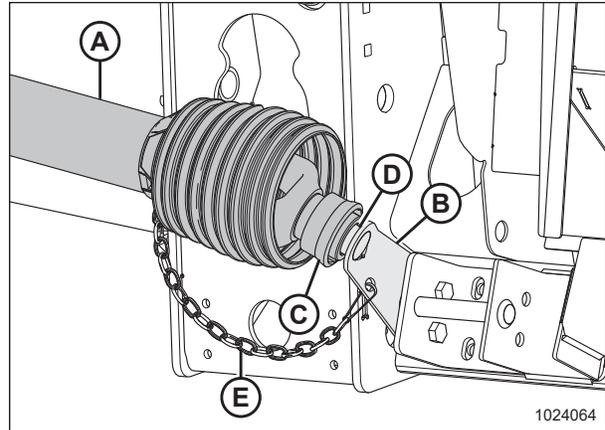


Figura 4.62: Eixo de transmissão

- Remova o conector elétrico (A) e substitua a tampa (B).
- Empurre o botão de travamento (C) e puxe a alavanca (D) para liberar o multiacoplador (E).

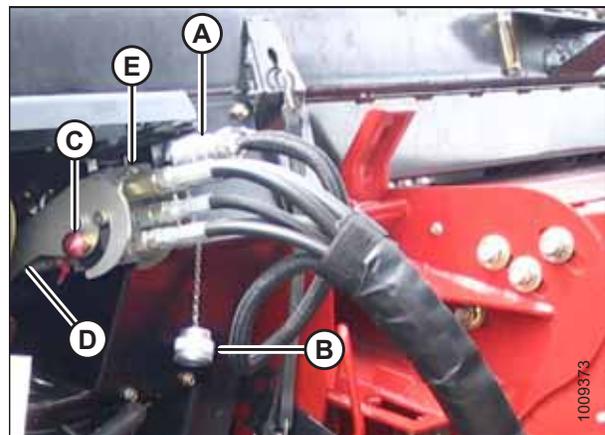


Figura 4.63: Multiacoplador

- Posicione o multiacoplador (A) na placa de armazenamento (B) da colheitadeira.
- Coloque o conector elétrico (C) na cuba de armazenamento (D).

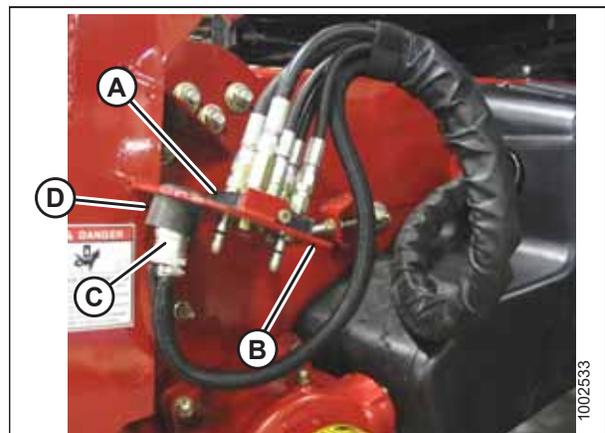


Figura 4.64: Armazenamento do multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- Empurre a alavanca (A) sobre o receptáculo do módulo de flutuação para a posição fechada até que o botão de travamento (C) seja liberado. Feche a tampa.

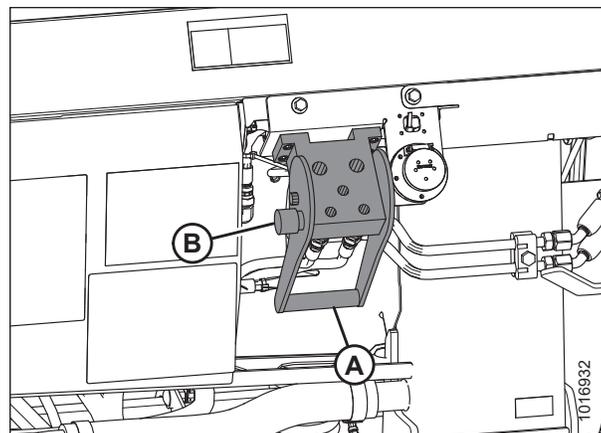


Figura 4.65: Receptáculo do módulo de flutuação

- Levante a alavanca (A) e puxe e abaixe a maçaneta (B) para desengatar a trava (C) do alimentador/módulo de flutuação.
- Abaixe o alimentador até que este se desencaixe do suporte do módulo de flutuação.
- Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

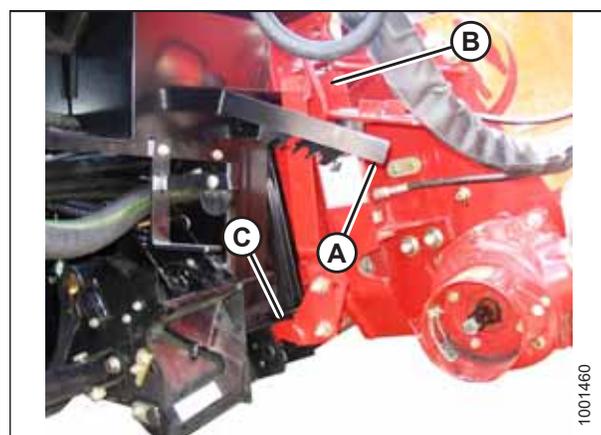


Figura 4.66: Travas do alimentador

4.4 Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson)

4.4.1 Acoplamento da plataforma às colheitadeiras Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Use a alavanca de trava (B) para retrainr as luvas (A) na base do alimentador.

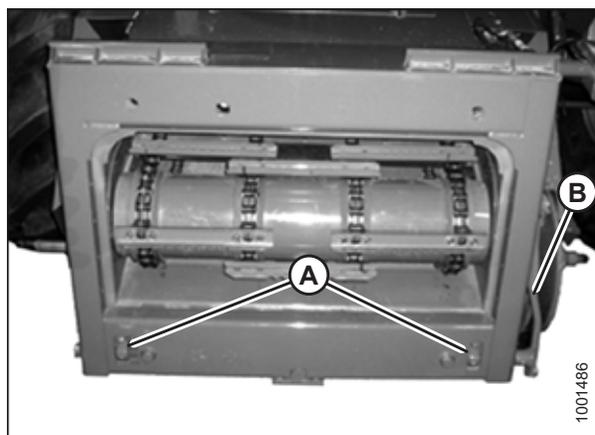


Figura 4.67: Alimentador grupo AGCO

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e aproxime lentamente da plataforma até que o alimentador esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (A) e os pinos de alinhamento (C) (consulte a Figura 4.69, página 357) no alimentador estejam alinhados com os furos (B) na estrutura do módulo de flutuação.

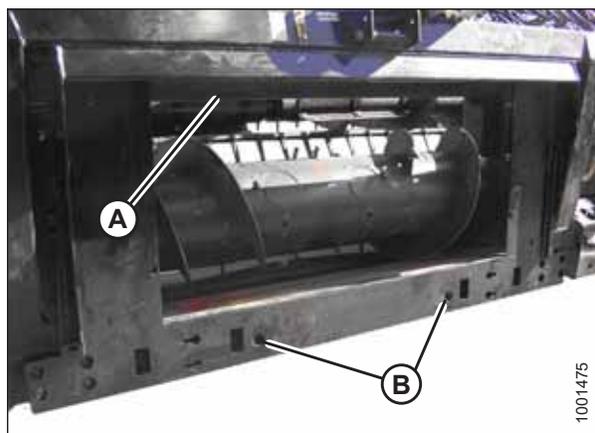


Figura 4.68: Módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

NOTA:

O alimentador da sua colheitadeira pode não ser exatamente como mostrado.

3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador (A) esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Use a alavanca de trava (B) para encaixar as luvas (A) no módulo de flutuação.

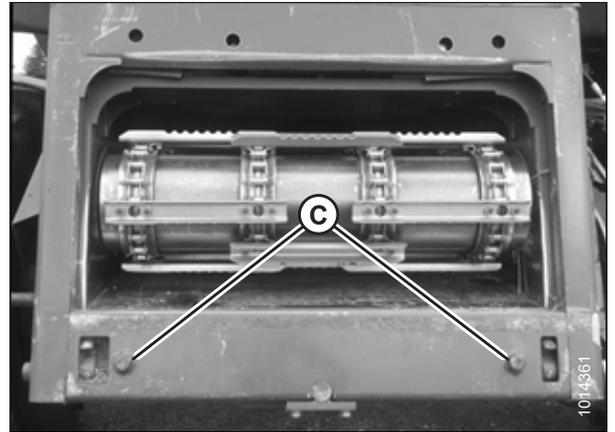


Figura 4.69: Pinos de alinhamento do Grupo AGCO



Figura 4.70: Módulo de flutuação e alimentador

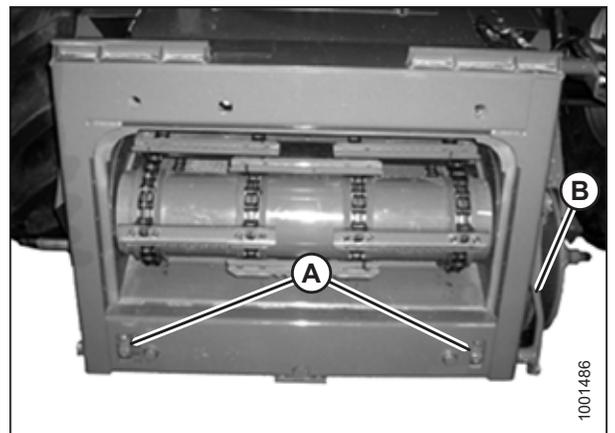


Figura 4.71: Alimentador grupo AGCO

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

6. Ligue o motor.
7. Abaixar a plataforma completamente.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

NOTA:

O módulo de flutuação está equipado com um multiacoplador que se conecta à colheitadeira. Se a colheitadeira estiver equipada com conectores individuais, um kit multiacoplador (conector de ponto único) deve ser instalado. Consulte a tabela 4.1, página 358 para obter uma lista de kits e instruções de instalação disponíveis no concessionário da sua colheitadeira.

Table 4.1 Kits multiacopladores

Colheitadeira	Número do kit AGCO
Challenger	71530662
Gleaner Séries R/S	71414706
Massey Ferguson	71411594

8. Desencaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca de trava da flutuação (A) para longe do módulo de flutuação e deixe-as na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

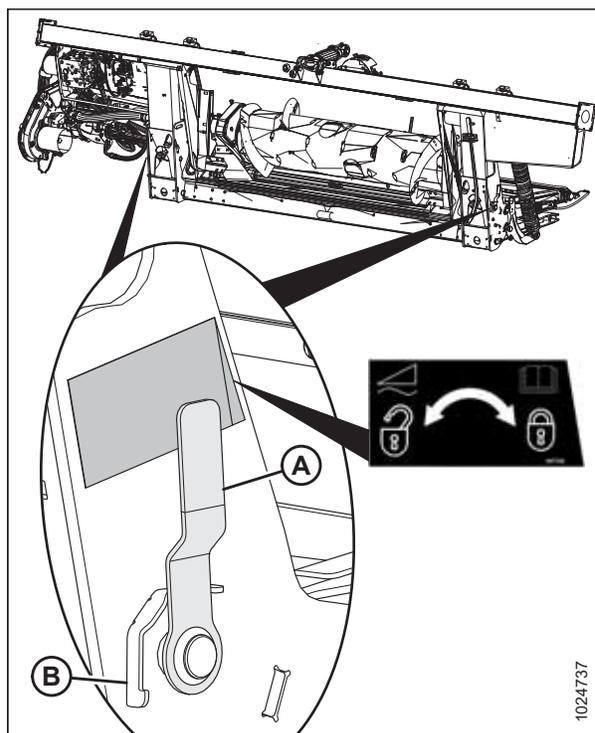


Figura 4.72: Alavanca de trava da flutuação

9. Levante a alavanca (A) para soltar o multiacoplador (B) do módulo de flutuação.

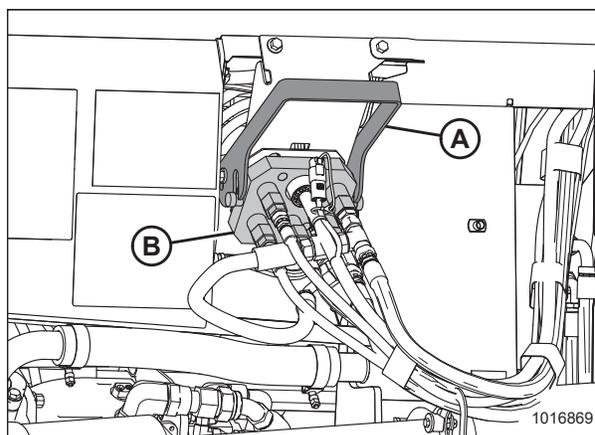


Figura 4.73: Multiacoplador do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- Empurre a alavanca (A) na colheitadeira para a posição totalmente aberta.
- Limpe as superfícies de contato do multiacoplador (B) e do receptáculo, se necessário.

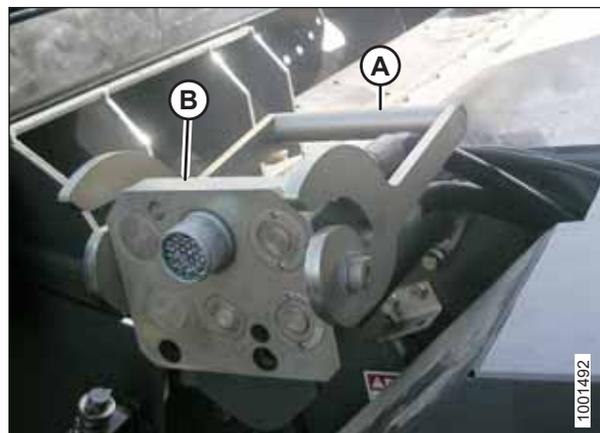


Figura 4.74: Receptáculo da colheitadeira

- Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e puxe a alavanca (B) a fim de encaixá-lo completamente no receptáculo.
- Conecte o chicote do seletor anterior-posterior do molinete/inclinação da plataforma (C) à armadura da colheitadeira (D).

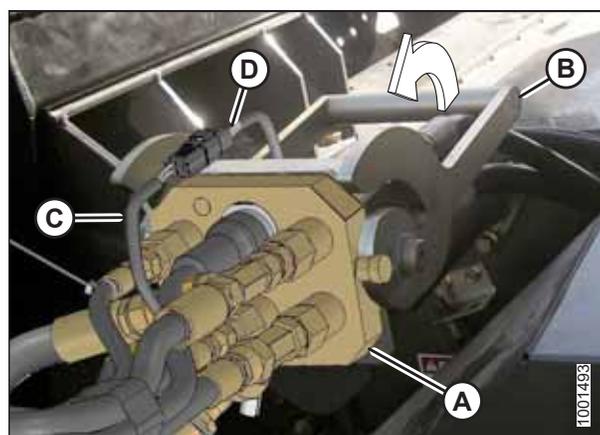


Figura 4.75: Multiacoplador

- Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
- Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

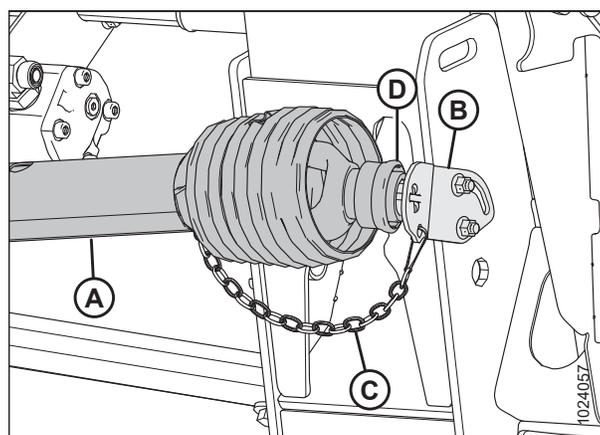


Figura 4.76: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

16. Puxe o colar (A) para trás na extremidade do cardan. Empurre o cardan sobre o eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

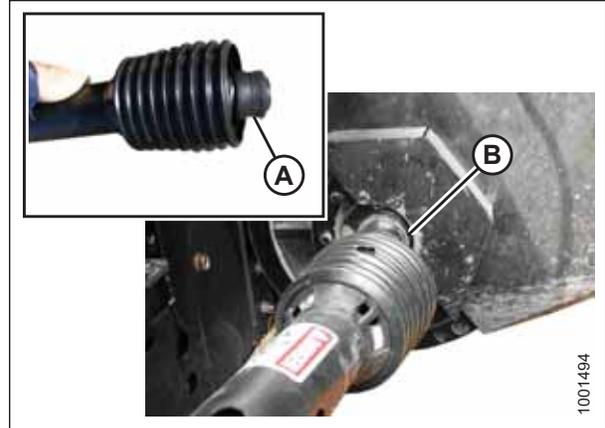


Figura 4.77: Eixo de transmissão

4.4.2 Separação da plataforma da colheitadeira Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Escolha uma área nivelada e posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta](#), página 63.

IMPORTANTE:

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras](#), página 64.

3. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

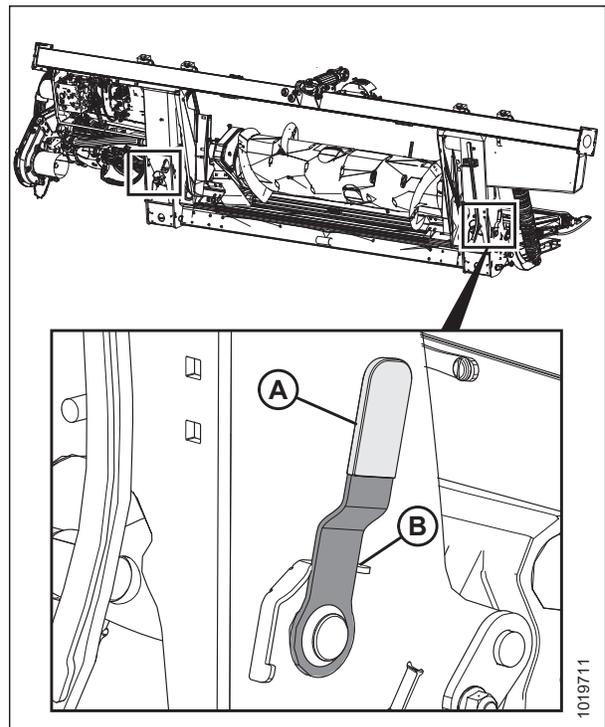


Figura 4.78: Alavanca de travamento do flutuador (lado esquerdo mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto)

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

4. Desconecte o eixo de transmissão (A) do eixo de transmissão de saída da colheitadeira (B).

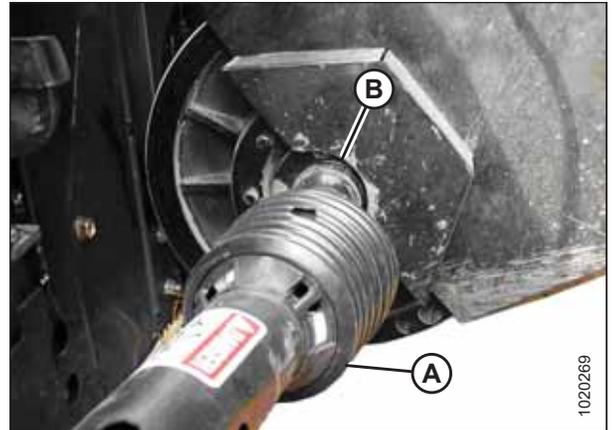


Figura 4.79: Eixo de transmissão

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre a solda.

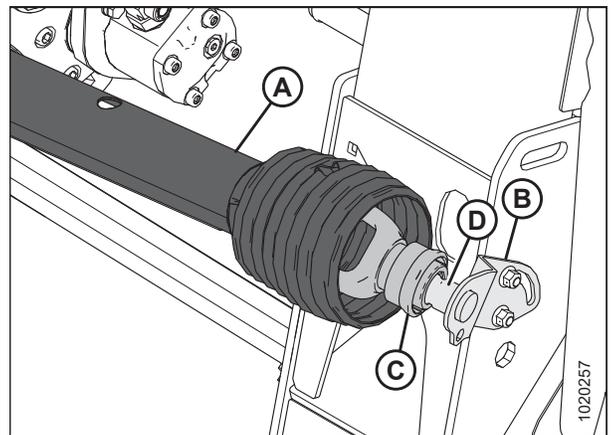


Figura 4.80: Eixo de transmissão

6. Desconecte o chicote do conector (A).
7. Mova a alavanca (B) do multiacoplador da colheitadeira até a posição aberta totalmente para liberar o multiacoplador (C) da colheitadeira.

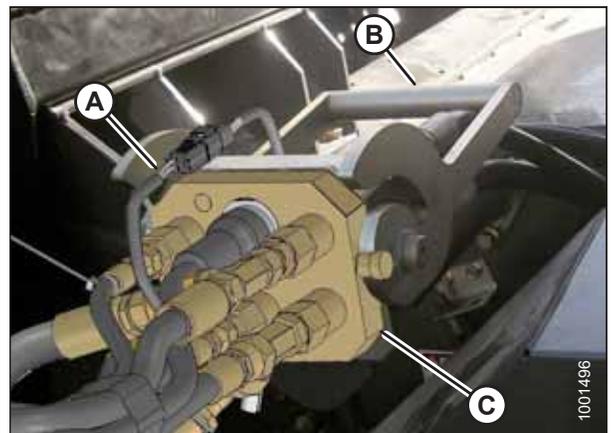


Figura 4.81: Multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- Levante a alavanca (A) no módulo de flutuação e coloque o multiacoplador (B) no receptáculo do módulo de flutuação.
- Abaixe a alavanca (A) para travar o multiacoplador (B).

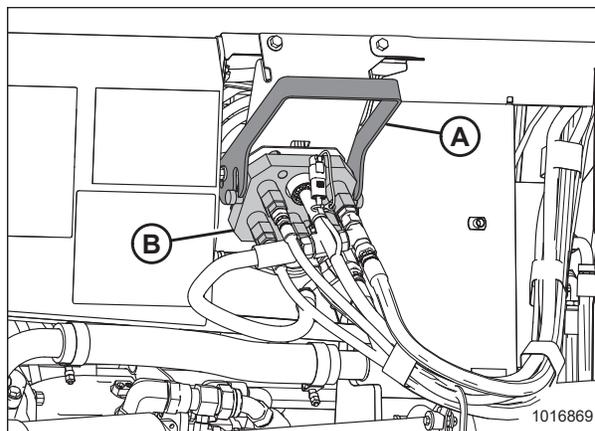


Figura 4.82: Multiacoplador do módulo de flutuação

- Use o manípulo de travamento (B) para retrain as luvas (A) na base do alimentador.

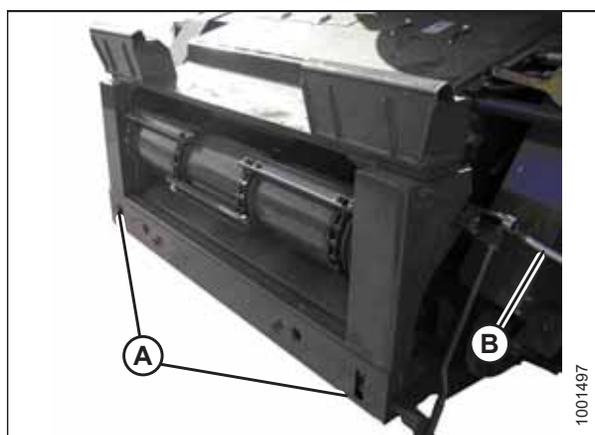


Figura 4.83: Challenger e Massey Ferguson

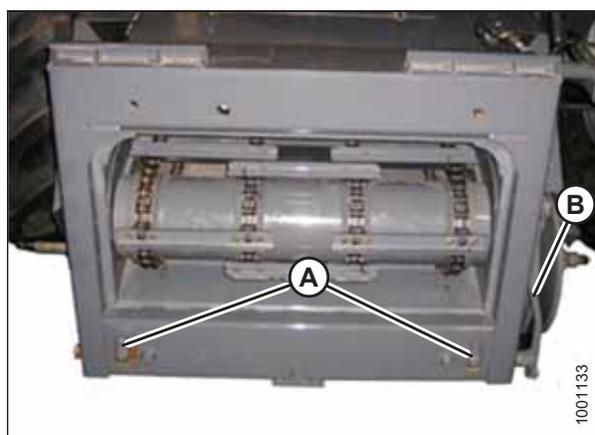


Figura 4.84: Gleaner Séries R e S

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

11. Abaixar o alimentador até o assento (A) desencaixe e libere o suporte do módulo de flutuação (B).
12. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

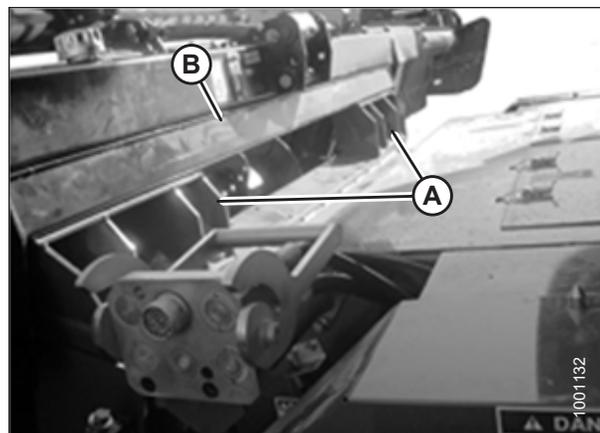


Figura 4.85: Módulo de flutuação na colheitadeira

4.5 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™

4.5.1 Fixação da plataforma a uma colheitadeira da série AGCO IDEAL™

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Puxe a alavanca (A) para cima de modo a retrain os pinos (B) na parte inferior esquerda e direita do alimentador.

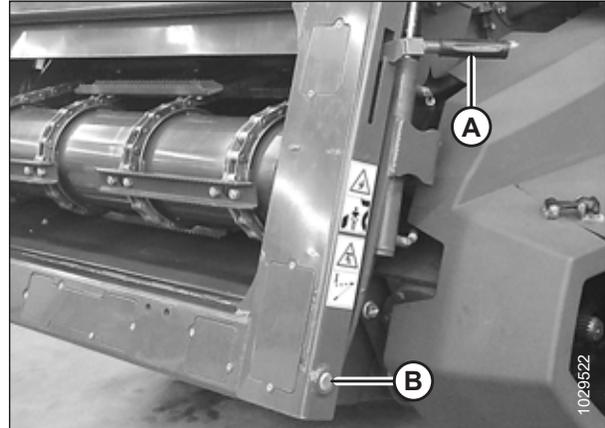


Figura 4.86: Alimentador

2. Conduza a colheitadeira lentamente em direção à plataforma até que o alimentador esteja diretamente embaixo da barra superior (A) e os pinos (B) estejam sob os ganchos (C) na máscara.

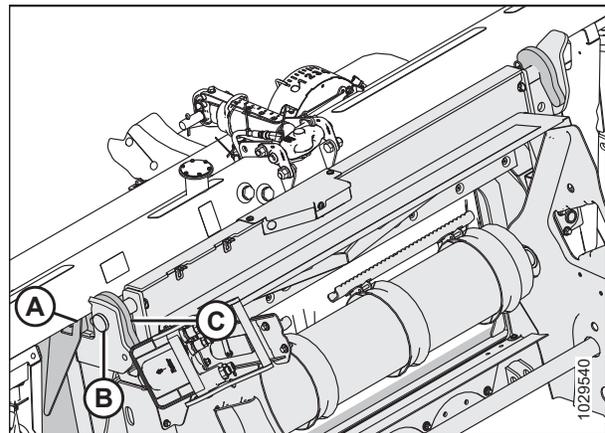


Figura 4.87: Alimentador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

3. Levante o alimentador até que a barra superior da máscara (A) esteja totalmente apoiada no alimentador. Levante a plataforma ligeiramente acima do solo.

IMPORTANTE:

O peso total da plataforma deve estar sobre o alimentador e **NÃO** sobre os pinos (B).

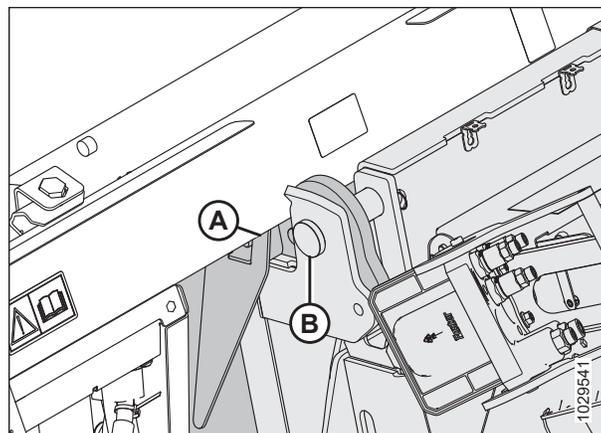


Figura 4.88: Barra superior apoiada sobre o alimentador

4. Posicione a parte inferior do alimentador de modo que os pinos de travamento (A) estejam alinhados aos furos do suporte (C).
5. Empurre a alavanca (B) para baixo para estender os pinos de travamento (A) de modo que se engatem no suporte (C).

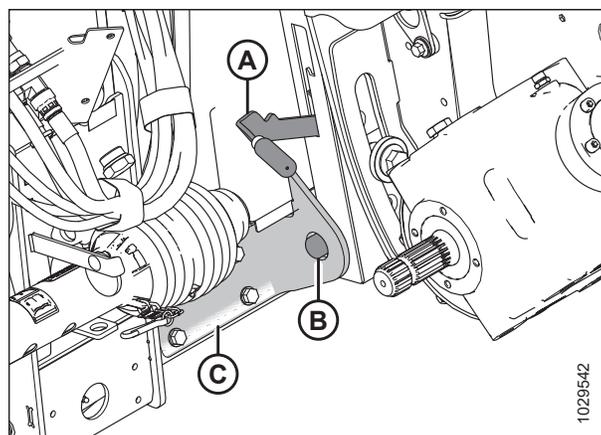


Figura 4.89: Pinos de travamento do alimentador

6. Gire o disco de bloqueio (A) para cima e remova o cardan (B) do suporte.

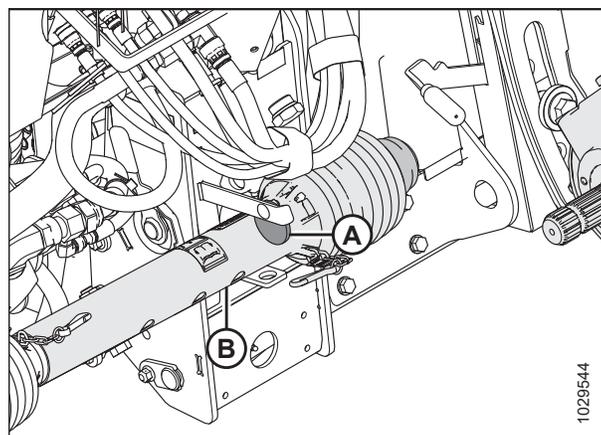


Figura 4.90: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

7. Puxe o colar (A) sobre a extremidade do eixo de transmissão e empurre sobre o cardam de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

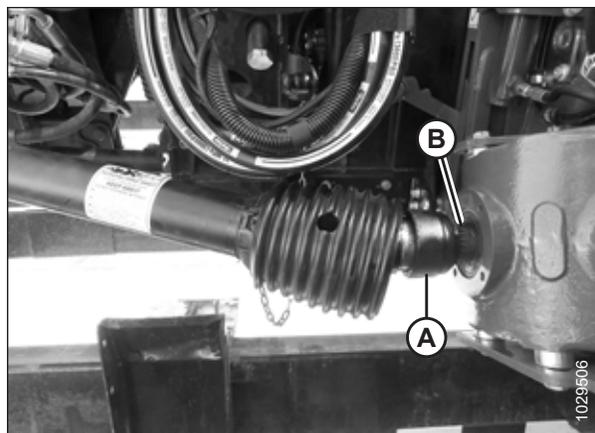


Figura 4.91: Conectando o eixo de transmissão à colheitadeira

8. Abaixar a manopla (A) para liberar o multiacoplador (B) da plataforma.
9. Abrir a tampa (C) do receptáculo da colheitadeira.
10. Empurrar a manopla (D) para a posição totalmente aberta.
11. Limpar as superfícies de contato do acoplador e do receptáculo, se necessário.

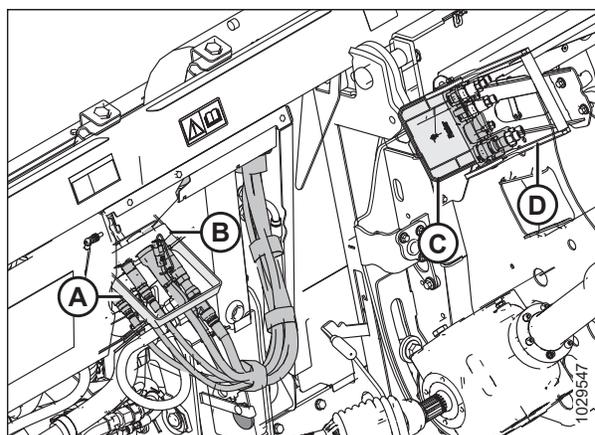


Figura 4.92: Receptáculos do multiacoplador

12. Posicionar o acoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e puxar a manopla (B) para encaixar completamente o multiacoplador no receptáculo.

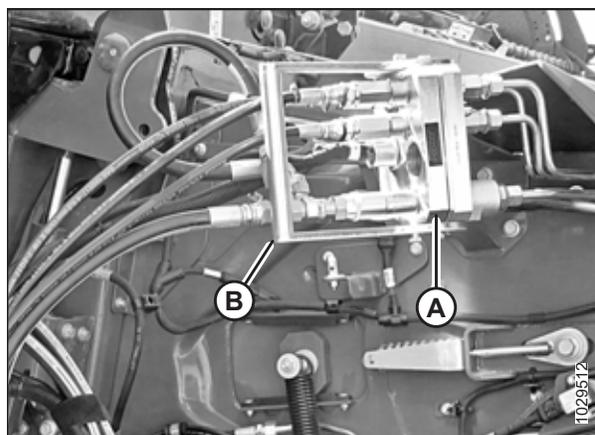


Figura 4.93: Multiacoplador

4.5.2 Desacoplamento da plataforma de uma colheitadeira da série AGCO IDEAL™

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Empurre a manopla do receptáculo da colheitadeira (A) para a posição totalmente aberta e libere o multiacoplador (A).

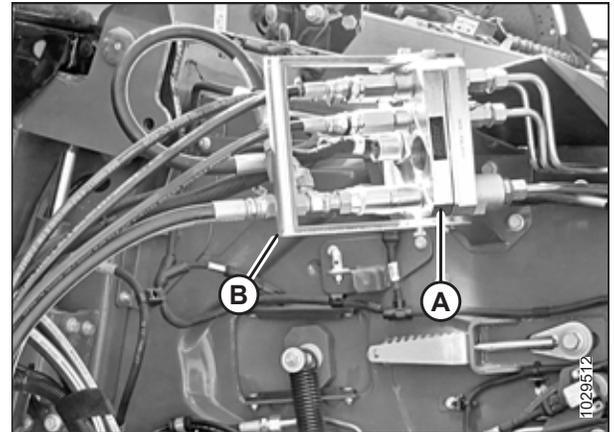


Figura 4.94: Receptáculo da colheitadeira

6. Posicione o multiacoplador (B) no receptáculo da plataforma e mova a manopla (A) para a posição vertical para travar o multiacoplador.

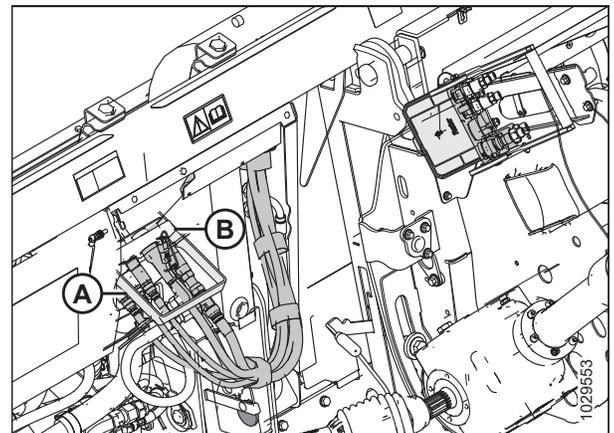


Figura 4.95: Travamento do multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

7. Puxe o colar (A) no cardan e remova-o do eixo de saída da colheitadeira (B).

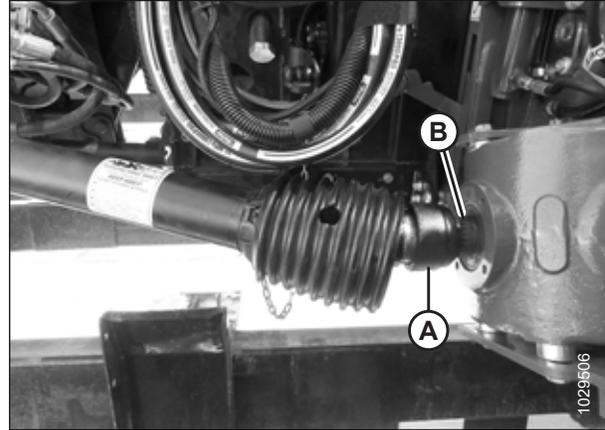


Figura 4.96: Desacoplamento do eixo de transmissão

8. Gire o disco de bloqueio (A) e deslize o cardan (B) no suporte.
9. Baixe o disco de bloqueio (A) para fixar o cardan (B) no suporte.

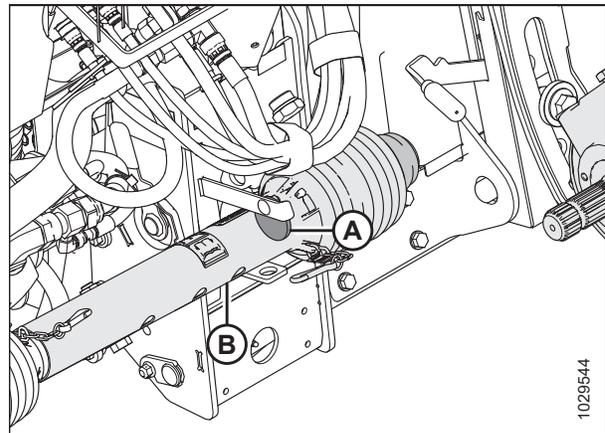


Figura 4.97: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

10. Puxe a alavanca (A) para retrain os pinos (B) na base do alimentador.

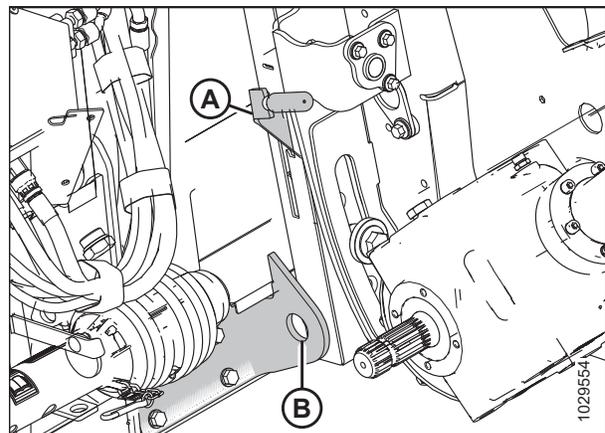


Figura 4.98: Pinos de travamento do alimentador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

11. Dê a partida na colheitadeira e baixe a plataforma até o chão de modo que os pinos do alimentador (A) saiam dos ganchos (B).
12. Recue lentamente a colheitadeira para longe da plataforma.

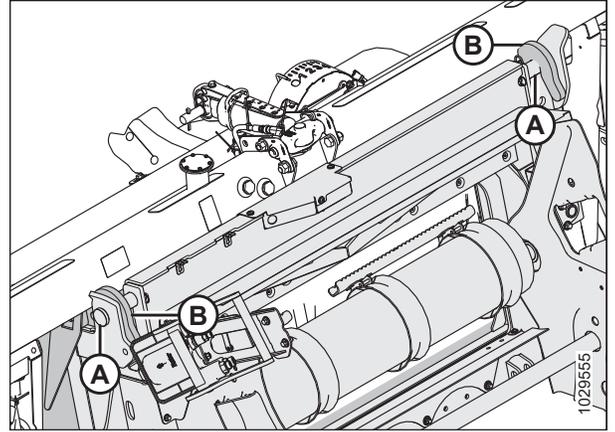


Figura 4.99: Baixando o alimentador

4.6 Colheitadeiras John Deere

A plataforma FlexDraper® Série FD1 é compatível com as colheitadeiras John Deere séries 60,70, S e T.

4.6.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira John Deere

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Empurre a alavanca (A) do receptáculo do multiacoplador da colheitadeira em direção ao alimentador para retrain os pinos (B) nos cantos inferiores do alimentador. Limpe o receptáculo.

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira em direção à plataforma até que o assento do alimentador (C) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (D).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador (A) esteja adequadamente encaixado no módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Puxe a alavanca (A) sobre o módulo de flutuação para liberar o multiacoplador (B) da posição de armazenamento. Remova o multiacoplador e empurre a alavanca de volta ao módulo de flutuação para armazenamento.

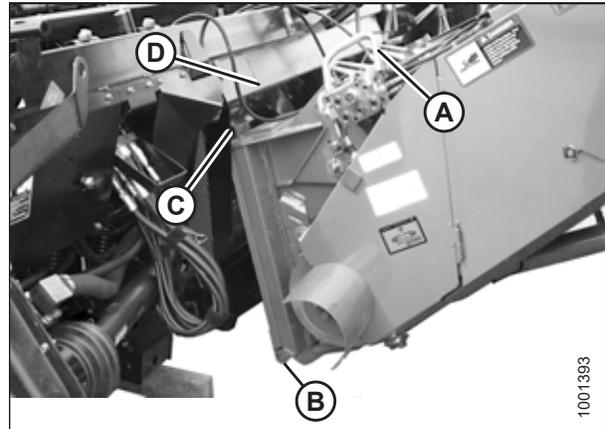


Figura 4.100: Colheitadeira e módulo de flutuação

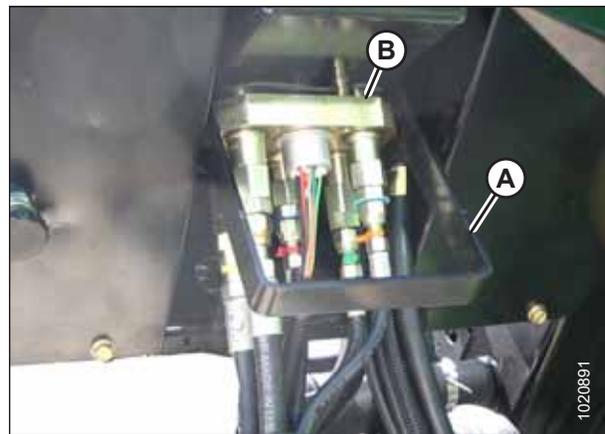


Figura 4.101: Armazenamento do multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

6. Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo e puxe a alavanca (B) a fim de encaixar as luvas sobre o multiacoplador.
7. Puxe a alavanca (B) para a posição horizontal e certifique-se de que o multiacoplador (A) esteja totalmente encaixado no receptáculo.

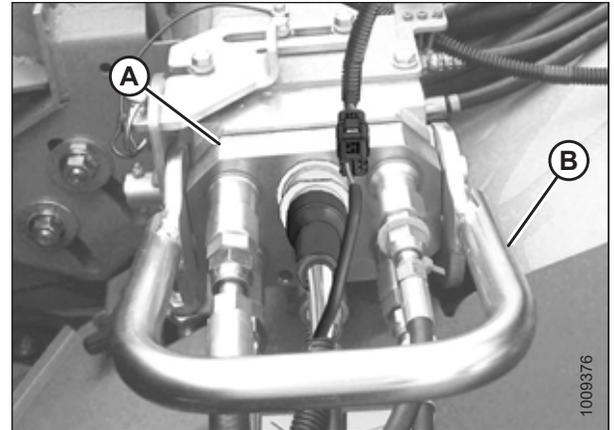


Figura 4.102: Multiacoplador

8. Certifique-se de que os dois pinos do alimentador (A) estejam totalmente encaixados aos suportes do módulo de flutuação.

NOTA:

Se os pinos (C) não estiverem totalmente encaixados nos suportes do módulo de flutuação, solte os parafusos (B) e ajuste o suporte conforme necessário.

9. Aperte os parafusos (B).

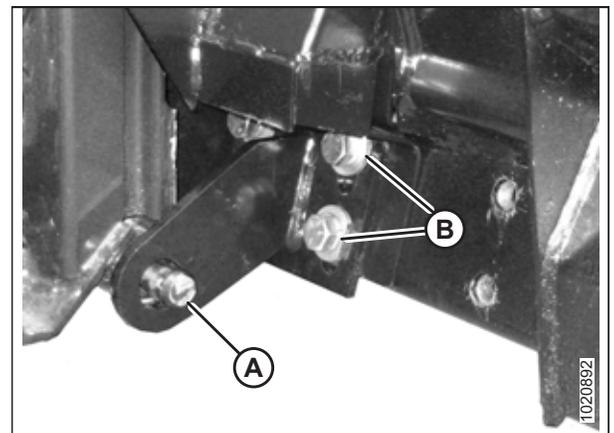


Figura 4.103: Pino do alimentador

10. Deslize o trinco (A) para travar a alavanca (B) na posição e prenda com o pino de segurança (C).
11. Se o módulo de flutuação estiver equipado com o seletor de avanço-recuo do molinete/inclinação da plataforma, conecte o chicote (D) ao conector da colheitadeira (E).

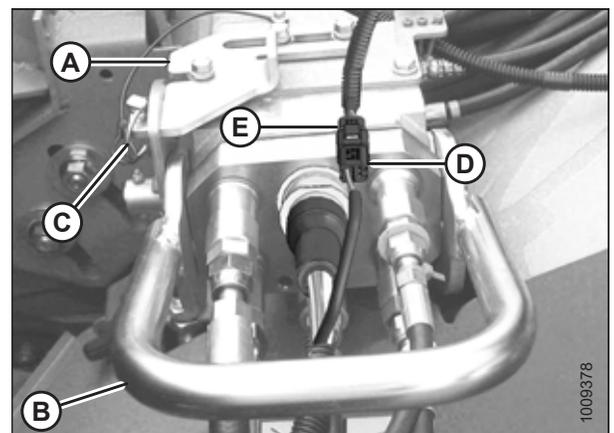


Figura 4.104: Multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

12. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
13. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o cardan (A) do suporte de apoio.

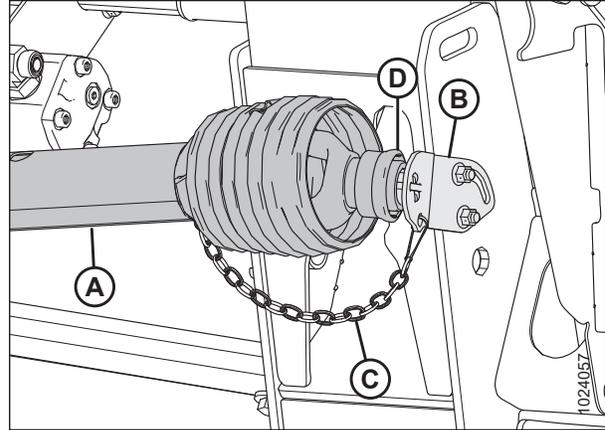


Figura 4.105: Eixo de transmissão

14. Puxe o colar (A) para trás na extremidade do cardan. Empurre o cardan sobre o eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

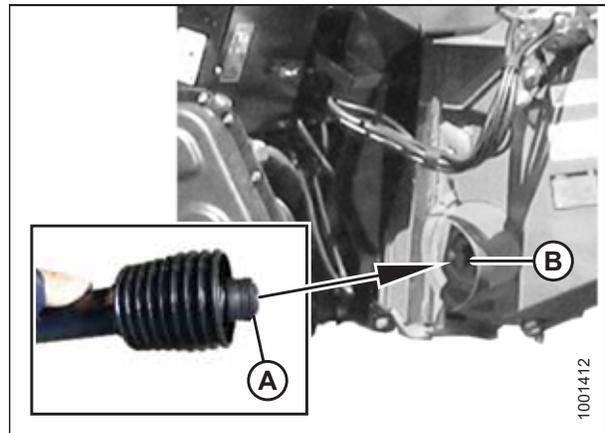


Figura 4.106: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- Desencaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca de trava do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure-as na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma.
Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

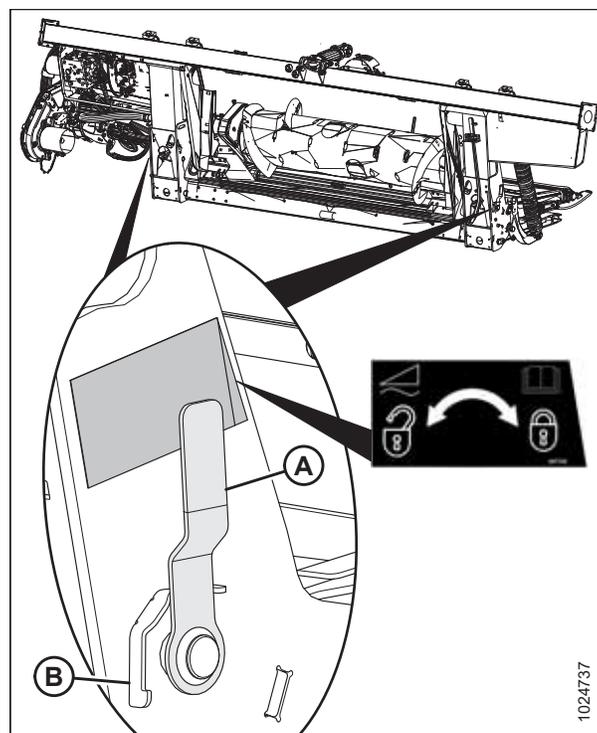


Figura 4.107: Alavanca de trava da flutuação

4.6.2 Separação da plataforma da colheitadeira John Deere

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

1. Escolha uma área nivelada e posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta](#), página 63.

IMPORTANTE:

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras](#), página 64.

3. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

4. Abra a tampa (A) na colheitadeira, puxe o colar para fora do eixo de transmissão (B) e puxe o eixo de transmissão para fora do eixo de saída da colheitadeira.

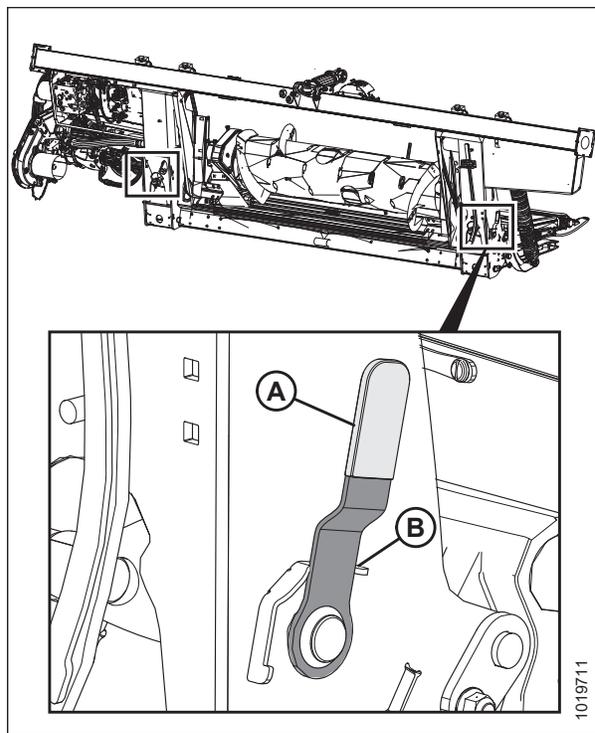


Figura 4.108: Alavanca de trava da flutuação

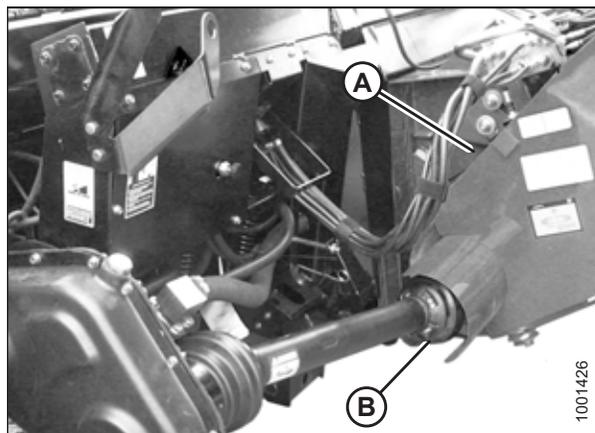


Figura 4.109: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre a solda.

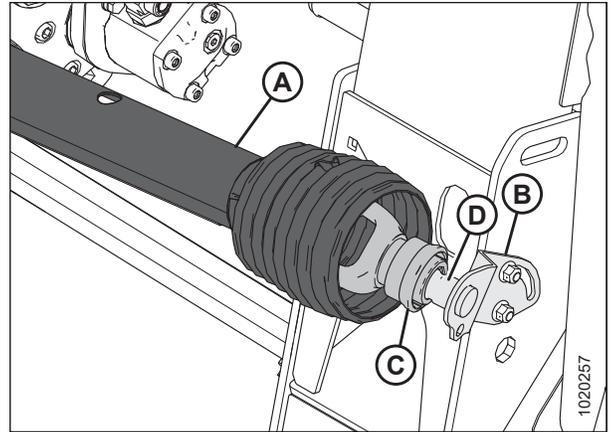


Figura 4.110: Eixo de transmissão

6. Levante a alavanca (A) do módulo de flutuação.

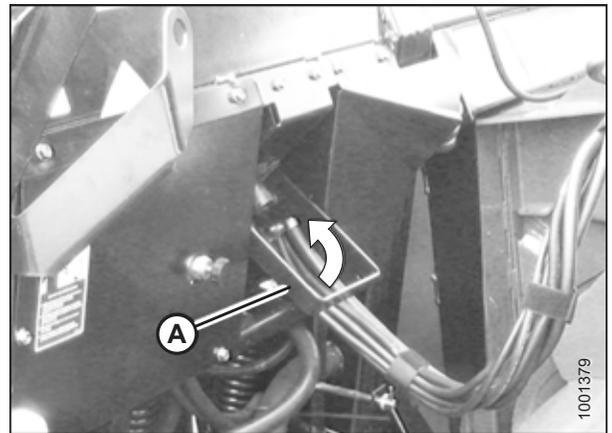


Figura 4.111: Armazenamento do multiacoplador

7. Desconecte o chicote (A) do conector da colheitadeira.
8. Remova o pino de segurança (B) e deslize a trava (C) para liberar a alavanca (D).
9. Levante o manípulo (D) até a posição vertical total para liberar o multiacoplador (E) da colheitadeira.

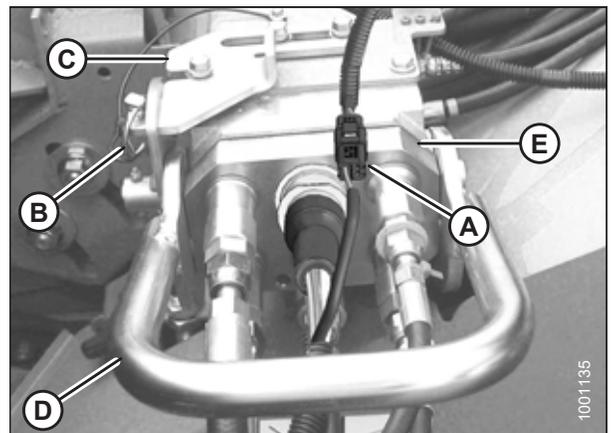


Figura 4.112: Multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

10. Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo do módulo de flutuação e abaixe a alavanca (B) para travar o multiacoplador.

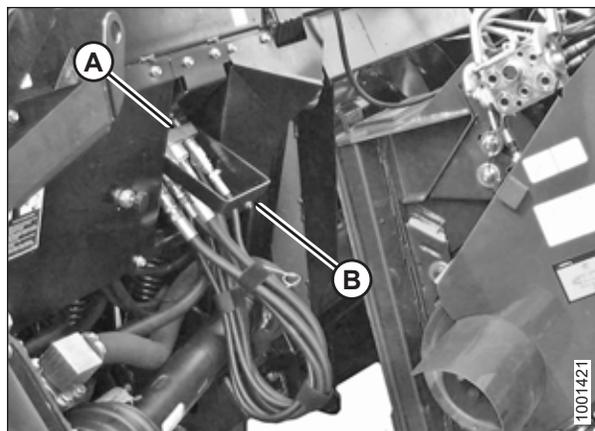


Figura 4.113: Armazenamento do multiacoplador

11. Empurre a alavanca (A) da colheitadeira em direção ao alimentador para desengatar o pino (B) do alimentador do módulo de flutuação.

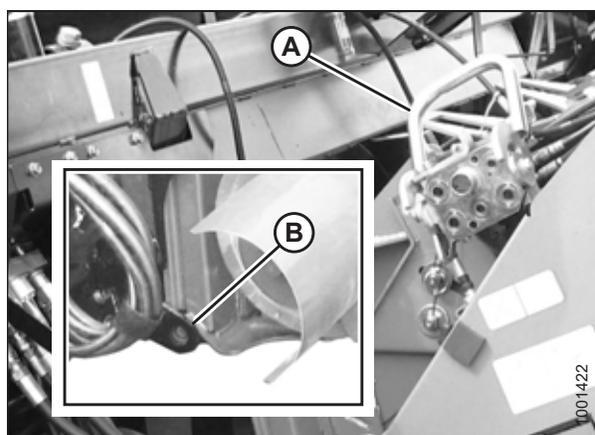


Figura 4.114: Travas do alimentador

12. Abaixe o alimentador até o assento (A) desencaixe e libere o suporte do módulo de flutuação (B).
13. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

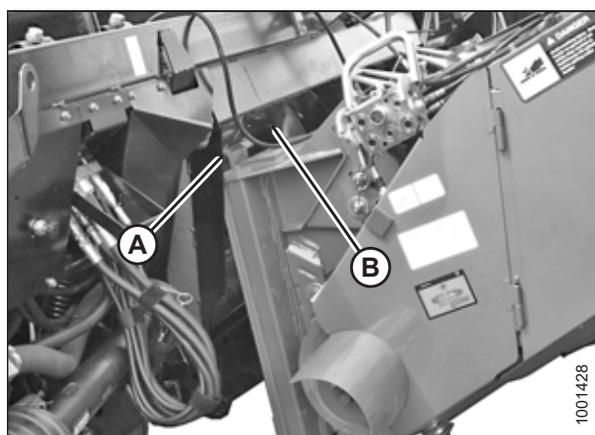


Figura 4.115: Módulo de flutuação e alimentador

4.7 Colheitadeiras CLAAS

A plataforma FlexDraper® Série FD1 é compatível com as colheitadeiras CLAAS Séries 500, 600 e 700.

4.7.1 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Mova a alavanca (A) no módulo de flutuação para a posição elevada e certifique-se de que os pinos (B) nos cantos inferiores do módulo de flutuação estejam retraídos.

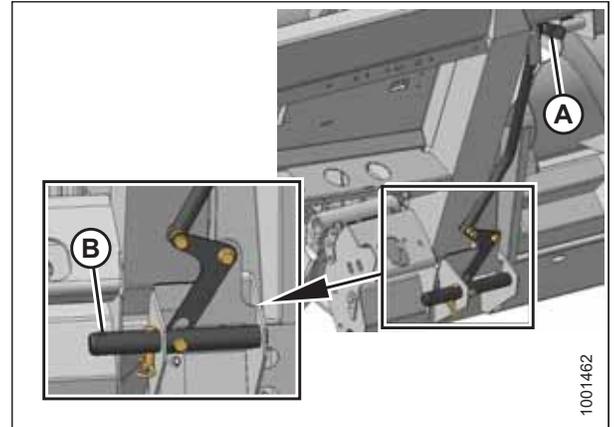


Figura 4.116: Pinos retraídos

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira até a plataforma até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (B).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

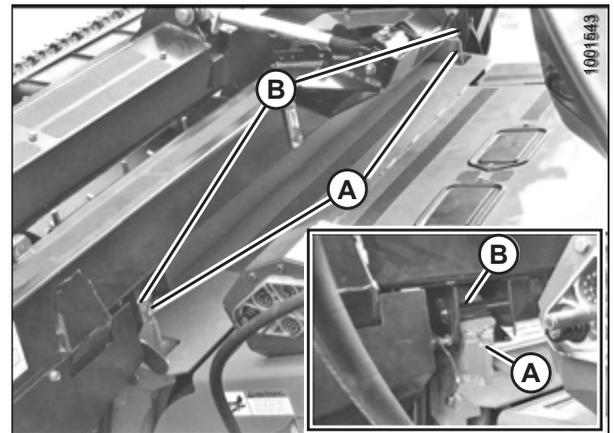


Figura 4.117: Plataforma na colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Remova o pino de travamento (B) do pinodo módulo de flutuação (A).

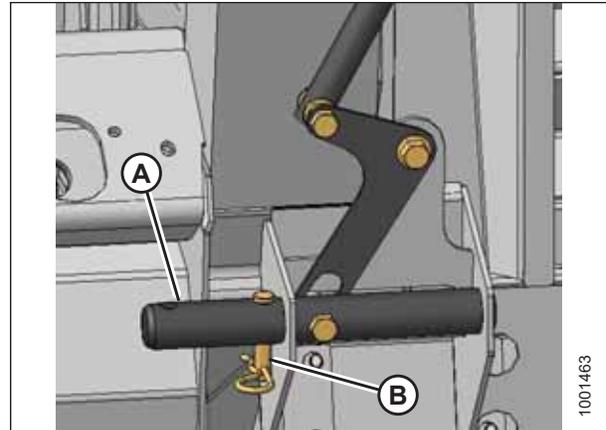


Figura 4.118: Travamento dos pinos

6. Abaixar a alavanca (A) para engatar os pinos (B) do módulo de flutuação no alimentador. Reinsira o pino de travamento (C) e prenda com o grampo.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

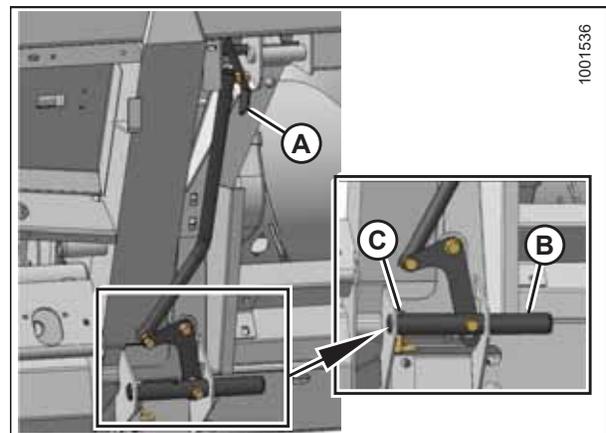


Figura 4.119: Fixação dos pinos

8. Desparafuse o botão (A) do acoplador da colheitadeira (B) para liberar o acoplador do receptáculo.
9. Limpe o acoplador (B) e o receptáculo.

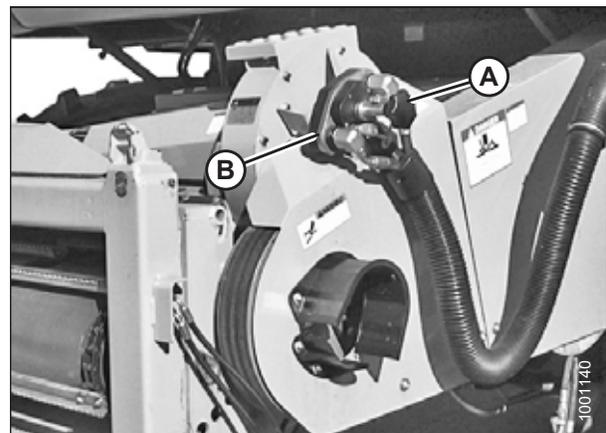


Figura 4.120: Acoplador da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

10. Coloque a tampa do receptáculo do módulo de flutuação (A) no receptáculo da colheitadeira.

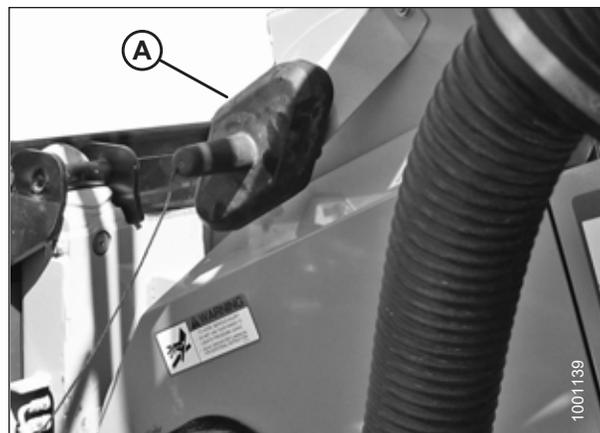


Figura 4.121: Tampa do receptáculo

11. Limpe a superfície de contato do acoplador (A) e posicione sobre o receptáculo (B) do módulo de flutuação.
12. Gire o botão (B) para fixar o acoplador ao receptáculo.

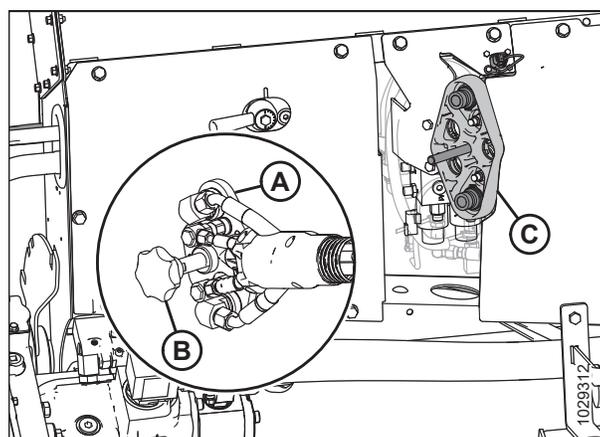


Figura 4.122: Acoplador

13. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
14. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

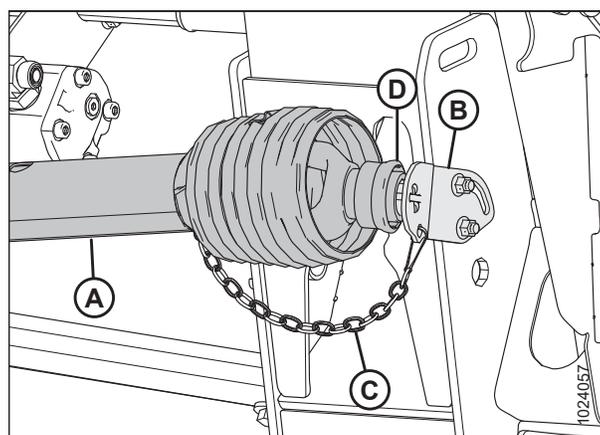


Figura 4.123: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

15. Conecte o eixo de transmissão (A) ao eixo de saída da colheitadeira.

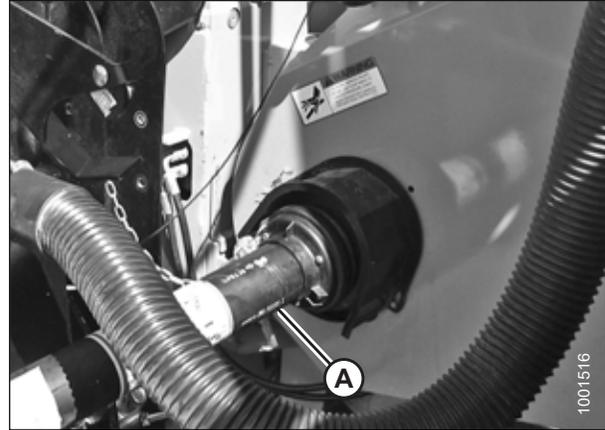


Figura 4.124: Eixo de transmissão e eixo de saída

16. Libere ambas as travas de flutuação puxando cada uma das alavancas de trava da flutuação (A) para longe do módulo de flutuação e configure-o na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

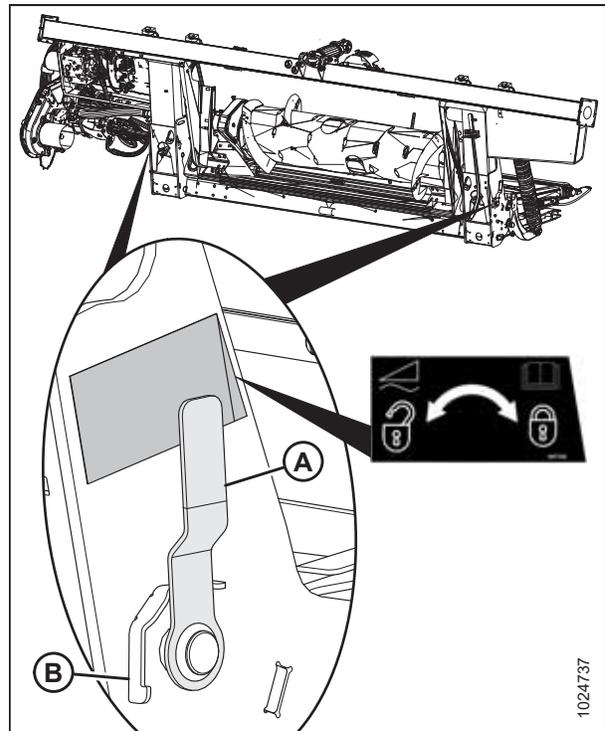


Figura 4.125: Alavanca de trava da flutuação

4.7.2 Separação da plataforma da colheitadeira CLAAS

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

1. Escolha uma área nivelada e posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 63](#).

IMPORTANTE:

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64](#).

3. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

4. Desconecte o eixo de transmissão (A) da colheitadeira.

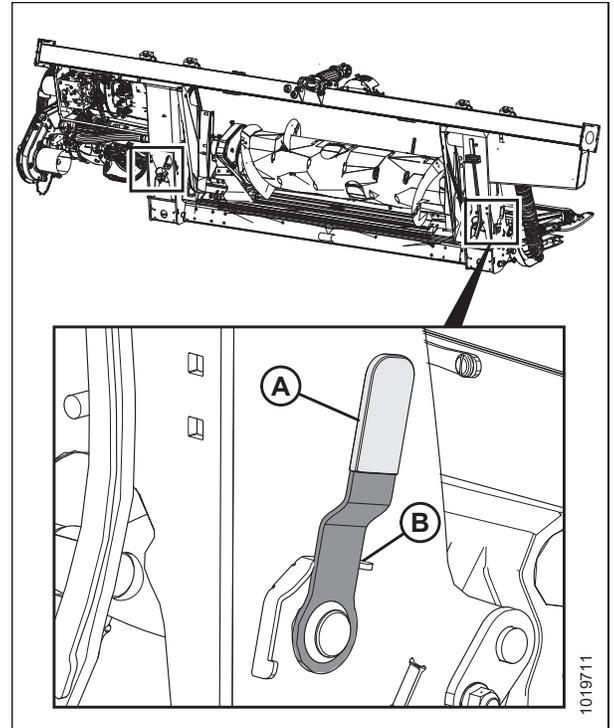


Figura 4.126: Alavanca de trava da flutuação

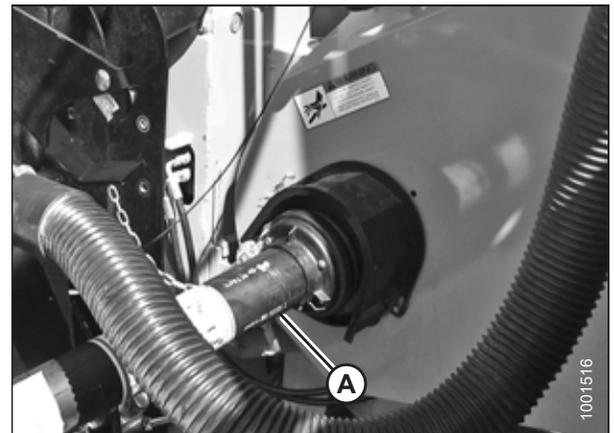


Figura 4.127: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre a solda.

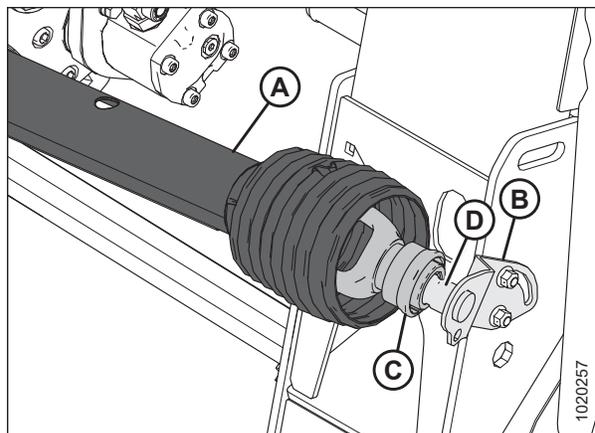


Figura 4.128: Eixo de transmissão

6. Remova a tampa (A) do receptáculo da colheitadeira.

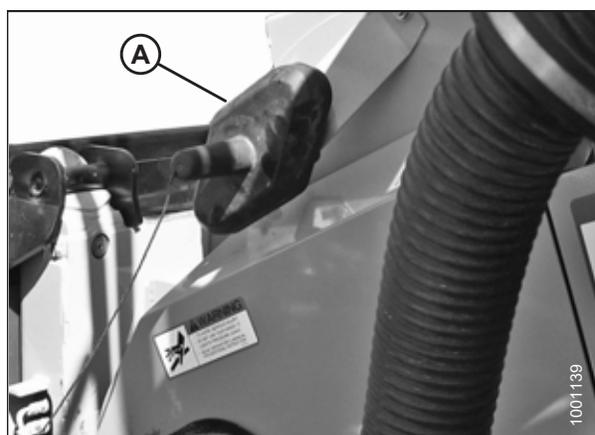


Figura 4.129: tampa

7. Posicione o acoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e gire o botão (B) para fixar o acoplador ao receptáculo.

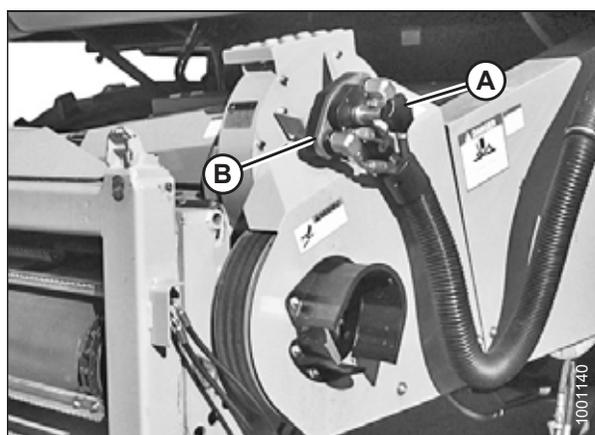


Figura 4.130: Acoplador da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

8. Coloque a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

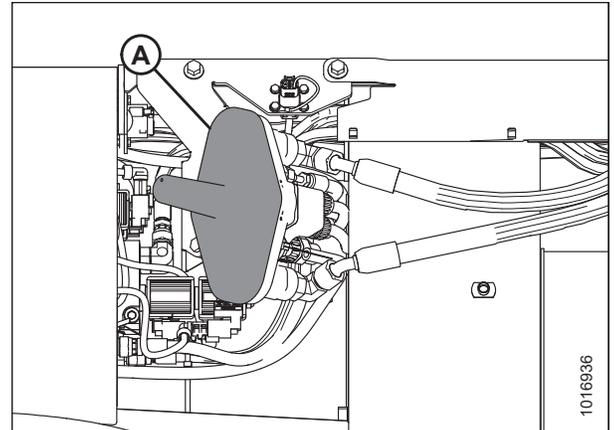


Figura 4.131: Módulo de flutuação

9. Remova o pino de travamento (A) do pino (B) do módulo de flutuação.
10. Eleve a alavanca (C) para desencaijar os pinos (B) do alimentador.
11. Substitua o pino de travamento (A) pelo pino do módulo de flutuação e fixe com um grampo.

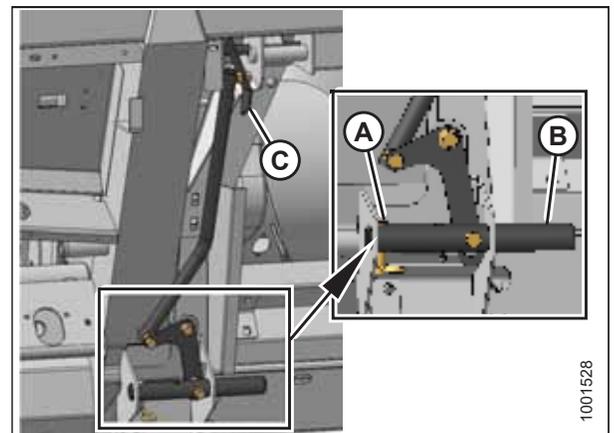


Figura 4.132: Travas do alimentador

12. Abaixe o alimentador até que as estacas do alimentador (A) desencaijem do módulo de flutuação (B).
13. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

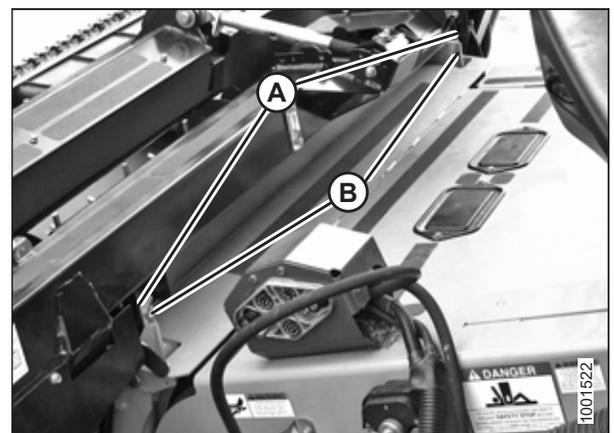


Figura 4.133: Plataforma na colheitadeira

4.8 Colheitadeiras New Holland

A plataforma FlexDraper® Série FD1 é compatível com as seguintes colheitadeiras New Holland:

Séries	Modelo de colheitadeira
CR	920, 940, 960, 970, 980
	9020, 9040, 9060, 9065, 9070, 9080
	6090, 7090, 8080, 8090, 9090
	6,80, 6,90, 7,90, 8,90, 9,90, 10,90
CX	840, 860, 870, 880
	8070, 8080, 8090
	8080 Elevation, 8090 Elevation

4.8.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira New Holland CR/CX

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Certifique-se de que a manopla (A) está posicionada de forma que travas (B) possam se encaixar no módulo de flutuação.

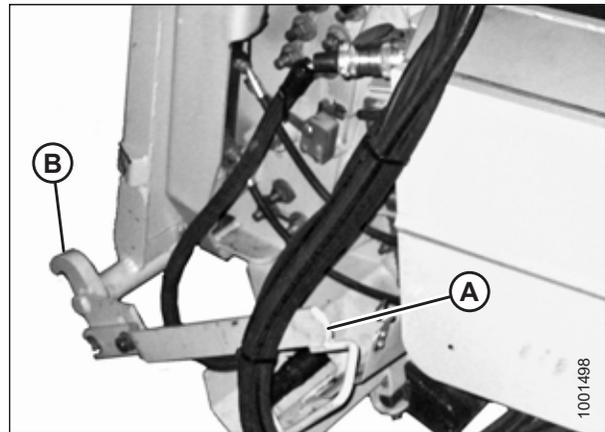


Figura 4.134: Travas do alimentador

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira ao módulo de flutuação até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (B).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

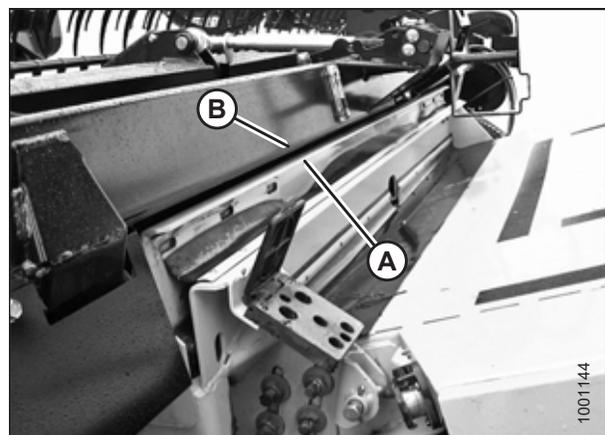


Figura 4.135: Plataforma na colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Levante a alavanca (A) no módulo de flutuação no lado esquerdo do alimentador e empurre a alavanca (B) da colheitadeira para encaixar as travas (C) nos dois lados do alimentador.
6. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe a ela e a trave em seu devido lugar.
7. Se a trava não se engatar totalmente ao pino (D) no módulo de flutuação quando a alavanca (A) e o manípulo (B) estiverem engatados, afrouxe os parafusos (E) e ajuste a trava (C). Reaperte os parafusos.

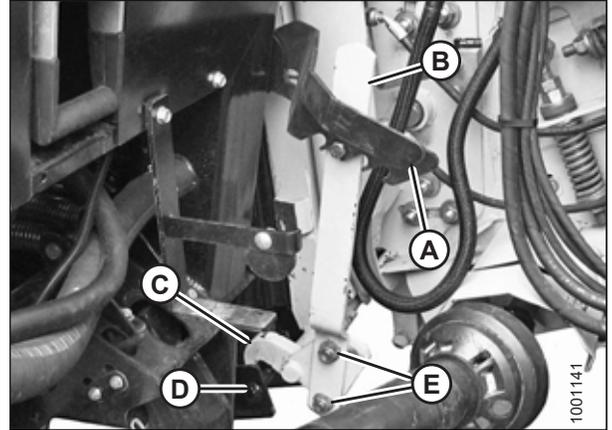


Figura 4.136: Travas do alimentador

8. Abra a tampa no receptáculo (A) localizado do lado esquerdo do módulo de flutuação.
9. Empurre o botão de trava (B) e puxe a manopla (C) até a posição totalmente aberta.
10. Limpe as superfícies de contato do receptáculo.

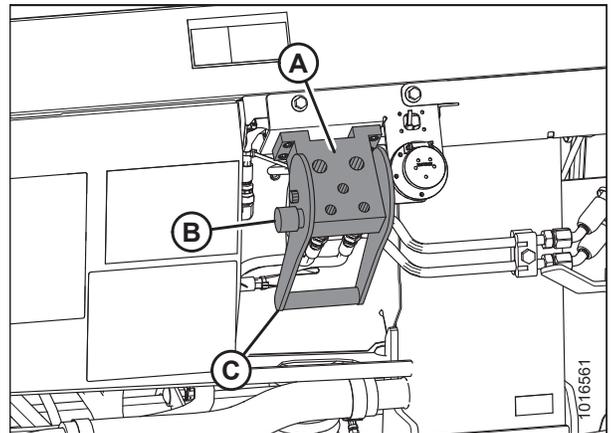


Figura 4.137: Receptáculo do módulo de flutuação

11. Remova o acoplador hidráulico rápido (A) da placa de armazenamento na colheitadeira e limpe as superfícies de contato do acoplador.

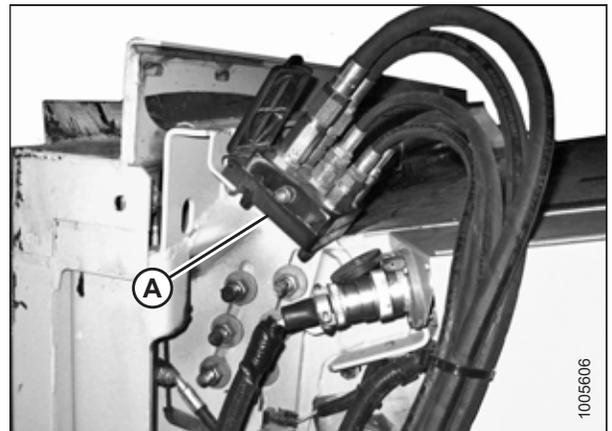


Figura 4.138: Acoplador da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

12. Posicione o acoplador (A) no receptáculo do módulo de flutuação e empurre a alavanca (B) para que os pinos se encaixem ao receptáculo.
13. Empurre o manipulador (B) para a posição fechada até que o botão de trava (C) seja liberado.
14. Remova a tampa do receptáculo elétrico do módulo de flutuação.
15. Remova o conector (D) da colheitadeira.
16. Alinhe as luvas no conector (D) com as fendas no receptáculo do módulo de flutuação e empurre o conector para o receptáculo. Gire o colar no conector para travá-lo no lugar.
17. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
18. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

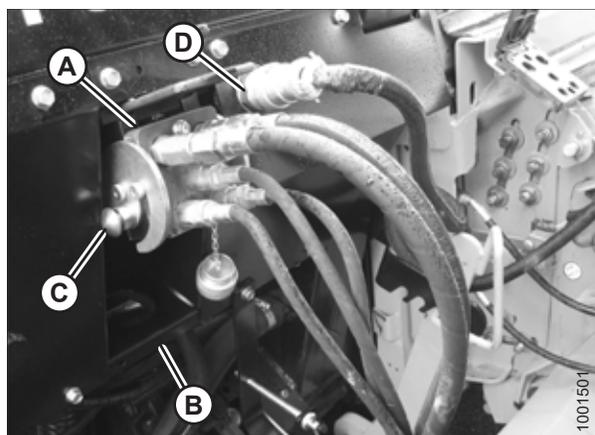


Figura 4.139: Conexões

17. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
18. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

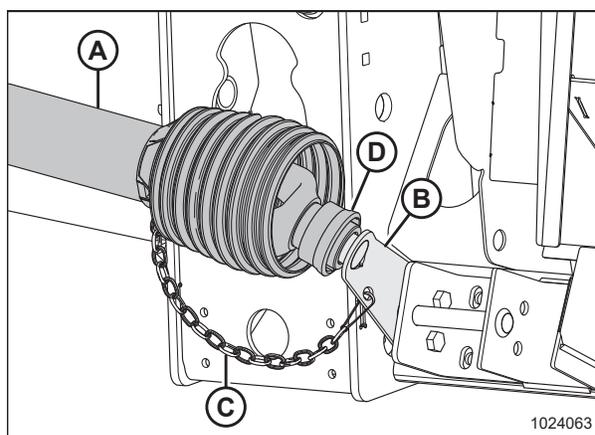


Figura 4.140: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

19. Puxe o colar para trás sobre a extremidade do cardan e empurre-o sobre o eixo de saída da colheitadeira (A) até que o colar trave.

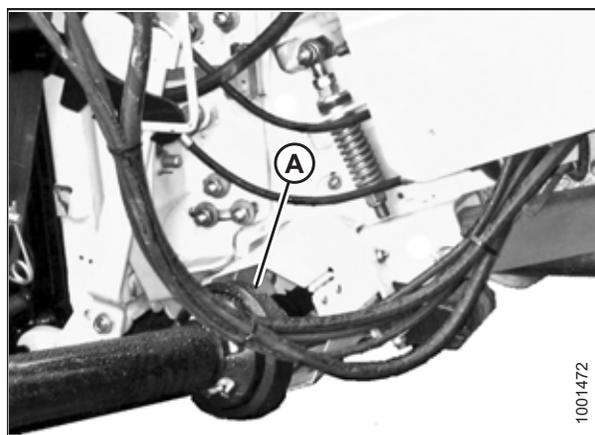


Figura 4.141: Eixo de transmissão e eixo de saída

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

20. Desencaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure-as na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma.
Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

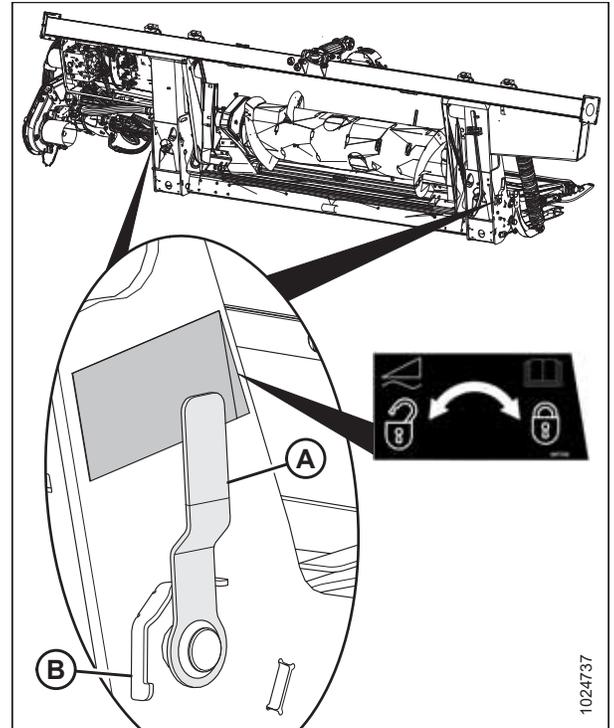


Figura 4.142: Alavanca de trava da flutuação

4.8.2 Separação da plataforma da colheitadeira New Holland CR/CX

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Escolha uma área nivelada e posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
2. Desligue o motor e retire a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta](#), página 63.

IMPORTANTE:

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras](#), página 64.

3. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

NOTA:

A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

4. Desconecte o eixo de transmissão (A) da colheitadeira.

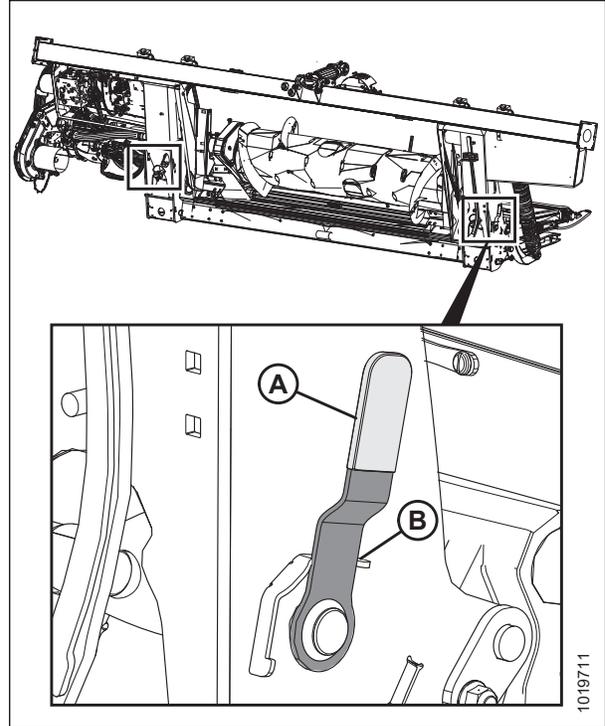


Figura 4.143: Alavanca de trava da flutuação

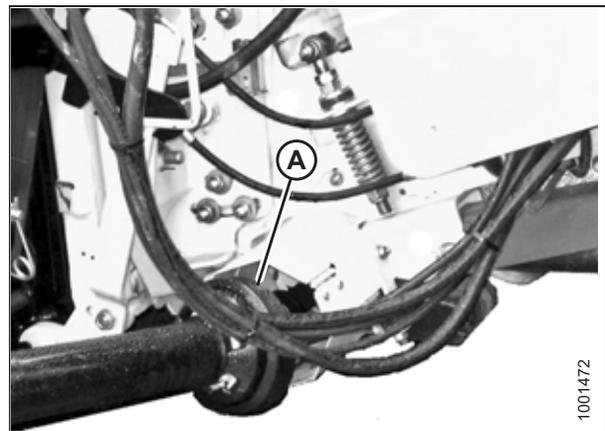


Figura 4.144: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre a solda.
6. Fixe a corrente de segurança (E) ao suporte do braço (B).

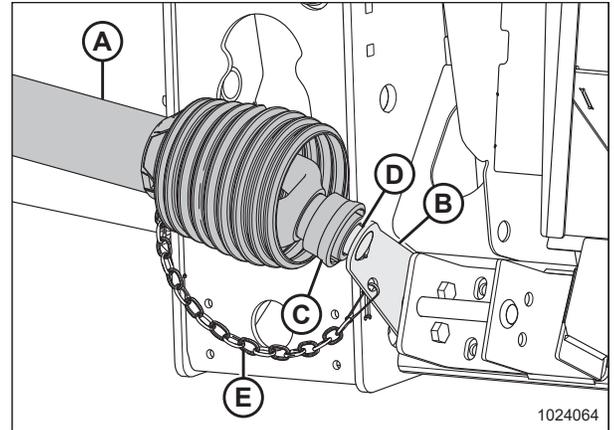


Figura 4.145: Eixo de transmissão

7. Empurre o botão de trava (B) e puxe o manípulo (C) para liberar o multiacoplador (A).

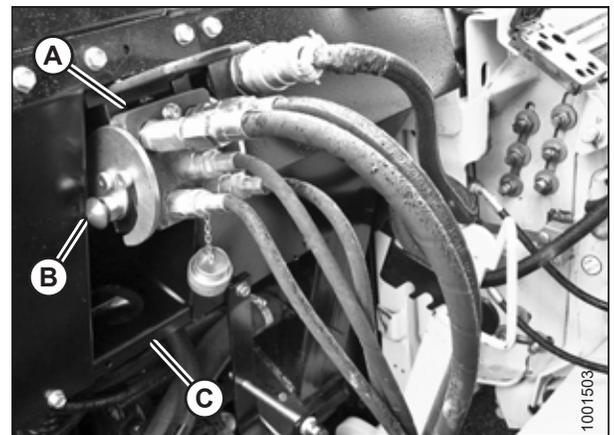


Figura 4.146: Conexões do módulo de flutuação

8. Empurre o manípulo (A) para a posição fechada até que o botão de trava (B) seja liberado. Feche a tampa.

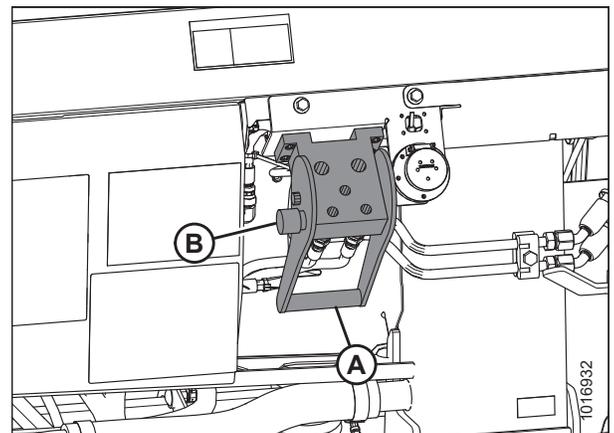


Figura 4.147: Receptáculos do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

9. Posicione o acoplador hidráulico rápido (A) na placa de armazenamento (B) na colheitadeira.

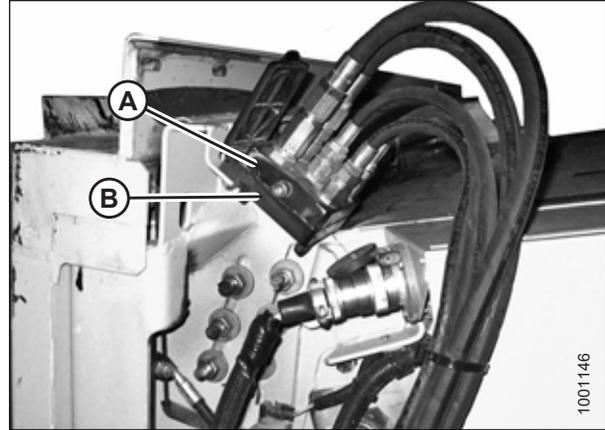


Figura 4.148: Acoplador da colheitadeira

10. Remova o conector elétrico (A) do módulo de flutuação.

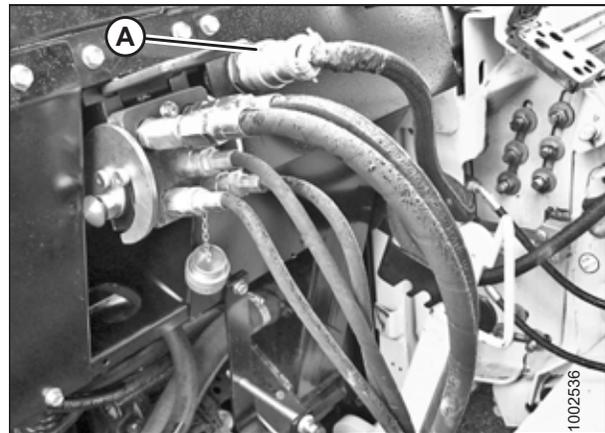


Figura 4.149: Conexões do módulo de flutuação

11. Conecte o conector elétrico à colheitadeira no local (A).

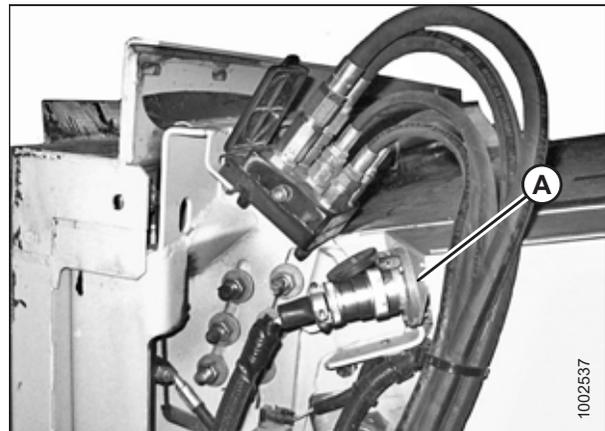


Figura 4.150: Acopladores da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

12. Substitua a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

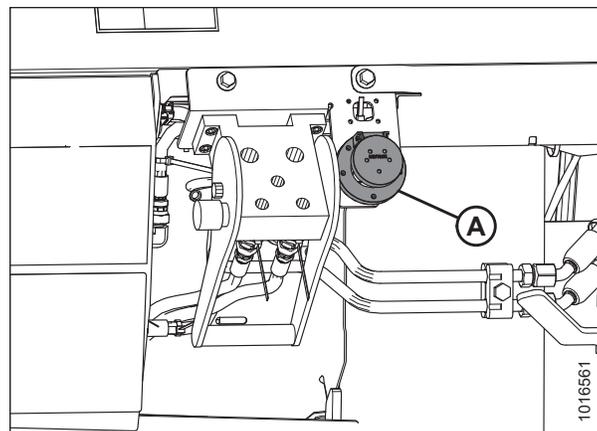


Figura 4.151: Receptáculos do módulo de flutuação

13. Levante a alavanca (A) e puxe e abaixe a maçaneta (B) para desengatar a trava (C) do alimentador/módulo de flutuação.

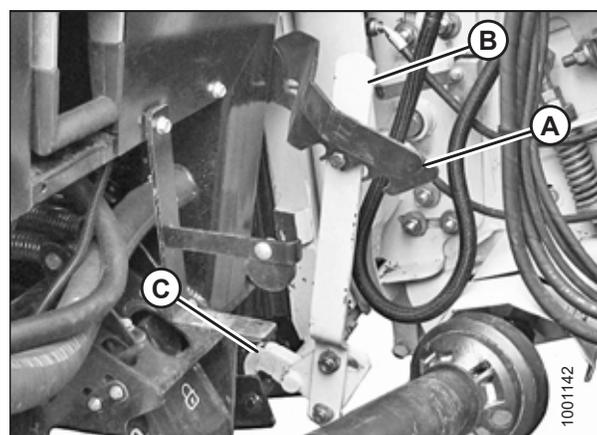


Figura 4.152: Travas do alimentador

14. Abaixar o alimentador (A) até que desencaixe do suporte (B) do módulo de flutuação.
15. Afaste a colheitadeira lentamente da plataforma.

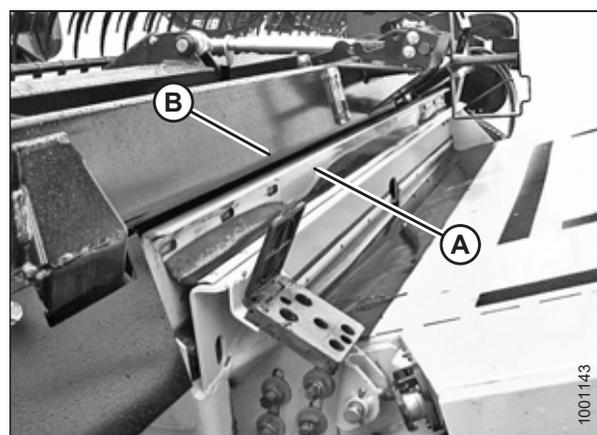


Figura 4.153: Plataforma na colheitadeira

4.8.3 Defletores do alimentador CR

Esta seção refere-se apenas a colheitadeiras New Holland CR. Caso esteja operando uma colheitadeira New Holland CX, remova os defletores do alimentador.

Apenas para colheitadeiras New Holland CR: Os defletores curtos do alimentador vêm instalados de fábrica no módulo de flutuação a fim de melhorar o abastecimento do alimentador. Remova os defletores do alimentador, se necessário. Para obter mais instruções, consulte [5.11.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR, página 506](#).

Os kits do alimentador longo são fornecidos para colheitadeiras com alimentadores estreitos e podem ser instalados para substituir defletores curtos do alimentador.

Tamanho do alimentador	Tamanho do kit alimentador	Número de peça MacDon
1250–1350 mm (49–65 pol.)	Curto: 200 mm (7 7/8 pol.)	MD N.º 213613, 213614
1100 mm (43-1/2 pol.) e abaixo	Longo: 325 mm (12 13/16 pol.)	MD N.º 213592, 213593

4.9 Conexão e desconexão da plataforma do módulo de flutuação FM100

Os procedimentos de conexão e desconexão são os mesmos para todas as marcas e modelos de colheitadeiras. As plataformas podem ser conectadas ao módulo de flutuação nas configurações de trabalho ou transporte.

Os procedimentos neste manual requerem que o módulo de flutuação permaneça conectado à colheitadeira. Conectar/desconectar o módulo de flutuação apenas ao realizar as seguintes tarefas:

- Desacoplar a plataforma para utilizar a ceifadora
- Trocar as plataformas
- Executar certas tarefas de manutenção

4.9.1 Desconexão da plataforma do módulo de flutuação FM100

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

ADVERTÊNCIA

Sempre mantenha as mãos longe da área entre os dedos duplos e a navalha.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.



Figura 4.154: Risco da Barra de Corte

1. Acione o motor e abaixe a plataforma.
2. Aumente o espaço sob a esteira central do módulo de flutuação inclinando a plataforma até que o cilindro (B) esteja totalmente estendido e o indicador (A) esteja na posição D.
3. Eleve o molinete à sua altura máxima.
4. Desligue o motor e retire a chave da ignição.
5. Acione os apoios de segurança do molinete.

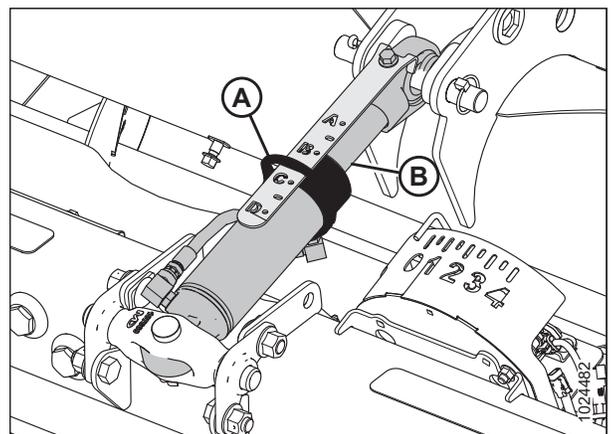


Figura 4.155: União Central

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

6. Mova a alavanca (A) para a posição travada para ativar as travas da asa.

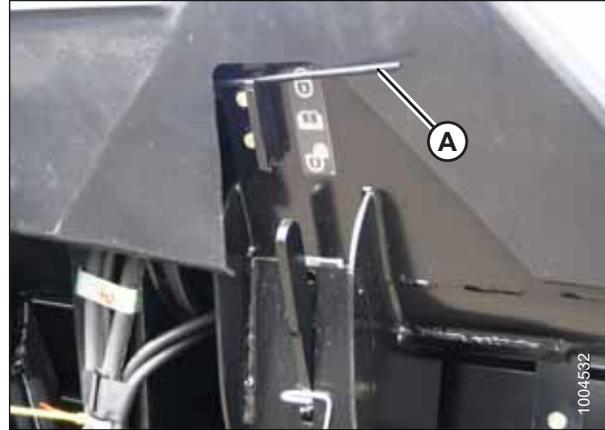


Figura 4.156: Trava da asa

7. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

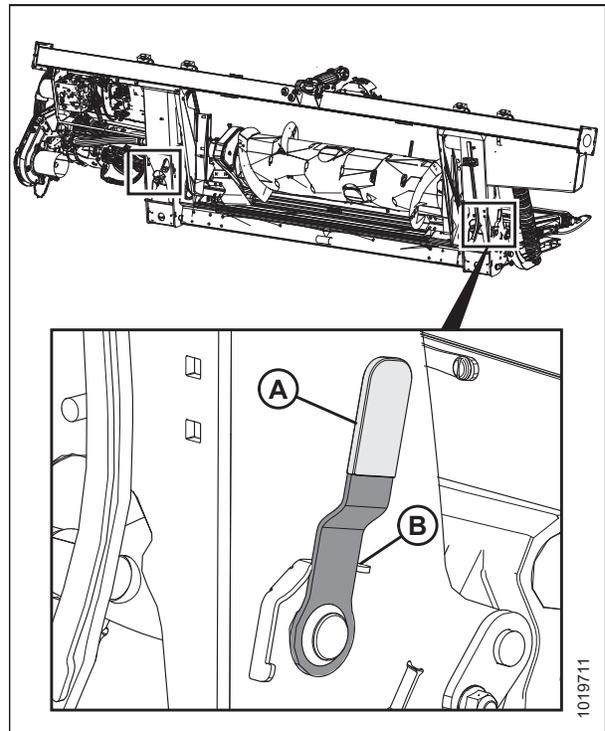


Figura 4.157: Trava da flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

8. Remova dois parafusos (A) e reforços (B) do ângulo de suporte (C) da chapa de transição. Repita do lado oposto.

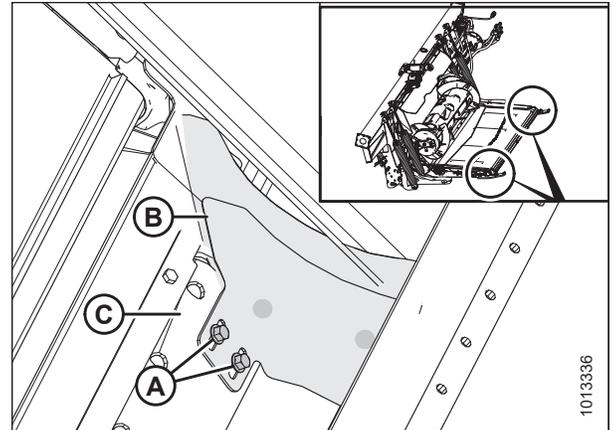


Figura 4.158: Reforços

9. Remova e mantenha os parafusos (A)
10. Remova a porca de 9/16 polegadas do parafuso (B).
11. Use uma chave 24 mm 15/16 pol. no parafuso (C) de cabeça hexagonal para girar a trava para baixo e levantar levemente o deque central a fim de remover o parafuso (B).
12. Gire a trava (C) para cima e para trás para abaixar o deque do módulo de flutuação e desconectar o tubo da chapa de transição.
13. Instale o parafuso (A).
14. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

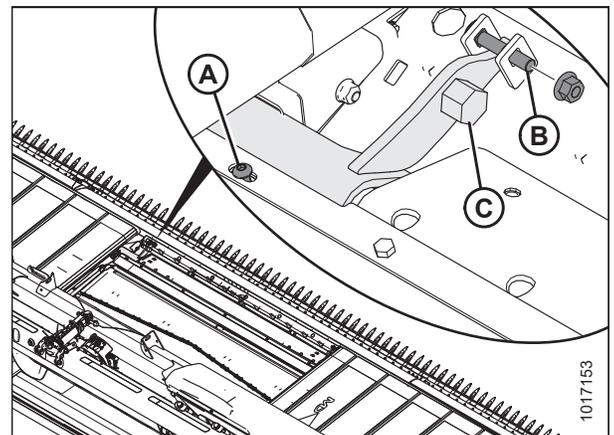


Figura 4.159: Trava do módulo de flutuação



CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

15. Desengate os apoios de segurança do molinete, acione o motor, abaixe o molinete e eleve a plataforma totalmente.
16. Desligue o motor, remova a chave da ignição e engate os apoios de segurança do molinete.
17. Afrouxe a porca e o parafuso (A) e desengate o gancho (B) da perna nos dois lados do módulo de flutuação.

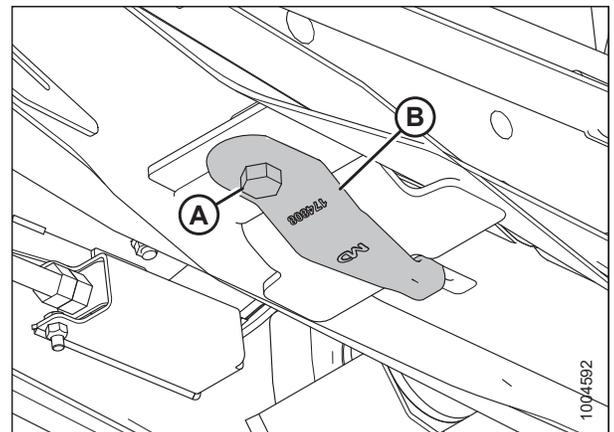


Figura 4.160: Lado inferior do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

18. Gire o gancho (B) em 90° para armazenamento e aperte o parafuso (A) e a porca novamente.

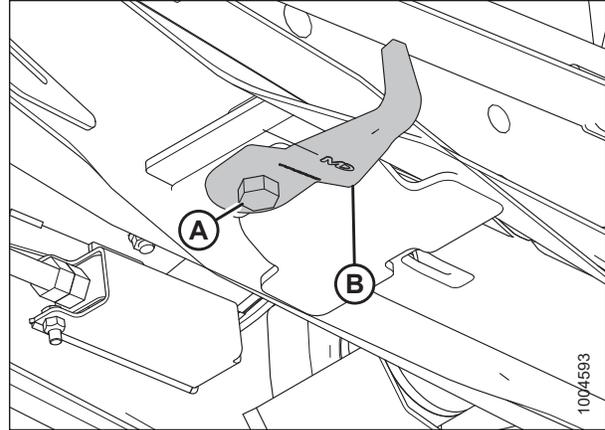


Figura 4.161: Lado inferior do módulo de flutuação

19. Posicione um bloco (A) de 150 mm (6 pol.) (A) sob a perna da plataforma. Isso auxiliará na desconexão da união central.
20. Desengate as travas do cilindro de elevação da colheitadeira, acione o motor e baixe a plataforma até que a perna da plataforma repouse sobre o bloco ou até que as rodas estabilizadoras estejam no solo.

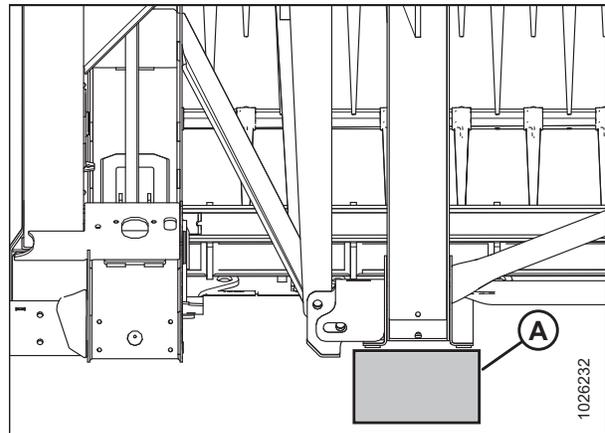


Figura 4.162: Costela da plataforma sobre o bloco

21. Desconecte a união central hidráulica conforme segue:
- Remova o pino do garfo de engate e o pino de segurança (A) e eleve a união central (B) para longe do suporte.
 - Substitua o pino do garfo de engate (A) e prenda-o com o pino de segurança.

NOTA:

Pode ser necessário elevar ou abaixar o alimentador para ajustar o comprimento da união central e aliviar o excesso de carga sobre a união central.

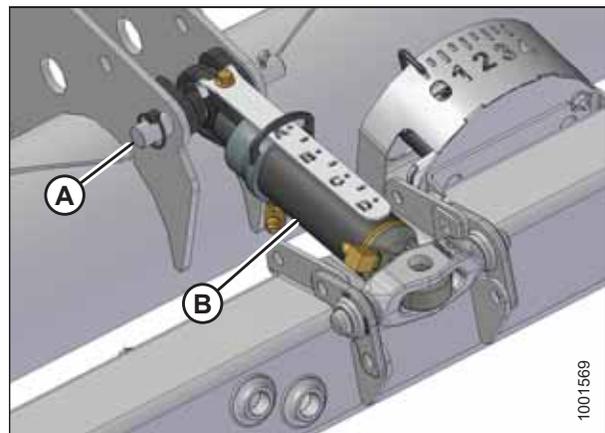


Figura 4.163: União Central Hidráulica

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

NOTA:

- Caso esteja sobre o solo: Empurre o molinete totalmente para frente para reduzir a perda de óleo.
- Caso esteja em transporte: Puxe totalmente o molinete.

22. Desconecte o conector elétrico (A).

NOTA:

Se as braçadeiras coloridas de plástico estiverem ausentes de qualquer mangueira, faça a substituição antes de desconectar as mangueiras.

23. Desconecte o sistema de drenagem, a navalha e as mangueiras hidráulicas de acionamento da esteira do suporte (B) do acoplador. Tampe as extremidades das mangueiras imediatamente a fim de evitar perda de óleo.

24. Armazene e fixe as mangueiras na estrutura do módulo de flutuação.

25. Desconecte os desconectores rápidos (se instalados), conforme segue:

- a. Alinhe a fenda (A) no colar ao pino (B) no conector.
- b. Empurre o colar na direção do pino e puxe o conector para desengatar.
- c. Instale plugues ou tampas nas extremidades da mangueira (se equipada).

NOTA:

Se as braçadeiras coloridas de plástico estiverem ausentes, faça a substituição antes de desconectar as mangueiras.

26. Desconecte o sistema hidráulico do molinete (A). Tampe as mangueiras imediatamente a fim de evitar perda de óleo.

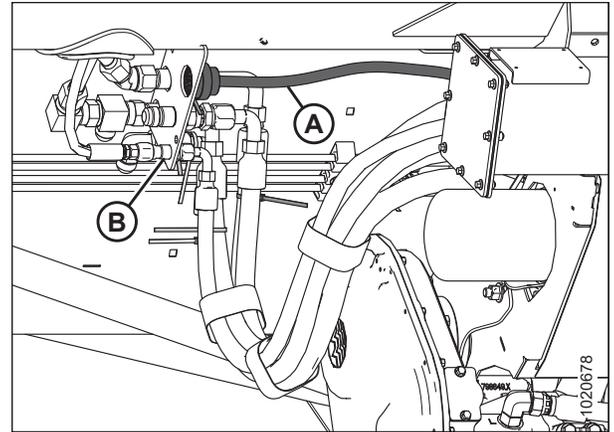


Figura 4.164: Conexões da plataforma

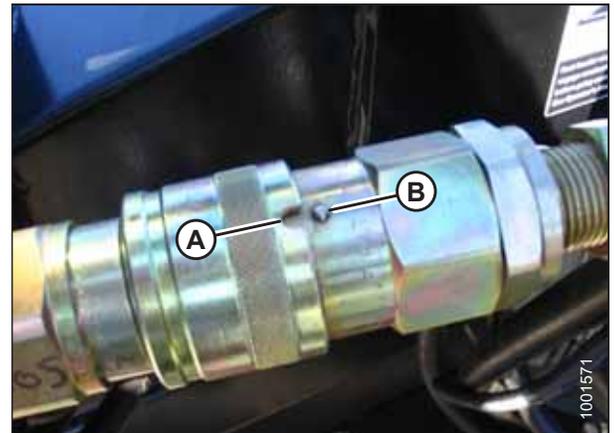


Figura 4.165: Acoplamento de desconexão rápida

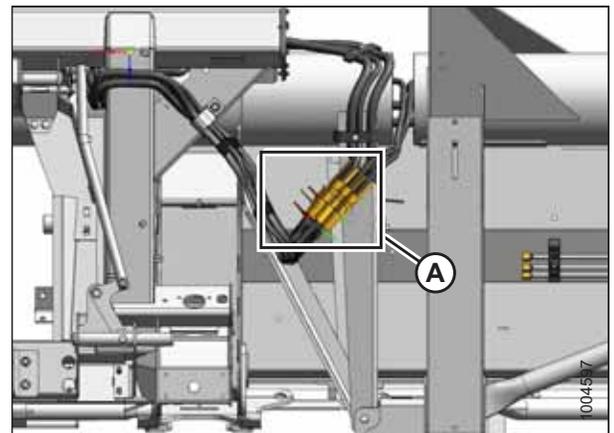


Figura 4.166: Sistema Hidráulico do Molinete

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

27. Armazene e fixe as mangueiras e o conector elétrico ao módulo de flutuação na posição (A) conforme mostrado.
28. Certifique-se de que a plataforma esteja sobre o solo ou sustentada pelas rodas no modo de transporte.

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

29. Dê partida no motor e lentamente afaste-se em linha reta da plataforma.
30. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

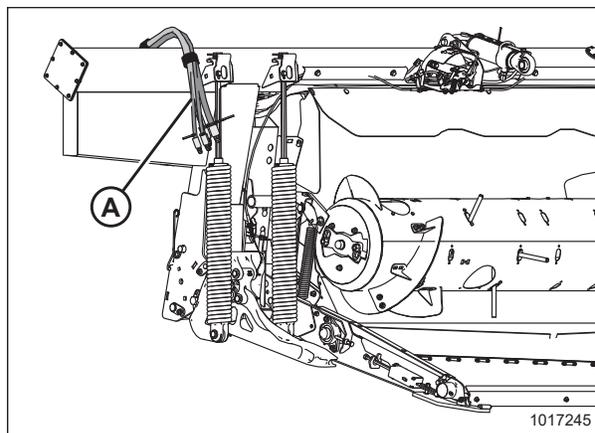


Figura 4.167: Armazenamento da Mangueira

4.9.2 Conexão da plataforma do módulo de flutuação FM100

Plataformas Série FD1 podem ser acopladas ao módulo de flutuação seja da configuração de campo ou de transporte.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

NOTA:

Rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras podem ser utilizados para apoiar a plataforma. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta](#), página 63.

1. Apoie a união central hidráulica (A) com o pino (ou ferramenta equivalente) em (B) como exibido.

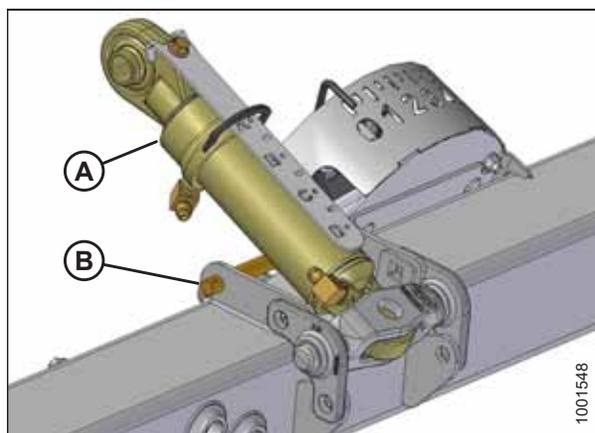


Figura 4.168: União Central

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

2. Certifique-se de que as travas (A), nos cantos frontais do módulo de flutuação estejam rotacionados para a traseira do módulo de flutuação.

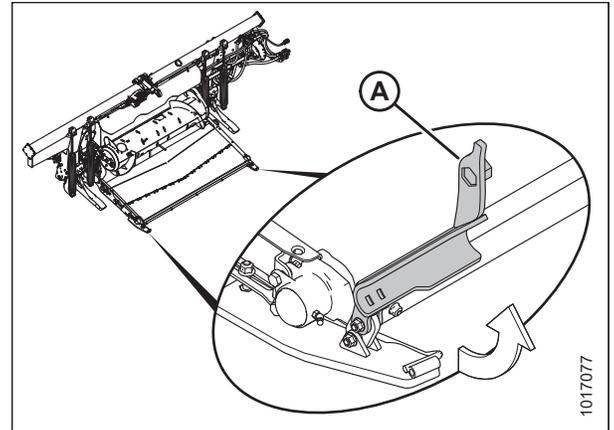


Figura 4.169: Trava

CUIDADO

Certifique-se de que os espectadores estejam afastados da máquina antes de ligar o motor ou engatar quaisquer acionadores da plataforma.

3. Acione o motor e abaixe o alimentador da colheitadeira de modo que os braços (A) do módulo de flutuação fiquem alinhados aos canais (B) de equilíbrio da plataforma.
4. Dirija lentamente para frente, mantendo o alinhamento entre os braços (A) do módulo de flutuação do adaptador e os canais (B) de equilíbrio da plataforma.
5. Mantenha os braços (A) do módulo de flutuação logo abaixo dos canais de equilíbrio (B) para garantir que as pernas do módulo de flutuação se assentem adequadamente nos suportes de conexão da plataforma no local (C).

IMPORTANTE:

Mantenha as mangueiras hidráulicas afastadas para impedir danos ao dirigir até a plataforma.

6. Continue adiante até que os braços (A) do módulo de flutuação toquem nos batentes nos canais de equilíbrio (B).
7. Ajuste o comprimento da união central (A) usando a hidráulica do ângulo da plataforma para alinhar aproximadamente o olhal da união central (B) ao orifício no suporte da plataforma.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

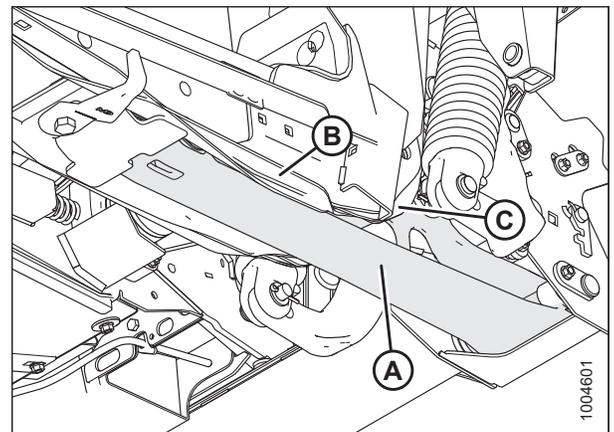


Figura 4.170: Lado inferior do módulo de flutuação

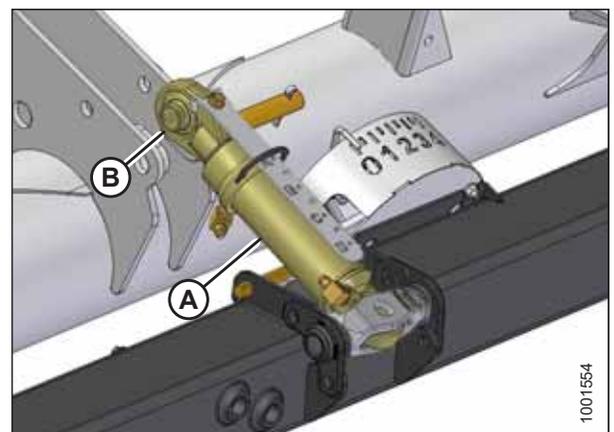


Figura 4.171: União Central

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

9. Conecte a união central como segue:
 - a. Puxe o pino (B) parcialmente para fora do suporte (C) e remova o apoio sob a união central (A).
 - b. Instale o pino (B) através do suporte (C) da união central e prenda com um pino de segurança.

CUIDADO

Sempre conecte a união central antes de elevar totalmente a plataforma.

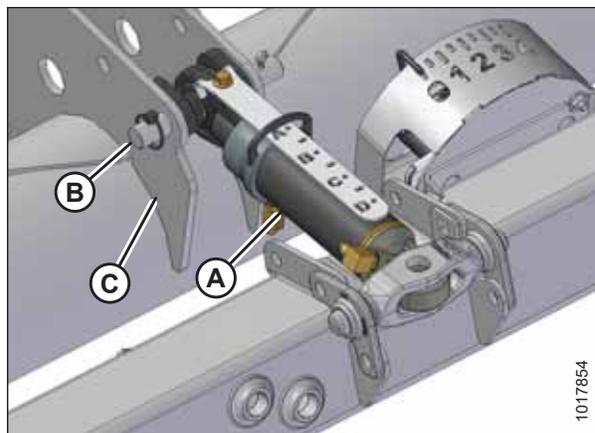


Figura 4.172: União Central

CUIDADO

Certifique-se de que os espectadores estejam afastados da máquina antes de ligar o motor ou engatar quaisquer acionadores da plataforma.

10. Acione o motor e eleve o módulo de flutuação lentamente, certificando-se de que as pernas do módulo de flutuação estejam encaixadas às pernas da plataforma.
11. Eleve a plataforma até sua altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
12. Engate os apoios de segurança da colheitadeira.
13. Substitua os pinos (B) nas pernas da plataforma e prenda com os anéis (A).
14. **Para a Plataforma para colheitadeira Série FD1:** Afrouxe a porca e o parafuso (A) e reposicione o gancho (B) conforme mostrado para encaixar o braço do módulo de flutuação. Aperte o parafuso e a porca (A).

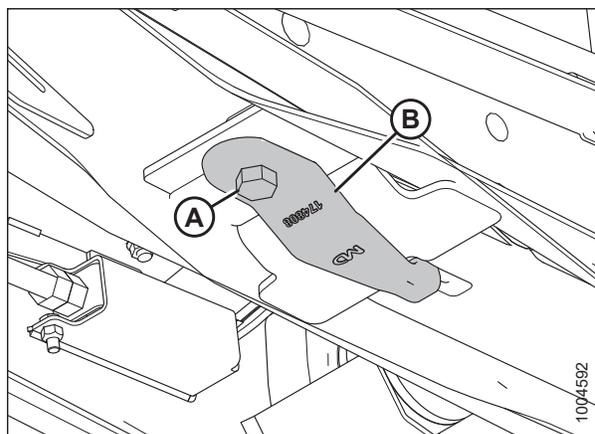


Figura 4.173: Plataforma para colheitadeira Série FD1 – Lado inferior do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

15. Combine as abraçadeiras coloridas e conecte o sistema hidráulico (A) na extremidade direita do módulo de flutuação.

CUIDADO

Certifique-se de que os espectadores estejam afastados da máquina antes de ligar o motor ou engatar quaisquer acionadores da plataforma.

16. Remova as travas do cilindro de elevação, acione o motor e baixe a plataforma ao solo. Ajuste o ângulo da plataforma à configuração mais íngreme (união central mais longa).
17. Eleve o molinete à sua altura máxima.
18. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
19. Acione os apoios de segurança do molinete.

ADVERTÊNCIA

Sempre mantenha as mãos longe da área entre os dedos duplos e a navalha.

20. Remova o parafuso (A) e a porca e o parafuso (B) dos dois lados da abertura para permitir a conexão do deque do módulo de flutuação.
21. Gire a trava (C) para a frente e para baixo para encaixar o tubo da chapa de transição.

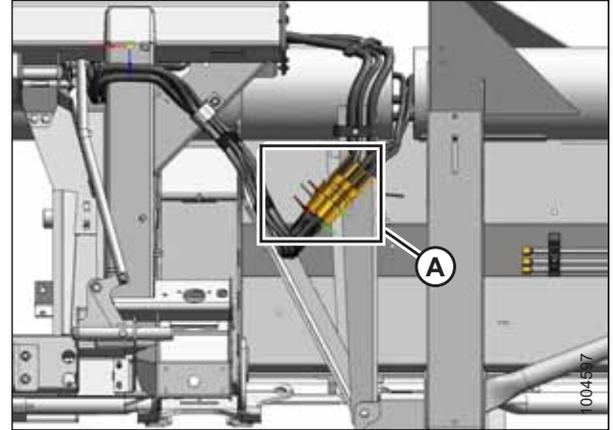


Figura 4.174: Sistema hidráulico do molinete

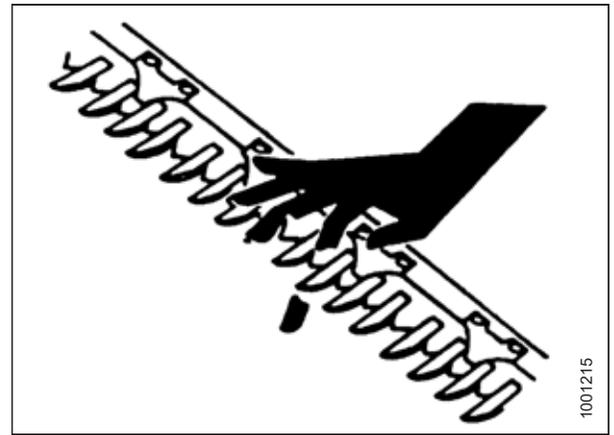


Figura 4.175: Risco da Barra de Corte

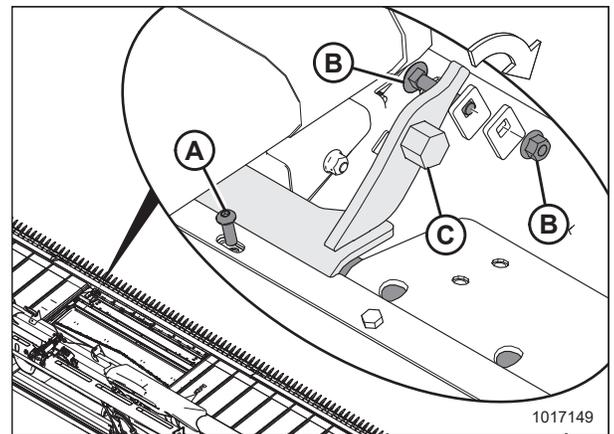


Figura 4.176: Trava do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

22. Use uma chave 24 mm 15/16 pol. no parafuso (C) de cabeça hexagonal para girar a trava para baixo e levantar levemente o deque central. Instale a porca e o parafuso (B) para travar a trava na posição.
23. Instale o parafuso (A).
24. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

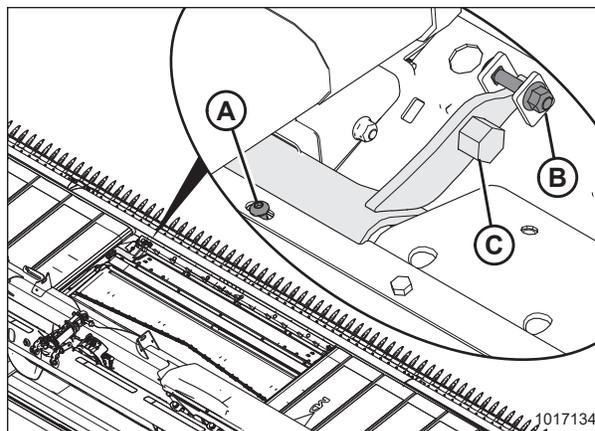


Figura 4.177: Trava do módulo de flutuação

25. Instale os reforços (B) no ângulo de suporte (C) da chapa de transição usando dois parafusos (A).

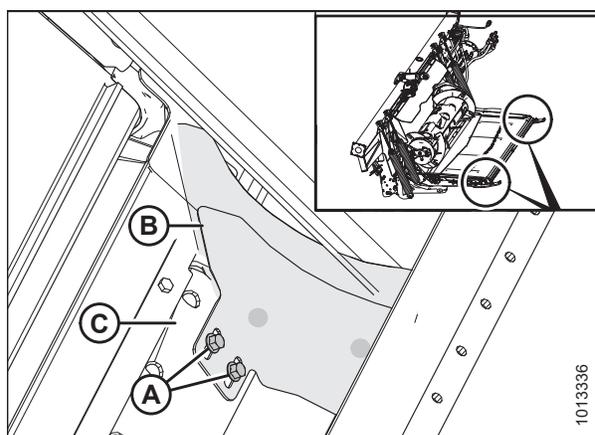


Figura 4.178: Reforços

26. Use um pano para remover os detritos dos acopladores e receptáculos.
27. Conecte as mangueiras hidráulicas ao suporte (A) do acoplador:
 - Pressão da navalha (abraçadeira laranja)
 - Retorno da navalha (abraçadeira azul)
 - Pressão da esteira (sem abraçadeira)
 - Retorno da esteira (abraçadeira vermelha)
 - Sistema de drenagem (sem abraçadeira)

NOTA:

Combine as abraçadeiras da mangueira hidráulica às abraçadeiras do encaixe de apoio do acoplador.

28. Acople o conector elétrico (B).

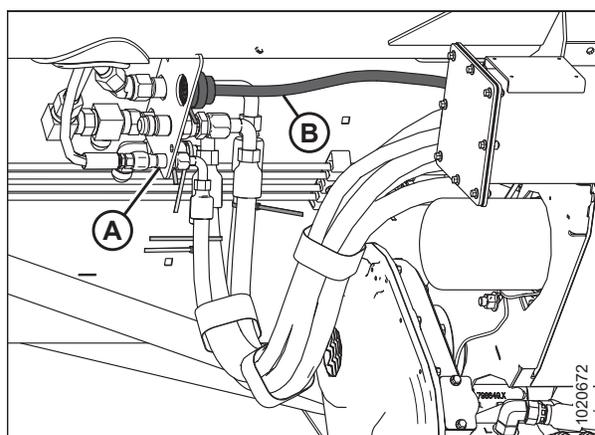


Figura 4.179: Conexões da plataforma

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

29. Conecte os desconectores rápidos (se instalados), da seguinte forma:
 - a. Remova as tampas (se instaladas) dos receptáculos e das extremidades das mangueiras.
 - b. Verifique os conectores e limpe-os, se necessário.
 - c. Empurre o conector da mangueira (A) para o receptáculo correspondente (B) até que o colar no receptáculo se encaixe na posição de travamento.

NOTA:

Certifique-se de que as mangueiras estejam longe do eixo de transmissão e da estrutura adjacente.

NOTA:

Não é necessário sangrar o sistema afrouxando-se as conexões.

30. Verifique a flutuação e confirme se a plataforma está nivelada. Consulte os pontos a seguir:
 - [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68](#)
 - [3.9 Nivelamento da plataforma, página 303](#)



CUIDADO

Certifique-se de que os espectadores estejam afastados da máquina antes de ligar o motor ou engatar quaisquer acionadores da plataforma.

31. Dê partida na colheitadeira e faça as seguintes inspeções:
 - Eleve e abaixe o molinete para garantir que as mangueiras estejam adequadamente conectadas.
 - Coloque a plataforma para funcionar a fim de garantir que as mangueiras estejam adequadamente conectadas.
32. Verifique se há vazamentos.

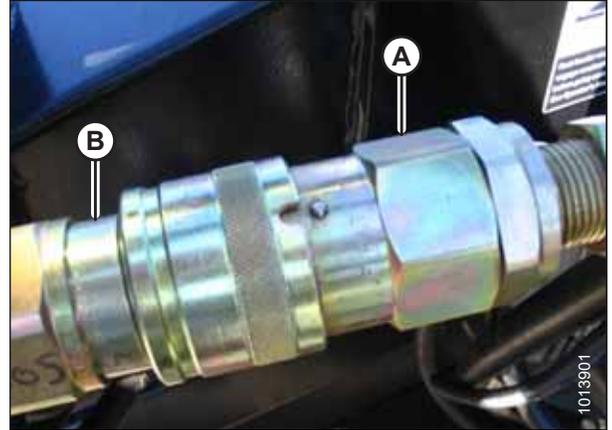


Figura 4.180: Acoplamento de desconexão rápida

Capítulo 5: Manutenção e serviço

As instruções seguintes fornecem informações sobre a rotina de manutenção da plataforma. Informações detalhadas sobre manutenção e serviços estão disponíveis no manual de manutenção técnica, disponibilizado pelo seu concessionário. Um catálogo de peças é fornecido na caixa plástica do manual dentro da proteção lateral esquerda da plataforma.

Registre as horas de operação e use o registro de manutenção fornecido (consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 407](#)) para manter o controle da sua agenda de manutenção.

5.1 Preparação da máquina para serviços



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.



CUIDADO

A fim de evitar lesões corporais, siga todas as precauções de segurança listadas antes da manutenção da plataforma ou de abrir as tampas de acionamento.

1. Abaixar a plataforma completamente. Se for necessário fazer a manutenção na posição da plataforma elevada, sempre engate os apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate o freio de estacionamento.
4. Aguarde até que todas as peças em movimento parem.

5.2 Especificações de manutenção

5.2.1 Instalação do rolamento vedado

1. Limpe o eixo e aplique um revestimento antiferrugem.
2. Instale a flanete (A), o rolamento (B), a segunda flanete (C), e então trave o colar (D).

NOTA:

O travamento do excêntrico só está disponível em um dos lados do rolamento.

3. Instale os parafusos da flange (E). **NÃO** aperte.
4. Posicione o eixo corretamente, trave o colar de travamento com força. Trave o colar na mesma direção da rotação do eixo e aperte o parafuso de ajuste no colar.
5. Aperte todos os parafusos da flange (E).
6. Solte os parafusos da flange no rolamento correspondente (uma volta) e, em seguida, reaperte-os. Isso permitirá o alinhamento do rolamento para um alinhamento adequado.

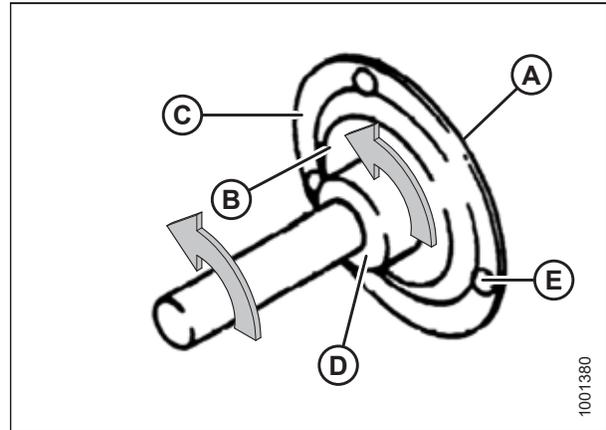


Figura 5.1: Rolamento vedado

5.3 Requisitos de manutenção

A manutenção regular é o melhor seguro contra desgaste prematuro e avarias inoportunas. Seguir essa manutenção programada aumentará a vida útil da máquina. Registre as horas de operação, use o registro de manutenção e mantenha cópias dos seus registros de manutenção (consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 407](#)).

Os requisitos de manutenção periódica são organizados de acordo com os intervalos de manutenção. Caso um intervalo de manutenção especifique mais de um período de tempo, por exemplo, "100 horas ou anualmente", faça a manutenção da máquina no primeiro período atingido.

IMPORTANTE:

Os intervalos recomendados são para condições médias. Realize a manutenção mais frequentemente se a máquina for operada sob condições adversas (poeira severa, cargas extremamente pesadas, etc.).

Ao realizar a manutenção da máquina, consulte a seção apropriada neste capítulo sobre manutenção e serviços e use somente fluidos e lubrificantes especificados. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.



CUIDADO

Siga atentamente as mensagens de segurança. Para obter instruções, consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 405](#) e [1 Segurança, página 1](#).

5.3.1 Registro/cronograma de manutenção

Ação:		✓ – Verificar	● – Lubrificar	▲ – Trocar
	Leitura do horímetro			
	Data da manutenção			
	Reparado por			
Primeiro uso		Consulte 5.3.2 Inspeções de amaciamento, página 411 .		
Fim da temporada		Consulte 5.3.4 Serviço no final da temporada, página 412 .		
10 horas ou diariamente (o que ocorrer primeiro)				
✓	Linhas e mangueiras hidráulicas, consulte 5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 413	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.		
✓	Seções da navalha, dedos duplos e apalpadores, consulte 5.8 Navalha, página 461	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.		
✓	Pressão do pneu, consulte 5.15.3 Verificação da pressão dos pneus, página 568	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.		
✓	Para ganchos do suporte de engate, consulte 5.10.7 Verificação dos ganchos do suporte de engate, página 503	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.		

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

25 horas													
✓	Nível do óleo hidráulico no reservatório, consulte 5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 430	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.											
●	Canhoto da navalha, consulte A Cada 25 Horas, página 414	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.											
50 horas ou anualmente													
↻	Eixo de transmissão e universais do eixo de transmissão, consulte A Cada 50 Horas, página 415												
↻	Suporte de rolamento do sem fim transversal superior e junta universal, consulte A Cada 50 Horas, página 415												
●	Rolamentos da esteira central, 3 localizações. Consulte A Cada 50 Horas, página 415												
▲	Lubrificante da caixa de navalhas (somente nas primeiras 50 horas), consulte Troca de óleo da caixa de navalhas, página 481												
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens do acionamento da plataforma (somente nas primeiras 50 horas), consulte Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma, página 428												
100 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)													
✓	Folga do sem fim para o assoalho e para a esteira central, consulte 5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho, página 442												
✓	Vedação da esteira, consulte 5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 514												
✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens, consulte Verificação do nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma, página 427												
✓	Tensão da corrente de acionamento do molinete, consulte 5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete, página 552												
✓	Folga do dedo do molinete/barra de corte, consulte Ajuste de folga do molinete, página 528												
✓	Tensão da correia de transmissão da navalha, consulte 5.9.2 Correias de acionamento da navalha, página 482												
✓	Torque do parafuso da roda, consulte 5.15.1 Verificação de torque do parafuso da roda, página 566												

5.3.2 Inspeções de amaciamento

Uma inspeção de amaciamento inclui a verificação de correias, fluidos e uma inspeção geral da máquina para verificação de ferragem solta ou de outras áreas de atenção. As inspeções de amaciamento garantem que todos os componentes possam operar por um extenso período de tempo sem que sejam necessários manutenção ou substituições. O período de amaciamento trata-se das 50 primeiras horas após a partida inicial da máquina.

Instância de inspeção	Item	Consulte a
5 minutos	Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório (verifique após a primeira preparação e após as mangueiras hidráulicas estarem preenchidas com óleo).	<i>5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 430</i>
5 horas	Verifique se há ferragens soltas. Aperte o torque se necessário.	<i>8.1 Especificações de torque, página 601</i>
5 horas	Verifique a tensão das correias de acionamento da navalha (verifique periodicamente durante as 50 primeiras horas).	<i>Verificação e tensionamento Correias de acionamento das navalhas, página 484</i>
10 horas	Verifique a tensão da correia de acionamento do sem-fim.	<i>5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 444</i>
10 horas	Verifique a montagem dos parafusos da caixa de navalhas.	<i>Verificação dos parafusos de montagem, página 475</i>
50 horas	Troque o óleo da caixa de engrenagens do módulo de flutuação.	<i>Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma, página 428</i>
50 horas	Troque o filtro do óleo hidráulico do módulo de flutuação.	<i>5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 433</i>
50 horas	Troque o lubrificante da caixa de navalhas.	<i>Troca de óleo da caixa de navalhas, página 481</i>
50 horas	Verifique a tensão da correia da caixa de engrenagens.	<i>5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens, página 441</i>
50 horas	Verifique o ajuste da altura do deque.	<i>5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 514</i>

5.3.3 Manutenção de pré-temporada

Realize os seguintes procedimentos ao final de cada temporada operacional:



CUIDADO

- Revise este manual para se atualizar das recomendações sobre segurança e funcionamento.
- Reveja todos os decalques de segurança e outros decalques da plataforma e note as áreas de risco.
- Certifique-se de que todos os dedos duplos e ponteiras estão devidamente instalados e seguros. Nunca altere ou remova o equipamento de segurança.
- Certifique-se de que você compreende e tem praticado o uso seguro de todos os controles. Conheça a capacidade e as características operacionais da máquina.
- Certifique-se de possuir um kit de primeiros socorros e um extintor de incêndios. Saiba onde estão e como usá-los.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Lubrifique a máquina completamente. Para obter mais instruções, consulte [5.3.6 Lubrificação e manutenção, página 413](#).
2. Ajuste a tensão das correias de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e tensionamento Correias de acionamento das navalhas, página 484](#).
3. Execute todas as tarefas da manutenção anual. Para obter mais instruções, consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 407](#).

5.3.4 Serviço no final da temporada

Realize os seguintes procedimentos no final de cada temporada operacional:



CUIDADO

Nunca utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para a limpeza. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.



CUIDADO

Cubra os dedos duplos e a barra de corte para evitar ferimentos devido ao contato acidental.

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Leve a máquina para armazenamento em um local seco e protegido, se possível. Se for armazenada em uma área externa, sempre a cubra com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

NOTA:

Se a máquina for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em um local seco e longe da luz. Se as esteiras não forem removidas, guarde a plataforma com a barra de corte abaixada para não acumular água/neve nas esteiras. O peso do acúmulo de água e neve faz tensão excessiva sobre as esteiras e sobre a plataforma.

3. Abaixar a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixar totalmente o molinete. Se for armazenada em área externa, amarre o molinete à estrutura para evitar a rotação causada pelo vento.
5. Para evitar ferrugem, pinte novamente todas as superfícies desgastadas ou descascadas.
6. Solte as correias de acionamento.
7. Lubrifique a plataforma cuidadosamente, deixando excesso de graxa nos encaixes para manter a umidade fora dos rolamentos.
8. Aplique graxas nas roscas expostas, barras do cilindro e nas superfícies deslizantes dos componentes.
9. Lubrifique as navalhas. Consulte o interior da tampa traseira para obter informações sobre lubrificantes recomendados.
10. Verifique se há componentes com desgaste e repare se necessário.
11. Verifique se há componentes quebrados e solicite peças de reposição ao seu concessionário. O reparo imediato desses itens poupará tempo e esforço no início da próxima temporada.
12. Substitua ou aperte quaisquer ferragens soltas ou ausentes. Para obter mais instruções, consulte [8.1 Especificações de torque, página 601](#).

5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas

Verifique sinais de vazamento diariamente nas mangueiras e tubulações hidráulicas.

ADVERTÊNCIA

- Evite fluidos de alta pressão. Um fluido em escapamento pode penetrar na pele causando ferimentos graves. Alivie a pressão antes de desconectar tubulações hidráulicas. Aperte todas as conexões antes de aplicar a pressão. Mantenha as mãos e corpo longe dos orifícios e bicos que ejetam fluidos sob alta pressão.
- Se qualquer fluido penetrar na pele, ele deve ser removido cirurgicamente dentro de poucas horas por um médico familiarizado com este tipo de lesão ou pode resultar em gangrena.



Figura 5.2: Perigo da pressão hidráulica

- Use um pedaço de papel ou papelão para procurar por vazamentos.

IMPORTANTE:

Mantenha as pontas do acoplador hidráulico e os conectores limpos. Permitir que água, poeira, sujeira e material estranho entrem em contato com o sistema é a maior causa de danos ao sistema hidráulico. **NÃO** tente realizar a manutenção dos sistemas hidráulicos em campo. Os ajustes de precisão requerem uma conexão perfeitamente limpa durante a revisão.



Figura 5.3: Teste para vazamentos hidráulicos

5.3.6 Lubrificação e manutenção

CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de realizar a manutenção da plataforma ou abrir tampas de acionadores, siga os procedimentos em [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 405](#).

Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes recomendados.

O registro de horas de operação e uso é fornecido pelo Registro de Manutenção, a fim de manter um registro de manutenção programada. Consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 407](#).

Intervalos de manutenção

A Cada 25 Horas

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Canhoto da navalha: Lubrifique o canhoto da navalha (A) a cada 25 horas. Verifique se há sinais de aquecimento excessivo nos primeiros dedos duplos após a lubrificação. Se necessário, alivie a pressão comprimindo a esfera de retenção na graxeira.

IMPORTANTE:

Lubrificar o canhoto da navalha em excesso coloca a navalha sob pressão fazendo com que ela se fricçãoe contra os dedos duplos, o que resulta em desgaste excessivo na conexão. **NÃO** lubrifique em excesso o canhoto da navalha. Aplique somente uma às duas bombas com uma pistola de lubrificação mecânica (**NÃO** utilize uma pistola de lubrificação elétrica). Se mais do que seis a oito bombas da pistola de lubrificação forem necessárias para preencher a cavidade, substitua a vedação no canhoto da navalha. Para obter mais instruções, consulte [5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha](#), página 463.

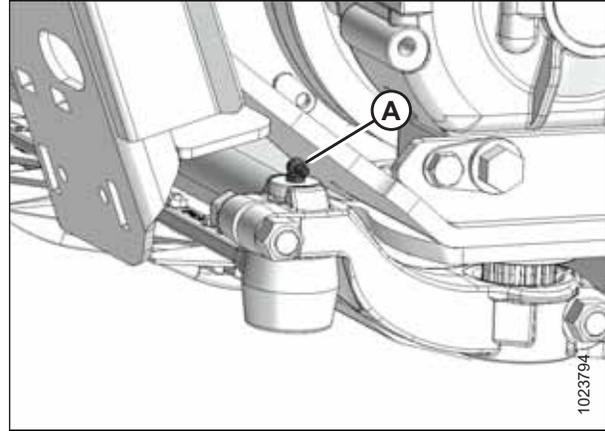


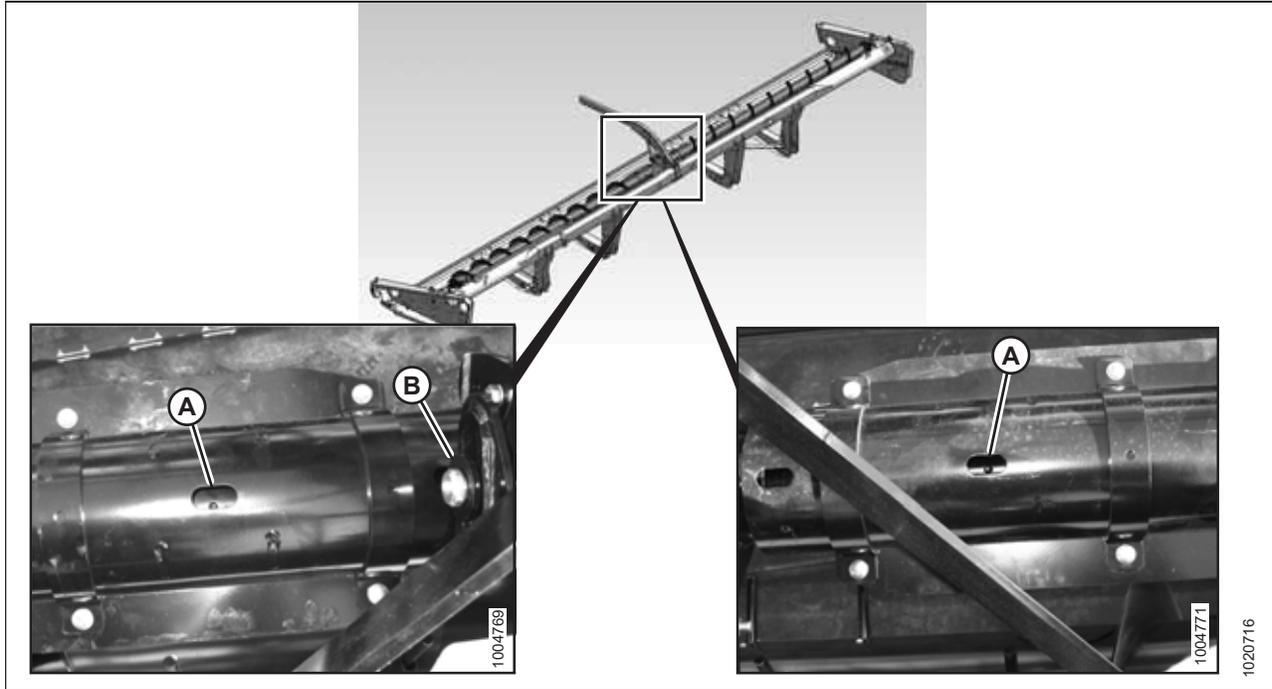
Figura 5.4: Canhoto da navalha

A Cada 50 Horas

NOTA:

Utilize graxa desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Figura 5.5: A Cada 50 Horas

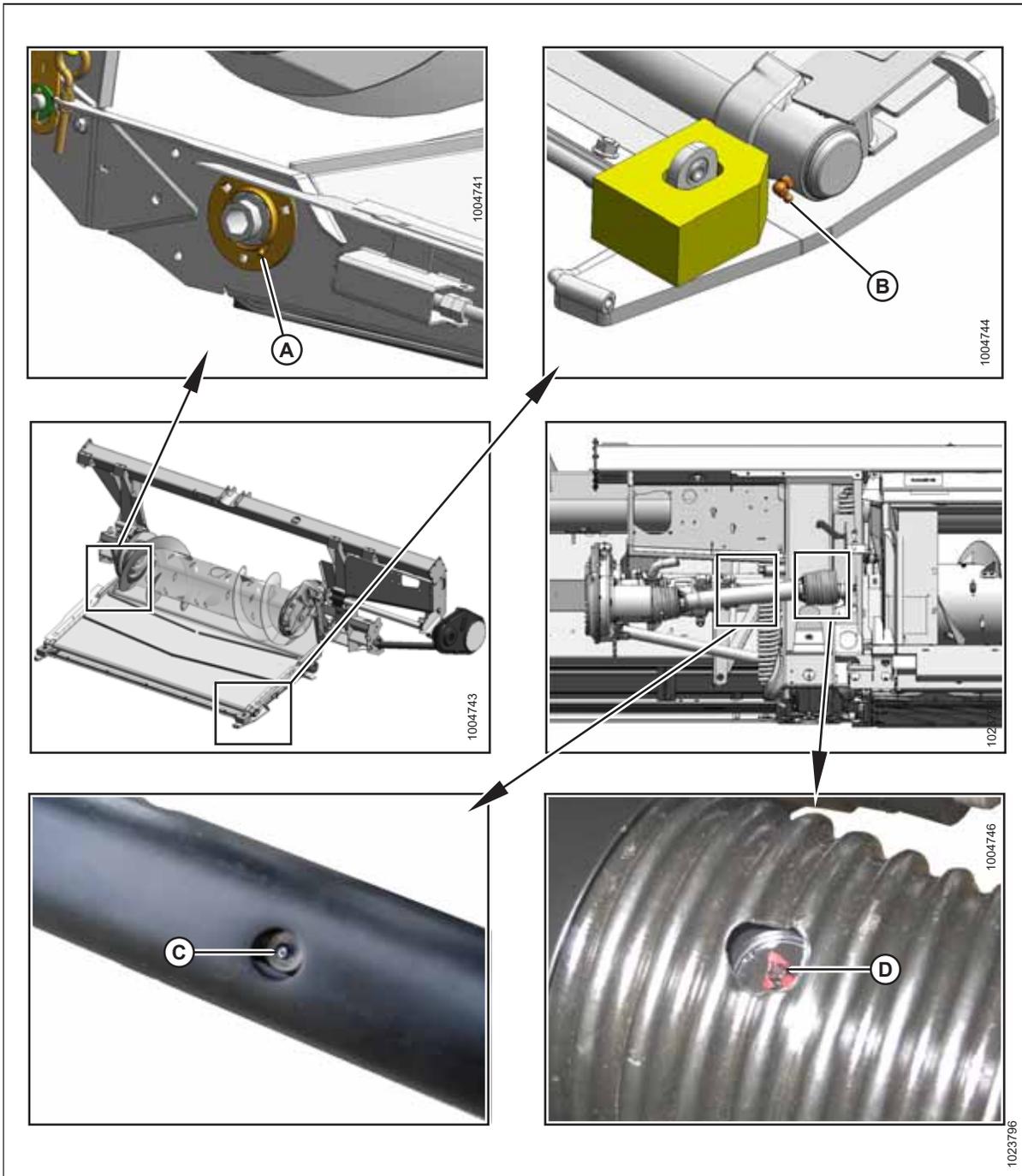


A - Junta em U e Rolamento do Sem Fim Transversal Superior⁴⁹

B - Rolamento do sem-fim transversal superior (dois lugares)

49. A junta em U tem um kit de cruz de lubrificação estendida e rolamento. Pare de engraxar quando o engraxe se tornar difícil ou se a junta universal parar de absorver graxa. Lubrificação em excesso danificará a junta universal. Seis a oito bombas são suficientes na primeira lubrificação (de fábrica). Reduza o intervalo dos engraxes à medida que a junta universal se desgasta e exigir mais que seis injeções.

Figura 5.6: A Cada 50 Horas



A - Rolamento do rolo de acionamento
C - Junta deslizante⁵⁰

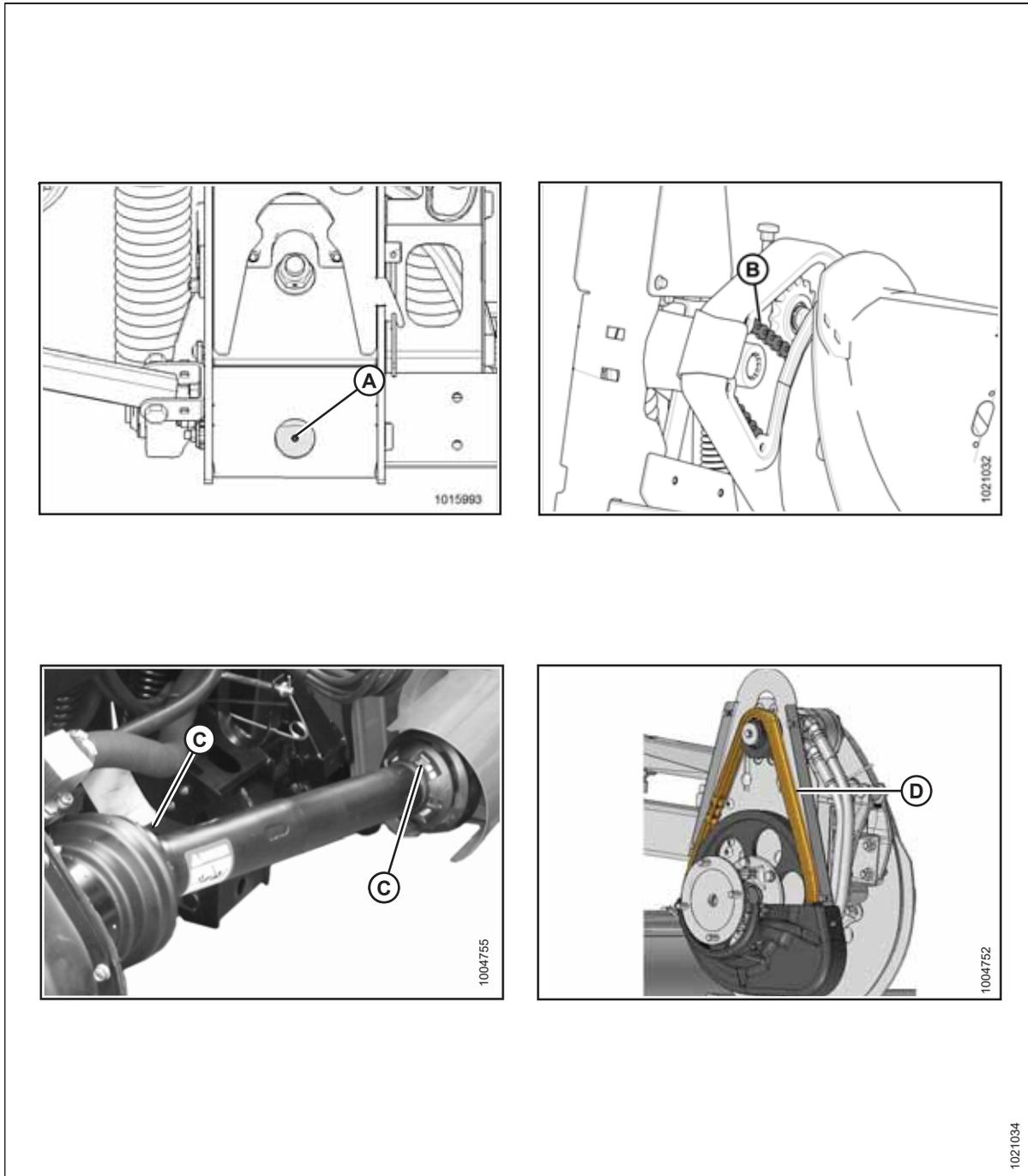
B - Rolamento de Rolos Movidos (Ambos os Lados)
D - Cruzeta do cardan (dois lugares)

50. Utilize graxa desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com no máximo 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.

A Cada 100 Horas

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Figura 5.7: A Cada 100 Horas



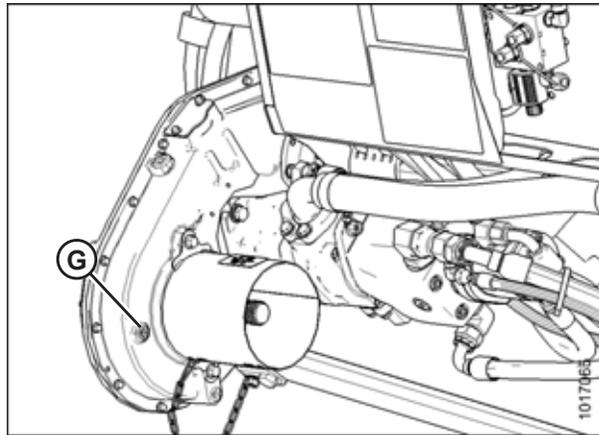
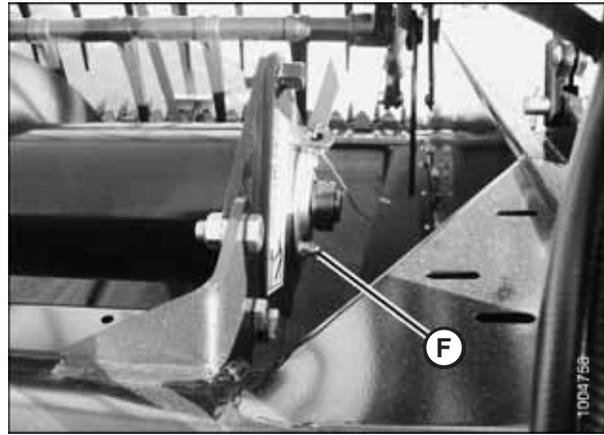
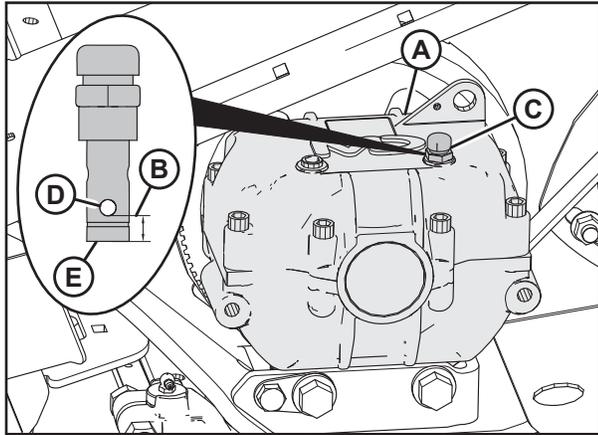
A - Pivô de flutuação – Direito e Esquerdo

B - Corrente de acionamento do sem fim Consulte [Remoção da corrente de acionamento do sem fim, página 426](#)

C - Proteção do eixo de transmissão – dois lugares

D - Corrente de acionamento do molinete – um lugar Consulte [Lubrificação da corrente de acionamento do molinete, página 424](#)

Figura 5.8: A Cada 100 Horas



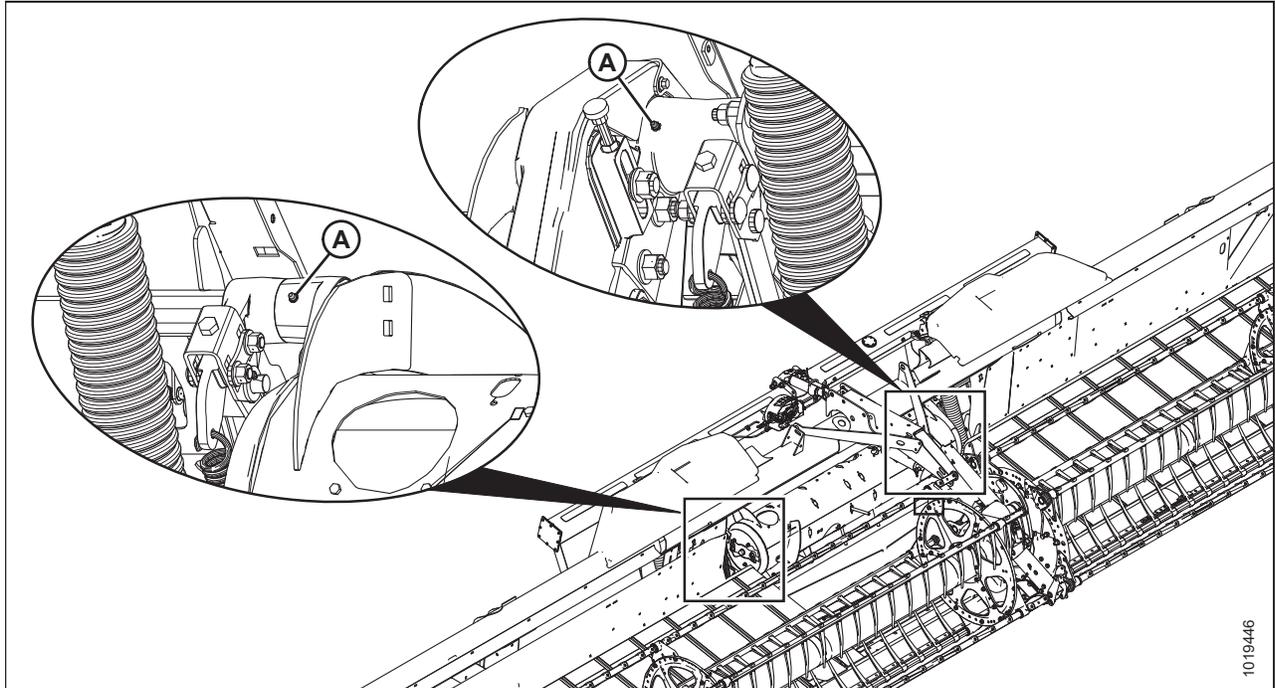
A - Caixa de navalhas (verifique o nível de óleo [B] na vareta de medição [C]: Entre o limite mais baixo da abertura [D] e o fundo [E] da vareta de medição)

F - Rolamento do sem-fim transversal superior (um lugar)

G - Nível de óleo da caixa de engrenagens de acionamento Consulte [Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 427](#)

1020660

Figura 5.9: A Cada 100 Horas

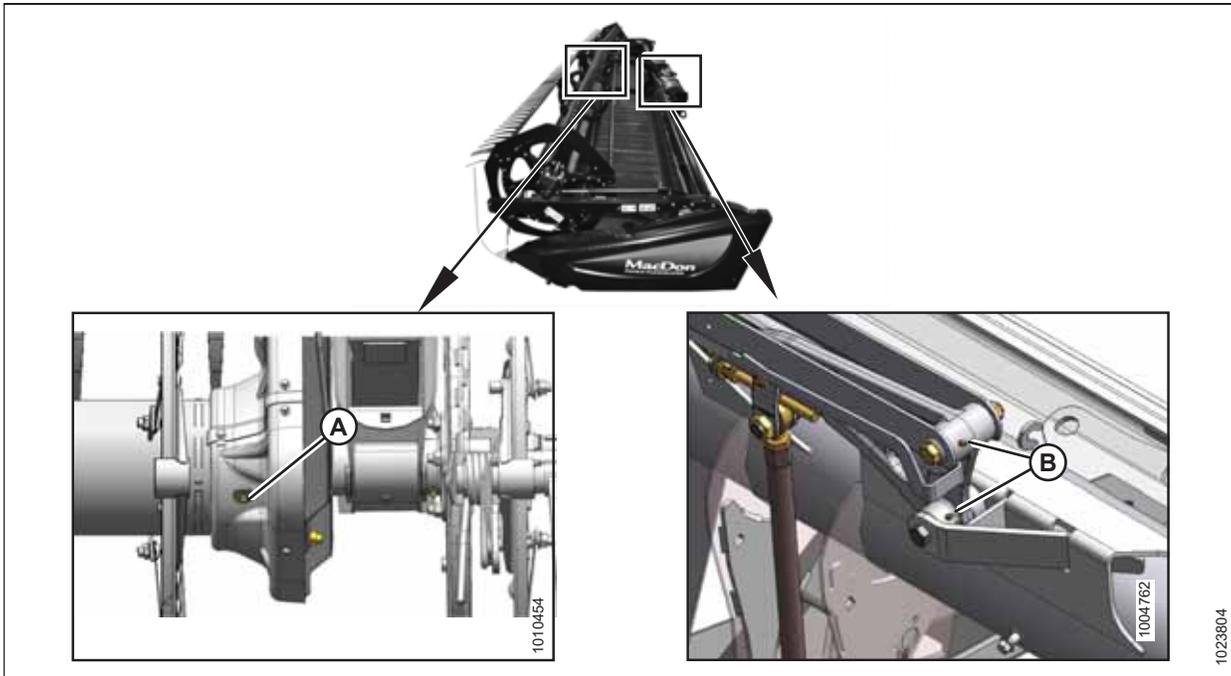


A - Pivôs do Sem Fim

A Cada 250 Horas

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Figura 5.10: A Cada 250 Horas

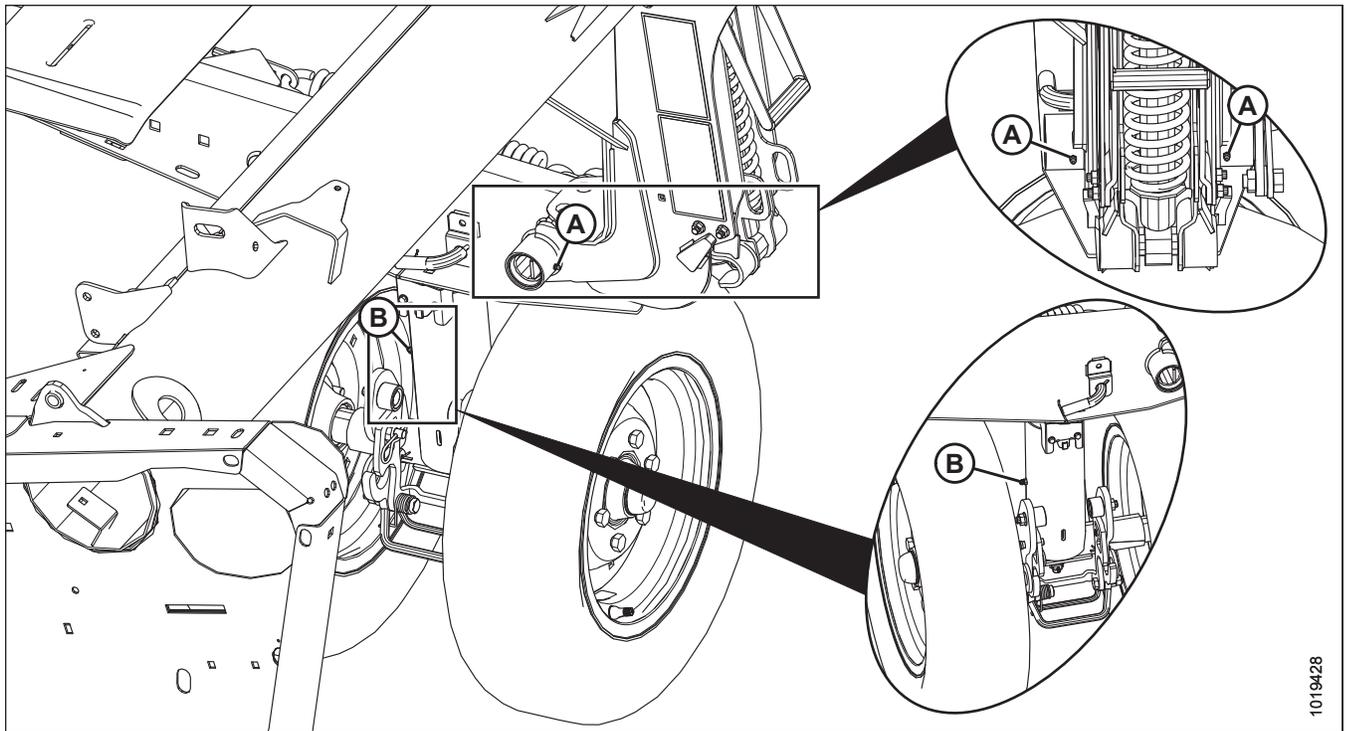


A - Junta universal do molinete (um lugar)⁵¹

B - Articulação flexível (dois lugares) - dos dois lados

51. A junta universal possui um kit de rolamentos transversais com lubrificação estendida. Pare de engraxar quando o engraxe se tornar difícil ou se a junta universal parar de absorver graxa. Lubrificação em excesso danificará a junta universal. Seis a oito bombas são suficientes na primeira lubrificação (de fábrica). Aumente o intervalo dos engraxes à medida que a junta universal se desgasta e exigir mais que seis injeções.

Figura 5.11: A Cada 250 Horas



A - Pivô da roda/articulação (frontal e traseira) - dos dois lados

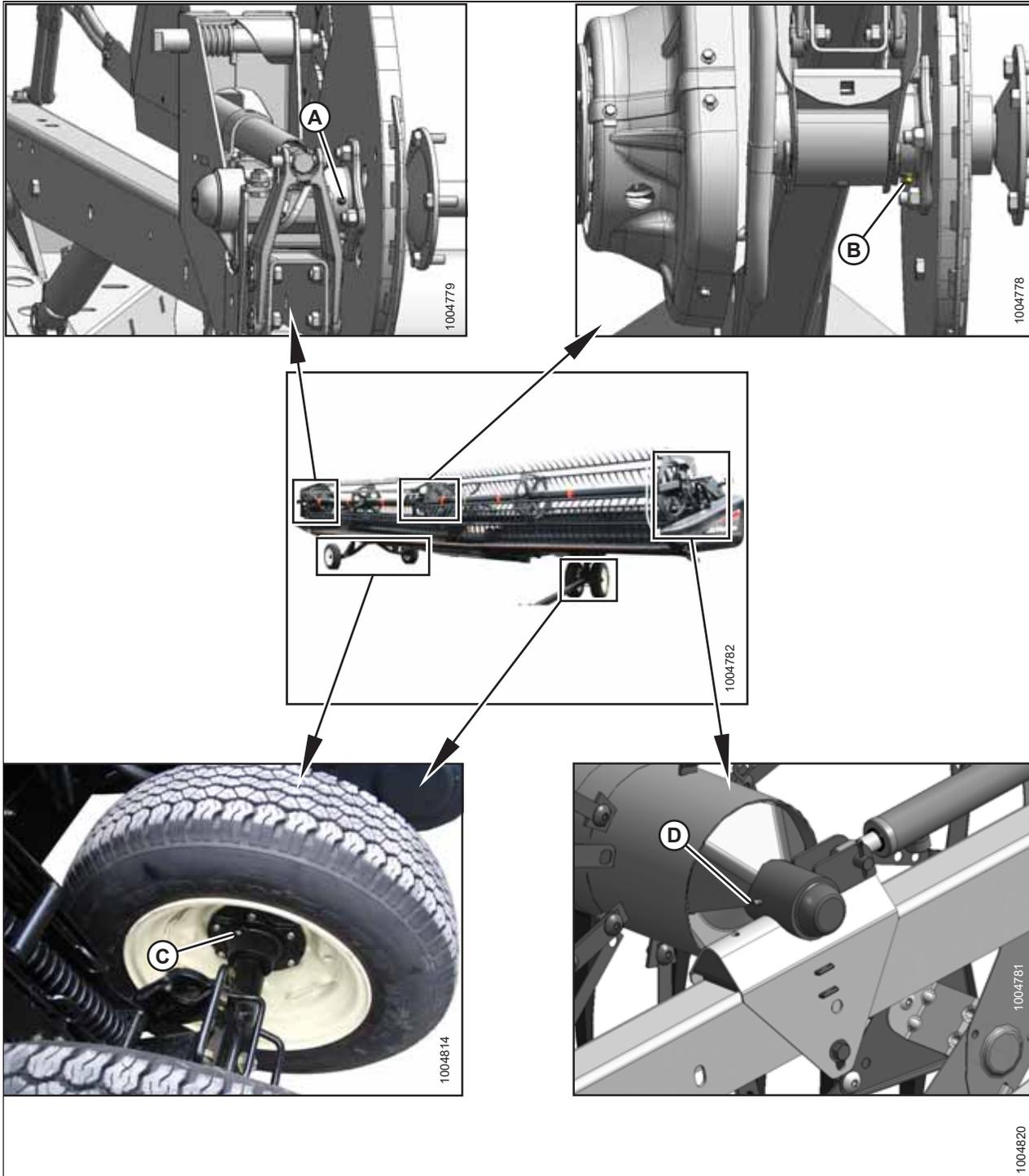
B - Pivô da roda frontal (um lugar)

1019428

A Cada 500 Horas

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Figura 5.12: A Cada 500 Horas



A - Rolamento direito do molinete (um lugar)
C - Rolamentos das rodas (quatro lugares)

B - Rolamento central do molinete (um lugar)
D - Rolamento esquerdo do molinete (um lugar)

Procedimento de lubrificação

Os pontos de lubrificação estão identificados na máquina por decalques exibindo uma pistola de graxa e o intervalo de lubrificação em horas de operação. Os decalques do mapa do ponto de lubrificação estão localizados na plataforma e no lado direito do módulo de flutuação.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes recomendados.

O registro de horas de operação e uso é fornecido pelo Registro de Manutenção, a fim de manter um registro de manutenção programada. Consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 407](#).

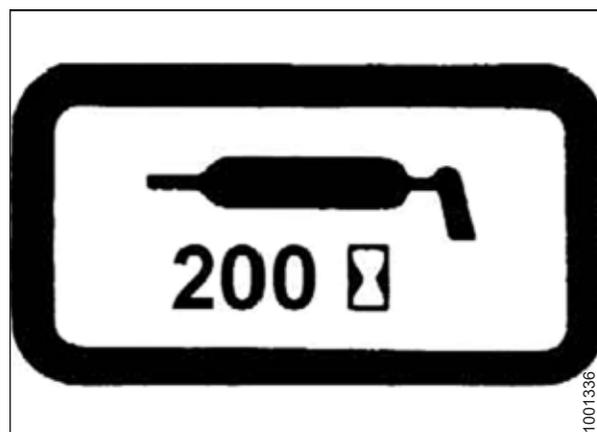


Figura 5.13: Decalque do intervalo de lubrificação

1. Limpe os bocais de graxa com um tecido limpo antes de lubrificar para evitar a injeção de sujeira e grãos.

IMPORTANTE:

Utilize apenas óleo limpo, de alta temperatura e extrema pressão.

2. Injete a graxa através dos bicos com a pistola de graxa até que a graxa transborde dos bicos, (exceto onde indicado).
3. Deixe o excesso de graxa no bico para manter a sujeira no lado de fora.
4. Substitua qualquer bico de graxa solto ou quebrado imediatamente.
5. Remova e limpe qualquer acessório que não vá ser lubrificado. Também limpe a passagem do lubrificante. Substitua os bicos de graxa se necessário.

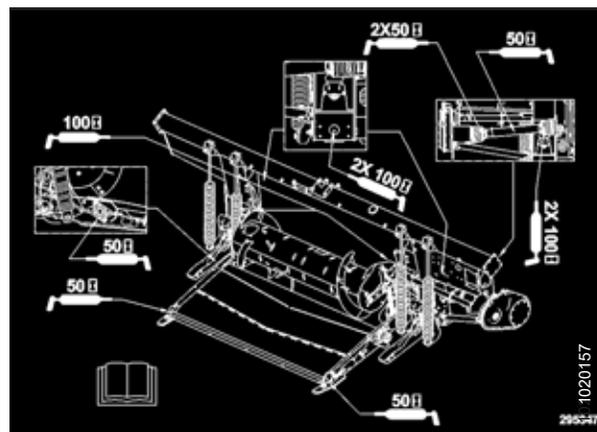


Figura 5.14: Decalque do layout do ponto de lubrificação FM100

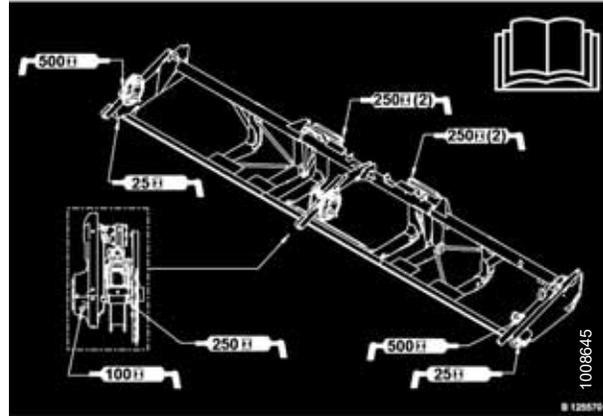


Figura 5.15: Decalque do layout do ponto de lubrificação Série FD1

Lubrificação da corrente de acionamento do molinete

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Remova os seis parafusos (A) que prendem a tampa superior (B) ao acionamento do molinete e à tampa inferior (C).
2. Remova a tampa superior (B).

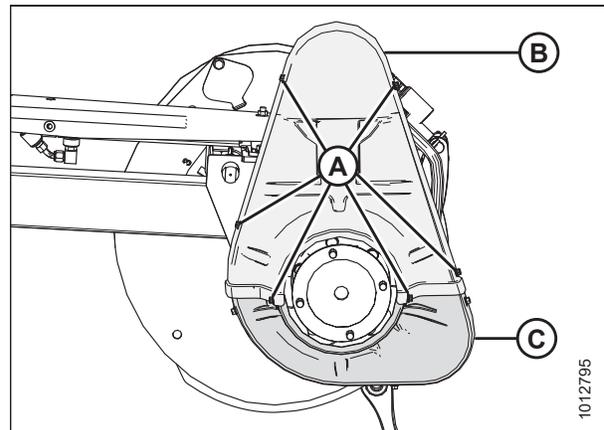


Figura 5.16: Tampa da transmissão

3. Remova os três parafusos (A) e a tampa inferior (B), se necessário.

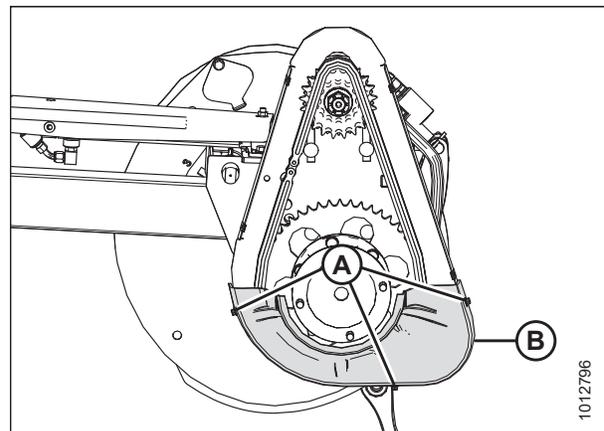


Figura 5.17: Tampa inferior de acionamento

4. Aplique uma quantidade generosa de graxa à corrente (A).

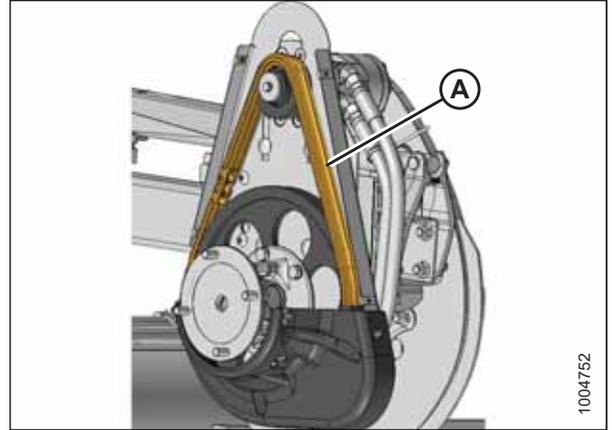


Figura 5.18: Corrente de acionamento

5. Posicione a tampa inferior do acionamento (B) no acionamento do molinete (se tiver sido removida previamente) e fixe com três parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 12-13,2 Nm (9-10 lbf-ft).

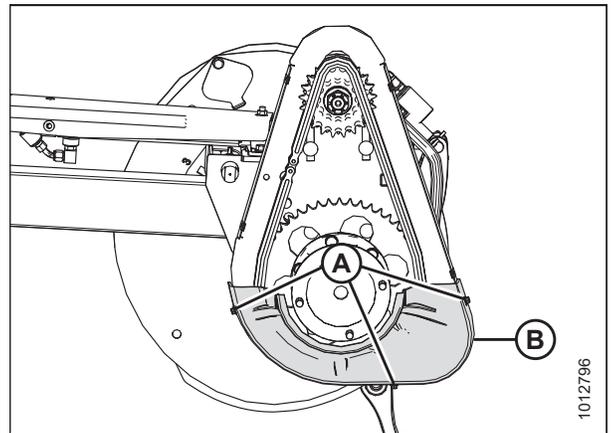


Figura 5.19: Tampa inferior da transmissão

6. Posicione a tampa superior do acionador (B) no acionador do molinete e na parte inferior da tampa (C) e fixe com seis parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 12-13,2 Nm (9-10 lbf).

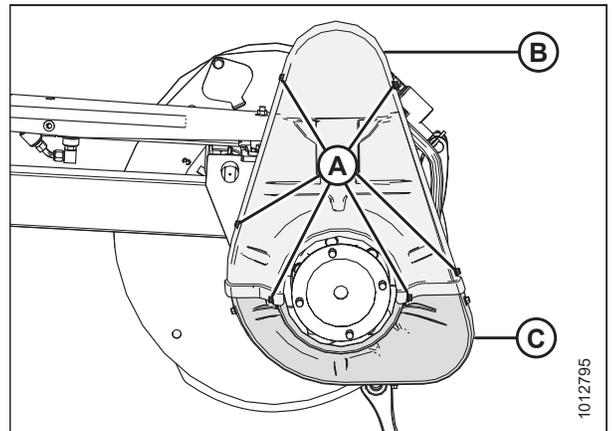


Figura 5.20: Tampa da transmissão

Remoção da corrente de acionamento do sem fim



PERIGO

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

Lubrifique a corrente de acionamento do sem fim a cada 100 horas. A lubrificação da corrente de acionamento do sem fim pode ser realizada com o módulo de flutuação acoplado à colheitadeira, mas é mais fácil com o módulo de flutuação desengatado.

A tampa do acionamento do sem fim consiste de uma tampa superior e outra inferior e de um painel de inspeção de metal. Para lubrificar a corrente, somente o painel de inspeção de metal precisa ser removido.

1. Remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção de metal (B).

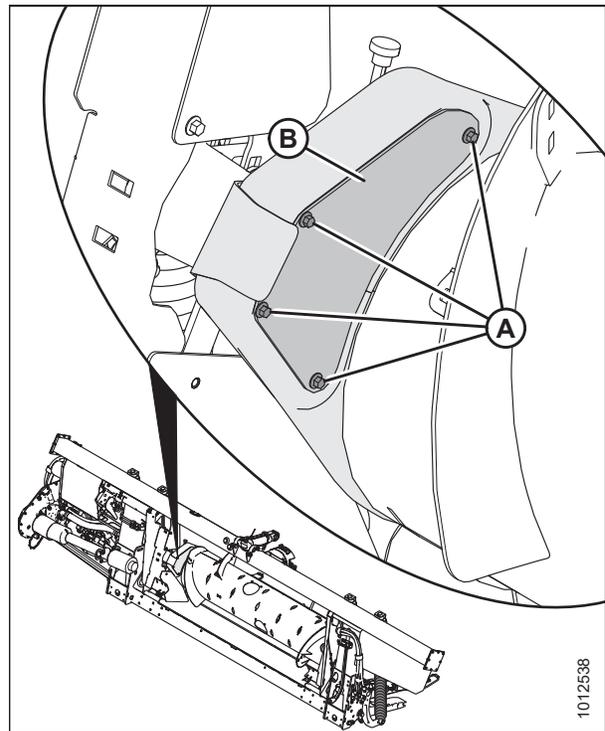


Figura 5.21: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

2. Aplique uma quantidade generosa de graxa à corrente (A), à engrenagem tensora (B) e a polia tensora (C).
3. Gire o sem fim e aplique graxa em mais áreas da corrente, se necessário.

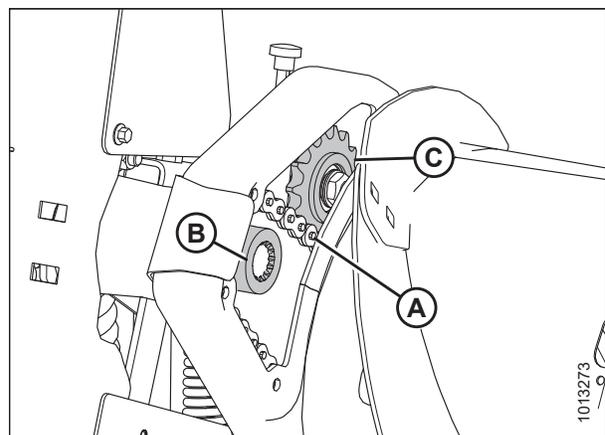


Figura 5.22: Corrente de acionamento do sem fim

- Reinstale o painel de inspeção de metal (B) e fixe com quatro parafusos (A).

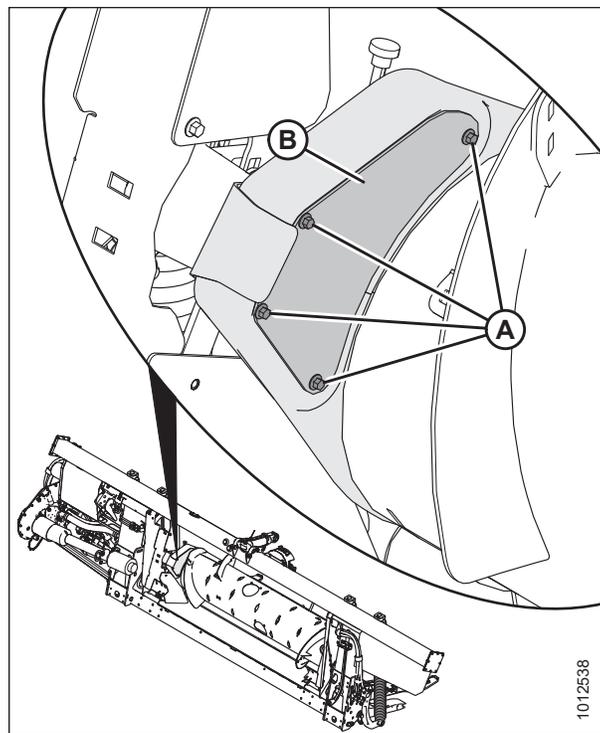


Figura 5.23: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Verificação do nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma

Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório a cada 25 horas.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

- Abaixe a plataforma ao solo e garanta que a caixa de engrenagens esteja em posição de trabalho.
- Desligue o motor e remova a chave da ignição.
- Remova o tampão do nível de óleo (A) e verifique se o nível está acima da parte inferior do orifício.
- Recoloque o tampão do nível de óleo (A).
- Adicione óleo, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Adição de óleo à caixa de engrenagem de acionamento da plataforma, página 428*.

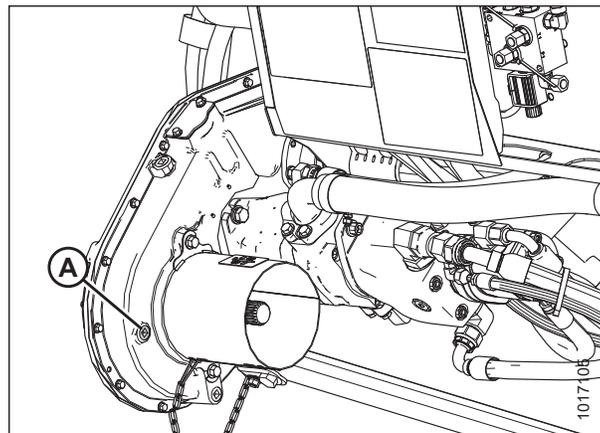


Figura 5.24: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Adição de óleo à caixa de engrenagem de acionamento da plataforma

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Abaixar a barra de corte ao solo e garantir que a caixa de engrenagens esteja em posição de trabalho.
2. Desligar o motor e remover a chave da ignição.
3. Remover o tampão de enchimento (B) e o tampão do nível de óleo (A).
4. Adicionar óleo no tampão de enchimento (B) até que transborde pelo nível do óleo do orifício do tampão (A). Consultar o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.
5. Recolocar o tampão de nível de óleo (A) e o tampão de enchimento (B).

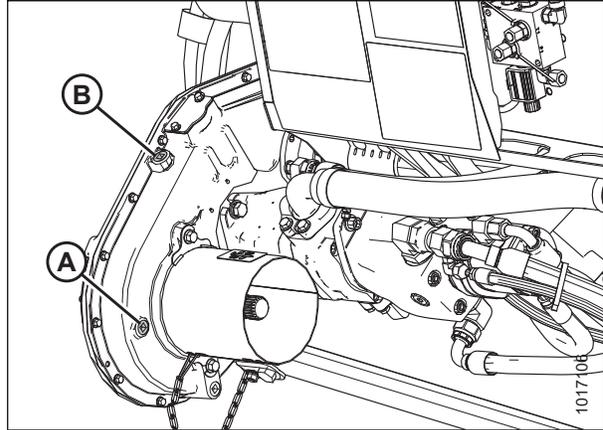


Figura 5.25: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma

Trocar o óleo da caixa de engrenagem de acionamento da plataforma após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1000 horas (ou 3 anos).

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Acionar o motor.
2. Engatar a plataforma para aquecer o óleo.
3. Elevar ou abaixar a plataforma para posicionar o plugue de drenagem de óleo (A) em seu ponto mais baixo.
4. Desligar o motor e remover a chave da ignição.
5. Colocar um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 4 litros [1 galão americano] sob a caixa de engrenagens para coletar o óleo).
6. Remover o tampão de drenagem do óleo (A) e o tampão de enchimento (C) e permitir a drenagem do óleo.
7. Recolocar o tampão de drenagem do óleo (A) e remover o tampão do nível de óleo (B).
8. Adicionar óleo através do tampão de enchimento (C) até que transborde pelo orifício do nível de óleo (B). Consultar a contracapa traseira deste manual para lubrificantes recomendados.

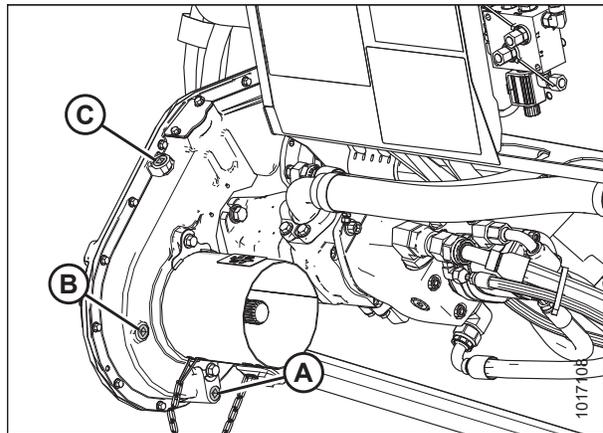


Figura 5.26: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

NOTA:

A caixa de engrenagens de acionamento suporta aproximadamente 2,5 litros (2,6 quartos) de óleo.

9. Recoloque o plugue de nível de óleo (B) e o plugue de preenchimento (C).

5.4 Hidráulica

O sistema hidráulico do módulo de flutuação FM100 aciona a esteira central do módulo de flutuação, as esteiras da plataforma e a caixa de navalhas. O sistema hidráulico da colheitadeira aciona o sistema hidráulico do molinete.

A estrutura do módulo de flutuação age como um reservatório de óleo. Consulte o interior da tampa traseira para obter os requisitos do óleo.

5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico

Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório a cada 25 horas.

1. Verifique o nível de óleo usando o visor inferior (A) e o superior (B) com a barra de corte apenas tocando o solo e com a união central retraída.

NOTA:

Verifique o nível quando o óleo estiver frio.

NOTA:

Para terreno extremamente montanhoso, um kit de extensão para encosta pode ser instalado. Consulte [6.1.1 Kit de extensão para encostas, página 569](#).

2. Certifique-se de que o óleo esteja no nível adequado para o terreno conforme segue:

- **Terreno acidentado:** Mantenha o nível de modo que o visor inferior (A) fique preenchido e o superior (B) esteja preenchido em mais da metade.
- **Terreno normal:** Mantenha o nível de modo que o visor inferior (A) fique preenchido até a metade e o superior (B) esteja vazio.

NOTA:

Pode ser necessário reduzir levemente o nível de óleo quando a temperatura ambiente estiver acima de 35 °C (95 °F) a fim de evitar transbordamento no respiro quando as temperaturas normais de operação forem atingidas.

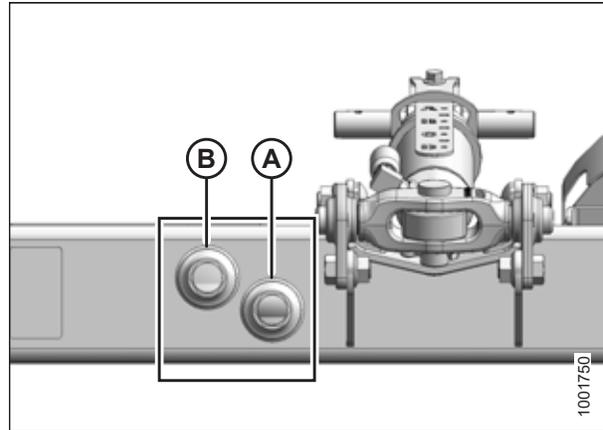


Figura 5.27: Visor do nível de óleo

5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico

Siga este procedimento para repor o nível de óleo no reservatório hidráulico. Para trocar o óleo hidráulico, consulte [5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico, página 431](#).



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

2. Limpe qualquer sujeira ou detritos da tampa de abastecimento (A).

⚠ CUIDADO

O reservatório de óleo suporta até 10 psi de pressão. Remova a tampa lentamente.

3. Solte e remova a tampa de enchimento (A) girando-a no sentido anti-horário.
4. Adicione óleo morno (aproximadamente 21°C e preencha até o nível necessário. Consulte a contracapa interna deste manual para os tipos e especificações de óleo.

IMPORTANTE:

O óleo morno fluirá melhor pela tela do que o óleo frio. **NÃO** remova a proteção.

5. Reinstale a tampa de enchimento (A).
6. Verifique novamente o nível de óleo. Para obter mais instruções, consulte [5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 430](#).

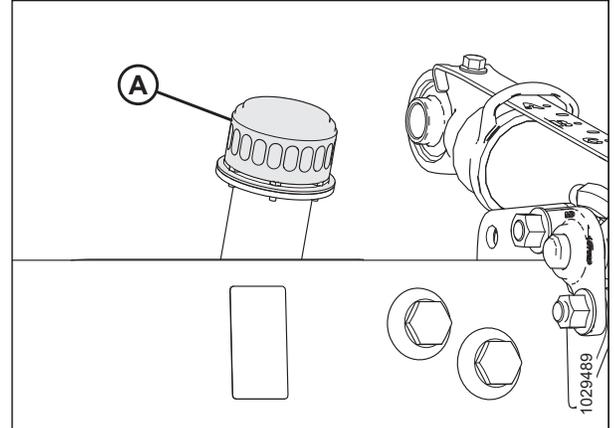


Figura 5.28: Tampa de enchimento do óleo do reservatório

5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico

Troque o óleo hidráulico do reservatório a cada 1000 horas ou 3 anos (o que ocorrer primeiro).

⚠ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Ligue o motor.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Coloque um recipiente de tamanho adequado (de pelo menos 40 litros [10 galões]) sob cada um dos dois tampões (A) de drenagem de óleo localizado na parte traseira de cada lado da estrutura.

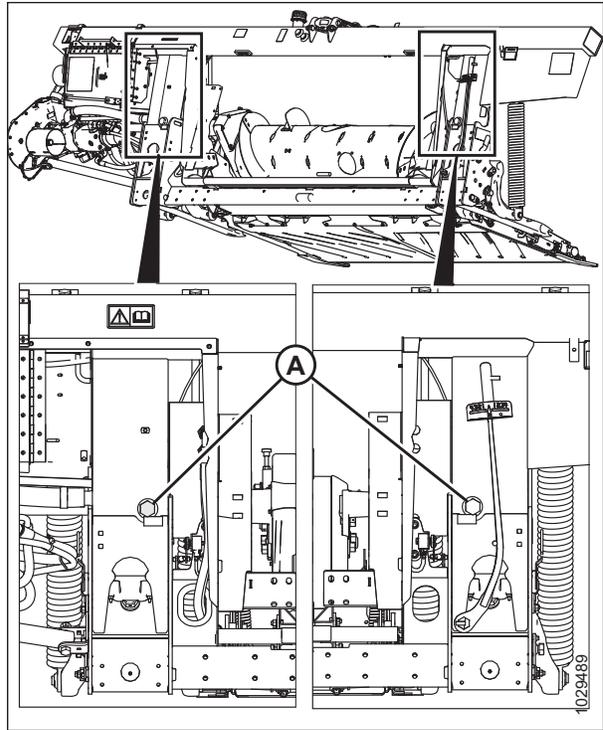


Figura 5.29: Dreno do reservatório

- Limpe qualquer sujeira ou detritos da tampa de abastecimento (A).



CUIDADO

O reservatório de óleo suporta até 10 psi de pressão. Remova a tampa lentamente.

- Solte e remova a tampa de enchimento (A) girando-a no sentido anti-horário.
- Remova os tampões de drenagem do óleo (A) com um soquete hexagonal 1-1/2 pol. permitindo a drenagem do óleo.
- Reposicione os tampões de drenagem (A) quando o reservatório estiver vazio.
- Troque o filtro de óleo se necessário. Para obter mais instruções, consulte [5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 433](#).
- Adicione aproximadamente 75 litros (20 galões) de óleo ao reservatório. Para obter mais instruções, consulte [5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico, página 430](#).

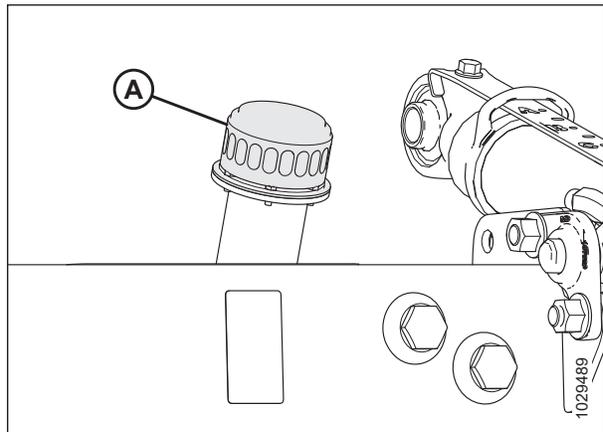


Figura 5.30: Tampa de enchimento do óleo do reservatório

5.4.4 Troca do filtro de óleo

Troque o filtro de óleo após as primeiras 50 horas de operação e a cada 250 horas, após isso.

Obtenha o filtro (MD n. 202986) junto ao seu concessionário MacDon.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Limpe ao redor das superfícies de contato do filtro (B) e do bloco (A).

NOTA:

Tampa aberta na ilustração à direita para exibir o bloco (A).

2. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 1 litro [0,26 galões]) sob o bico (C) de drenagem de óleo para coletar o escoamento de óleo.
3. Remova o filtro separador (B) e limpe a porta do filtro exposta no coletor (A).
4. Aplique uma fina camada de óleo limpo ao O-ring fornecido com o filtro novo.
5. Gire o novo filtro para o coletor (A) até que o O-ring entre em contato com a superfície. Aperte o filtro em uma volta adicional de 1/2 a 3/4 manualmente.

IMPORTANTE:

NÃO use uma chave de filtro para instalar o filtro. Apertar demais pode danificar o O-ring e o filtro.

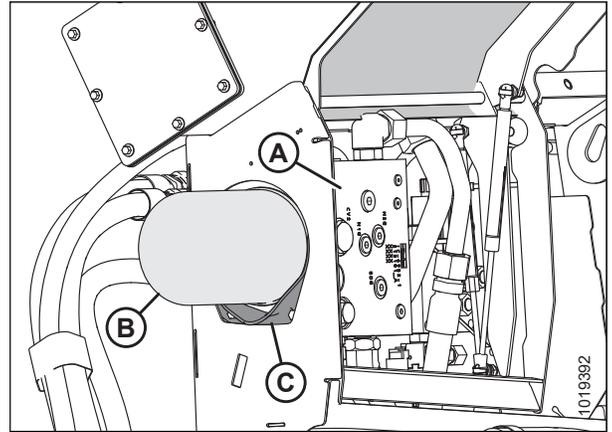


Figura 5.31: Hidráulica FM100

5.5 Sistema elétrico

5.5.1 Substituição das lâmpadas

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Use uma chave Phillips para retirar os parafusos (A) da fixação e remova as lentes de plástico. Mantenha os parafusos (A).
3. Substitua a lâmpada e reinstale as lentes de plástico e os parafusos.

NOTA:

Use a lâmpada de número 1156 para luzes de transporte laranja e a de número 1157 para as luzes vermelhas traseiras (opção transporte de velocidade lenta).

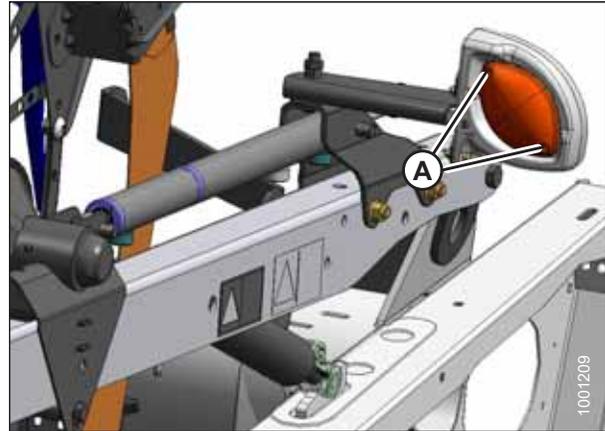


Figura 5.32: Iluminação de transporte esquerda

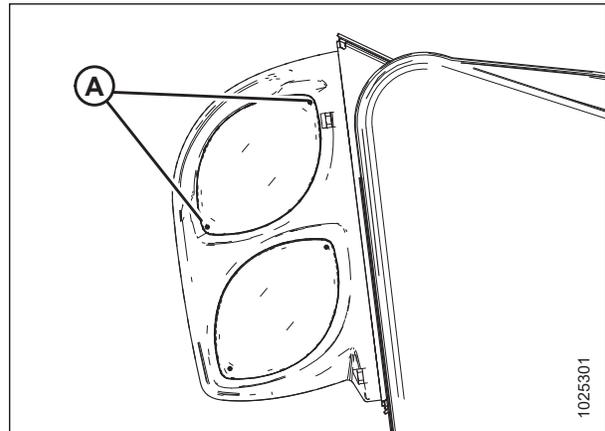


Figura 5.33: Transporte lento opcional – Iluminação vermelha e âmbar

5.6 Acionamento da plataforma

O acionamento da plataforma consiste em um eixo de transmissão da colheitadeira à caixa de engrenagens do módulo de flutuação FM100 que aciona o alimentador e as bombas hidráulicas. A bomba fornece energia hidráulica para as esteiras, para as navalhas e para os equipamentos opcionais.

5.6.1 Remoção do eixo de transmissão

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

NOTA:

O eixo de transmissão normalmente permanece conectado ao módulo de flutuação e é armazenado sobre o suporte de apoio fornecido quando não está em uso.

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
 2. Se o módulo de flutuação estiver conectado à colheitadeira, remova o eixo de transmissão da colheitadeira puxando o colar de desconexão rápida para liberar o terminal da cruzeta do eixo de transmissão do eixo da colheitadeira.
 3. Remova duas porcas (A) prendendo a proteção (B) à caixa de engrenagem.
 4. Deslize a proteção (B) sobre a proteção do eixo de transmissão para expor a desconexão rápida da caixa de engrenagem. **NÃO** desconecte a correia (C).
 5. Puxe o colar de desconexão rápida para liberar a trava da cruzeta e puxe o eixo de transmissão para fora do eixo da caixa de engrenagens.
 6. Deslize a proteção (B) pelo eixo de transmissão.
-
7. Puxe o colar do eixo de transmissão (A) do suporte (B) da tomada de força (PTO). Deslize o garfo (C) para fora do suporte de apoio (B) e libere o colar (A).

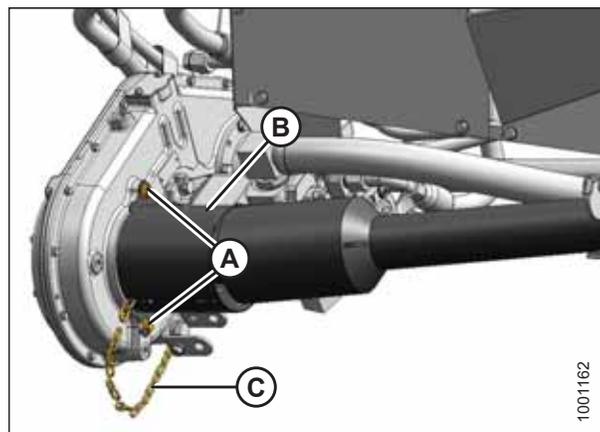


Figura 5.34: Eixo de transmissão - Extremidade do módulo de flutuação

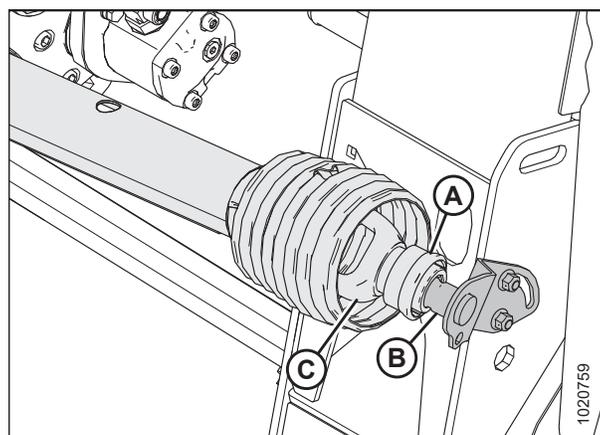


Figura 5.35: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

5.6.2 Instalação do eixo de transmissão



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte causados pelo acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e retire a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por quaisquer motivos.

IMPORTANTE:

Se as ranhuras do eixo de saída da colheitadeira combinarem com as ranhuras do eixo de entrada do módulo de flutuação, certifique-se de que o eixo de transmissão esteja instalado com capa de proteção mais longa na extremidade da caixa de engrenagens do módulo de flutuação.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o comprimento do eixo de transmissão corresponde às especificações de comprimento para o seu equipamento específico. Consulte [2.2 Especificações, página 21](#).

1. Posicione a extremidade do eixo de transmissão da colheitadeira (A) no suporte de armazenamento (B). Puxe o colar (C) para trás do eixo de transmissão e deslize-o sobre o suporte até que trave no lugar correto. Libere o colar (C).
2. Para eixos de transmissão equipados com correias de proteção, prenda a correia (D) na extremidade da colheitadeira ao suporte de armazenamento do eixo de transmissão (B).

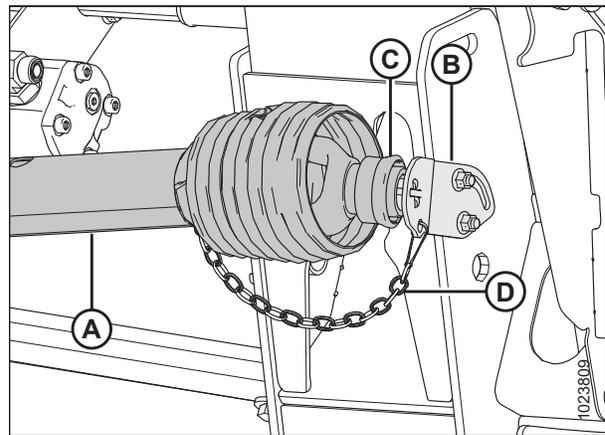


Figura 5.36: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

3. Deslize a proteção (A) pelo eixo de transmissão (B).
4. Posicione o eixo de transmissão de desconexão rápida no eixo da caixa de engrenagem do módulo de flutuação, puxe o colar e deslize pelo eixo até que se encaixe no lugar correto. Libere o colar.
5. Posicione a proteção (A) na caixa de engrenagens e prenda com parafusos (C).
6. Para eixos de transmissão equipados com correntes de proteção, prenda a corrente (D) na extremidade do módulo à corrente (E) na proteção.

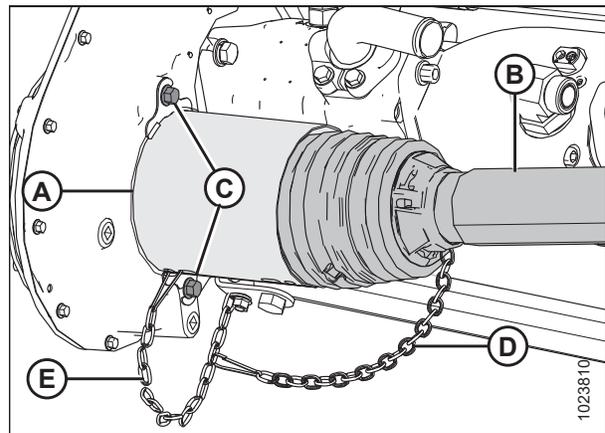


Figura 5.37: Eixo de transmissão - Extremidade do módulo de flutuação

5.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão

A proteção principal do eixo de transmissão deve permanecer conectada ao eixo de transmissão durante o funcionamento, mas pode ser removido para fins de manutenção.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

NOTA:

O eixo de transmissão **NÃO** precisa ser removido do módulo de flutuação para se remover a proteção do eixo de transmissão.

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
2. Puxe o colar do eixo de transmissão (A) do suporte (B) da tomada de força (PTO). Deslize o garfo (C) para fora do suporte de apoio (B) e libere o colar (A).

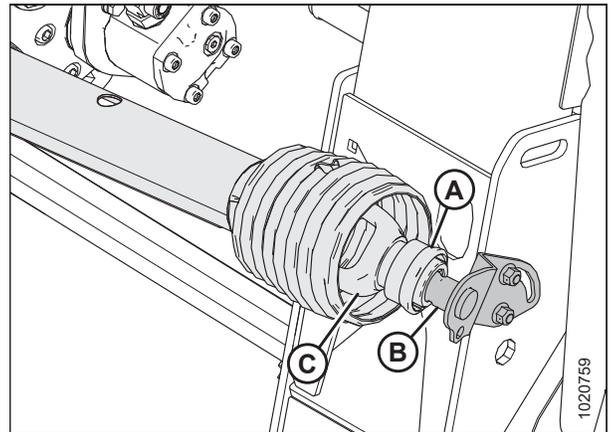


Figura 5.38: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

3. Eleve o eixo de transmissão da extremidade da colheitadeira (A) do gancho e estenda o eixo de transmissão até que se separe. Segure a extremidade do módulo de flutuação do eixo de transmissão (B) para evitar que ele caia e atinja o solo.



Figura 5.39: Eixo de transmissão separado

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Use uma chave de fenda capaz de liberar a graxeira/trava (A).



Figura 5.40: Proteção do eixo de transmissão

5. Gire o anel de travamento da proteção do eixo de transmissão (A) no sentido anti-horário usando uma chave de fenda até que as linguetas (B) se alinhem às fendas na proteção.
6. Empurre a proteção para fora do eixo de transmissão.



Figura 5.41: Proteção do eixo de transmissão

5.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão.

1. Deslize a proteção sobre o eixo de transmissão e alinhe a trava na fenda no anel de travamento (A) com a seta (B) na proteção.



Figura 5.42: Proteção do eixo de transmissão

2. Empurre a proteção em direção ao anel até que o anel de travamento esteja visível nas fendas (A).



Figura 5.43: Proteção do eixo de transmissão

3. Use uma chave de fenda na abertura para girar o anel (A) no sentido horário e trave-o na proteção.



Figura 5.44: Proteção do eixo de transmissão

- Empurre a graxeira (A) de volta para dentro da proteção.



Figura 5.45: Proteção do eixo de transmissão

- Monte o eixo de transmissão.

IMPORTANTE:

As ranhuras são codificadas a fim de alinhar os universais. Alinhe a solda (A) com a ranhura que falta (B) ao fazer a montagem. O não alinhamento das metades do eixo pode causar excesso de vibração e falha nos sem fim/caixa de engrenagem.

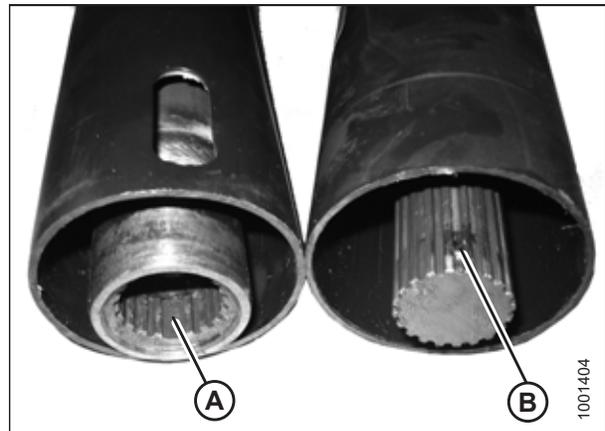


Figura 5.46: Eixo de transmissão

- Posicione a extremidade da colheitadeira do eixo (A) no suporte de armazenamento da tomada de força (PTO) (B). Puxe o colar (C) para trás do eixo de transmissão e deslize-o sobre o suporte até que o garfo do eixo de transmissão (D) trave sobre o suporte. Libere o colar (C).

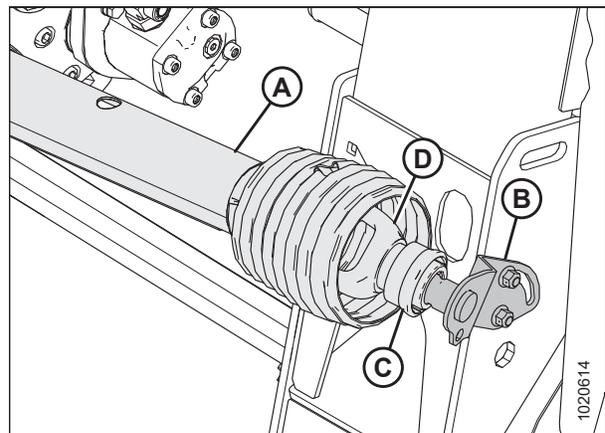


Figura 5.47: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens

A tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens é configurada de fábrica, mas os ajustes da tensão são necessários após as primeiras 50 horas e então a cada 500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro). A correia de acionamento da caixa de engrenagens, localizada no interior da caixa de engrenagens, não necessita de manutenção regular.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Abaixe a plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova dois parafusos e a tampa de ajuste da corrente (A). Certifique-se de que não há danos na junta de vedação (B).
4. Remova a placa do retentor (C).
5. Aperte o parafuso (D) em 6,8 Nm (60 libras-pés).
6. Consulte a Tabela 5.1, página 441 e afaste (solte) o parafuso (D) baseado na configuração da sua caixa de engrenagens.

NOTA:

Uma corrente devidamente tensionada deve ter 10-14 mm de deflexão no ponto médio.

7. Reinstale a placa do retentor (C).
8. Reinstale a corrente ajustando a tampa (A) e a junta de vedação (B). Ajuste o torque do parafuso para 9,5 Nm (84 libras-pés).

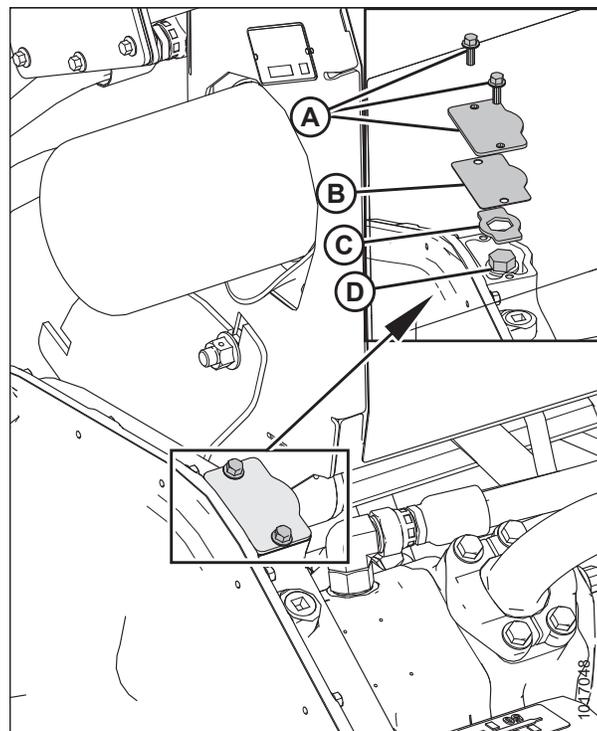


Figura 5.48: Tensionador da corrente

Table 5.1 Ajuste da compressibilidade do parafuso em caixas de engrenagens configuradas

Configuração da caixa de engrenagens	Proporções da engrenagem	Valores de afastamento
CLAAS	Proporção da engrenagem tensora 22/38, espaçamento da correia 74	1 volta
Case, New Holland, e AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)	Proporção da engrenagem tensora 29/38, espaçamento da correia 78	1 volta
Série AGCO IDEAL™	Proporção da engrenagem tensora 29/38, espaçamento da correia 78	1 volta
John Deere	Proporção da engrenagem tensora 37/38, espaçamento da correia 80	gire 2-1/2-12

5.7 Sem fim

O sem fim do módulo de flutuação FM100 abastece as culturas cortadas da esteira para o alimentador da colheitadeira.

5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

Mantenha uma distância adequada entre o sem fim e o assoalho do sem fim. Uma folga muito pequena pode resultar em contato com os dedos ou com o helicoidal e danificar a esteira central ou a chapa ao operar a plataforma em certos ângulos. Procure por evidência de contato ao lubrificar o módulo de flutuação.

1. Estenda a união central até o ângulo acentuado máximo da plataforma e posicione-a a 150–254 mm (6–10 pol.) do solo.
2. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travamento/Destravamento das asas da plataforma, página 74*.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Certifique-se de que a articulação da trava de flutuação esteja nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) nos dois locais.

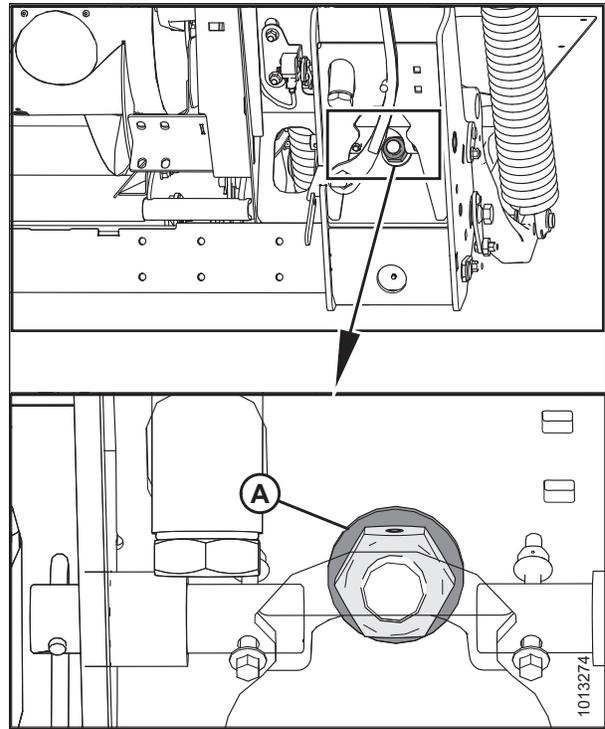


Figura 5.49: Trava da flutuação

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Antes de ajustar a distância entre o sem fim e a bandeja, verifique a posição de flutuação do sem fim para determinar o quanto de distância é necessário:

- Se a cabeça do parafuso (A) estiver muito próxima ao símbolo de flutuação (B), o sem fim estará na posição de flutuação.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que os parafusos (A) estejam configurados na mesma localização em ambas as extremidades da plataforma a fim de evitar danos à máquina durante a operação.

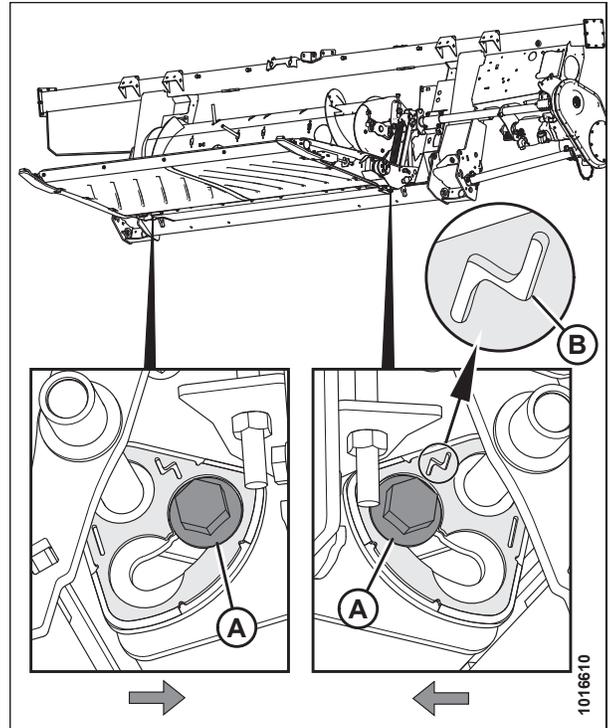


Figura 5.50: Posição de flutuação

- Se a cabeça do parafuso (A) estiver muito próxima ao símbolo de fixado (B), o sem fim estará na posição fixa.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que os parafusos (A) estejam configurados na mesma localização em ambas as extremidades da plataforma a fim de evitar danos à máquina durante a operação.

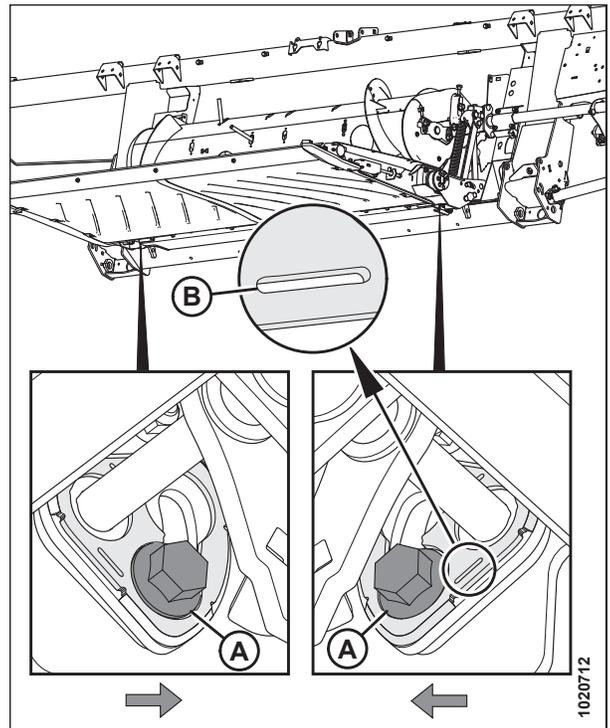


Figura 5.51: Posição fixada

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Solte duas porcas (B) e gire o sem fim para posicionar o helicoidal sobre a bandeja de alimentação.
7. Gire o parafuso (A) no sentido horário para aumentar a folga (C), e gire-o (A) no sentido anti-horário para reduzir a folga (C).
 - Se o sem fim estiver em posição fixa, defina a folga em 22–26 mm (7/8–1,0 pol.).
 - Se o sem fim estiver em posição de flutuação, ajuste a folga para 11–15 mm (7/16–5/8 pol.).

NOTA:

A folga aumenta entre 25–40 mm (1–1 1/2 pol.) quando a união central está totalmente retraída.

8. Repita os passos 6, página 444 e 7, página 444 para a extremidade oposta do sem fim.

IMPORTANTE:

Ajustar um lado do sem fim pode afetar o outro lado. Sempre verifique novamente ambos os lados do sem fim após fazer os ajustes finais.

9. Aperte as porcas (B) nas duas extremidades do sem fim. Ajuste o torque das porcas para 93–99 Nm. (68–73 lbf ft).
10. Gire o tambor e verifique novamente as folgas.

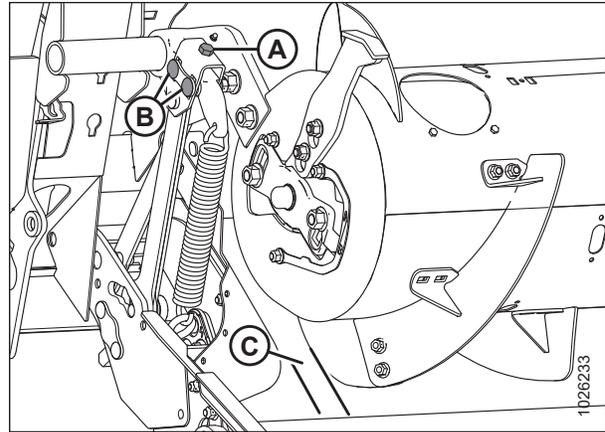


Figura 5.52: Folga do sem fim

5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Abaixar a plataforma completamente.
2. Elevar o molinete completamente.
3. Engatar os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31.](#)
4. Desligar o motor e remover a chave da ignição.

NOTA:

A tensão da corrente da caixa de engrenagens deve estar ajustada antes de verificar e ajustar a tensão da correia de acionamento do sem fim. Para obter mais instruções, consulte [5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens, página 441.](#)

5. Gire o sem fim (A), manualmente, na direção oposta até que não possa girá-lo mais.
6. Marque uma linha (B) através do caracol e da tampa.

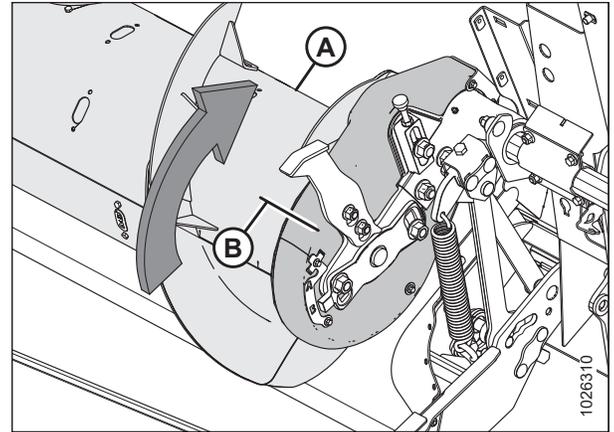


Figura 5.53: Acionamento do sem fim

7. Gire o sem fim (A) manualmente para frente até que não possa mais ser girado e marque uma linha (C) pelo tambor e tampa.
8. Meça a distância entre as duas linhas (B) e (C).

Para uma corrente nova:

- Se a diferença entre (B) e (C) for 1–4 mm (0,04–0,16 pol.), nenhum ajuste é necessário.
- Se a diferença entre (B) e (C) for maior do que 4 mm (0,16 pol.), a corrente de tensão de acionamento do sem fim precisará ser ajustada. Para obter mais instruções, consulte [5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim](#), página 446.

Para uma corrente usada:

- Se a diferença entre (B) e (C) for 3–8 mm (0,12–0,31 pol.), nenhum ajuste é necessário.
- Se a diferença entre (B) e (C) for maior do que 8 mm (0,31 pol.), a corrente de tensão de acionamento do sem fim precisará ser ajustada. Para obter mais instruções, consulte [5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim](#), página 446.
- Se a diferença entre (B) e (C) for menor do que 3 mm (0,12 pol.), a correia de acionamento do sem fim precisará ser ajustada. Para obter mais instruções, consulte [5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim](#), página 446.

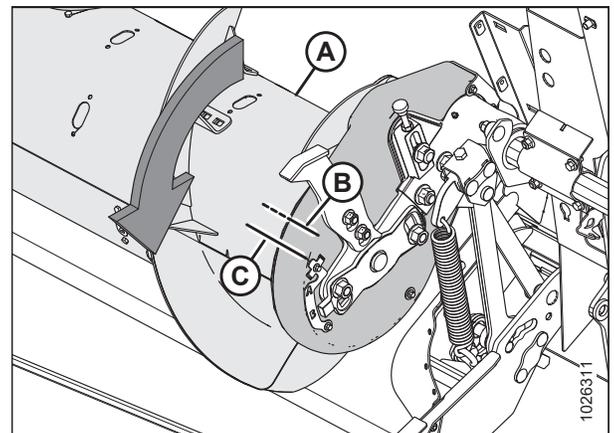


Figura 5.54: Acionamento do sem fim

5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
3. Afrouxe a porca de travamento (B).
4. Afrouxe a porca (A) levemente para permitir que seja movida com as mãos.
5. Gire o sem fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte superior da corrente.
6. Gire o ajustador do parafuso borboleta (C) no sentido horário para mover a polia da engrenagem tensora até que seja apertada com os dedos somente. Em seguida, solte o parafuso 1 1/2 voltas.

NOTA:

NÃO aperte demais.

7. Aperte a porca (A) e ajuste o torque para 258–271 Nm (190–200 libras pés).
8. Verifique a tensão da corrente. Para obter mais instruções, consulte [5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 444](#).

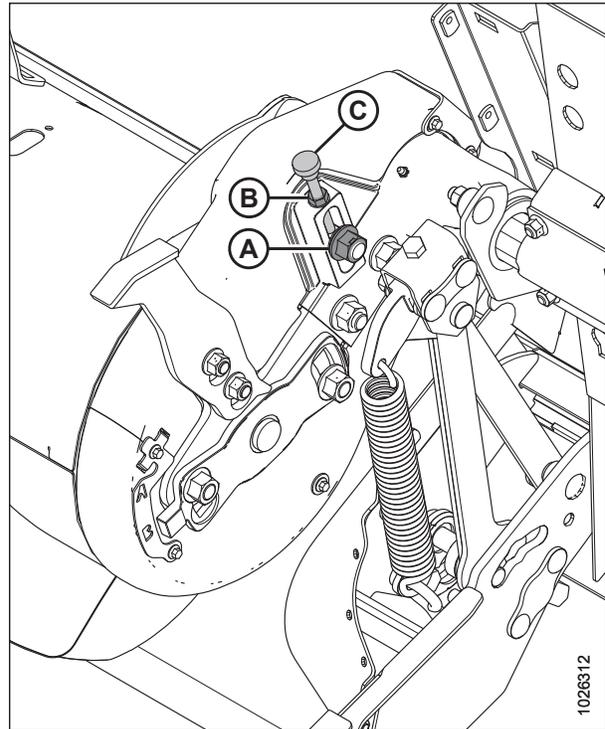


Figura 5.55: Lado esquerdo do acionamento do sem fim

5.7.4 Remoção da corrente de transmissão do sem fim

O tensionador da corrente pode eliminar somente a folga para um único ângulo. Substitua a corrente quando estiver gasta ou estirada para além dos limites do tensionador.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

NOTA:

Substitua a correia por uma correia contínua (MD n° 220317).

NOTA:

As ilustrações mostram o lado esquerdo do sem fim.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Incline a plataforma totalmente para trás para maximizar o espaço entre o sem fim e o assoalho do sem fim.
2. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
3. Se instalado, solte dois parafusos (A) e remova o batente (B) no lado esquerdo do sem fim.

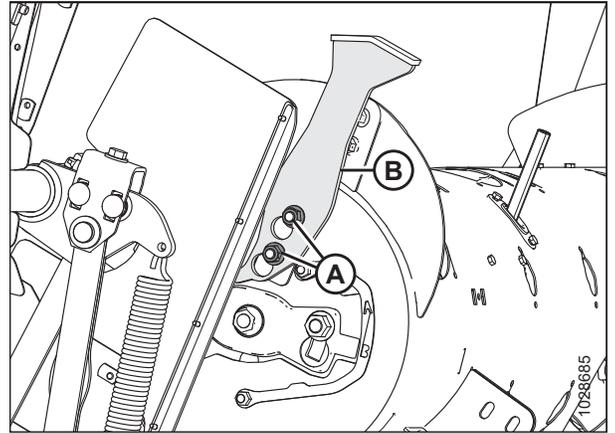


Figura 5.56: Acionamento do sem fim – Direita

4. No lado esquerdo do sem fim, remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção (B).
5. Remova os parafusos (C) e o indicador/braçadeira (D) que unem as duas tampas superior (G) e inferior (H).
6. Remova o parafuso e a arruela (J) que fixam a tampa inferior (H).
7. Remova os parafusos (E) e a tampa do retentor (F).
8. Gire a tampa superior (G) e a tampa inferior (H) para frente para remover o sem fim.

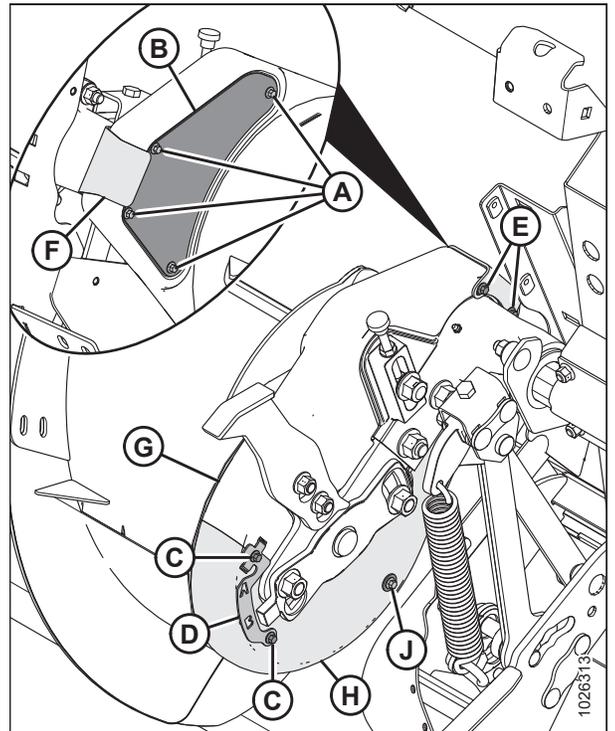


Figura 5.57: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Solte a porca de fixação (C) e gire o parafuso borboleta (D) no sentido anti-horário para liberar o parafuso que segura a engrenagem tensora (B) evitando que ela se eleve para liberar a tensão da corrente.

IMPORTANTE:

NÃO solte a porca fina (E) no lado interno da roda dentada intermediária do eixo.

10. Solte a porca da engrenagem intermediária (A) e levante a engrenagem (B) para a posição mais alta, a fim de liberar a tensão na corrente. Aperte a porca (A) para segurar a engrenagem no lugar.
11. Retire o parafuso (F) e a arruela (G).

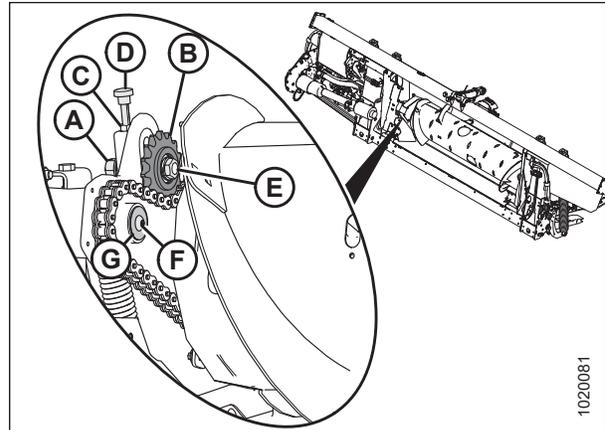


Figura 5.58: Acionamento do sem fim

12. Remova dois parafusos e porcas (A).

NOTA:

Talvez seja preciso uma segunda pessoa para levantar ou apoiar o sem-fim para remover completamente os parafusos.

NOTA:

Os parafusos no lado esquerdo do sem fim são mais longos que os parafusos do lado direito.

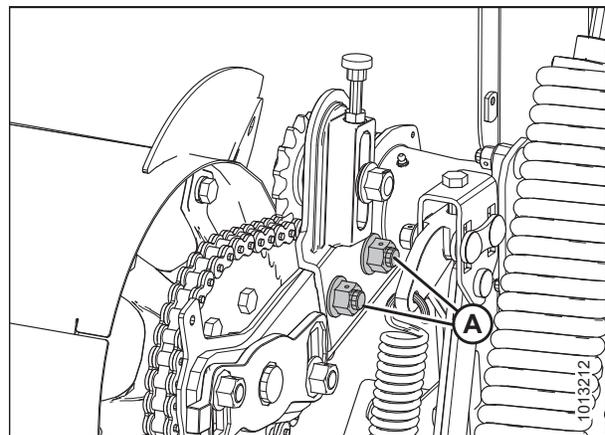


Figura 5.59: Suporte do braço do sem fim

13. Coloque um bloco de madeira sob a extremidade de acionamento do sem-fim (B) para evitar que ele caia sobre a esteira central danificando-a.
14. Use uma alavanca (A) para deslizar o sem-fim para o lado direito.

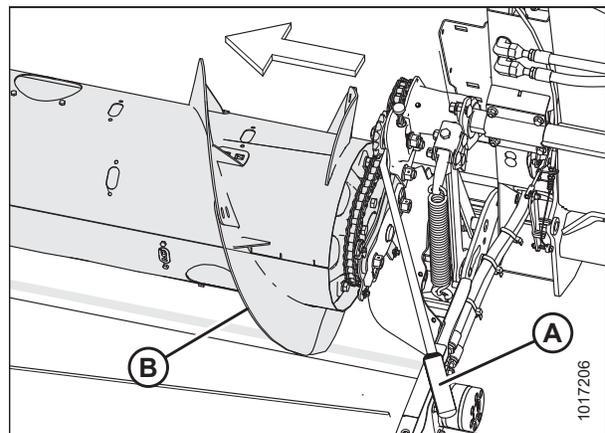


Figura 5.60: sem fim

15. Remova a engrenagem de acionamento (A) e correia (B) do eixo estriado.

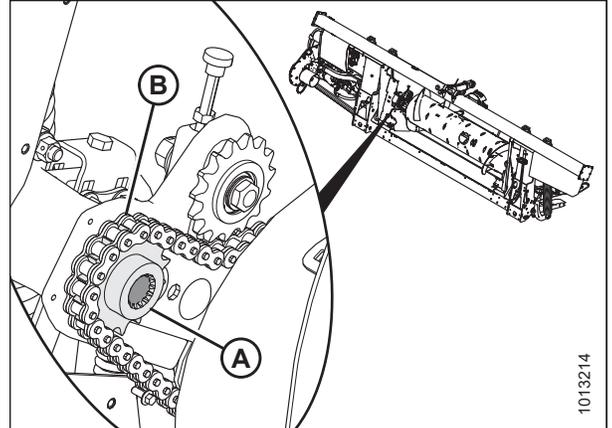


Figura 5.61: Acionamento do sem fim

16. Manobre o sem-fim (A) lateralmente e para frente de modo que a corrente (B) possa ser removida do sem-fim.

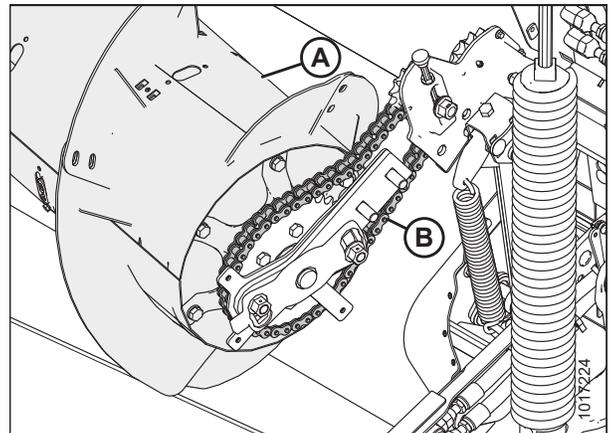


Figura 5.62: Acionamento do sem fim

5.7.5 Instalação da corrente de transmissão do sem fim

NOTA:

As ilustrações mostram o lado esquerdo do sem fim.

1. Coloque a correia de acionamento (B) sobre a engrenagem no lado do acionamento do sem fim (A).

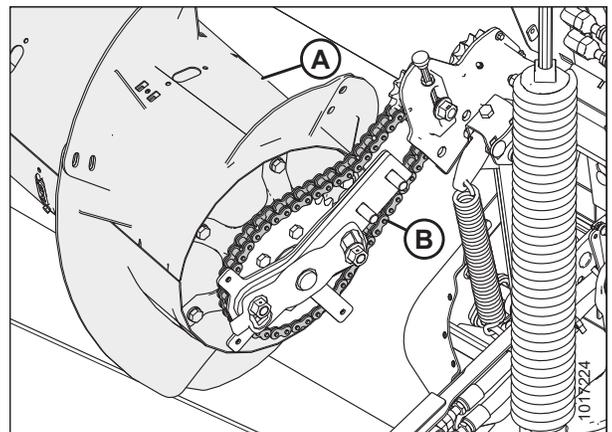


Figura 5.63: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Posicione a engrenagem tensora de acionamento (A) na correia (B) e alinhe-a no eixo.

NOTA:

O rebaixo da engrenagem (A) deve ficar voltado para o sem fim.

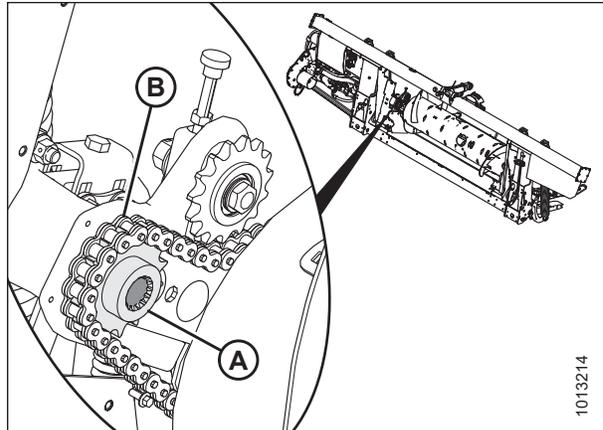


Figura 5.64: Acionamento do sem fim

3. Deslize o conjunto do tambor do sem fim para a fundição e então reinstale os dois parafusos e as porcas (A).
4. Retire os blocos de baixo do sem fim.

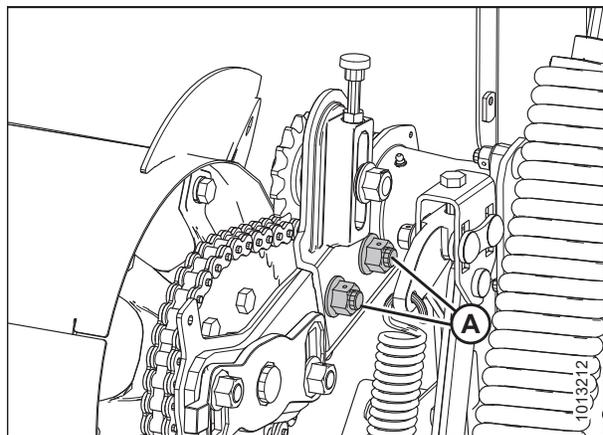


Figura 5.65: Acionamento do sem fim

5. Gire o sem fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte inferior da correia.

IMPORTANTE:

NÃO solte a porca fina (C) no lado interno da roda dentada intermediária do eixo.

6. Gire o ajustador de aperto manual (D) no sentido horário para mover a engrenagem intermediária (B) até que esteja **APERTADA SOMENTE COM OS DEDOS**.

NOTA:

NÃO aperte demais.

7. Aperte a porca louca (A) e ajuste o torque para 258–271 Nm (190–200 libras pés).

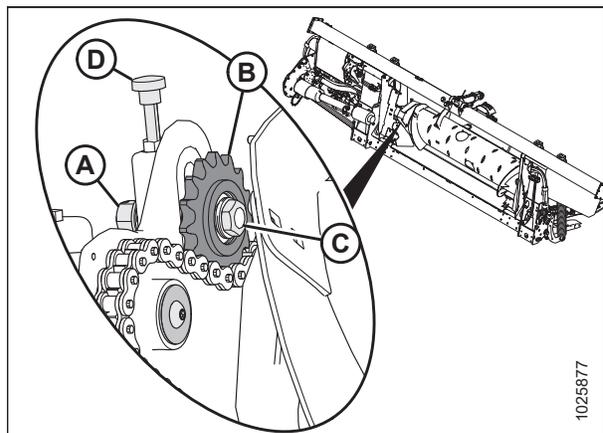


Figura 5.66: Acionamento do sem fim

8. Aperte a contraporca (A).
9. Aplique veda-rosca de média resistência (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas do parafuso (B).
10. Instale a arruela (C) e fixe com o parafuso (B).

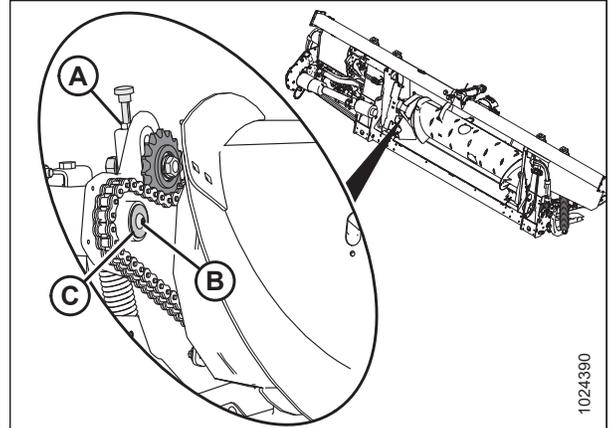


Figura 5.67: Acionamento do sem fim

11. Posicione a tampa inferior (H) e prenda com parafuso e arruela (J).
12. Posicione a tampa superior (G). Prenda as tampas superior e inferior com o indicador/abraçadeira (D) e os parafusos (C).
13. Instale o painel de inspeção (B) e prenda com quatro parafusos (A). Aperte os parafusos (A) e ajuste o torque para 2,7-4,1 Nm (24-36 libras pés).
14. Instale o retentor da tampa (F) e prenda com dois parafusos (E).

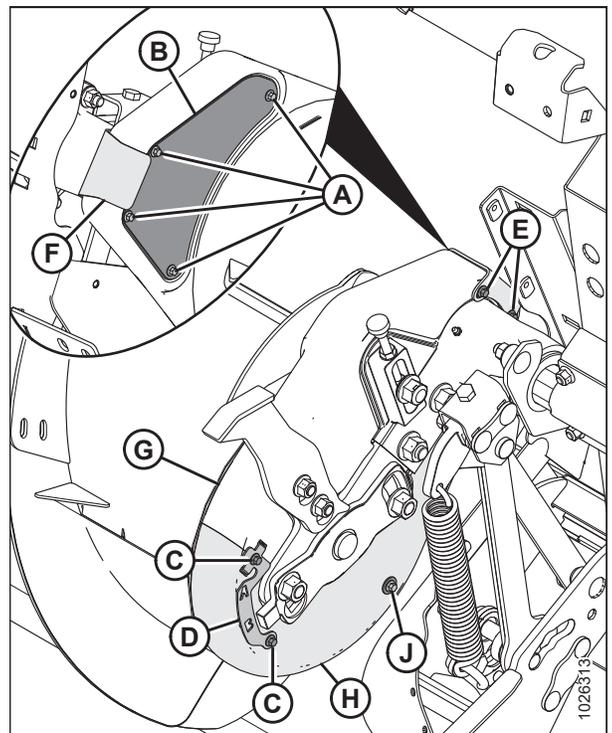


Figura 5.68: sem fim

5.7.6 Utilização do helicoidal do sem fim

O helicoidal do sem fim no FM100 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicos. Para obter mais instruções, consulte o [4.1 Configurações do sem fim FM100, página 325](#) para configurações específicas de colheitadeira/cultura.

5.7.7 Dedos do sem fim

O sem fim FM100 utiliza dedos retráteis para levar a cultura para dentro do alimentador da colheitadeira. Algumas condições podem exigir a remoção ou instalação de dentes para o abastecimento ideal da cultura. Substitua quaisquer dedos gastos ou danificados.

IMPORTANTE:

Instale apenas dedos ocios em um FM100. O uso de dedos sólidos causará danos severos à máquina.

Remoção dos dedos do sem fim



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31.*
5. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima de onde os dedos foram removidos. Guarde as peças para reinstalação.

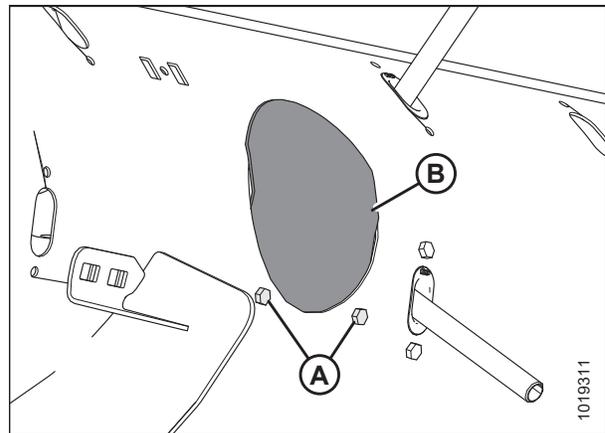


Figura 5.69: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

6. Remova o pino R (A) e puxe o dedo (B) para fora do suporte (C) de dentro do sem fim. Remova o dedo do sem fim puxando-o através do guia plástico (D).

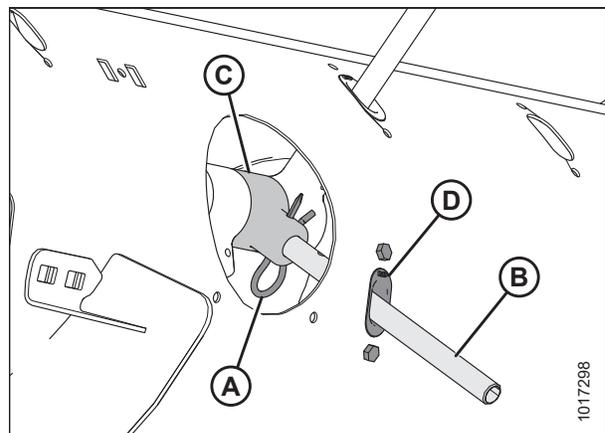


Figura 5.70: Dedo do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Remova os parafusos (A) e as porcas T que prendem o guia plástico (B) ao sem fim e remova o guia do interior.

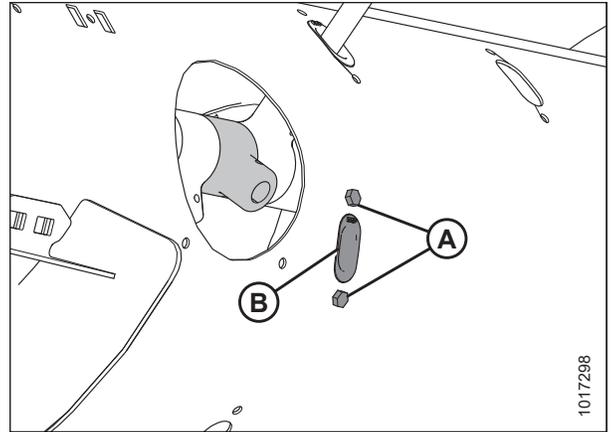


Figura 5.71: Orifício do dedo do sem fim

8. Revista os parafusos (B) com veda rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e posicione o bujão (A) dentro do orifício no interior do sem fim. Prenda-o com dois parafusos sextavados M6 (B) e porcas T. Aplique torque de 9 Nm (80 lbf-in).

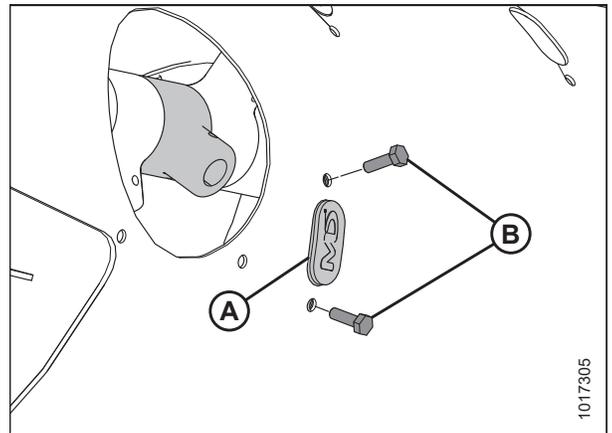


Figura 5.72: Tampão

9. Revista os parafusos (A) com veda rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e reinstale a tampa de acesso (B). Fixe a tampa de acesso e prenda com parafusos (A). Aplique torque aos parafusos de 9 Nm (80 lbf-in).

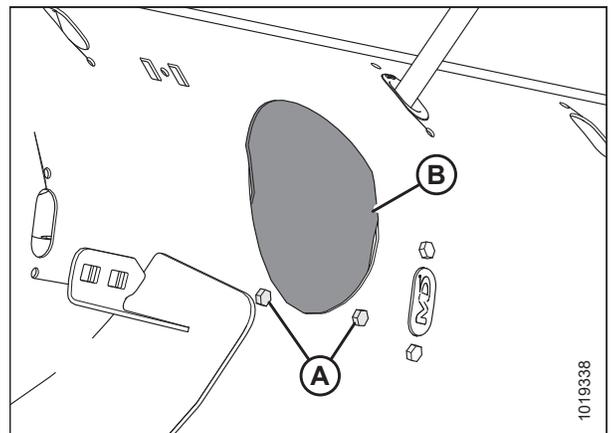


Figura 5.73: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

Instalação dos dedos do sem fim



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

NOTA:

Nem todas as peças necessárias para este procedimento estão incluídas neste kit e, dependendo da configuração original do sem fim, podem ser necessárias peças adicionais. Consulte [4.1 Configurações do sem fim FM100, página 325](#) para saber quais peças estão disponíveis.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31](#).
4. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima do dedo que precisa ser instalado ou substituído.

Em caso de substituição de um dedo do sem fim, consulte o Passo 5, [página 454](#), caso contrário prossiga para o passo 7, [página 455](#) para obter as instruções de instalação de novos dedos do sem fim.

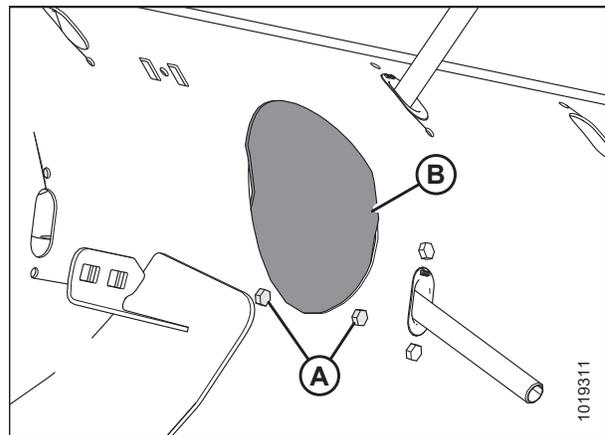


Figura 5.74: Tampa do buraco de acesso

Remoção de um dedo do sem fim existente:

5. Remova o pino R (A), puxe o dente (B) para fora da bucha (C) do interior do sem fim e remova o dedo puxando-o através do guia (D) de plástico.

Em caso de substituição do guia plástico do dedo antes da instalação do dedo do sem fim, consulte o passo 6, [página 455](#), caso contrário consulte o passo 9, [página 456](#).

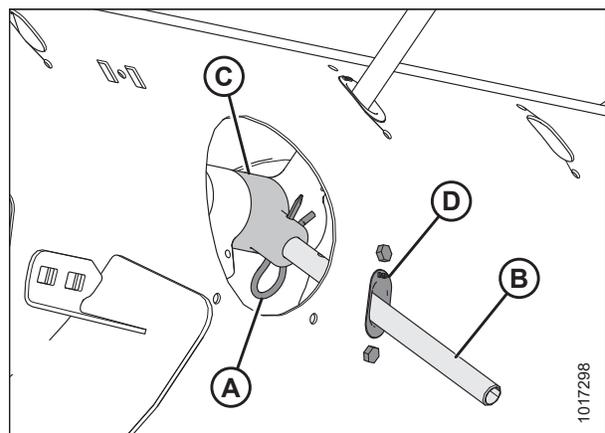


Figura 5.75: Dedo do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Remova os parafusos (A) que prendem o guia plástico do dedo (B) ao sem fim. Remova o guia (B) do interior do sem fim e prossiga para o passo 8, página 455.

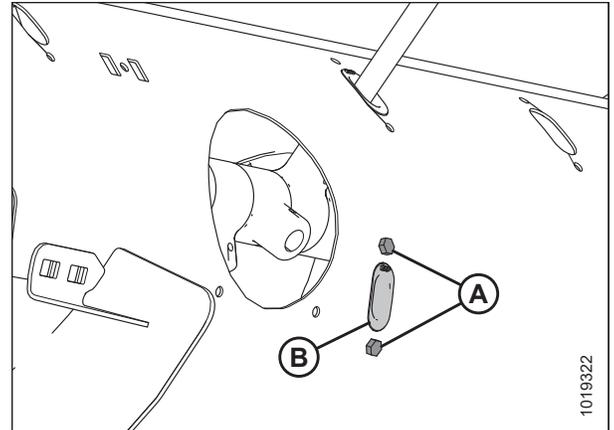


Figura 5.76: Orifício do dedo do sem fim

Instalação de um novo dedo do sem fim:

7. Remova dois parafusos (B), as porcas T e o bujão (A).

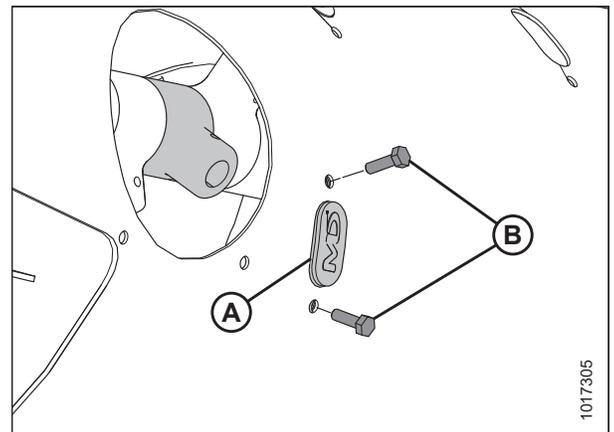


Figura 5.77: Orifício do dedo do sem fim

8. Revista os parafusos (A) com veda rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente), insira a guia de plástico do dedo (B), de dentro do sem fim e fixe com parafusos e porcas T. Aplique torque aos parafusos de 9 Nm (80 lbf-in).

NOTA:

Ao instalar os dedos adicionais, certifique-se de instalar o mesmo número em cada lado do sem fim.

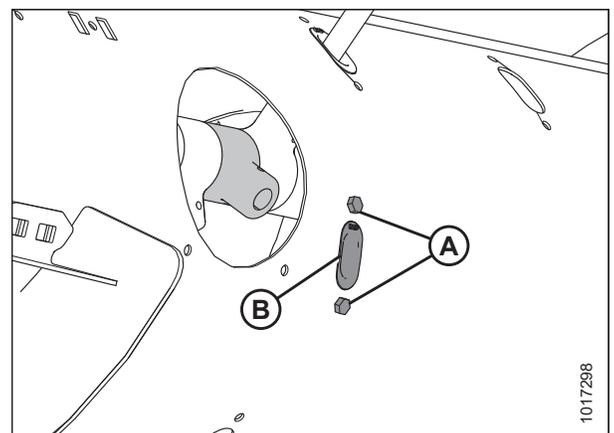


Figura 5.78: Orifício do dedo do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. No interior do sem fim, insira o novo dedo do sem fim (B) através da guia de plástico (D).
10. Insira o dedo (B) no suporte do dedo (C) e prenda-o com o pino R (A).

NOTA:

Observe a direção do pino R (A). A parte arredondada deve ficar voltada para a direção de rotação do sem fim. O lado com formato específico (ou seja, o lado em forma de S) deve ficar voltado para o lado do acionador da corrente do sem fim.

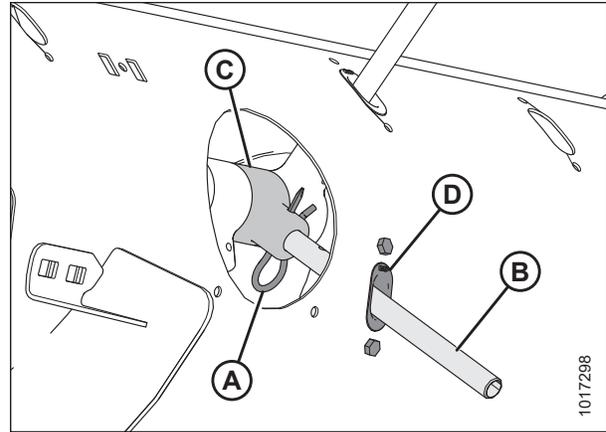


Figura 5.79: Dedo do sem fim

11. Revista os parafusos (A) com rosca rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente), recoloca a tampa de acesso (B) e fixe com parafusos. Aplique torque de 9 Nm (80 lbf-in).

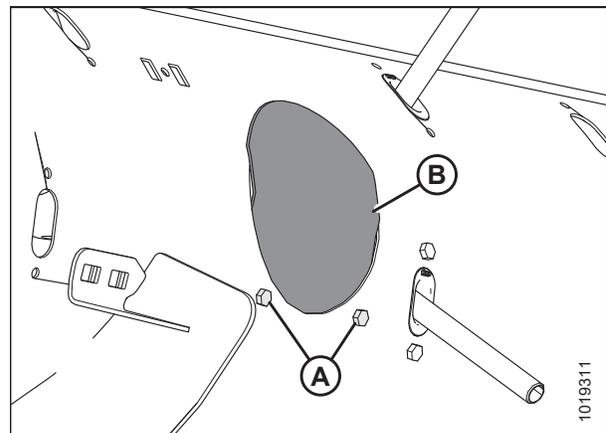


Figura 5.80: Tampa do buraco de acesso

Sincronização dos dedos do sem fim

Este procedimento serve para verificar as configurações que determinam quando os dedos estão completamente estendidos do sem fim.

NOTA:

Vista do lado esquerdo do sem fim.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31.](#)
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

- Verifique se o indicador (C) está configurado para a mesma posição em cada extremidade do sem fim.

NOTA:

Há duas posições diferentes para extensão do dedo do sem fim: **A** e **B**. A posição **A** (A) é utilizada para canola, e a posição **B** (B) é utilizada para grãos. A configuração de fábrica para o indicador é a posição **B** (B).



CUIDADO

Para evitar danificar o sem fim além do reparo, é extremamente importante que os dois lados estejam na mesma configuração.

- Para ajustar a posição do indicador, consulte [Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim, página 457](#).
- Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Desengate do apoios de segurança do molinete, página 32](#).

Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim

Para ajustar a sincronização dos dedos do sem fim, siga estes passos:

NOTA:

Vista do lado esquerdo do sem sim.

- Eleve o molinete completamente.
- Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31](#).
- Desligue o motor e remova a chave da ignição.
- Localize o indicador de sincronização do dedo (C) na extremidade do sem fim. Há duas posições para extensão do dedo do sem fim: Posição **A** (A) e posição **B** (B).
- Solte as porcas (D) e ajuste o indicador do dedo sincronizado (C) para a posição desejada.

IMPORTANTE:

O indicador de sincronização deve ser colocado na mesma posição nas duas extremidades do sem fim; caso contrário, o sem fim será danificado e não poderá ser consertado.

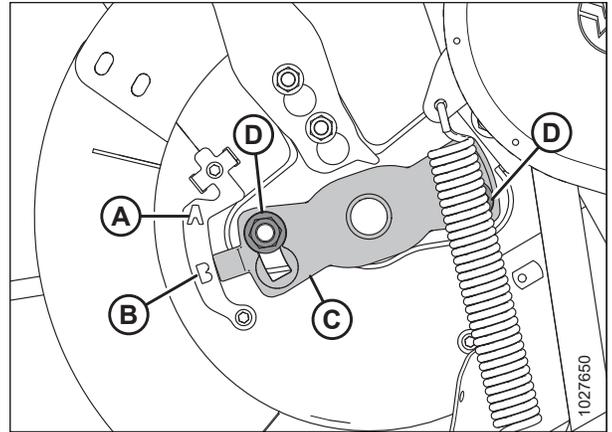


Figura 5.81: Sincronização do dedo do sem fim – Exibição do lado esquerdo do sem fim

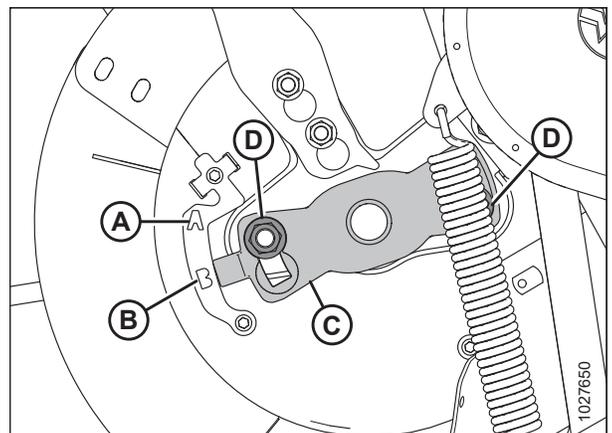


Figura 5.82: Indicador do dente sincronizado do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

NOTA:

Se o indicador de sincronização do dedo estiver apontando para a configuração **A**, ele indica que nesse ponto o dedo do sem fim será totalmente estendido. Isso permite que a cultura seja acoplada e liberada antes de entrar no alimentador. Esta configuração é melhor utilizada para canola ou culturas volumosas.

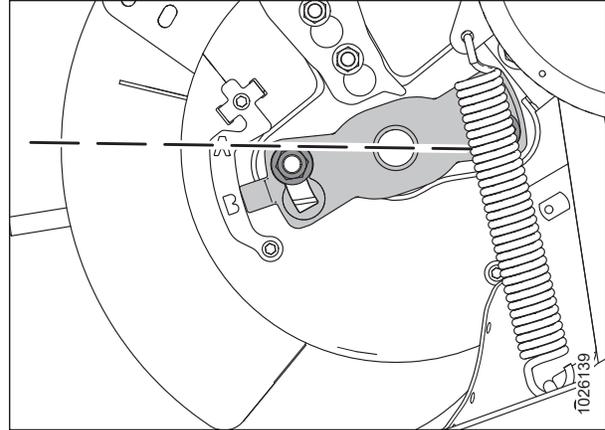


Figura 5.83: Posição A do sem fim

NOTA:

Se o indicador estiver apontando para a posição **B**, ele indica que nesse ponto o dedo do sem fim será totalmente estendido. Isso permite que a cultura seja acoplada e liberada depois de entrar no alimentador. Esta configuração é melhor utilizada para grãos ou feijões.

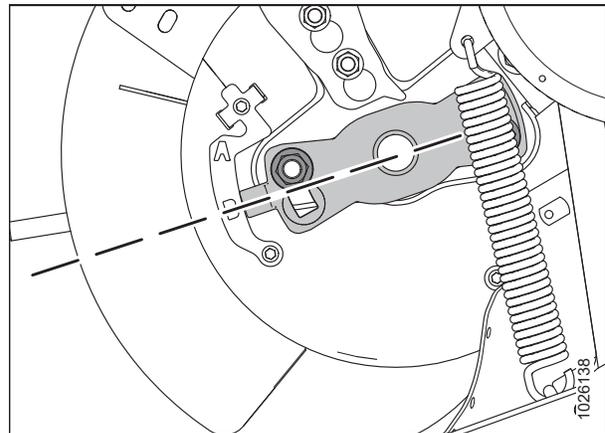


Figura 5.84: Posição B do sem fim

8. Aperte as porcas (A) uma vez que o ajuste seja concluído. Ajuste o torque das porcas para 92-138 Nm (68-102 lbf).
9. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Desengate do apoios de segurança do molinete, página 32](#).

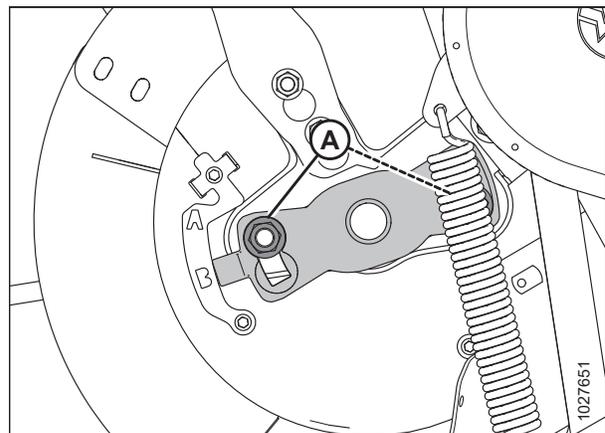


Figura 5.85: Indicador do dente sincronizado do sem fim

Substituição das guias do dedo do sem fim

1. Remova o dedo (A). Para obter mais instruções, consulte [Remoção dos dedos do sem fim, página 452](#).
2. Remova os dois parafusos que prendem o guia (B) ao sem fim.

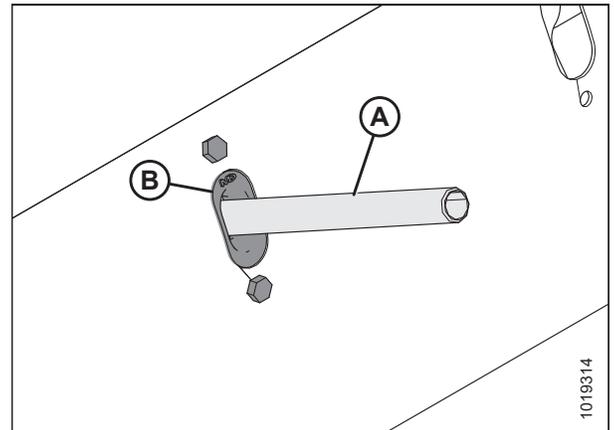


Figura 5.86: Dedo do sem fim

3. Do interior do sem fim, posicione o guia plástico (B) e prenda-o com parafusos (A).
4. Substitua o dedo. Para obter mais instruções, consulte [Instalação dos dedos do sem fim, página 454](#).

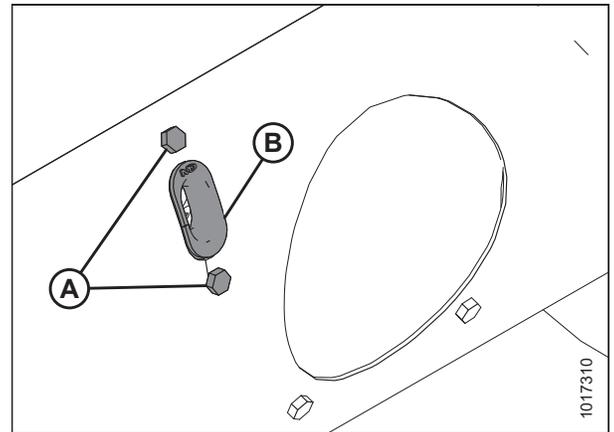


Figura 5.87: Guia do dedo do sem fim

Instalação do bujão do orifício de fixação do helicoidal do sem fim

Ao remover o parafuso do helicoidal do sem fim, os orifícios devem permanecer obstruídos para evitar a entrada de materiais no sem fim.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima de onde os dedos foram removidos. Guarde as peças para reinstalação.

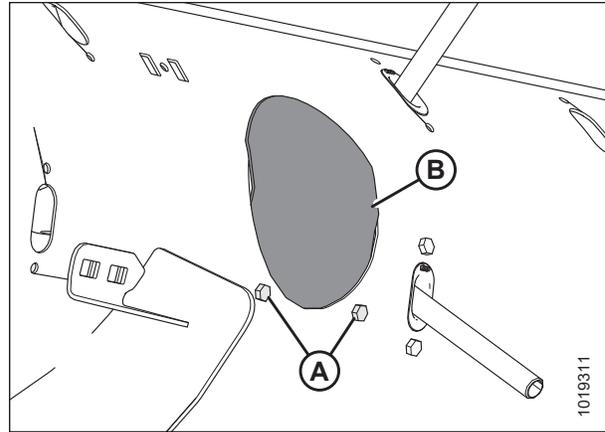


Figura 5.88: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

6. Alcance o sem fio através da abertura (A) e instale o bujão do orifício de fixação do helicoidal (B) (MD n. 213084) na estrutura do helicoidal localizações (C) e fixe com um parafuso M6 (D) (MD n. 252703) e porcas T (MD n. 197263).

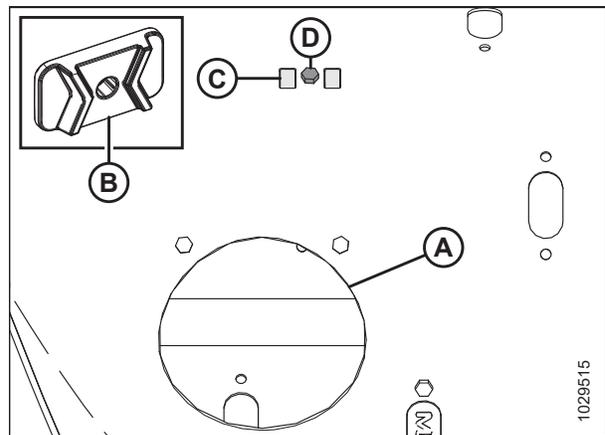


Figura 5.89: Bujão do orifício de fixação do helicoidal

5.8 Navalha



ADVERTÊNCIA

Sempre mantenha as mãos longe da área entre os dedos duplos e a navalha.



CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.



CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de reparar a máquina ou abrir as tampas do acionamento, consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços](#), página 405.

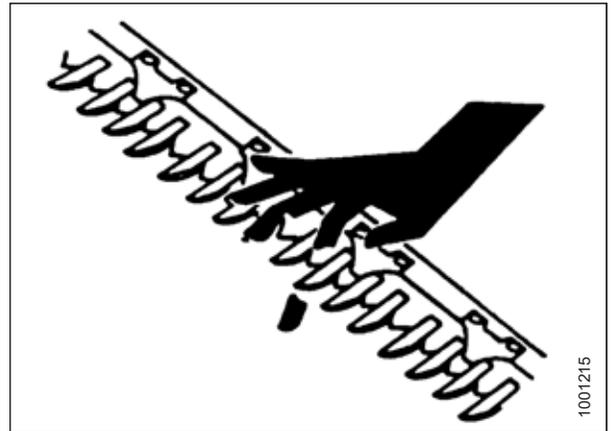


Figura 5.90: Risco da Barra de Corte

5.8.1 Substituição da Seção da Navalha

Inspecione as seções da navalha diariamente e certifique-se de que elas estejam firmemente aparafusadas na parte posterior da navalha e não estejam gastas ou danificadas (seções gastas e danificadas deixam plantas não cortadas para trás). Uma seção gasta ou danificada pode ser substituída sem a remoção da navalha da barra de corte.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

NÃO misture seções serrilhadas finas com grossas na mesma navalha.

2. Posicione a navalha como solicitado para centralizar a seção (A) da navalha entre os dedos duplos (E).
3. Remova e guarde as porcas (B).
4. Remova as barras (C) e eleve a seção da navalha (A) para longe da barra da navalha.
5. Remova a emenda da barra (D) caso a seção da navalha esteja sob a barra.
6. Limpe a sujeira da parte traseira da navalha e posicione a nova seção de navalha sobre essa parte.
7. Reposicione as barras (C) e/ou as barras de emenda (D) e instale as porcas (B).

NOTA:

Se substituir os parafusos, certifique-se de que estão totalmente inseridos. **NÃO** use porcas para tracionar o parafuso na barra de navalha.

8. Ajuste o torque das porcas para 9,5 Nm (7 libras-pés).

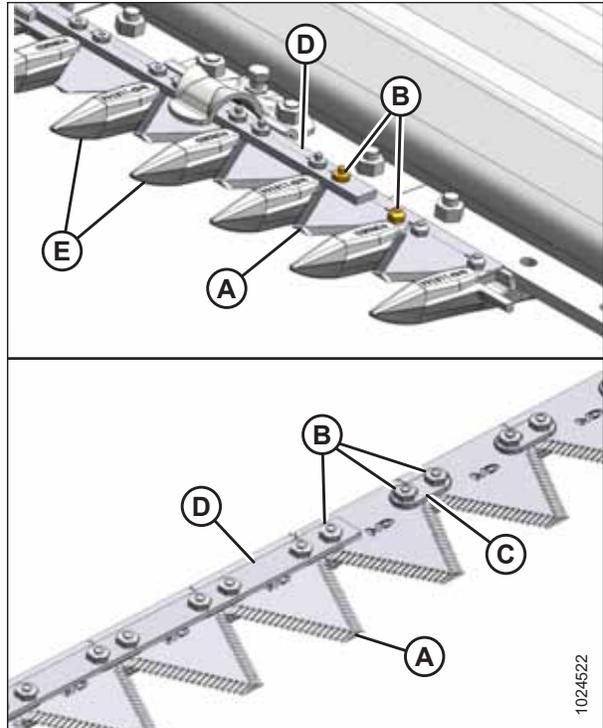


Figura 5.91: Barra de corte

5.8.2 Remoção da navalha



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.



ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Manualmente empurre a navalha para fora do limite externo.
3. Limpe a área ao redor da navalha.
4. Remova a graxeira (B) do pino.

NOTA:

Remover a graxeira facilita reinstalar o pino do canhoto da navalha posteriormente.

5. Retire o parafuso e a porca (A).
6. Use uma chave de fenda ou talhadeira na fenda (C) para liberar a carga no pino do canhoto da navalha.

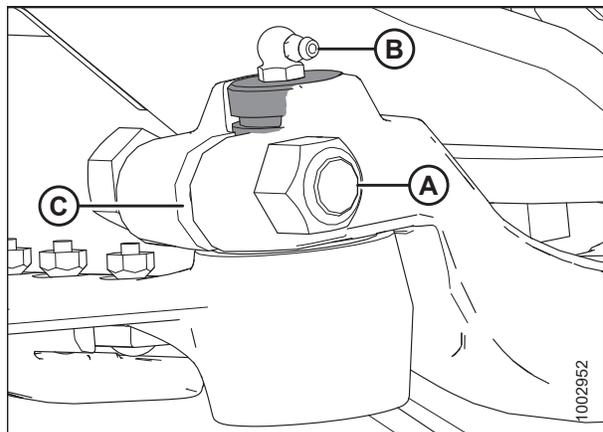


Figura 5.92: Canhoto da navalha

7. Use uma chave de fenda ou talhadeira para erguer o pino para cima no sulco do pino até que este fique livre do canhoto da navalha.
8. Empurre o conjunto da faca para dentro até ele ficar livre do braço de saída.
9. Vede o rolamento no canhoto com plástico ou fita para impedir a entrada de sujeira e detritos, exceto se ele for substituído.
10. Enrole uma corrente ao redor do canhoto da navalha e puxe a navalha para fora.

5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.



ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a navalha. Para obter mais instruções, consulte [5.8.2 Remoção da navalha, página 462](#).

NOTA:

Devido aos rolamentos estarem sendo substituídos, não é necessário envolver a navalha para proteger o rolamento.

3. Use uma ferramenta de extremidade plana com aproximadamente o mesmo diâmetro do pino (A). Bata de leve na vedação (B), no rolamento (C), no bujão (D) e no anel de vedação em O (E) pelo lado de baixo do canhoto da navalha.

NOTA:

A vedação (B) pode ser substituída sem a remoção do rolamento. Quando alterar a vedação, verifique se o pino e a agulha do rolamento para identificar sinais de desgaste e substitua se necessário.

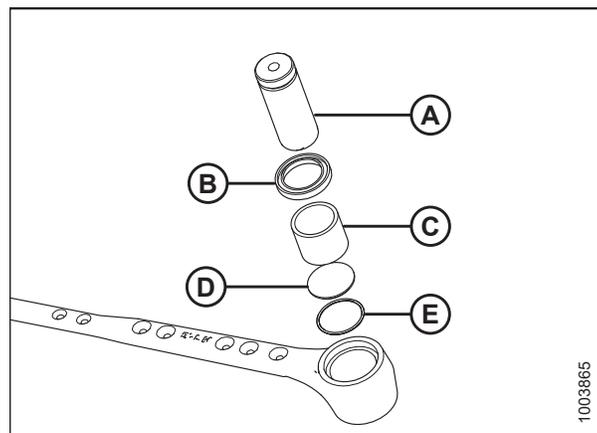


Figura 5.93: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha

1. Coloque o O-Ring (E) e o plugue (D) no canhoto da navalha.

IMPORTANTE:

Instale o rolamento com a extremidade carimbada (a extremidade com marcas de identificação) virada para cima.

2. Utilize uma ferramenta de extremidade plana (A) com aproximadamente o mesmo diâmetro do rolamento (C), e empurre o rolamento para dentro do canhoto da navalha até que o topo do rolamento esteja rente com o degrau do canhoto da navalha.
3. Instale a vedação (B) no canhoto da navalha com a borda virada para o exterior.

IMPORTANTE:

Para evitar falha prematura no canhoto da navalha ou na caixa de navalhas, certifique-se de que não há folgas entre o pino do canhoto e o rolamento de agulha, e também entre o pino do canhoto e o braço de saída.

4. Instale a navalha. Para obter mais instruções, consulte [5.8.5 Instalação da faca, página 464](#).

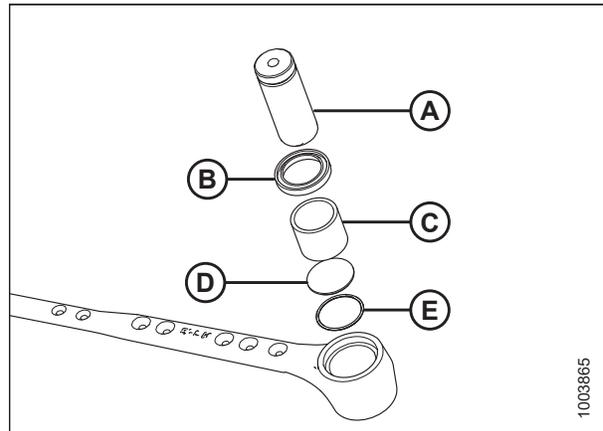


Figura 5.94: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

5.8.5 Instalação da faca

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

⚠️ ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Deslize a navalha no lugar e alinhe o canhoto da navalha com o braço de saída.
3. Instale o pino do canhoto (A) através do braço de saída (C) e no canhoto da navalha.

NOTA:

Remova a graxeira do pino do canhoto da navalha para uma instalação mais fácil do pino do canhoto da navalha.

4. Posicione o pino de modo que o sulco (B) esteja 1,5 mm acima do braço de saída (C).
5. Prenda o pino com parafuso de cabeça hexagonal e porca de 5/8 x 3 pol. (D) e ajuste o torque para 217 Nm (160 lbf-ft).

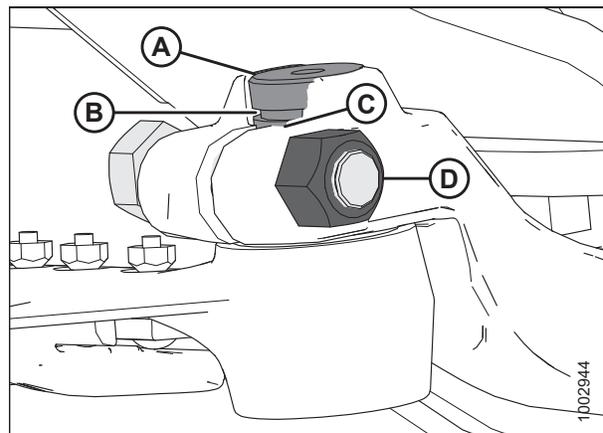


Figura 5.95: Canhoto da navalha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Instale a graxeira (A) no pino do canhoto da navalha e vire-a para ter acesso fácil.
7. Aplique graxa lentamente ao canhoto da navalha até observar ligeiro movimento descendente do canhoto da navalha.

IMPORTANTE:

NÃO lubrifique demais o canhoto da navalha. O excesso de lubrificação leva ao desalinhamento da navalha causando aquecimento excessivo dos dedos duplos e sobrecarga dos sistemas de acionamento. Caso ocorra o excesso de lubrificação, remova a graxeira para liberar a pressão.

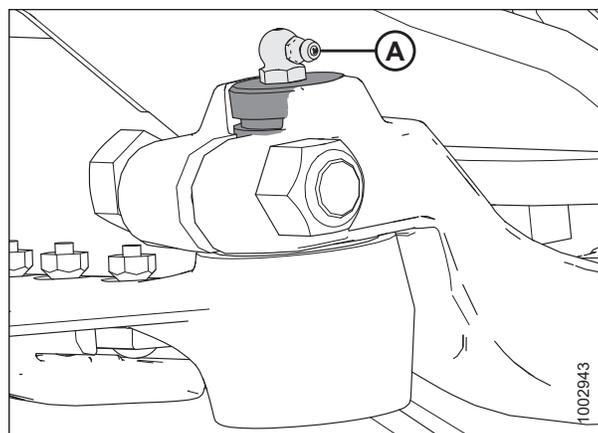


Figura 5.96: Canhoto da navalha

5.8.6 Navalha de reposição

Uma navalha sobressalente pode ser armazenada na extremidade esquerda da estrutura do tubo da plataforma (A). Certifique-se de que a navalha está fixa no local.

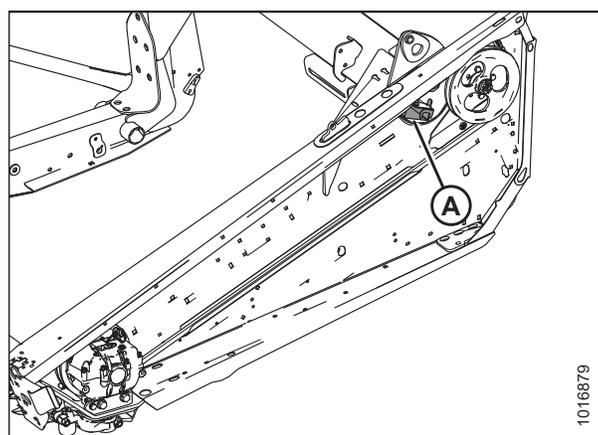


Figura 5.97: Navalha de reposição

5.8.7 Dedos duplos

Realize inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os dedos duplos estejam alinhados e as seções da navalha estejam em contato com as superfícies de corte dos dedos duplos. Dependendo das suas necessidades de corte, você pode utilizar dedos duplos longos ou curtos.

Ajuste dos dedos duplos intermediários



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

NOTA:

A ferramenta de endireitamento de dedo (MD #140135) está disponível em seu concessionário MacDon.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Posicione a ferramenta (A) como mostrado e puxe-a para cima a fim de ajustar as pontas do dedo para cima.



Figura 5.98: Ajuste para cima

2. Posicione a ferramenta (A) como mostrado e puxe-a para baixo a fim de ajustar as pontas do dedo para baixo.

NOTA:

Se o material for de difícil corte, instale dedos duplos com proteção superior e placa reguladora. Um kit se encontra disponível no seu concessionário MacDon. Consulte [6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos](#), página 574.

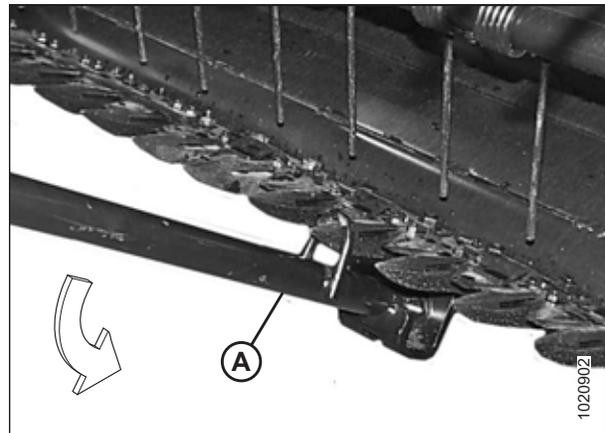


Figura 5.99: Ajuste para baixo

Substituição dos dedos duplos longos

Procedimento para substituição dos dedos duplos laterais padrão e de acionamento.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Afaste a navalha manualmente até que as seções da navalha fiquem espaçadas no meio entre os dedos duplos.
3. Remova duas porcas (B) e parafusos que prendem o dedo (A) e o grampo do apalpador (C) (se aplicável) à barra de corte.
4. Remova o dedo duplo (A), o grampo do apalpador (C) e a placa de desgaste plástica (se instalada).

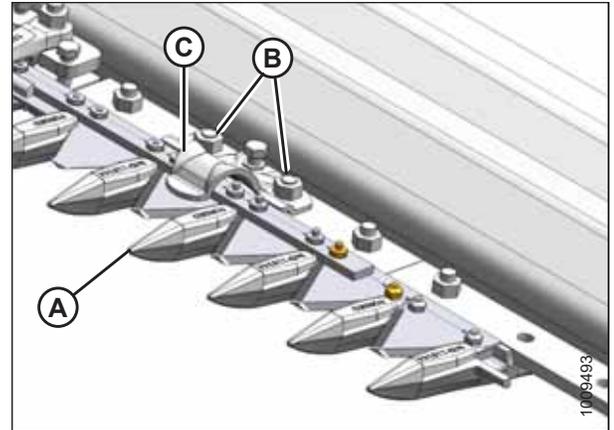


Figura 5.100: Dedos duplos longos

IMPORTANTE:

Os quatro primeiros dedos externos (B) na lateral de acionamento da plataforma **NÃO** possuem placas de registro. Certifique-se de que os dedos sobressalentes sejam instalados nesses locais.

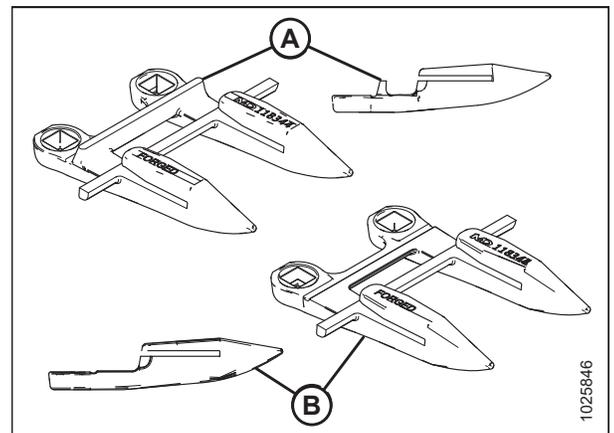


Figura 5.101: Dedos duplos longos

A - Padrão

B - Lateral

5. Posicione o novo dedo (A), o grampo do apalpador (C) e a placa de desgaste plástica (se aplicável) sobre a barra de corte. Fixe com duas porcas (B) e parafusos, mas **NÃO** aperte.
6. Verifique e ajuste a distância entre os grampos dos apalpadores e a navalha. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468* Verificação dos grampos dos apalpadores dos dedos duplos longos, página 468.

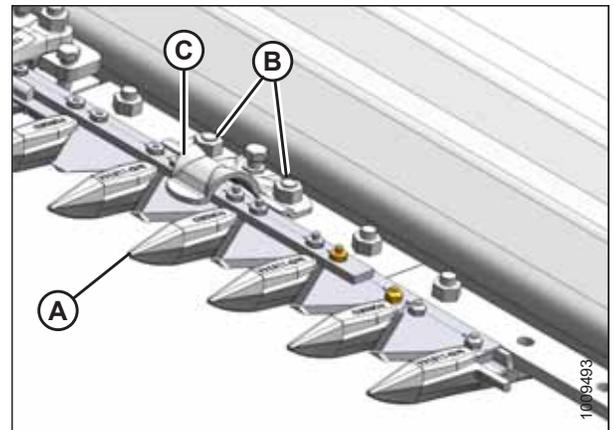


Figura 5.102: Dedos duplos longos

Verificação dos grampos dos apalpadores dos dedos duplos longos

Este procedimento é para medir a folga entre os grampos dos apalpadores e as seções da navalha em plataformas com dedos duplos longos.

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustar a máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Movimente a navalha manualmente para localizar a seção (A) embaixo do grampo dos apalpadores (B).
3. Em locais de dedos duplos padrão, empurre a seção da navalha (A) para baixo contra os dedos duplos (C) e meça a folga entre o grampo dos apalpadores (B) e a seção da navalha (A) com um calibrador de lâminas. As distâncias devem estar entre 0,1-0,6 mm (0,004-0,024 pol.).
4. Se necessário, consulte [Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468](#).

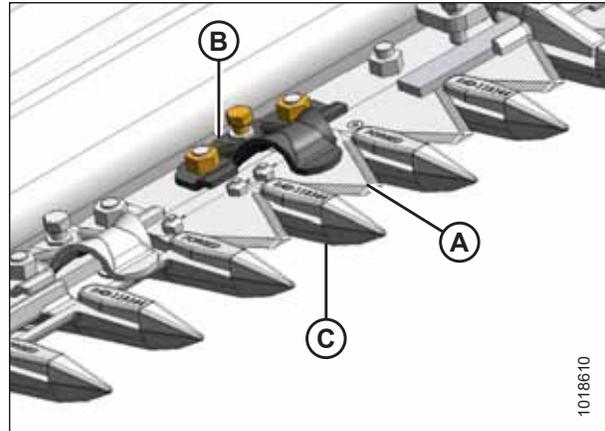


Figura 5.103: Grampo dos apalpadores dos dedos duplos normais

Navalha dupla:

5. Movimente a navalha manualmente para localizar as seções (A) e (C) embaixo do grampo dos apalpadores centrais (B).
6. Meça a folga entre as seções da navalha (A) e (B) com um calibrador de lâminas. As distâncias devem ser:
 - Na ponta (E) do grampo dos apalpadores: 0,1-0,4 mm (0,004-0,016 pol.)
 - Na parte de trás (F) do grampo dos apalpadores: 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
7. Se necessário, consulte [Ajuste do grampo dos apalpadores nos dedos duplos longos centrais da navalha dupla, página 470](#).

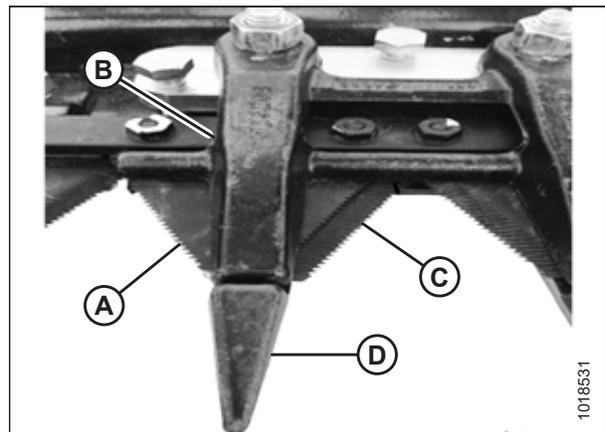


Figura 5.104: Grampo dos apalpadores dos dedos duplos centrais da navalha dupla

Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustar a máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

2. Utilize um calibrador de lâminas para medir a distância entre o grampo do apalpador com dedo duplo padrão (A) e a seção da navalha. Certifique-se que a folga esteja entre 0,1-0,6 mm (0,004-0,024 pol.).
3. Para abaixar a frente do grampo do apalpador e diminuir a distância, gire o parafuso (B) no sentido horário; para elevar a frente do grampo do apalpador e aumentar a distância, gire o parafuso (B) no sentido anti-horário.

NOTA:

Para ajustes maiores, pode ser necessário afrouxar as porcas (C), girar o parafuso de ajuste (B), e, depois, apertar as porcas novamente.

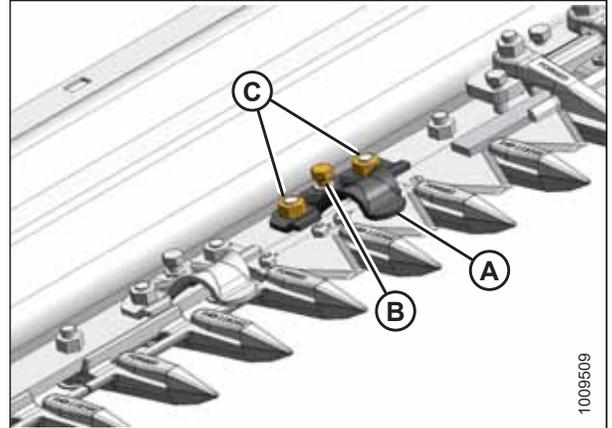


Figura 5.105: Grampo dos apalpadores dos dedos duplos padrão

4. Utilize um calibrador de lâminas para medir a distância entre o grampo do apalpador com dedo duplo central (A) e a seção da navalha. Certifique-se da distância entre as seguintes medições:
 - **Na ponta da guia (B):** 0,1-0,4 mm (0,004-0,016 pol.)
 - **Na traseira da guia (C):** 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
5. Ajuste a distância conforma segue:
 - a. Aperte as porcas (D) até que estejam em aperto manual.
 - b. Gire três parafusos de ajuste (E) no sentido horário para elevar a frente do grampo do apalpador e aumentar a distância ou no sentido anti-horário para abaixar a frente do grampo do apalpador e diminuir a distância.
 - c. Quando finalizar os ajustes e as folgas especificada estiverem presentes, ajuste o torque das porcas (D) para 88 Nm(65 lbf-ft)..

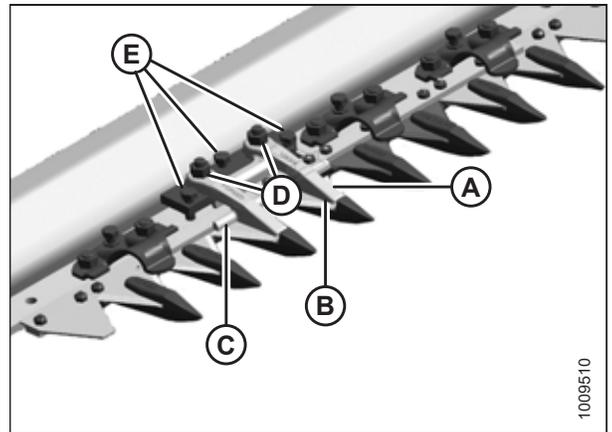


Figura 5.106: Grampo dos apalpadores do dedo duplo central



ADVERTÊNCIA

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

6. Conclua os ajustes do grampo dos apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela distância insuficiente.

IMPORTANTE:

A distância insuficiente do grampo dos apalpadores também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos – reajuste conforme a necessidade.

Ajuste do grampo dos apalpadores nos dedos duplos longos centrais da navalha dupla

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustá-la.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Movimente as navalhas manualmente para que as seções (A) fiquem sob os grampos dos apalpadores (B), como exibido.
4. Afrouxe as porcas (C) e retire os parafusos (D) até que não tenham mais contato com a barra de corte.
5. Cuidadosamente, prenda os grampos dos apalpadores (B) aos dedos duplos (E) com uma braçadeira em "C" ou equivalente. Posicione a braçadeira na barra de resíduos no local (F) conforme exibido.
6. Gire os parafusos (D) até que entrem em contato com a barra de corte, e então aperte com **UMA** volta.
7. Remova a braçadeira.
8. Aperte as porcas (C) e ajuste o torque para 88 Nm (65 libras pés).
9. Verifique as folgas. Para obter mais instruções, consulte [Verificação dos grampos dos apalpadores dos dedos duplos longos, página 468](#).

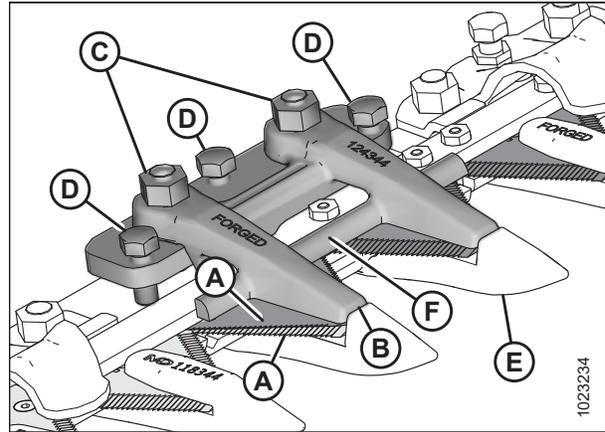


Figura 5.107: Proteção central

Verificação e ajuste dos grampos dos apalpadores dos dedos duplos curtos

Este procedimento é para medir a folga entre os grampos dos apalpadores e as seções da navalha em plataformas com navalha simples e dupla com dedos duplos curtos.

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustá-la.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

2. Movimente a navalha manualmente para localizar a seção sob os apalpadores (A).
3. **Dedos duplos padrão:** Em locais de dedos duplos padrão, empurre a seção da navalha (B) para baixo contra os dedos duplos (C) e meça a folga entre o grampo dos apalpadores (A) e a seção da navalha (B) com um calibrador de lâminas. As distâncias devem ser as seguintes:
 - **Na ponta do grampo dos apalpadores (D):** 0,1-0,4 mm (0,004-0,016 pol.)
 - **Na parte de trás do grampo dos apalpadores (E):** 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
 - **No grampo dos apalpadores de metal fino (F):** 0,1-0,6 mm.
4. Se necessário, consulte [Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 472](#).

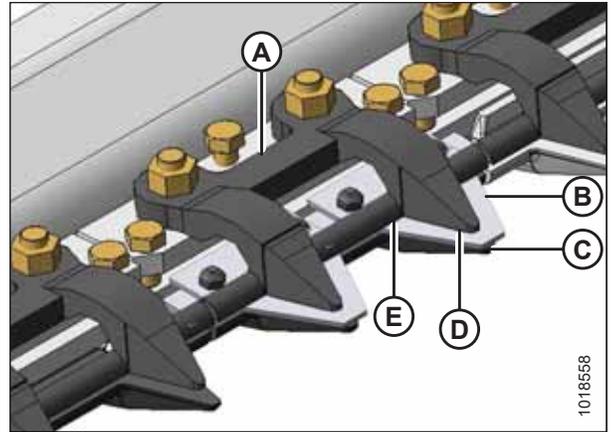


Figura 5.108: Grampo dos apalpadores forjados curtos padrão

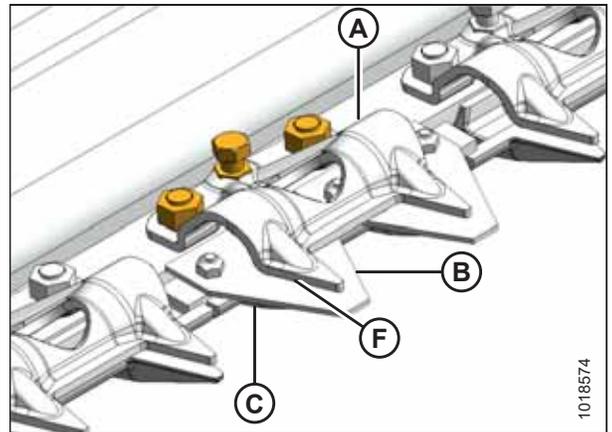


Figura 5.109: Apalpadores de folha metálica curtos padrão

5. **Dedos duplos curtos centrais da navalha dupla:** Movimente a navalha manualmente para localizar as seções embaixo do grampo dos apalpadores (B).
6. Meça a folga entre as seções da navalha (A) e (C) com um calibrador de lâminas. As distâncias devem ser as seguintes:
 - **Na ponta do grampo dos apalpadores (D):** 0,1-0,4 mm (0,004-0,016 pol.)
 - **Na parte de trás do grampo dos apalpadores (E):** 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
7. Se necessário, consulte [Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 472](#).

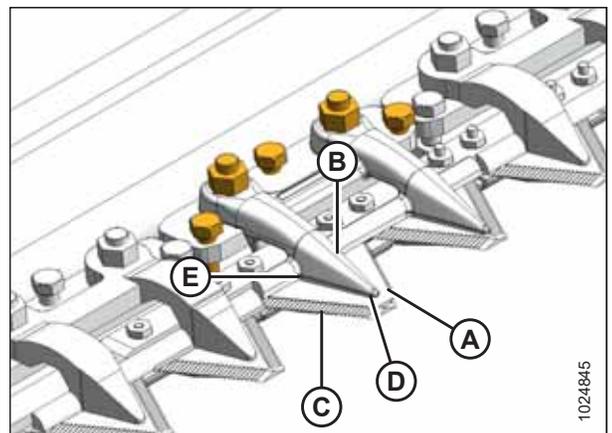


Figura 5.110: Grampo dos apalpadores dos dedos duplos curtos centrais da navalha dupla

Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos curtos

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustá-la.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Utilize um calibrador de lâminas para medir a distância entre o grampo dos apalpadores com dedo duplo curto (A) e a seção da navalha. Certifique-se da distância entre as seguintes medições:
 - **Na ponta da guia (B):** 0,1-0,4 mm (0,004-0,016 pol.)
 - **Na traseira da guia (C):** 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
3. Ajuste a distância conforma segue:
 - a. Aperte as porcas (D) até que estejam em aperto manual.
 - b. Para abaixar a parte da frente do grampo dos apalpadores e diminuir a folga, gire os três parafusos de ajuste (E) no sentido horário; para elevar a frente do grampo dos apalpadores e aumentar a folga, gire os parafusos de ajuste (E) no sentido anti-horário.
 - c. Ajuste o torque das porcas (D) para 88 Nm. (65 libras pés) após todos os ajustes terem sido concluídos e as distâncias especificadas serem alcançadas.

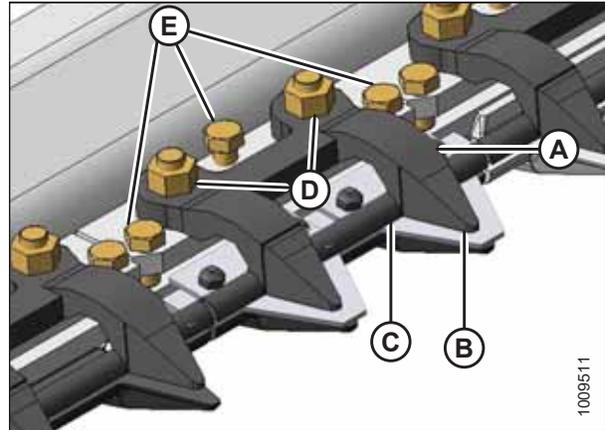


Figura 5.111: Dedos duplos curtos

⚠️ ADVERTÊNCIA

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

4. Conclua os ajustes do grampo dos apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela distância insuficiente.

IMPORTANTE:

A distância insuficiente do grampo dos apalpadores também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos – reajuste conforme a necessidade.

5.8.8 Proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto se prende à tampa lateral e reduz a abertura do canhoto da navalha, a fim de evitar o acúmulo de cultura cortada no recorte do canhoto da navalha.

As proteções e a ferragem de montagem estão disponíveis em seu concessionário MacDon.

IMPORTANTE:

Remova as proteções com a barra de corte no solo, em condições de lama. A lama pode entrar na cavidade por trás da proteção, resultando em falha na caixa de navalhas.

Instalação da proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto da navalha é fornecida na forma achatada, mas pode ser dobrada para se adequar à instalação nas barras de corte com dedos duplos curtos ou longos. As proteções do canhoto diferem um pouco dependendo do tamanho da plataforma e a configuração do dedo duplo, portanto certifique-se de estar usando a proteção do canhoto adequada para a sua plataforma. Consulte o catálogo de peças para a adequada reposição das peças.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete a sua altura total, abaixe a plataforma ao solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate as travas do braço do molinete.
4. Posicione a proteção do canhoto da navalha (A) contra a tampa protetora como mostrado. Alinhe a proteção de forma que o recorte corresponda ao perfil do canhoto da navalha e/ou aos apalpadores.
5. Dobre a proteção do canhoto da navalha (A) ao longo da fenda para que se acomode à tampa protetora.
6. Alinhe os orifícios de montagem e fixe com dois parafusos de cabeça Torx® de 3/8 x 1/2 pol. (B).
7. Aperte os parafusos (B) apenas o suficiente para segurar a proteção do canhoto (A) no local enquanto permite que ele seja ajustado o mais próximo possível do canhoto da navalha.
8. Gire manualmente a polia da caixa de navalhas a fim de mover a navalha e verifique áreas de contato entre o canhoto da navalha e o protetor do canhoto (A). Ajuste a proteção, se necessário, a fim de eliminar a interferência com a navalha.
9. Aperte os parafusos (B).

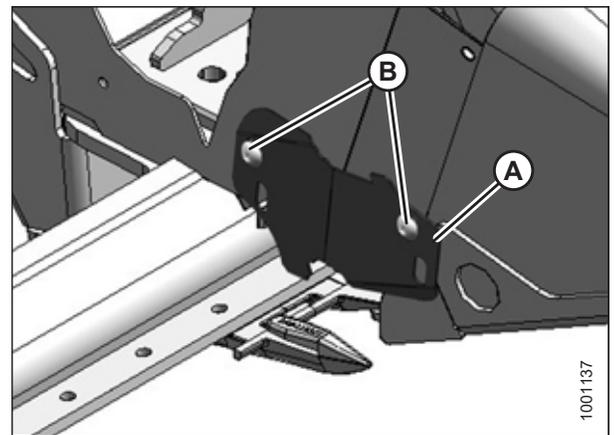


Figura 5.112: Proteção do canhoto da navalha

5.9 Sistema de acionamento da navalha

5.9.1 Caixa de navalhas

CUIDADO

Para evitar ferimentos pessoais, antes de realizar a manutenção na máquina ou abrir as tampas de mecanismos de acionamento, consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 405](#).

Plataformas de navalha dupla possuem uma caixa de navalhas (A) em cada extremidade. As caixas de navalhas são acionadas por correias por meio de um motor hidráulico e convertem o movimento rotacional em movimento recíproco da navalha.

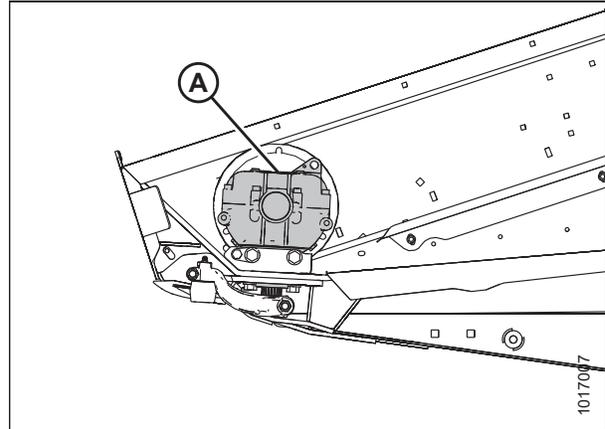


Figura 5.113: Exibição do lado esquerdo da caixa de navalhas – Semelhante ao lado direito

Verificação da caixa de navalhas

As plataformas de navalha simples possuem uma caixa de navalhas, já as plataformas de navalha dupla contam com duas caixas de navalha. Para obter acesso às caixas de navalhas, as tampas laterais devem estar totalmente abertas.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Pressione para baixo a trava (A) na abertura no lado de dentro da chapa lateral.
2. Puxe a tampa lateral pelo sulco na alavanca (B).

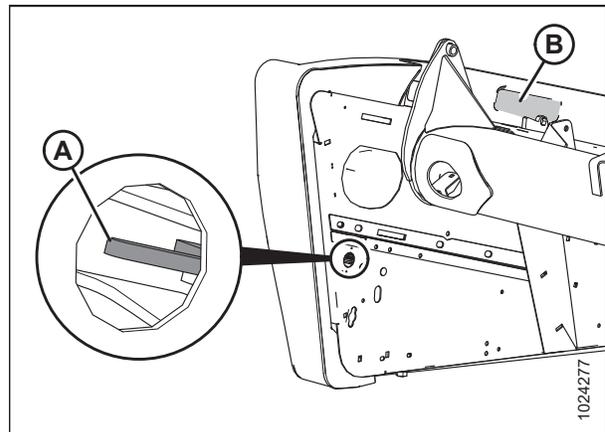


Figura 5.114: Acesso à trava da proteção lateral

3. Gire a tampa lateral em direção à traseira da plataforma e use a trava de segurança (B) para fixar o tubo (A) do suporte da tampa lateral na chapa lateral.

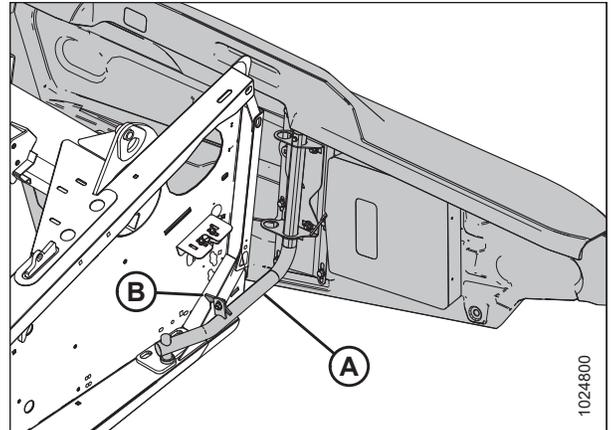


Figura 5.115: Tubo esquerdo do apoio da tampa lateral

IMPORTANTE:

O respiro da caixa de navalhas é enviado na posição (A) (para frente) a fim de evitar perda de óleo durante o transporte. O respiro **DEVE** ser reposicionado ao local (B) a fim de evitar a perda de óleo durante a operação normal. Não realizar esse procedimento pode resultar em danos à caixa de navalhas.

4. Verifique a posição do tampão (A) e do respiro (B) na caixa de navalhas. A posição **DEVE** estar como mostrado.
5. Remova o respiro (B) e verifique o nível de óleo. O nível de óleo deve ficar entre o limite inferior (C) do orifício mais baixo (D) e a parte inferior (E) do respiro.

NOTA:

Verifique o nível de óleo com a parte superior da caixa de navalhas na horizontal e com o respiro (B) aparafusado.

6. Reinstale o respiro e aperte-o.

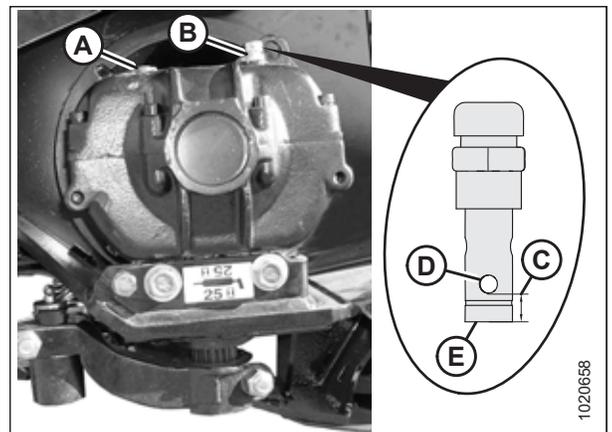


Figura 5.116: Caixa de navalhas

Verificação dos parafusos de montagem

Verifique o torque nos quatro parafusos de montagem da caixa de navalhas (A) e (B) após as primeiras 10 horas de operação e, depois, a cada 100 horas.

1. Aplique torque aos parafusos laterais (A) primeiro, depois aos parafusos inferiores (B). Ajuste o torque de todos os parafusos para 271 Nm (200 lbf-ft).

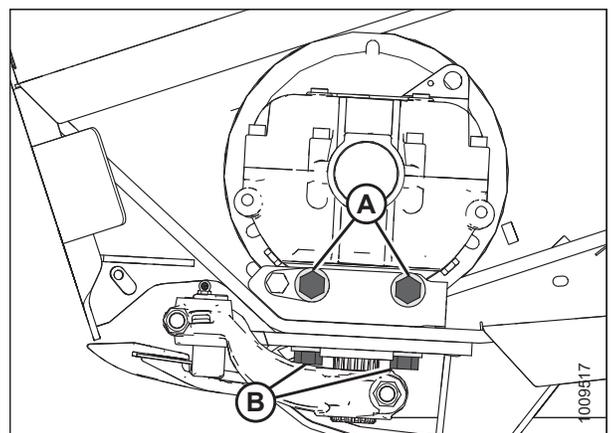


Figura 5.117: Caixa de navalhas

Remoção da caixa de navalhas

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.
3. Afrouxe os dois parafusos (A) que fixam o conjunto do motor à tampa protetora da plataforma.
4. Solte a correia girando o parafuso de tensionamento (B) no sentido anti-horário.

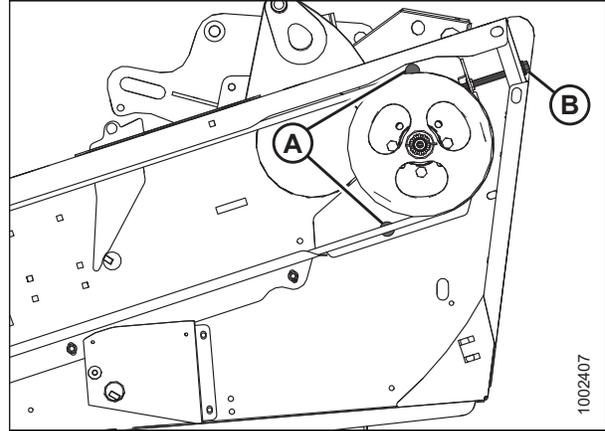


Figura 5.118: Acionamento da navalha

Para plataformas sincronizadas e não-sincronizadas:

5. Para garantir a distância entre a polia da caixa de navalhas e a tampa protetora, abra a tampa de acesso (A) na tampa protetora atrás da barra de corte.

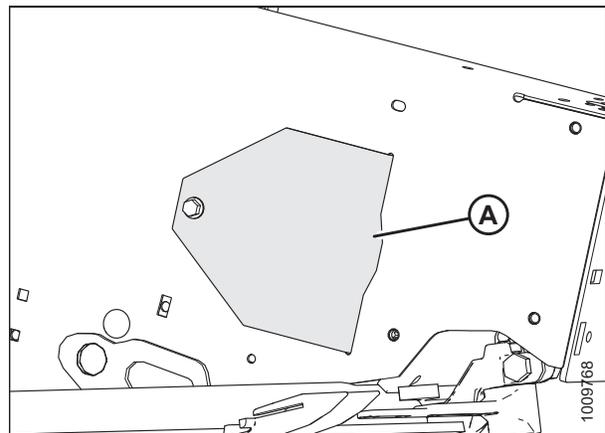


Figura 5.119: Tampa de acesso

6. Remova a correia (A) da polia de acionamento (B).
7. Deslize a correia (A) sobre e por trás da polia da caixa de navalhas(C). Use o entalhe na polia para auxiliar na remoção da correia.

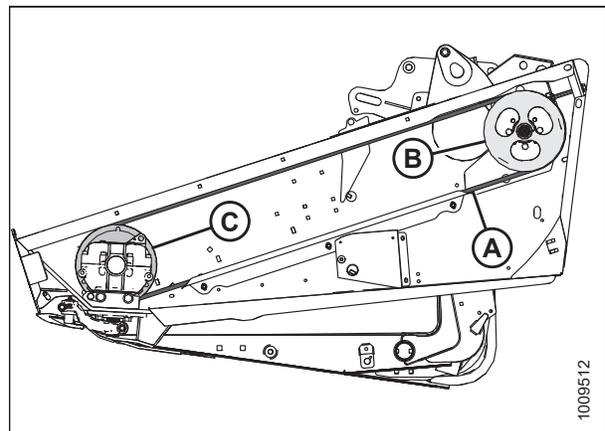


Figura 5.120: Acionamento da navalha

8. Manualmente empurre a navalha para fora do limite externo.
9. Limpe a área ao redor da navalha.
10. Remova a graxeira (B) do pino.

NOTA:

Remover a graxeira facilita reinstalar o pino do canhoto da navalha posteriormente.

11. Retire o parafuso e a porca (A).
12. Use uma chave de fenda ou talhadeira na fenda (C) para liberar a carga no pino do canhoto da navalha.
13. Use uma chave de fenda ou talhadeira para erguer o pino para cima no sulco do pino até que este fique livre do canhoto da navalha.
14. Empurre o conjunto da faca para dentro até ele ficar livre do braço de saída.
15. Vede o rolamento no canhoto com plástico ou fita para impedir a entrada de sujeira e detritos, exceto se ele for substituído.
16. Remova o parafuso (A) que prende o braço do acionamento da navalha (B) ao eixo de saída da caixa de navalhas.
17. Remova o braço de acionamento da navalha (B) do eixo de saída da caixa de navalhas.
18. Remova os quatro parafusos (C) e (D) de montagem da caixa da navalha.

NOTA:

Se houver calços nos parafusos (C) entre a caixa de navalhas e o compartimento, marque a localização dos calços para reinstalação posterior.

NOTA:

NÃO remova o parafuso (E), pois ele é instalado na fábrica para posicionar adequadamente a caixa de navalhas na posição correta de recuo-avanço.



CUIDADO

A caixa de navalhas e a polia pesa acima de 35 kg. Tenha cuidado ao removê-los ou instalá-los. A alça (L) pode ser utilizada para elevação.

19. Remova a caixa de navalhas da plataforma e reserve.

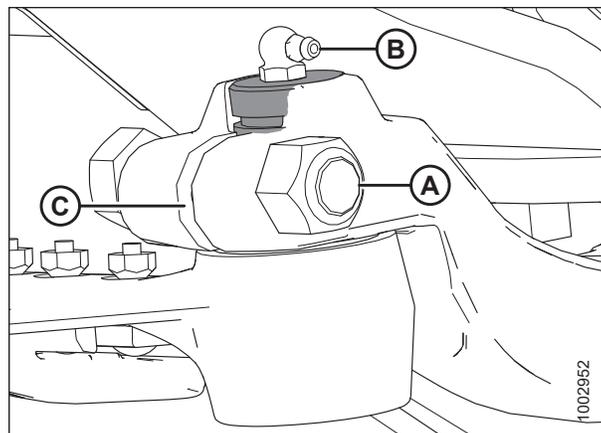


Figura 5.121: Canhoto da navalha

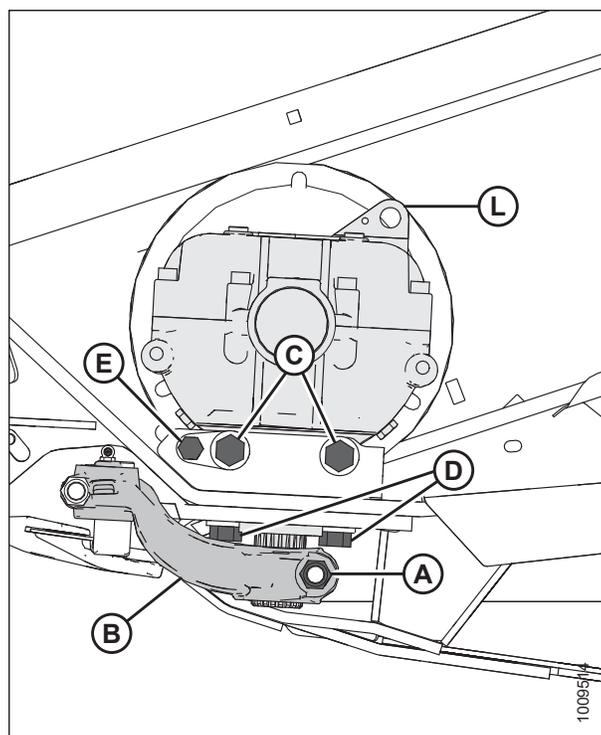


Figura 5.122: Caixa de navalhas

Remoção da polia da caixa de navalhas

Antes de remover a polia da caixa de navalhas, remova a caixa de navalhas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da caixa de navalhas, página 476*.

1. Solte e remova o parafuso que prende a polia da caixa de navalhas (A) e a porca (B).
2. Usando um puxador de três garras, retire a polia (C) da caixa de navalhas

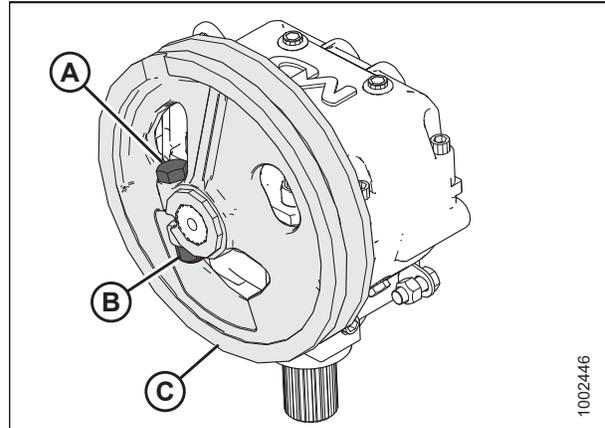


Figura 5.123: Polia e caixa de navalhas

Instalação da polia da caixa de navalhas

1. Certifique-se de que as ranhuras e os furos na polia ou o acionamento do braço estejam livres de tinta, óleo e solventes.
2. Aplique duas camadas (A) de bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 ou equivalente) em torno do eixo, como exibido à direita. Aplique uma faixa na extremidade da ranhura e a segunda faixa no meio.
3. Pressione a polia (B) no eixo até que esteja rente com a extremidade deste.

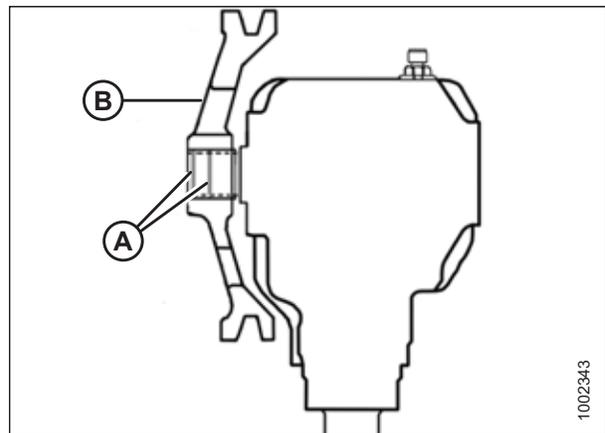


Figura 5.124: Caixa de navalhas

4. Fixe a polia (C) com um parafuso de cabeça hexagonal de 5/8 x 3 pol. (A) e uma rosca de bloqueio NC distorcida (B). Ajuste o torque dos parafusos para 217 Nm (160 lbf-ft).

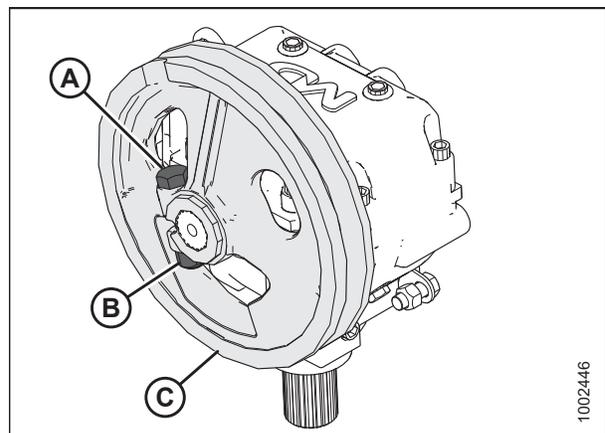


Figura 5.125: Polia e caixa de navalhas

Instalação da Caixa de Navalhas

NOTA:

Se a polia tiver sido removida da caixa de navalhas, consulte *Instalação da polia da caixa de navalhas, página 478*. Se a polia **NÃO** tiver sido removida, siga para o passo 1, *página 479*.



CUIDADO

A caixa de navalhas e a polia pesa acima de 35 kg. Tenha cuidado ao removê-los ou instalá-los. A alça (L) pode ser utilizada para elevação.

1. Posicione a caixa de navalhas sobre a montagem da plataforma e instale a correia na polia.
2. Prenda a caixa de navalhas à estrutura usando dois parafusos (A) categoria 8, de cabeça hexagonal com 5/8 x 1-3/4 pol. na lateral e dois parafusos (B) categoria 8, de cabeça hexagonal com 5/8 x 2-1/4 pol. na parte inferior.

NOTA:

Se os calços forem removidos dos parafusos (A) no Passo 18, *página 477*, instale-os novamente no mesmo local entre a caixa de navalhas e o compartimento.

3. Aperte de leve os parafusos laterais (A) da caixa de navalhas primeiro e, então, os parafusos inferiores (B), para assegurar o contato adequado com as superfícies de montagem verticais e horizontais. **NÃO** aplique torque aos parafusos nesse momento.
4. Aplique duas camadas (A) de bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 ou equivalente) ao eixo de saída como exibido. Aplique uma faixa na extremidade do eixo de saída e a segunda faixa no meio.
5. Deslize o braço de saída (B) para o eixo de saída. Gire a polia para garantir que as ranhuras esteja alinhadas adequadamente e que o braço de acionamento afaste a estrutura no curso interior.

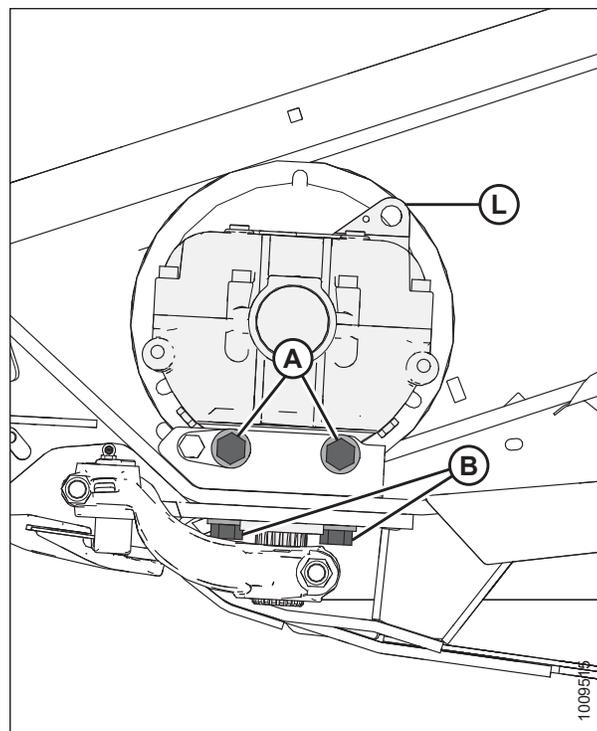


Figura 5.126: Caixa de navalhas

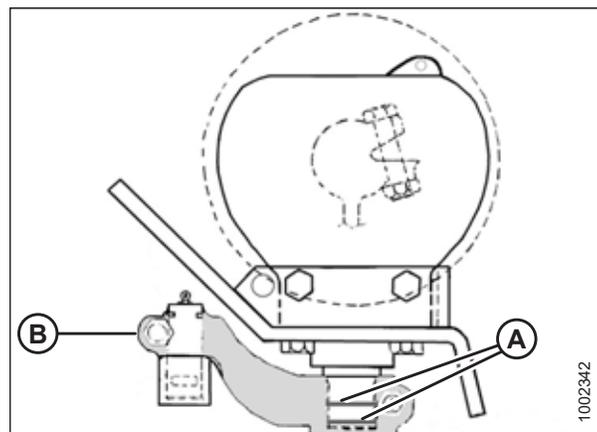


Figura 5.127: Caixa de navalhas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Posicione o braço de saída (A) à posição mais exterior.
7. Mova o braço de saída (A) para cima ou para baixo no eixo ranhurado até que esteja quase em contato com o canhoto da navalha (B) (a distância exata [C] é configurada durante a instalação do pino do canhoto).

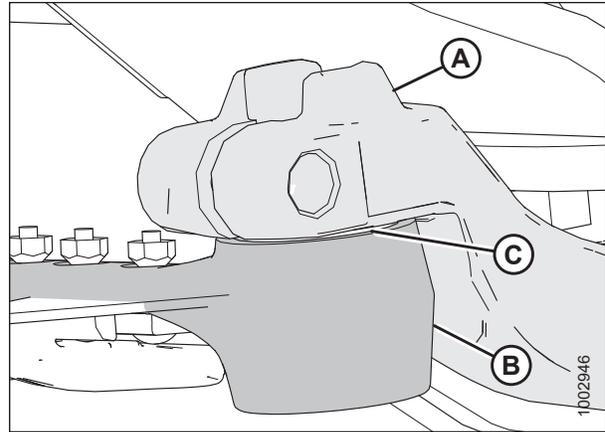


Figura 5.128: Canhoto da navalha

8. Aplique torque de 217 Nm ao parafuso do braço de saída (A).

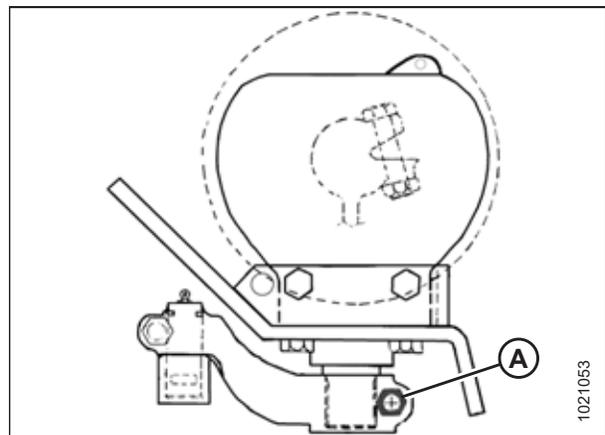


Figura 5.129: Caixa de navalhas

9. Deslize a navalha no lugar e alinhe o canhoto da navalha com o braço de saída.
10. Instale o pino do canhoto (A) através do braço de saída (C) e no canhoto da navalha.

NOTA:

Remova a graxeira do pino do canhoto da navalha para uma instalação mais fácil do pino do canhoto da navalha.

11. Posicione o pino de modo que o sulco (B) esteja 1,5 mm acima do braço de saída (C).
12. Prenda o pino com parafuso de cabeça hexagonal e porca de 5/8 x 3 pol. (D) e ajuste o torque para 217 Nm (160 lbf-ft).

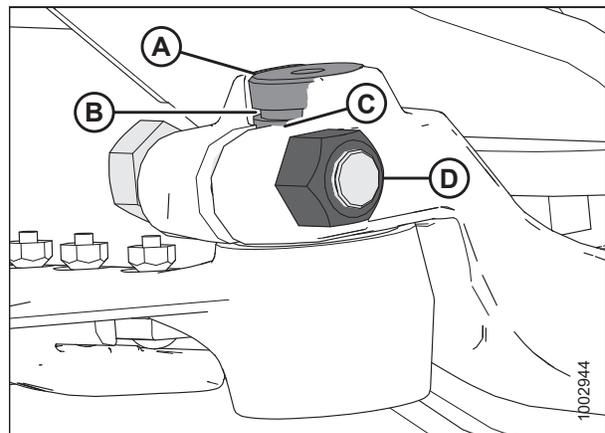


Figura 5.130: Canhoto da navalha

13. Instale a graxeira (A) no pino do canhoto da navalha e vire-a para ter acesso fácil.
14. Aplique graxa lentamente ao canhoto da navalha até observar ligeiro movimento descendente do canhoto da navalha.

IMPORTANTE:

NÃO lubrifique demais o canhoto da navalha. O excesso de lubrificação leva ao desalinhamento da navalha causando aquecimento excessivo dos dedos duplos e sobrecarga dos sistemas de acionamento. Caso ocorra o excesso de lubrificação, remova a graxeira para liberar a pressão.

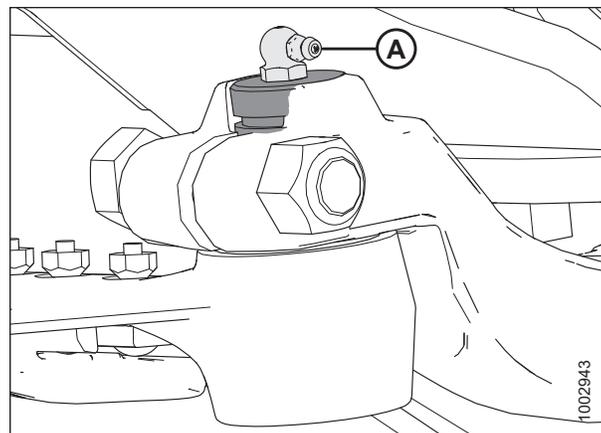


Figura 5.131: Canhoto da navalha

15. Aperte os parafusos laterais da caixa de navalhas (A) primeiro e, então, aperte os parafusos inferiores (B). Aplique torque de 271 Nm (200 libras-pés).
16. Mova o braço de saída na posição meio curso, e certifique-se de que a barra da navalha não entre em contato com a frente do primeiro dedo duplo. Se a caixa de navalhas precisar de ajuste, entre em contato com seu concessionário MacDon.
17. Instale e tensione a(s) correia(s) de acionamento da navalha.
 - Para plataformas não sincronizadas, consulte *Verificação e tensionamento Correias de acionamento das navalhas, página 484*.
18. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

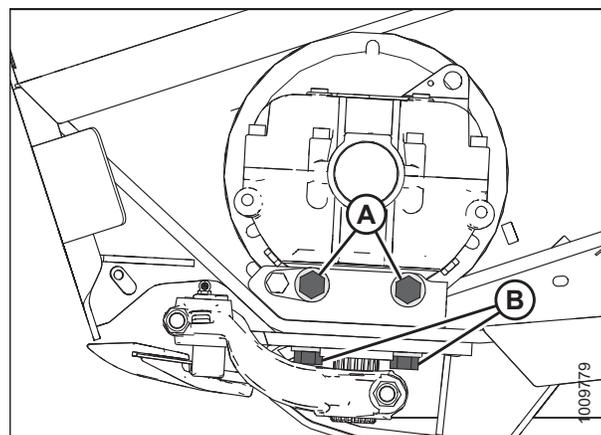


Figura 5.132: Caixa de navalhas

Troca de óleo da caixa de navalhas



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

Troque o lubrificante da caixa de navalhas após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1.000 horas (ou 3 anos).

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Eleve a plataforma e posicione um recipiente grande o suficiente para manter cerca de 2,2 litros (2,3 quartos) sob a caixa de navalhas para coletar o óleo.
3. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

4. Remova o respiro/vareta de medição (A) e o tampão (B) de drenagem.
5. Permita que o óleo seja drenado da caixa de navalhas e para dentro do recipiente abaixo.
6. Reinstale o tampão de drenagem (B).
7. Adicione óleo à caixa de navalhas. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.
8. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

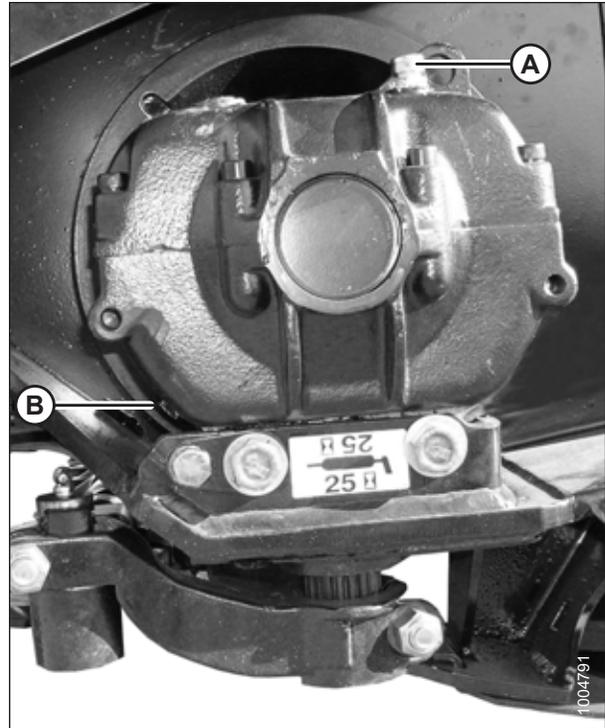


Figura 5.133: Caixa de navalhas

5.9.2 Correias de acionamento da navalha

Correias do acionamento de navalhas

A caixa de navalhas é acionada através de uma correia em V alimentada por um motor hidráulico na tampa protetora esquerda da plataforma. Um sistema idêntico de acionamento é utilizado na extremidade oposta para plataformas de faca dupla de 40 e 45 pés.

Remover Correias de acionamento de navalha simples e dupla não sincronizadade acionamento da navalha

O procedimento de remoção da correia de acionamento da navalha é o mesmo para os dois lados da plataforma de navalha dupla.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Abertura das tampas laterais, página 33](#).
3. Afrouxe os dois parafusos (A) que fixam o conjunto do motor à tampa protetora da plataforma.
4. Solte a correia girando o parafuso de tensionamento (B) no sentido anti-horário.

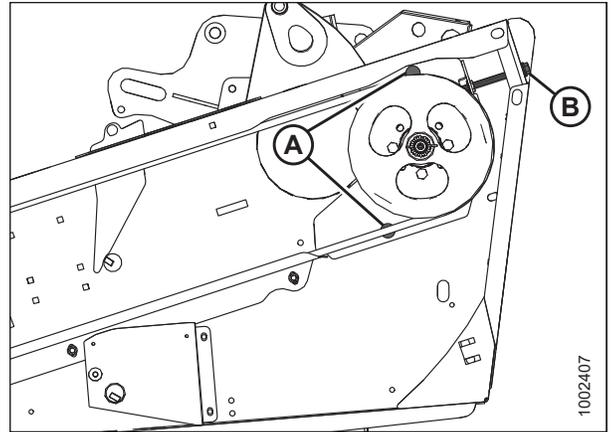


Figura 5.134: Acionamento da navalha

5. Para garantir a distância entre a polia da caixa de navalhas e a tampa protetora, abra a tampa de acesso (A) na tampa protetora atrás da barra de corte.

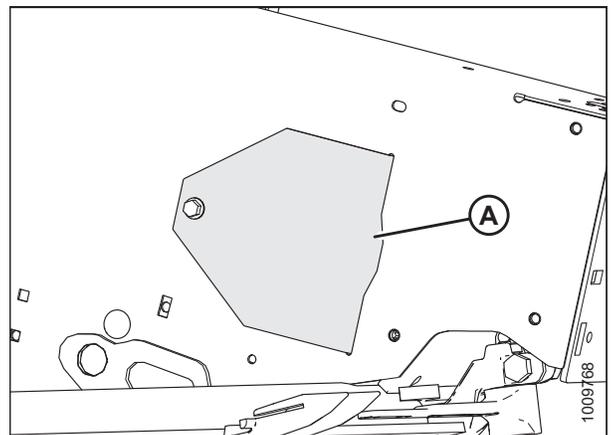


Figura 5.135: Tampa de acesso

6. Remova a correia (A) da polia de acionamento (B).
7. Deslize a correia (A) sobre e por trás da polia da caixa de navalhas(C). Use o entalhe na polia para auxiliar na remoção da correia.

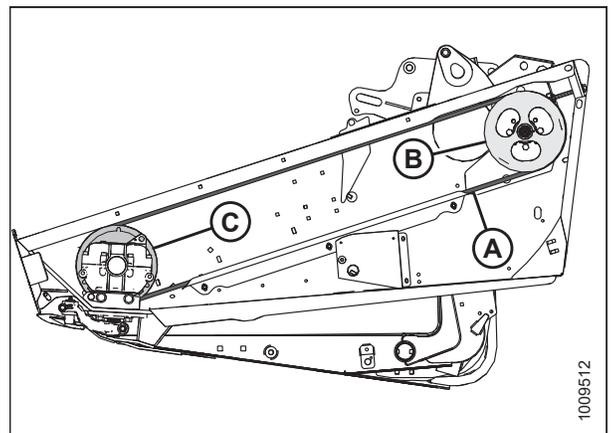


Figura 5.136: Acionamento da navalha

Instalar Correias de acionamento de navalha simples e dupla não sincronizadade acionamento da navalha

O procedimento para instalar as correias do acionamento das navalhas duplas não sincronizadas é o mesmo para ambos os lados da plataforma.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Rotacione a correia de acionamento da navalha (A) em torno da polia da caixa de navalhas (C) e da polia de acionamento da navalha (B). Utilize o entalhe da polia para ajudar na instalação da correia.

NOTA:

Certifique-se de que o motor esteja totalmente à frente.
NÃO force a correia sobre a polia.

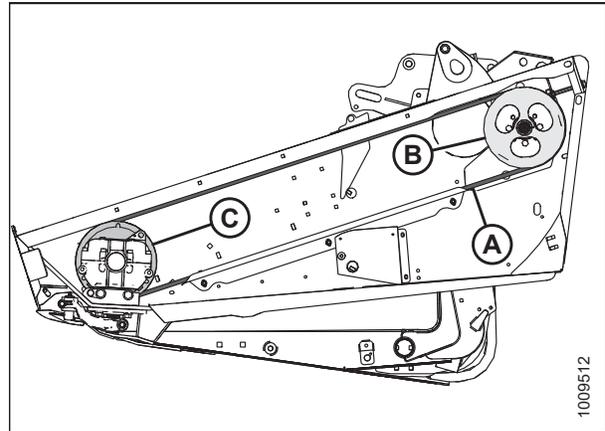


Figura 5.137: Acionamento da navalha

3. Tensione a correia da caixa de navalhas. Para obter mais instruções, consulte [Verificação e tensionamento de correias de acionamento das navalhas, página 484](#).
4. Instale a tampa de acesso (A) e a prenda com um parafuso.
5. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechamento das tampas laterais, página 34](#).

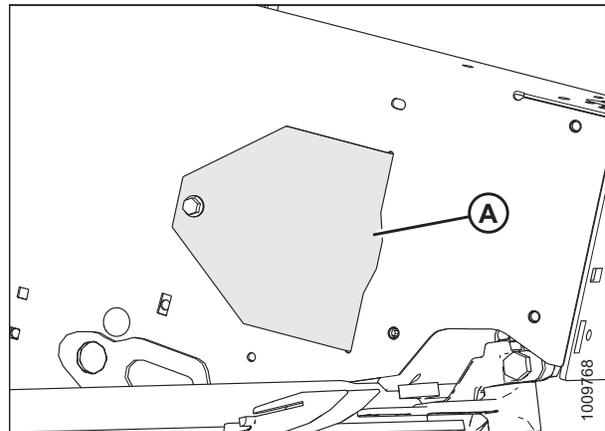


Figura 5.138: Tampa de acesso

Verificação e tensionamento de correias de acionamento das navalhas

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

IMPORTANTE:

Para prolongar a vida útil da corrente e do acionamento **NÃO** aperte excessivamente a correia.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte [Abertura das tampas laterais, página 33](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Afrouxe os dois parafusos (A) que fixam o conjunto do motor à tampa protetora da plataforma.

NOTA:

A guia da correia foi removida das ilustrações para melhor clareza.

4. Verifique a tensão da correia de acionamento. Uma correia de acionamento (C) bem tensionada deve desviar 24–28 mm (15/16–1 1/8 pol.) quando 133 N (30 lbf) de força forem aplicados no ponto médio. Se a correia precisar ser tensionada, gire o parafuso de ajuste (B) no sentido horário para mover o motor do acionamento até que a tensão correta seja alcançada.

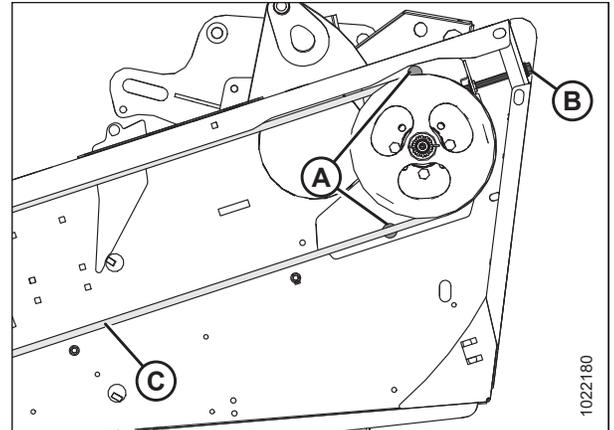


Figura 5.139: Acionamento da navalha

5. Certifique-se de que o espaço livre entre a correia (A) e a guia da correia (B) seja de 1 mm.
6. Solte os três parafusos (C) e ajuste a posição da guia (B) como exigido.
7. Aperte os três parafusos (C).
8. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte [Fechamento das tampas laterais, página 34](#).

NOTA:

Reajuste a tensão de uma nova corrente após um curto período de amaciamento (cerca de cinco horas).

9. Repita o procedimento para o lado oposto da plataforma.

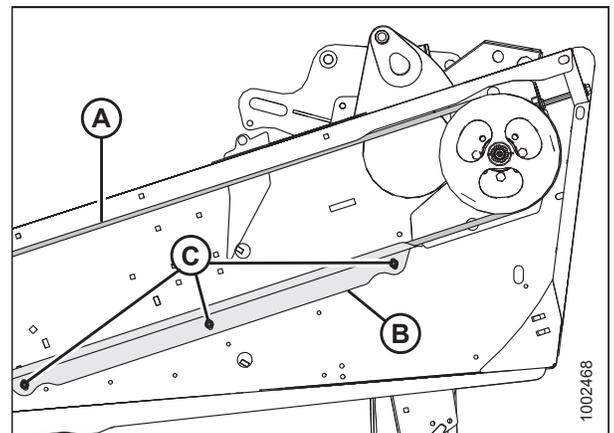


Figura 5.140: Acionamento da navalha

5.10 Esteira central

A esteira central está localizada no módulo de flutuação FM100 e transporta a cultura cortada para o sem fim.

CUIDADO

Para evitar lesões corporais, antes de realizar a manutenção na máquina ou abrir as tampas de mecanismos de acionamento, consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 405](#).

5.10.1 Substituição da esteira central

Substitua a esteira caso esteja rasgada, rachada ou se estiver com aletas faltando.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve a plataforma e o molinete até sua altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Engate os apoios de segurança do molinete e da plataforma.
3. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita o procedimento no lado oposto da plataforma.

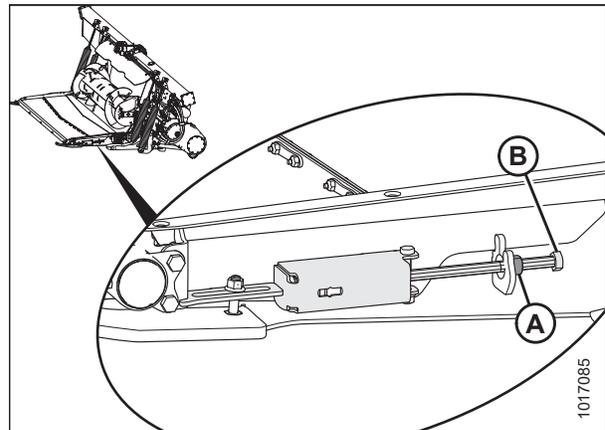


Figura 5.141: Tensionador da esteira central

4. Destrave a alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação (A) dos suportes da trava da alavanca da janela (B) nos dois lados do deque de alimentação. Isto deixará cair a janela para baixo e permitirá o acesso aos roletes e ao deque da esteira central.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

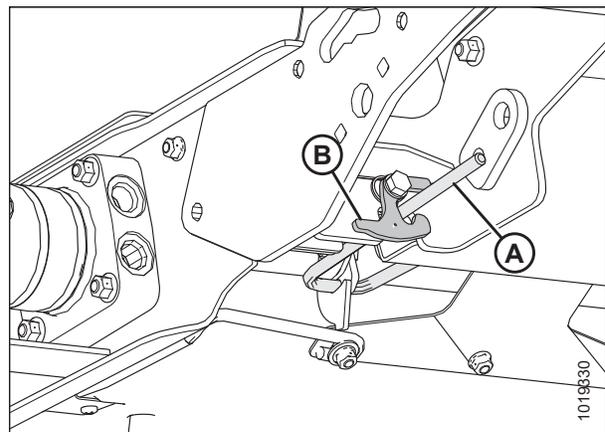


Figura 5.142: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
6. Puxe a esteira do deque.

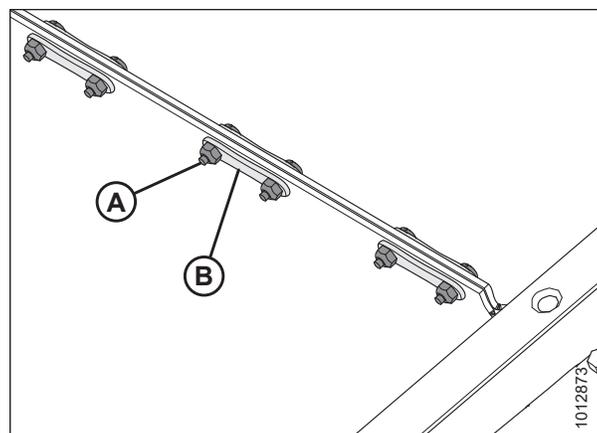


Figura 5.143: Conector da esteira

7. Instale a nova esteira (A) sobre o rolo de acionamento (B). Certifique-se de que as guias da esteira se encaixem nas ranhuras do rolo de acionamento (C).
8. Puxe a esteira ao longo da parte inferior do deque central e sobre o rolo movido (D).

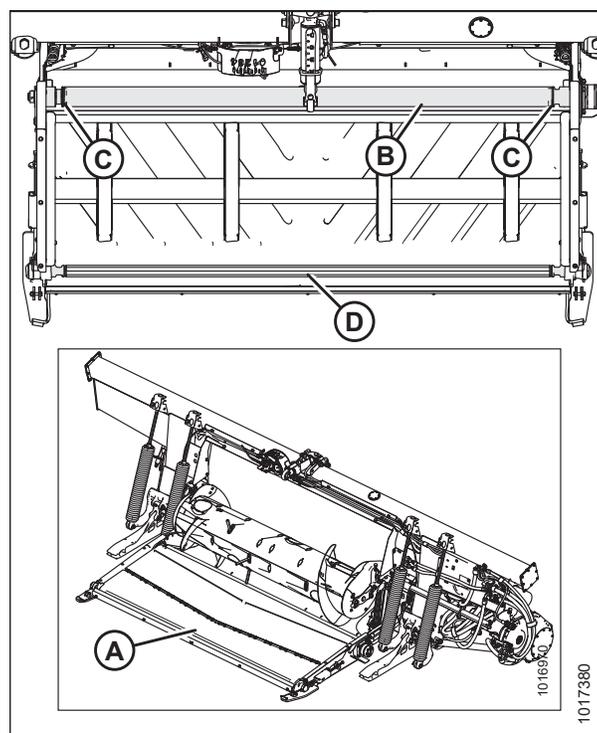


Figura 5.144: Esteira central do módulo de flutuação

9. Conecte a junta da esteira com as cintas do conector (B) e fixe com os parafusos e as porcas (A). Assegure-se de que a cabeça do parafuso fique voltada para a traseira do deque e aperte apenas até que as extremidades dos parafusos estejam alinhadas às porcas.
10. ajuste da tensão da esteira lateral. Para obter mais instruções, consulte [5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central](#), página 488.

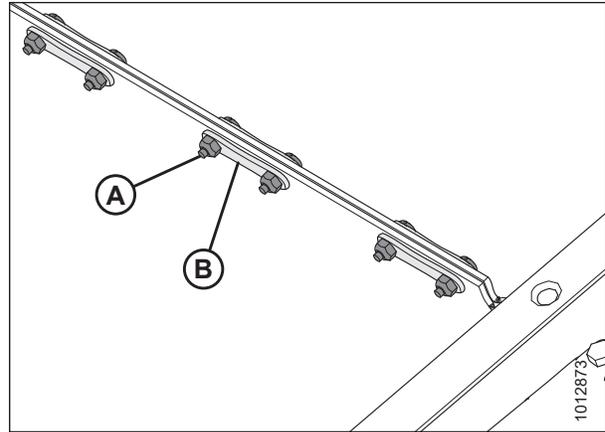


Figura 5.145: Cintas do conector da esteira

11. Feche o deque de alimentação travando os suportes da trava da alavanca da janela de inspeção (B), nos dois lados do deque de alimentação, para a alavanca da janela do deque de alimentação (A).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

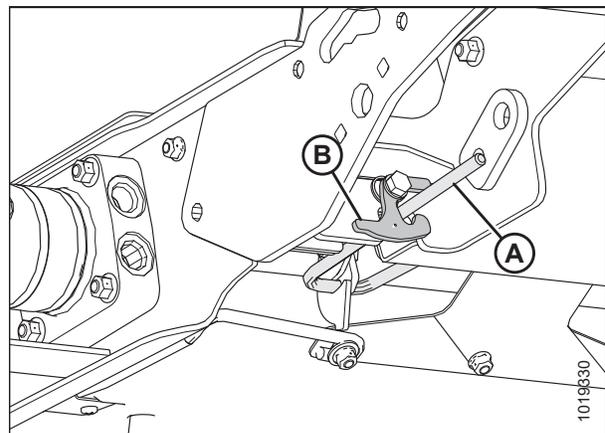


Figura 5.146: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve a plataforma até sua altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Acione os apoios de segurança da plataforma.

Verificação da tensão da esteira:

3. Verifique se a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) está adequadamente encaixada na ranhura do rolo de acionamento e se o rolo movido está entre as guias.

NOTA:

As imagens ilustram o lado esquerdo do módulo de flutuação. Opõe-se ao lado direito.

NOTA:

A posição padrão do retentor de mola (A) (indicador branco) é centralizada (B) na janela da caixa da mola. No entanto, a posição do retentor da mola varia de acordo com o ajuste do alinhamento da esteira na fábrica.

4. Verifique a posição do indicador branco (A). Se a esteira central correr adequadamente e os retentores de mola em ambos os lados da esteira estiverem posicionados corretamente, nenhum ajuste será necessário.
5. Se forem necessários ajustes, prossiga para o passo 6, [página 489](#).

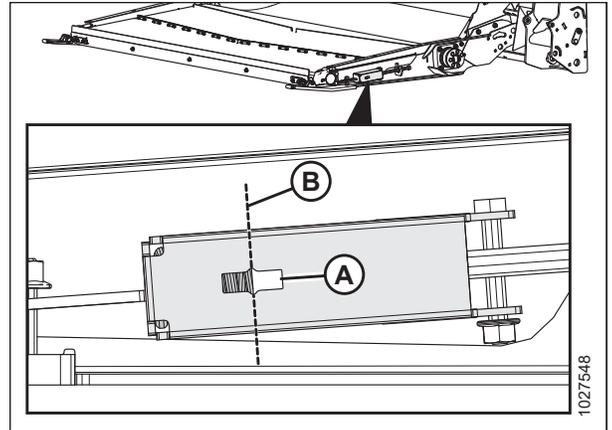


Figura 5.147: Tensionador da esteira central

Ajuste da tensão da esteira:

6. Ajuste a tensão da esteira soltando a contraporca (A) e girando o parafuso (B) no sentido horário para aumentar, ou no sentido anti-horário para diminuir, a tensão da esteira. É possível ajustar a tensão da esteira da seguinte forma:

- Afrouxando para 3 mm (1/8 pol.) (D) (recoo do centro na janela do indicador [E])
- Apertando para 6 mm (1/4 pol.) (C) (avanço do centro na janela do indicador [E])

IMPORTANTE:

Para pequenos ajustes na tensão, é possível ajustar apenas um lado da esteira. Para ajustes mais significativos, e para evitar um alinhamento irregular, é necessário ajustar ambos os lados da esteira da mesma forma.

7. Aperte a contraporca (A).

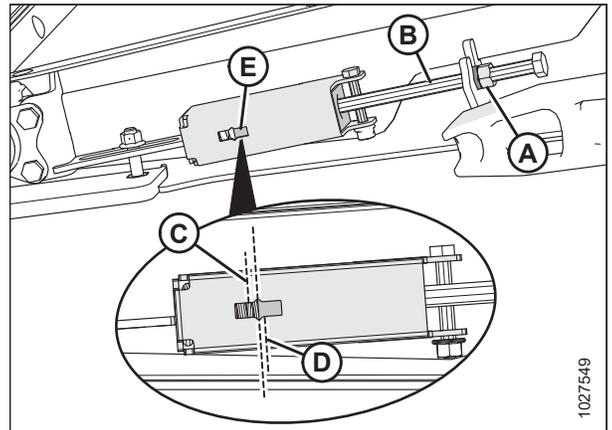


Figura 5.148: Tensionador da esteira central

5.10.3 Rolo de acionamento da esteira central

Este rolo é alimentado e move a esteira no módulo do flutuador, transportando a colheita para o sem fim.

Remoção do rolo de acionamento da esteira central



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve a plataforma e o molinete até sua altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Engate os apoios de segurança do molinete e da plataforma.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita o procedimento no lado oposto da plataforma.

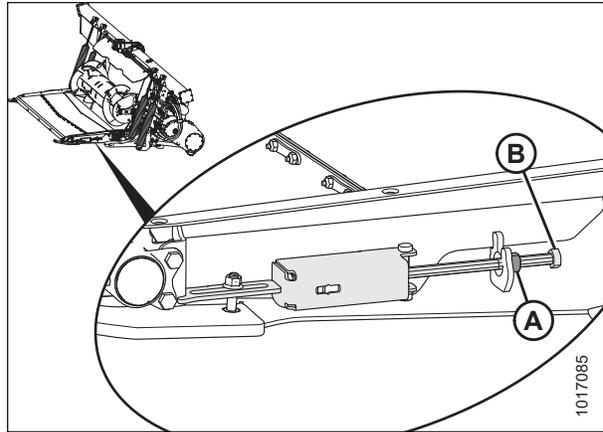


Figura 5.149: Tensionador da esteira central

4. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
5. Puxe a esteira do deque.

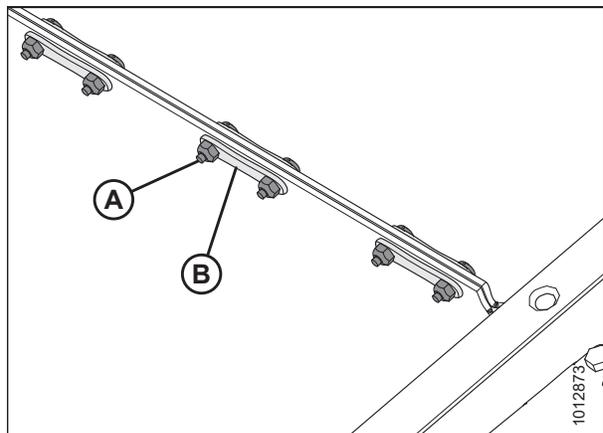


Figura 5.150: Conector da esteira

6. Remova os dois parafusos (B) da tampa do rolo de acionamento (A).

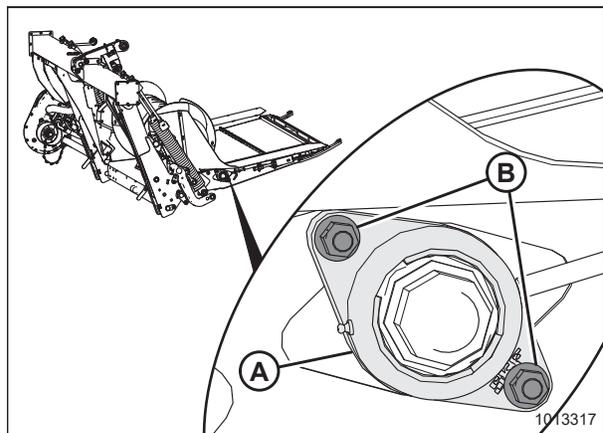


Figura 5.151: rolamento de rolos de adição

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Mova a placa da tampa do rolo de acionamento (A) para a esquerda.

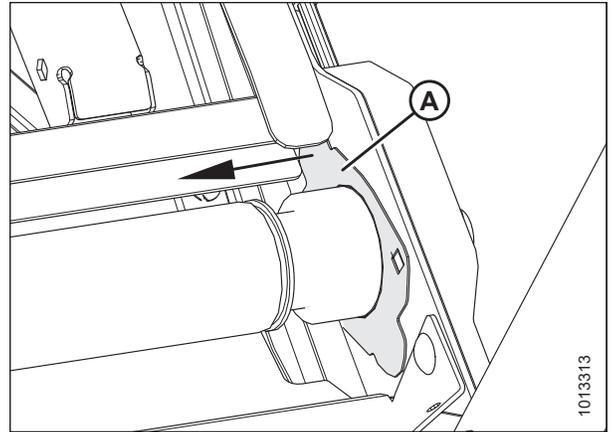


Figura 5.152: Rolo de acionamento

- Deslize o rolo de acionamento (A) com o conjunto do rolamento (B) para a direita até o lado esquerdo sair da ranhura.

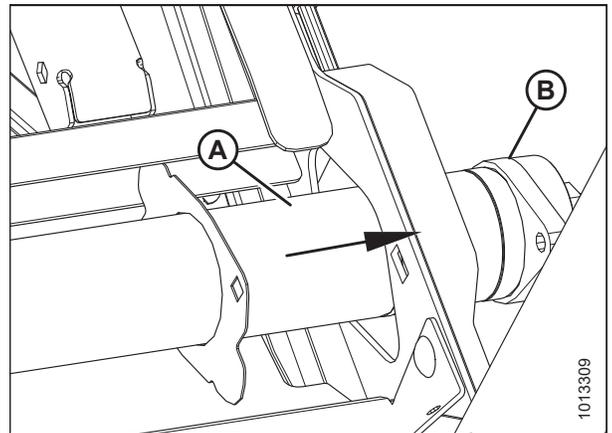


Figura 5.153: Rolo de acionamento

- Levante a extremidade esquerda da estrutura.
- Deslize o conjunto (A) para a esquerda, orientando o compartimento (B) do rolamento através da abertura (C) da estrutura.
- Remova o rolo (A).

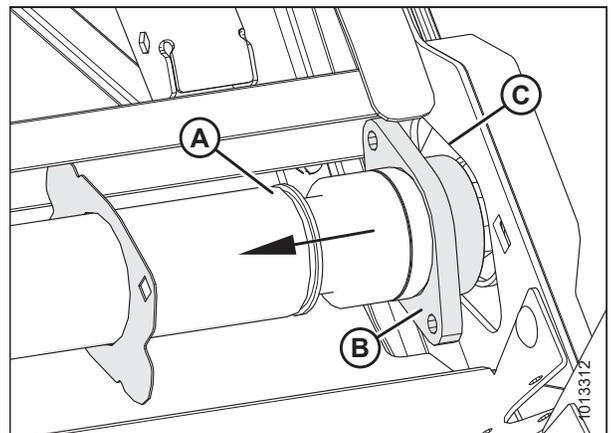


Figura 5.154: Rolo de acionamento

Instalação do rolo de acionamento da esteira central

1. Aplique graxa às ranhuras.
2. Deslize a placa da tampa do rolo de acionamento (A) sobre a extremidade direita do rolo (B).
3. Oriente a extremidade do rolamento (C) do rolo de acionamento através da abertura da estrutura (D).

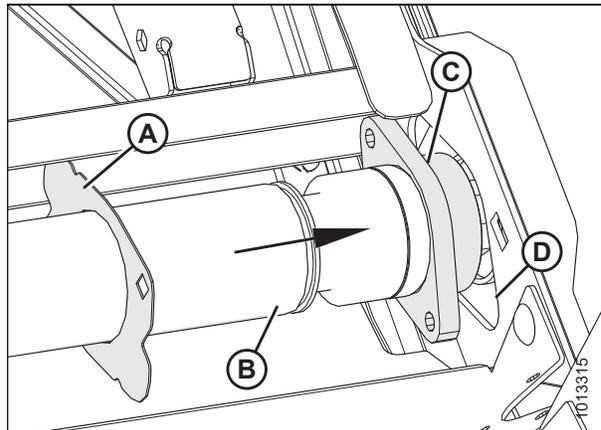


Figura 5.155: Rolo de acionamento - extremidade do rolamento

4. Deslize a extremidade esquerda do rolo de acionamento (A) sobre a ranhura do motor (B).

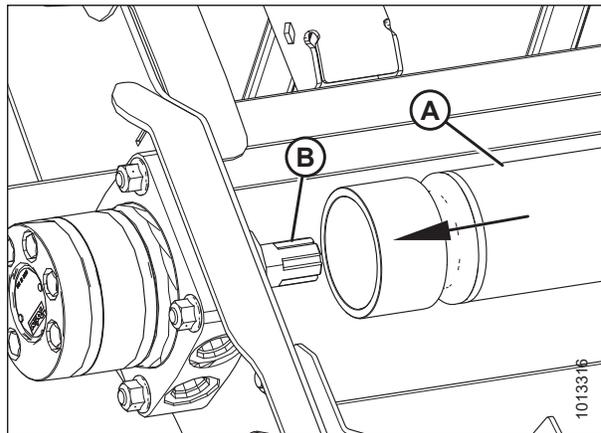


Figura 5.156: Motor

5. Fixe o rolamento e o alojamento (A) com a placa da tampa do rolo de acionamento na estrutura usando dois parafusos (B).
6. Instale a esteira do deque central. Para obter mais instruções, consulte [5.10.1 Substituição da esteira central, página 486](#).
7. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte [5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 488](#).

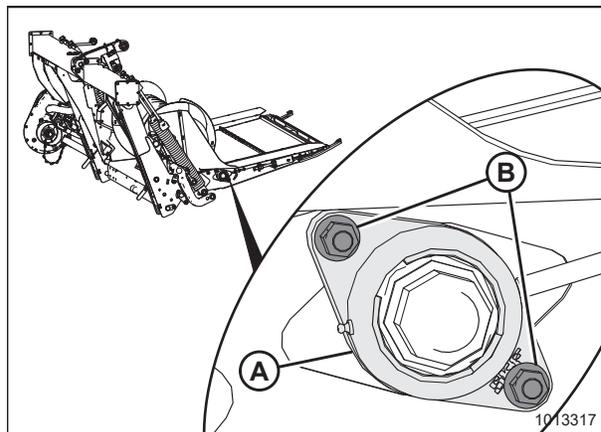


Figura 5.157: Rolamento de rolos de acionamento

Substituição dos rolamentos do rolo de acionamento da esteira central

Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira central



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Erga totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Acione os apoios de segurança da plataforma.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31.*
6. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita o procedimento no lado oposto da plataforma.

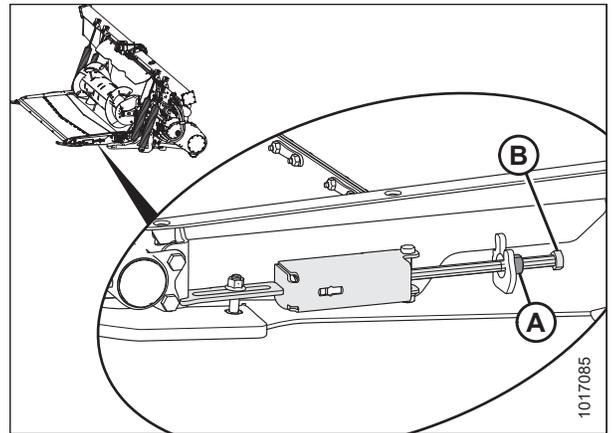


Figura 5.158: Tensionador da esteira central

7. Afrouxe o parafuso de ajuste (B) na trava do rolamento (A).
8. Utilize um martelo e bata na trava do rolamento (A) na direção oposta à rotação do sem fim para liberar a trava.

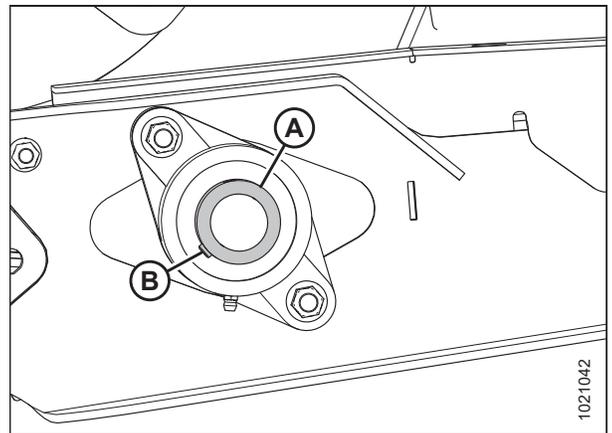


Figura 5.159: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

9. Remova duas porcas (A).

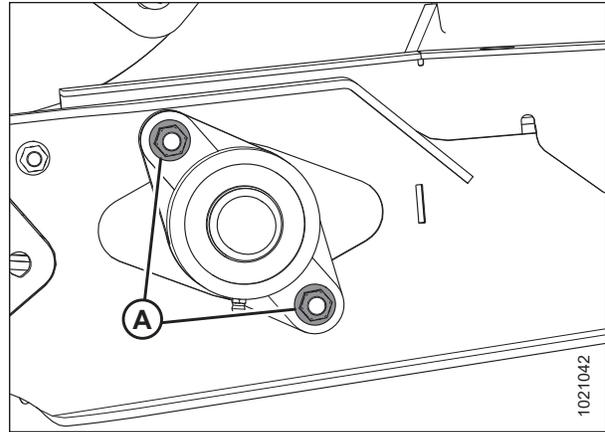


Figura 5.160: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

10. Remova o compartimento do rolamento (A).

NOTA:

Se o rolamento estiver engripado no eixo, pode ser mais fácil remover o conjunto do rolo de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Remoção do rolo de acionamento da esteira central, página 489](#).

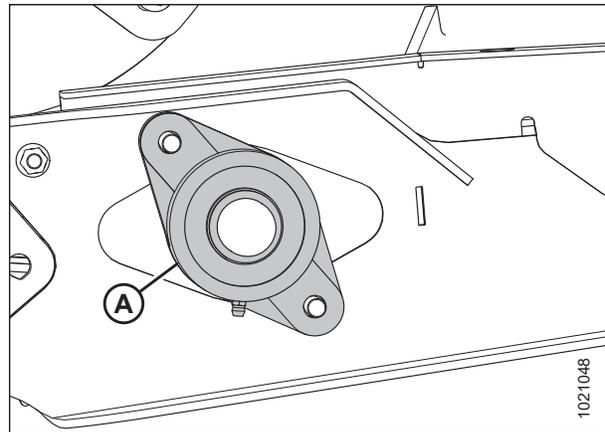


Figura 5.161: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

Instalação do rolamento do rolo de acionamento da esteira central

1. Instale o compartimento do rolamento do rolo de acionamento (A) no cardam (B) e prenda com dois parafusos e porcas (C).

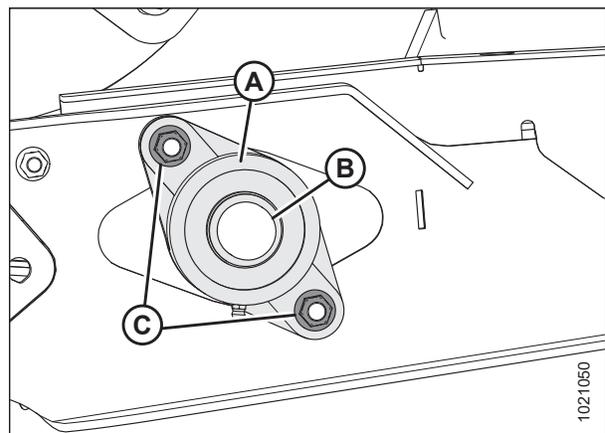


Figura 5.162: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Instale o colar de travamento do rolamento (A) sobre o cardam.
3. Utilize um martelo e bata na trava do rolamento na direção da rotação do sem fim para travar.
4. Aperte o parafuso de ajuste do rolamento (B).
5. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte [5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central](#), página 488.

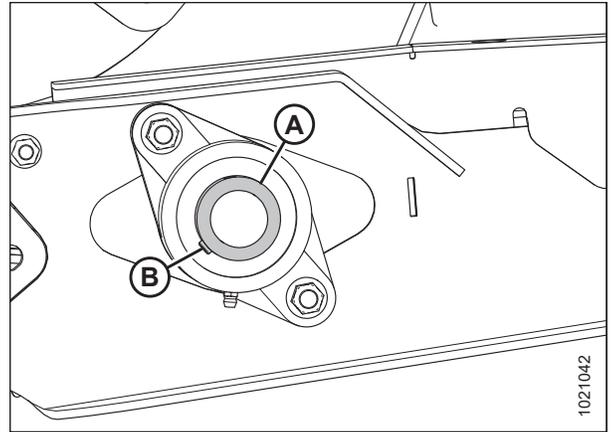


Figura 5.163: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

5.10.4 Rolo livre da esteira central

Este rolo não recebe alimentação e é acionado pelo rolo de acionamento da esteira central. Da mesma forma que o rolo de acionamento, ele transporta a cultura pela esteira central até o sem fim.

Remoção do rolo livre da esteira central

1. Prenda os apoios de segurança do alimentador. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita o procedimento no lado oposto da plataforma.

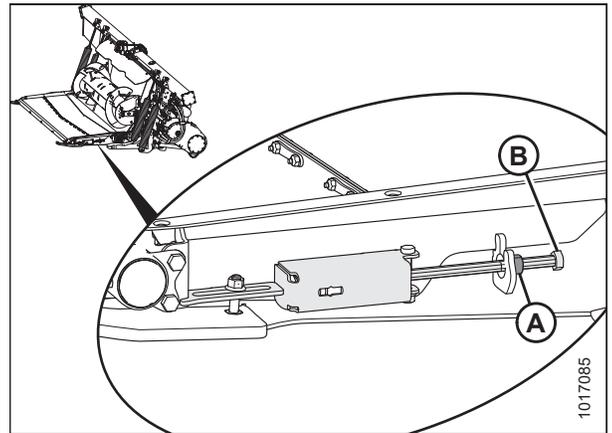


Figura 5.164: Tensionador da esteira central

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
4. Abra a esteira.

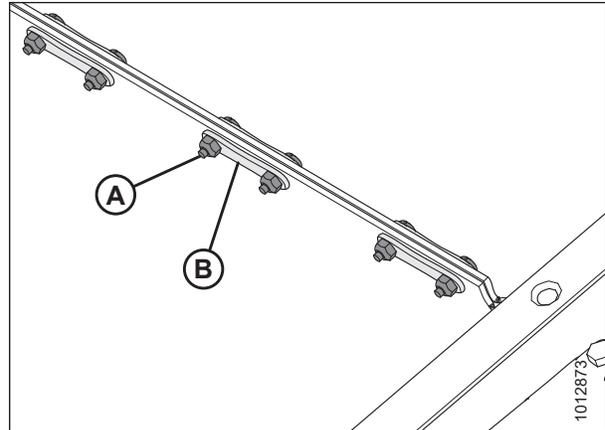


Figura 5.165: Conector da esteira

5. Remova a porca (D) para ter melhor acesso as outras duas porcas (C).
6. Remova dois parafusos (A) e porcas (C) das duas extremidades do rolo movido.
7. Remova o conjunto de rolo movido (B).

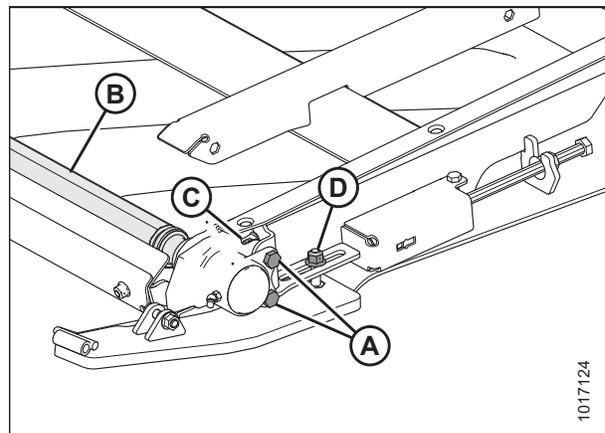


Figura 5.166: Rolo movido

Instalação do rolo livre da esteira central

1. Posicione o conjunto do rolo movido (B) no deque do módulo de flutuação.
2. Instale dois parafusos (A) e porcas (C) às duas extremidades do rolo movido.

NOTA:

NÃO aperte demais os parafusos (A).

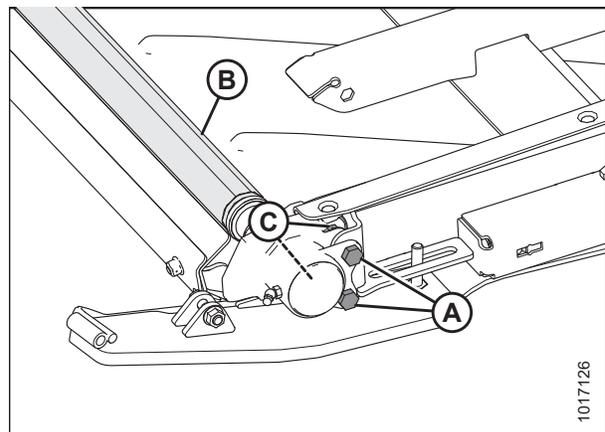


Figura 5.167: Rolo livre

3. Instale a porca (A).

IMPORTANTE:

Mantenha uma folga (C) de 2-4 mm (1/16–3/16 in.) entre a placa (B) e a porca (A) para permitir a flutuação do rolo movido e para movimento quando a correia for colocada sob tensão ou for ajustada.

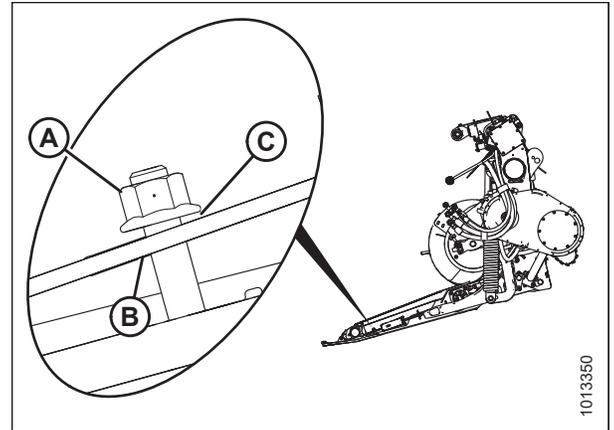


Figura 5.168: Rolo livre

4. Retraia a esteira central e a prenda às cintas do conector (B), aos parafusos (A) e às porcas.
5. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte [5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 488](#).

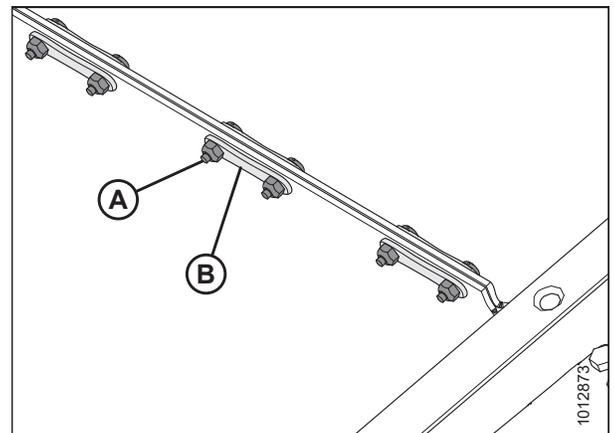


Figura 5.169: Conector da esteira

Substituição do rolamento do rolo livre da esteira central

1. Remova a proteção contra poeira (A).

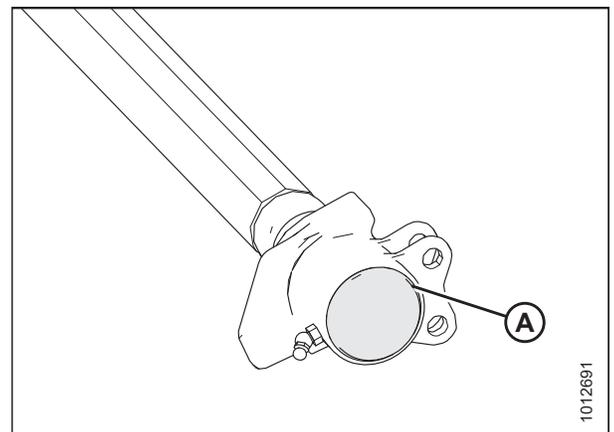


Figura 5.170: Rolo livre

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Remova a porca (A).
3. Utilize um martelo, toque no conjunto do rolamento (B) até que ele deslize para fora do eixo.

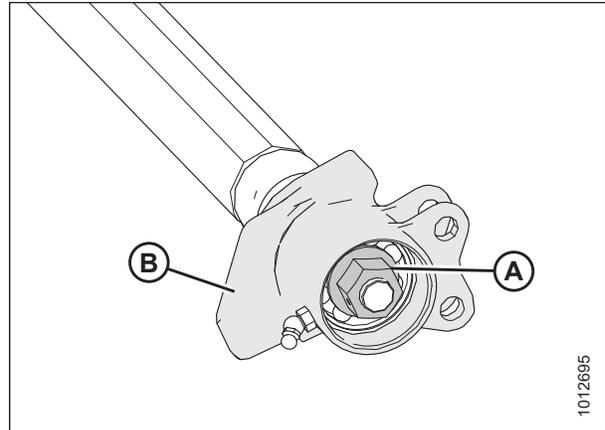


Figura 5.171: Rolo livre

NOTA:

Ao instalar um novo rolamento, **NÃO** coloque a extremidade oposta do rolo diretamente no solo. O conjunto de rolamento (A) se sobressai do tubo do rolo (B) e colocar a extremidade no chão empurrará o rolamento para dentro do tubo.

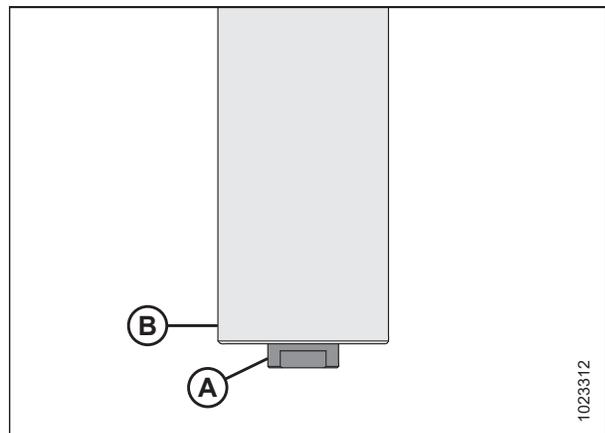


Figura 5.172: Rolo livre

4. Corte um alívio (A) em um bloco de madeira.
5. Configure a extremidade do rolo movido (B) no bloco com o conjunto de rolamento sobressalente dentro do alívio (A).

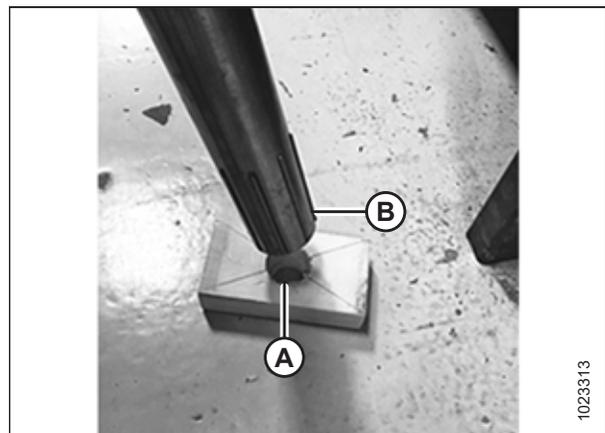


Figura 5.173: Rolo livre

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Prenda o encaixe (D) e remova o anel de retenção interno (A), o rolamento (B), e as duas vedações (C)
7. Aplique óleo ao orifício antes da montagem.
8. Instale a vedação (C) ao encaixe (D).

NOTA:

Certifique-se de que o lado plano da vedação está voltado para dentro.

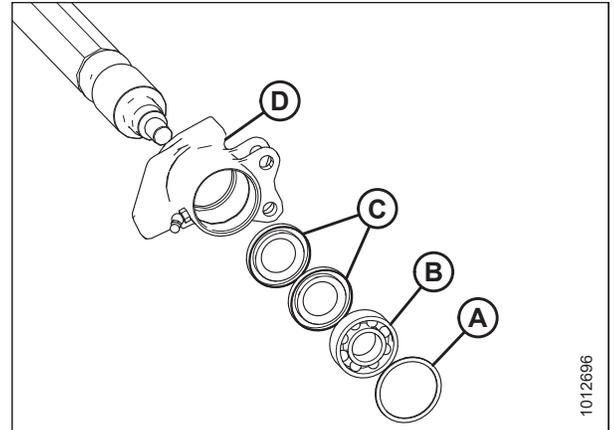


Figura 5.174: Conjunto de rolamento

9. Instale o novo rolamento (C) ao pressionar no seu anel externo. Posicione o rolamento 14-15 mm (9/16-19/32 pol.) (B) para fora da borda do tubo.
10. Preencha o furo (A) com 8 cc de graxa.

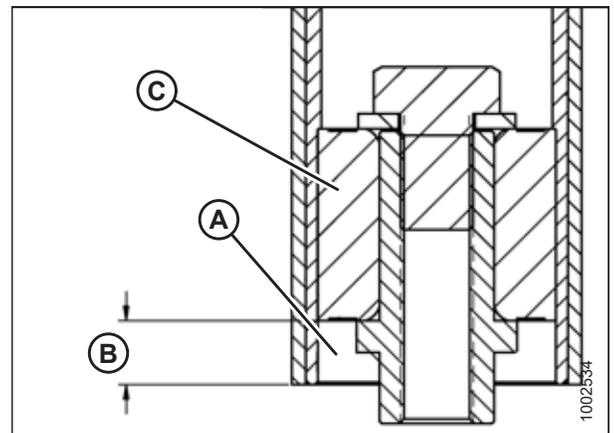


Figura 5.175: Montagem do rolamento do rolo movido

11. Usando uma prensa e martelo, instale o novo anel de retenção (A) pressionando nos anéis interno e externo. Posicione o anel 3-4 mm (1/8-3/16 pol.) (B) da extremidade do tubo.

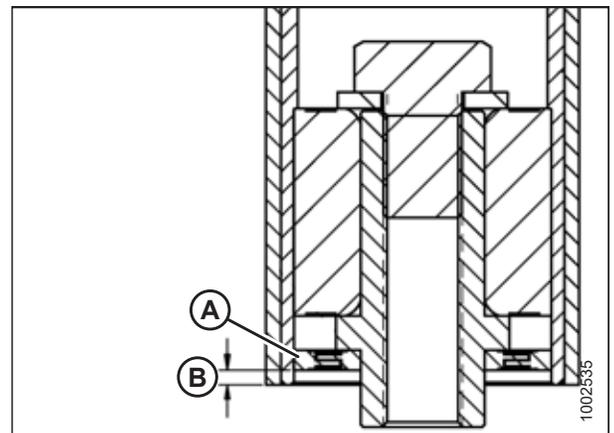


Figura 5.176: Montagem do rolamento do rolo movido

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

12. Escove o eixo com óleo. Gire cuidadosamente o encaixe (D) com as vedações (C), o rolamento (B) e o anel de retenção (A) manualmente sobre o eixo para evitar danos à vedação.

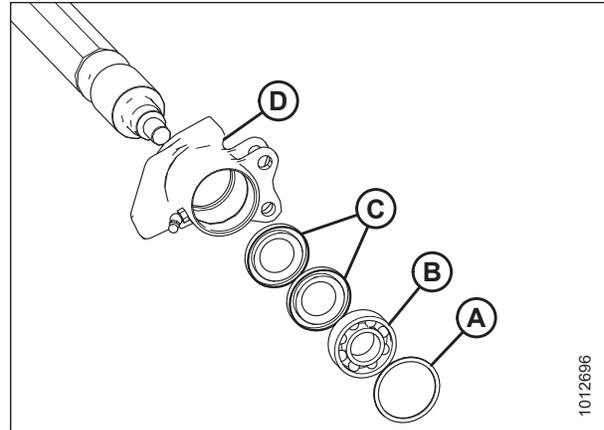


Figura 5.177: Conjunto de rolamento

13. Prenda o conjunto do rolamento ao eixo com a porca (A).
14. Encha o orifício do rolamento com graxa e instale a proteção contra poeira (B).
15. Verifique se a graxeira está funcionando.
16. Instale o rolo movido da esteira central na plataforma. Para obter mais instruções, consulte [Instalação do rolo livre da esteira central](#), página 496.

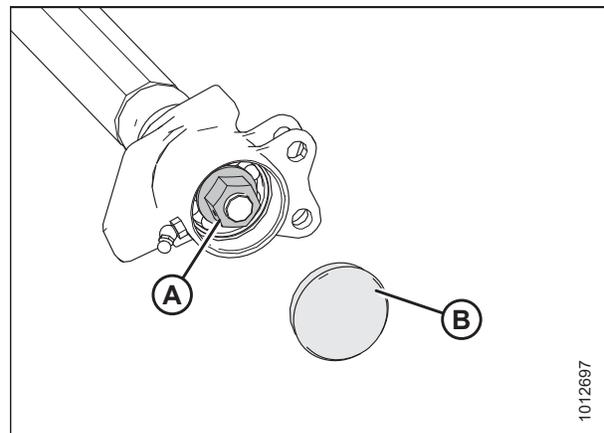


Figura 5.178: Rolo livre

5.10.5 Abaixamento do assoalho do sem fim FM100



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Ligue a colheitadeira, levante a plataforma totalmente e engate as travas do cilindro de elevação da plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Gire as travas (A) para destravar a alavanca (B).

NOTA:

Peças foram removidas da ilustração, à direita, para melhor clareza.

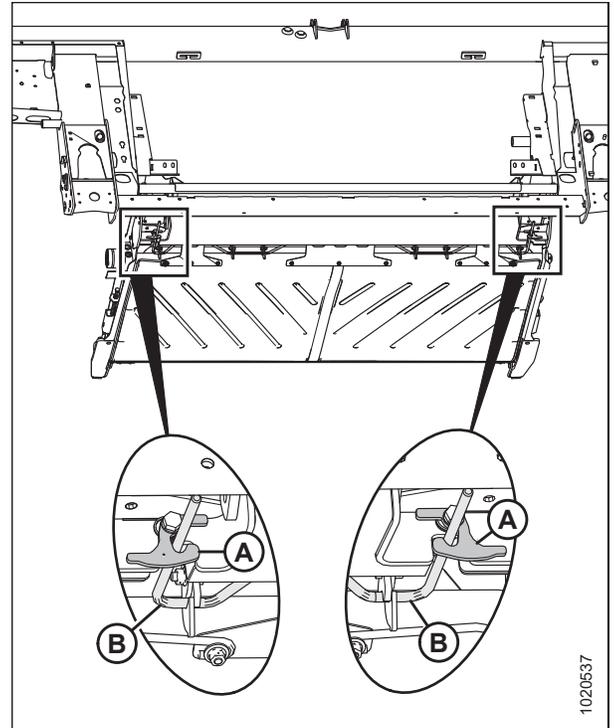


Figura 5.179: Assoalho do sem fim - vista traseira

4. Segure a bandeja (A) e gire as alavancas (B) para liberar a bandeja.

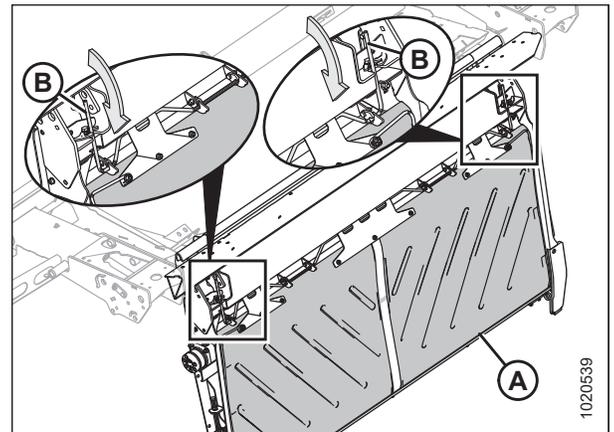


Figura 5.180: Lado de baixo da janela de inspeção

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Abaixe a bandeja (A) e verifique se materiais/resíduos do transporte possam ter caído sob a esteira do módulo de flutuação.

NOTA:

A ilustração à direita mostra a visão traseira do deque central.

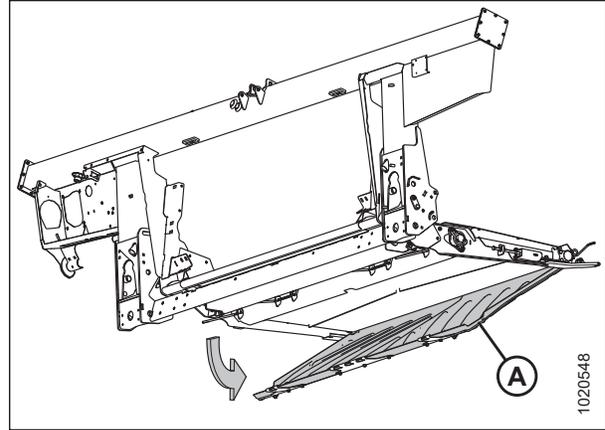


Figura 5.181: Assoalho do sem fim

5.10.6 Levantamento do assoalho do sem fim FM100

1. Eleve a janela do deque (A).
2. Encaixe a maçaneta (B) aos ganchos (C) da janela de inspeção do deque.
3. Gire as alavancas para cima, trazendo o assoalho (A) do sem fim para a posição de travamento.

NOTA:

Certifique-se de que os três ganchos da bandeja (C) estejam fixados à alavanca (B) de travamento.

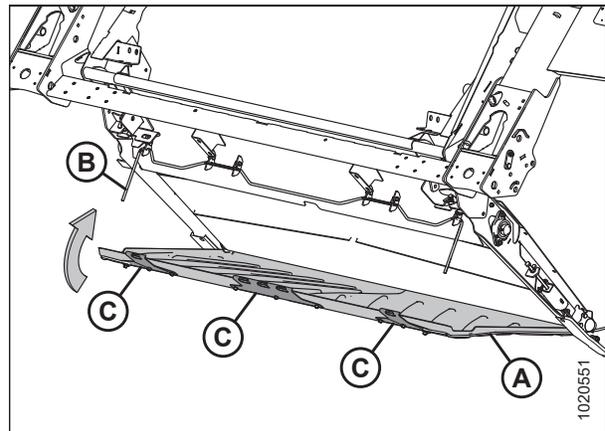


Figura 5.182: Lado de baixo do assoalho do sem fim - vista traseira

4. Segure o assoalho do sem fim (A) no lugar e gire as travas (B) para travar a alavanca (C).

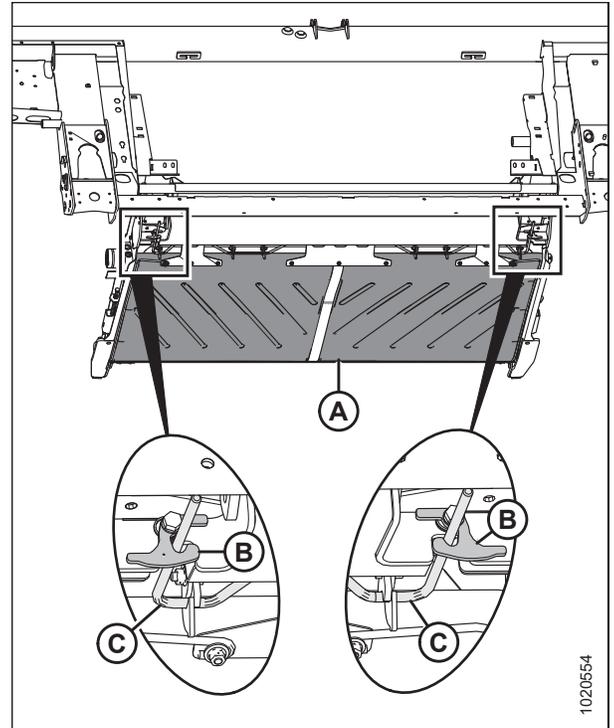


Figura 5.183: Assoalho do sem fim - vista traseira

5.10.7 Verificação dos ganchos do suporte de engate

Verifique DIARIAMENTE os ganchos do suporte de engate esquerdo e direito para garantir que eles não estejam rachados ou quebrados.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

Os ganchos do suporte de engate (A) estão localizados abaixo do deque central. Antes da operação, certifique-se de que ambos os ganchos estejam presos ao módulo de flutuação conforme mostrado.

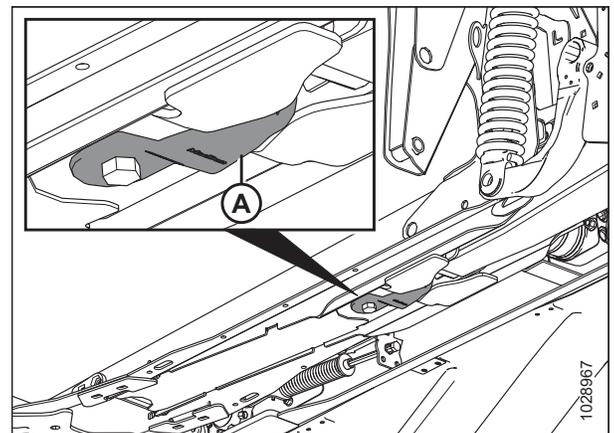


Figura 5.184: Deque central - visão da parte inferior

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Gancho do suporte de engate em plenas condições (A)
- Gancho do suporte de engate danificado/quebrado (B)

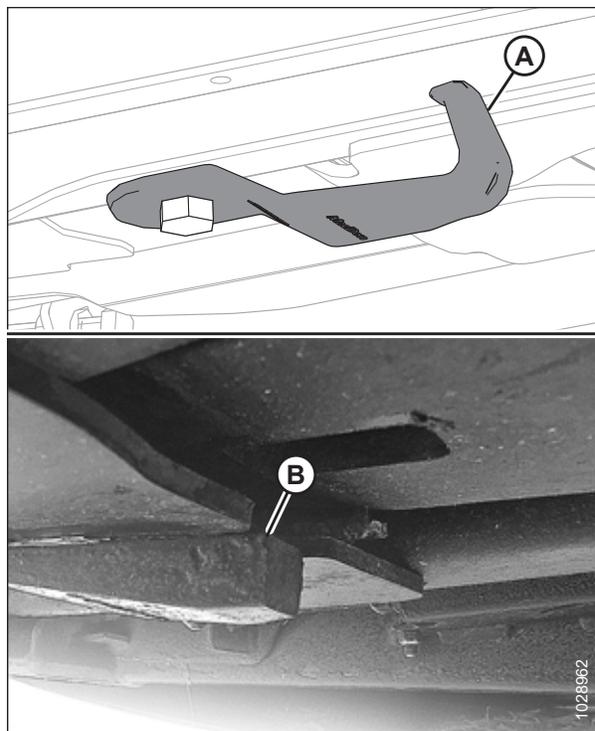


Figura 5.185: Ganchos do suporte de engate

NOTA:

Para colocar o gancho (A) em posição de armazenagem, afrouxe o parafuso B) e gire o gancho 90°.

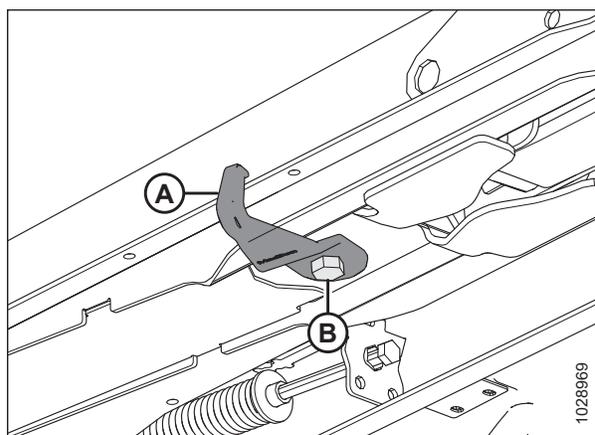


Figura 5.186: Gancho do suporte de engate em posição de armazenagem

5.11 FM100 Barras raspadoras e defletores do alimentador

5.11.1 Remoção das barras raspadoras

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325*.
2. Remova os quatro parafusos e porcas (A) que prendem a barra raspadora (B) à estrutura do módulo de flutuação e remova as barras raspadoras.
3. Repita o procedimento no lado oposto da plataforma.

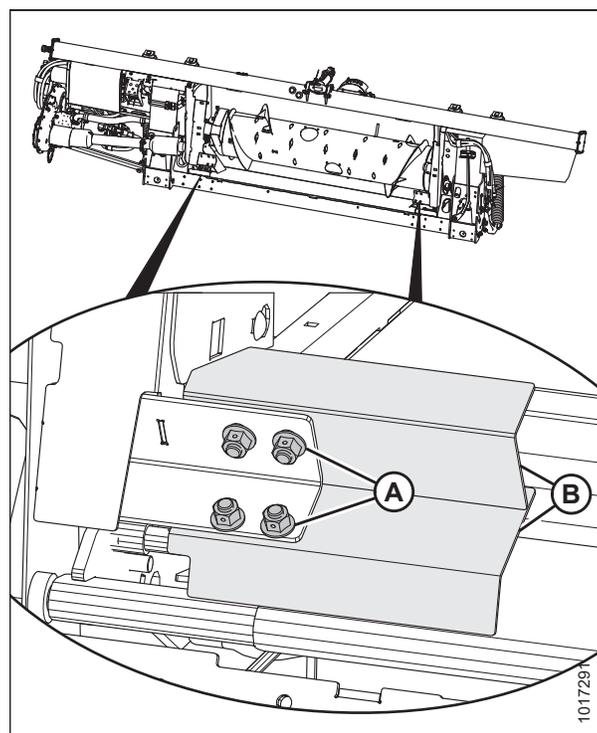


Figura 5.187: Barra raspadoras

5.11.2 Instalação das barras raspadoras

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
2. Posicione a barra raspadora (B) de modo que o entalhe fique no canto da estrutura.
3. Prenda a barra raspadora (B) ao módulo de flutuação com quatro parafusos e porcas (A). Certifique-se de que as porcas estejam voltadas para a colheitadeira.
4. Repita o procedimento no lado oposto da plataforma.

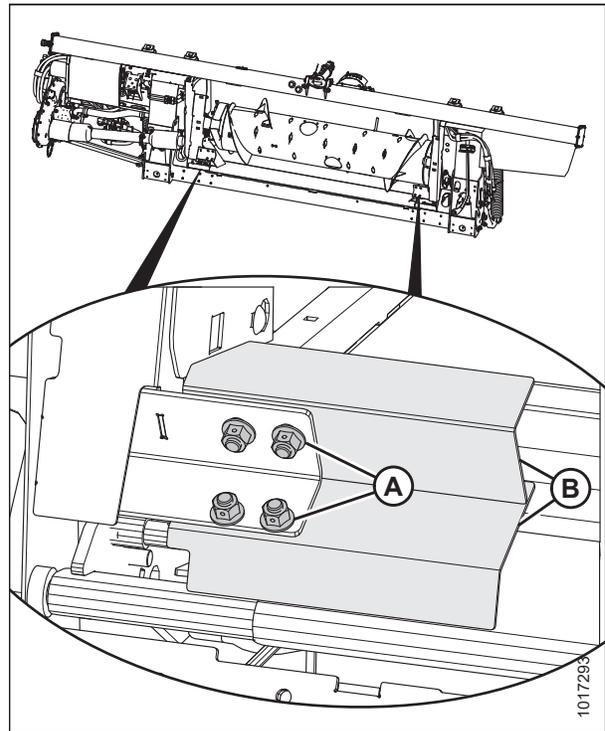


Figura 5.188: Barra raspadoras

5.11.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR

Esta seção refere-se apenas a colheitadeiras New Holland CR. Caso esteja operando uma colheitadeira New Holland CX, remova os defletores do alimentador.

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
2. Remova os dois parafusos e as porcas (B) que prendem o defletor do alimentador (A) à estrutura do módulo de flutuação e remova o defletor.
3. Posicione o defletor de alimentação sobressalente (A) e prenda-o com parafusos e porcas (B) (certifique-se de que estejam voltados para a colheitadeira). **NÃO** aperte as porcas.

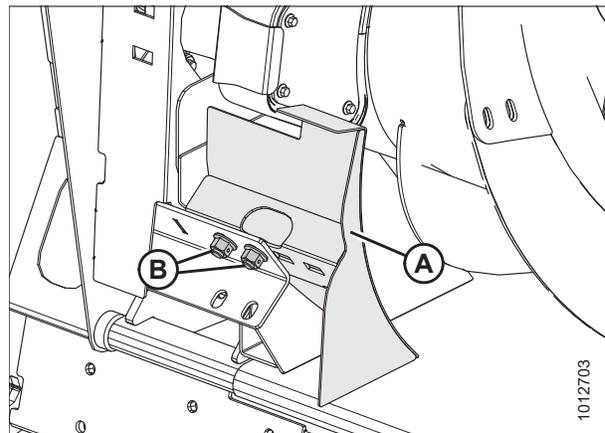


Figura 5.189: Defletores do alimentador

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Ajuste o defletor (A) de modo que a distância (C) entre a bandeja e o defletor seja de 4–6 mm (5/32–1/4 pol.).
5. Aperte as porcas (B).
6. Repita a operação para o defletor oposto.
7. Prenda a plataforma na colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325](#).
8. Após acoplar a plataforma à colheitadeira, estenda totalmente a união central e verifique a folga entre o defletor e a bandeja. Mantenha 4–6 mm (5/32–1/4 pol.) de folga.

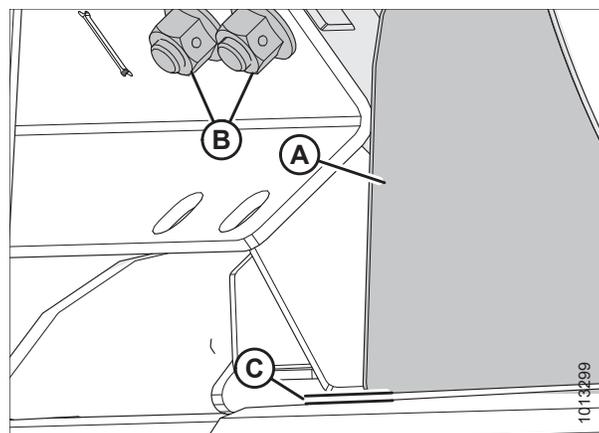


Figura 5.190: Distância da bandeja e do defletor

5.12 Esteiras laterais da plataforma

Há duas esteiras laterais na plataforma. Elas conduzem o corte da cultura à esteira central do módulo de flutuação e do sem fim. Substitua as esteiras caso estejam rasgadas, rachadas ou se estiverem com aletas faltando.

5.12.1 Remoção de esteiras laterais



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Erga totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Acione os apoios de segurança da plataforma.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31.*
7. Mova a esteira lateral até que a junta da esteira esteja na área de trabalho.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
9. Libere a tensão sobre a esteira lateral. Para obter mais instruções, consulte *5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 511.*
10. Remova os parafusos (A) e os conectores do tubo (B) na junta da esteira.
11. Puxe a esteira do deque.

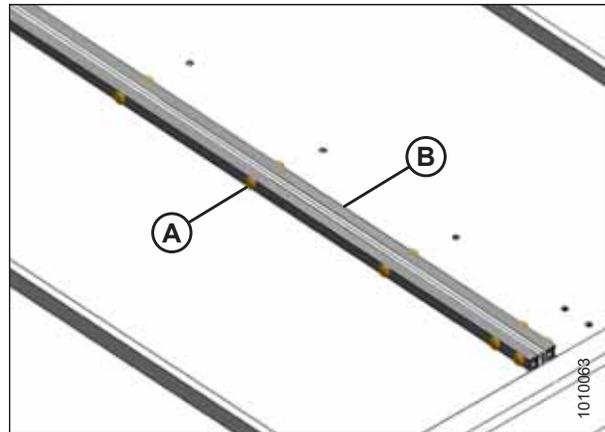


Figura 5.191: Conector da esteira

5.12.2 Instalação do rolo de acionamento da esteira lateral



PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

 **ADVERTÊNCIA**

Para evitar ferimentos corporais por causa de quedas ou por causa do molinete suspenso, sempre engate os apoios de segurança do molinete antes de entrar embaixo do molinete por qualquer motivo.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Erga totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Acione os apoios de segurança da plataforma.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31.*

NOTA:

Verifique a altura do deque antes de instalar as esteiras. Para obter mais instruções, consulte *5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 514.*

7. Aplique talco, talco infantil ou talco/lubrificante de grafite no lado inferior das guias da esteira e à superfície da esteira que forma uma vedação com a barra de corte.
8. Insira a esteira no deque na extremidade externa, sob os rolos. Puxe a esteira para o deque enquanto a alimenta na extremidade.
9. Insira a esteira até que possa ser enrolada em volta do rolo de acionamento.
10. Insira a extremidade oposta da esteira no deque sobre os rolos. Empurre a esteira totalmente no deque.
11. Afrouxe os parafusos de montagem (B) no defletor traseiro do deque (A) (isso pode auxiliar a instalação da esteira).



Figura 5.192: Instalação das esteiras

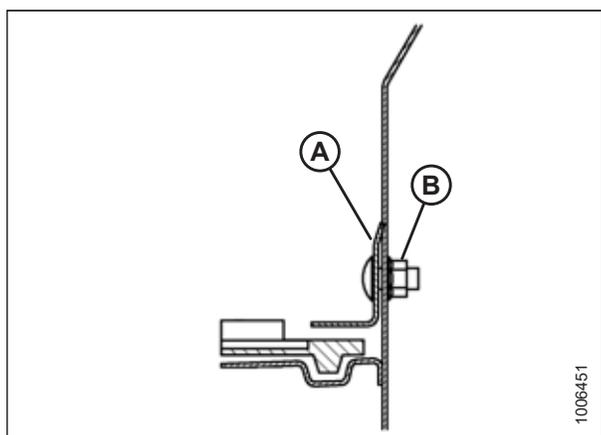


Figura 5.193: Vedação da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

12. Prenda as extremidades da esteira aos conectores (B) do tubo, parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e porcas.

13. ajuste da tensão da esteira lateral. Para obter mais instruções, consulte [5.12.3 Ajuste da tensão da esteira](#), página 511.

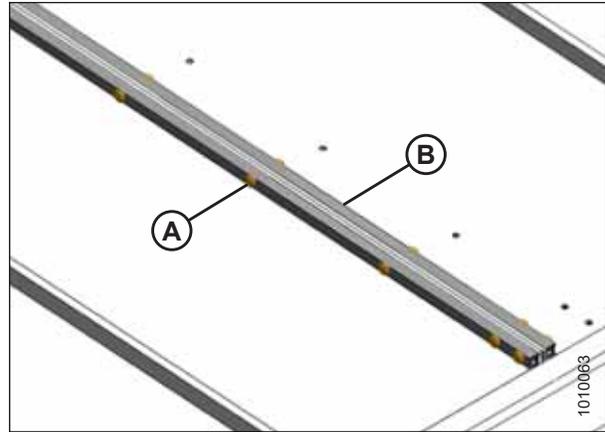


Figura 5.194: Conector da esteira

14. Verifique a distância (A) entre as esteiras laterais (B) e a barra de corte (C). A distância deve ter de 1-3 mm (1/16–1/8 pol.). Para obter mais instruções, consulte [5.12.5 Ajuste da altura do deque](#), página 514 para ajustar se necessário.

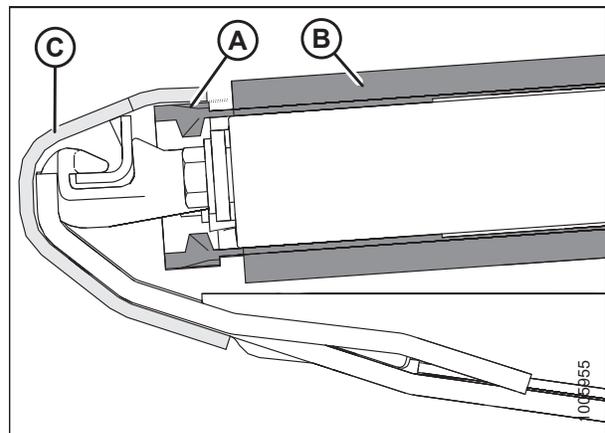


Figura 5.195: Vedação da esteira

15. Se for necessário, ajuste o defletor (A) da chapa traseira afrouxando a porca (D) e movendo o defletor até que haja uma folga de 1–7 mm. (1/32–5/16 pol.) (C) entre a esteira lateral (B) e o defletor.

16. Opere as esteiras com o motor em marcha lenta para que o talco ou talco/lubrificante de grafite entre em contato e possa aderir às superfícies de vedação da esteira.

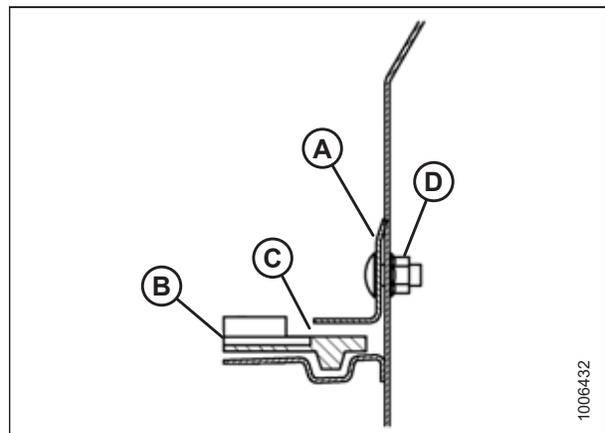


Figura 5.196: Vedação da esteira

5.12.3 Ajuste da tensão da esteira

As esteiras são tensionadas de fábrica e raramente precisam de ajuste. Se algum ajuste for necessário, tensione as esteiras laterais apenas o suficiente para evitar o deslizamento e impedir que a esteira ceda abaixo da barra de corte.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Certifique-se que a barra indicadora branca (A) esteja no ponto médio na janela.



ADVERTÊNCIA

Verifique para ter certeza de que todos os observadores tenham deixado a área.

2. Acione o motor e abaixe totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma.

5. Certifique-se que a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) esteja adequadamente encaixada na ranhura (A) do rolo de acionamento.

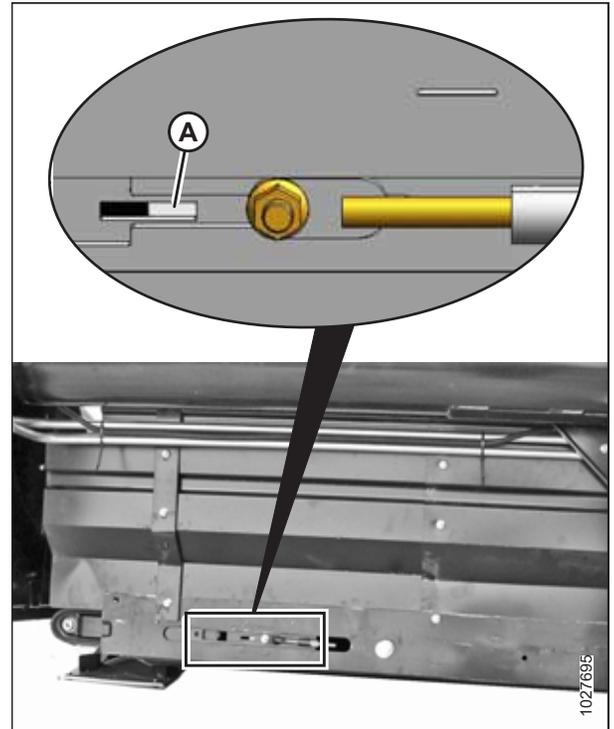


Figura 5.197: Exibindo o lado esquerdo do ajustador de tensão - Lado direito é o oposto

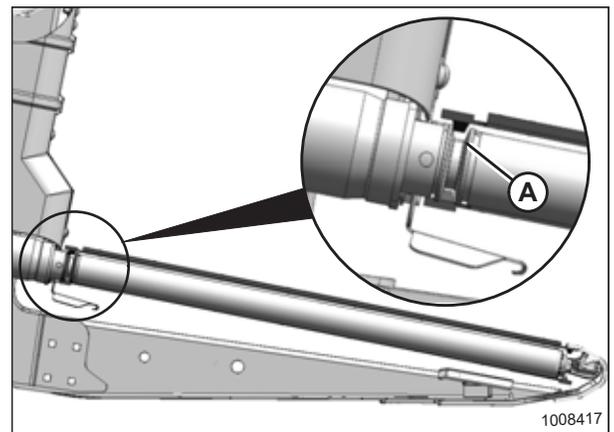


Figura 5.198: Rolo de acionamento

6. Certifique-se de que o rolo movido (A) esteja entre as guias da esteira (B).

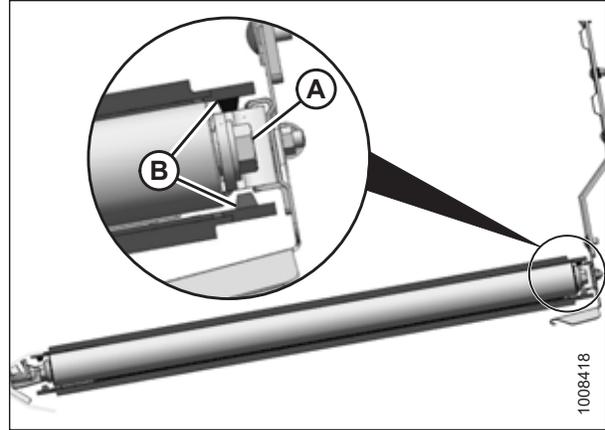


Figura 5.199: Rolo livre

IMPORTANTE:

NÃO ajuste a porca (C). Esta porca é utilizada somente para o alinhamento da esteira.

7. Para diminuir a tensão da esteira:
- Gire o parafuso de ajuste (A) no sentido anti-horário. A barra branca indicadora (B) se moverá para fora em direção à seta (D), indicando que a esteira está se soltando. Solte até que a barra branca indicadora esteja a meio caminho na janela.
8. Para aumentar a tensão da esteira:
- Gire o parafuso de ajuste (A) no sentido horário. A barra indicadora branca (B) se moverá para dentro em direção à seta (E) para indicar que a esteira está apertada demais. Aperte até que a barra branca indicadora esteja a meio caminho na janela.

IMPORTANTE:

Para evitar a falha prematura da esteira lateral, de rolos da esteira e/ou componentes apertados, **NÃO** opere se a barra branca não estiver visível.

IMPORTANTE:

Para impedir que entre sujeira na esteira, assegure-se de que a esteira esteja firme o suficiente para não descer abaixo do ponto no qual a barra de corte toca o solo.

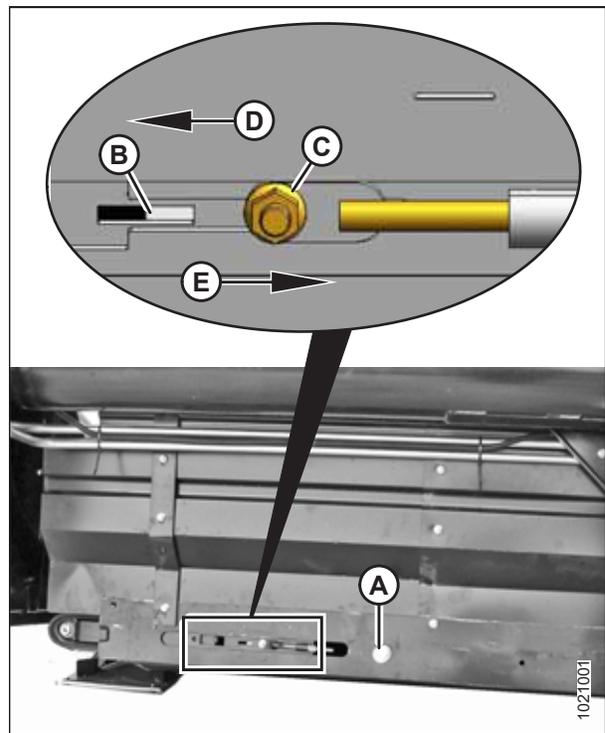


Figura 5.200: Exibindo o lado esquerdo do ajustador de tensão - Lado direito é o oposto

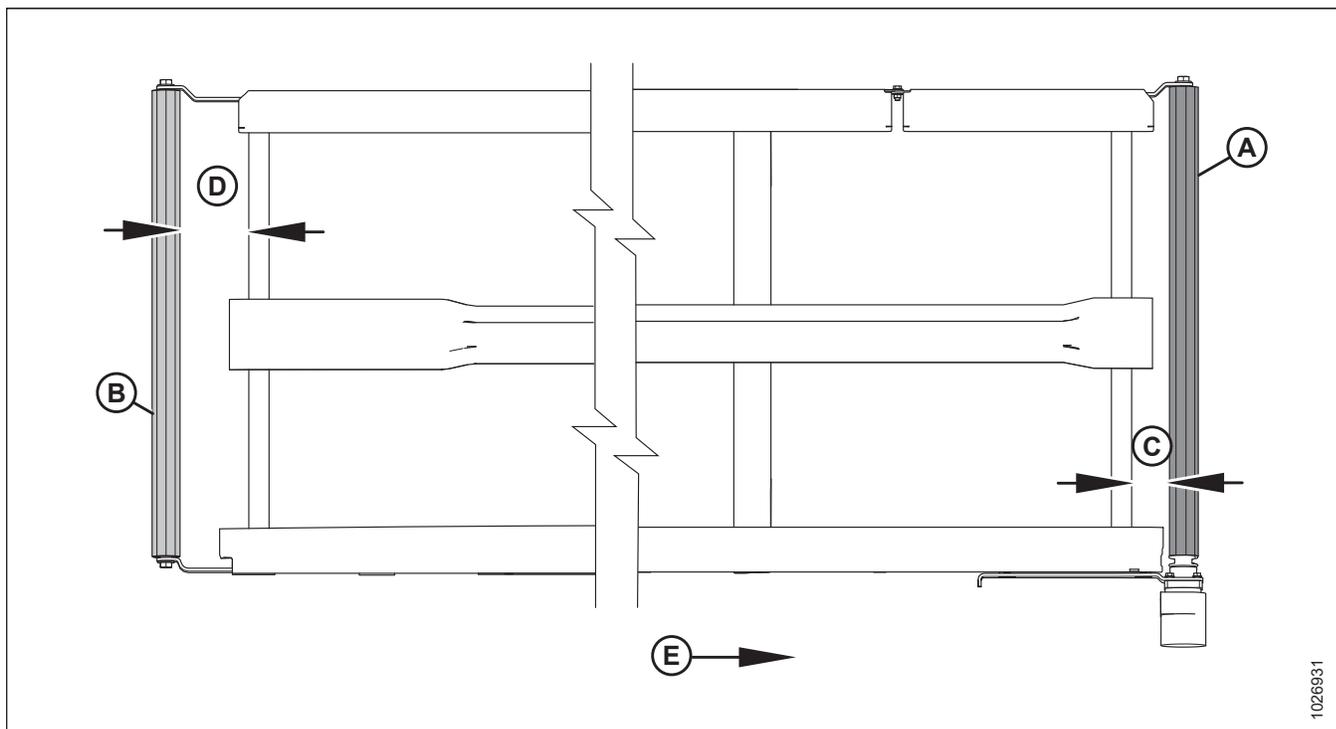
5.12.4 Ajuste da trilha da esteira lateral da plataforma

O alinhamento da esteira lateral é ajustado ao alinhar os rolos movido e de acionamento da esteira.

NOTA:

O deque da esteira esquerda é mostrado nas ilustrações deste procedimento. O deque direito é oposto.

Figura 5.201: Ajustes de alinhamento da esteira



A - Rolos de acionamento
D - Ajuste do rolo movido

B - Rolo movido
E - Orientação da esteira

C - Ajuste do rolo de acionamento

1026931

1. Para determinar qual rolo precisa de ajustes e quais ajustes são necessários, consulte a tabela a seguir:

Table 5.2 Tração da esteira da plataforma

Tração	No local	Ajuste	Método
Para trás	Rolo de acionamento	Aumentar C	Aperte a porca de ajuste (C). Consulte a fig. 5.202, página 514
Para a frente	Rolo de acionamento	Diminuir C	Afrouxe a porca de ajuste (C). Consulte a fig. 5.202, página 514
Para trás	Rolo movido	Aumentar D	Aperte a porca de ajuste (C) na Fig. 5.203, página 514
Para a frente	Rolo movido	Diminuir D	Afrouxe a porca de ajuste (C) na Fig. 5.203, página 514

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Ajuste o rolo de acionamento (A) para alterar C (consulte a Tabela 5.2, página 513) conforme descrito a seguir:
 - a. Afrouxe as porcas (A) e a contraporca (B).
 - b. Gire a porca de ajuste (C).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

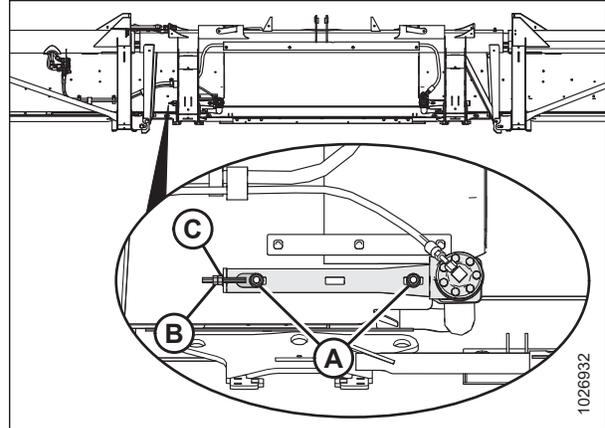


Figura 5.202: Rolo de acionamento do deque esquerdo – Lado direito oposto

3. Ajuste o rolo movido (B) para alterar D (consulte a Tabela 5.2, página 513) conforme descrito a seguir:
 - a. Afrouxe a porca (A) e a contraporca (B).
 - b. Gire a porca de ajuste (C).

NOTA:

Se a esteira não se deslocar na extremidade do rolo livre, após ajustar o rolo livre, o rolo de acionamento provavelmente não está perpendicular ao deque. Ajuste o rolo do acionamento, e então ajuste o rolo movido.

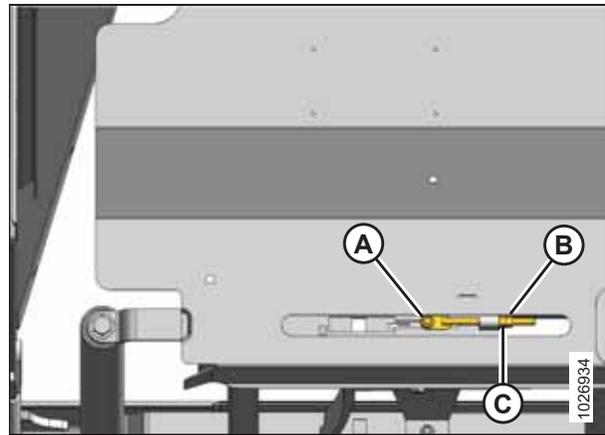


Figura 5.203: Rolo movido do deque esquerdo – Lado direito oposto

5.12.5 Ajuste da altura do deque

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

As novas esteiras laterais instaladas de fábrica passam por testes de calor e pressão na fábrica. O intervalo entre a esteira lateral e a barra de corte é configurado para 1-3 mm (1/16-1/8 pol.). O objetivo é evitar a entrada de material para as esteiras laterais e seu emperramento. Pode ser necessário diminuir a folga do deque para 1 mm (1/16 pol.).

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Verifique se a folga (A) entre a esteira lateral (B) e a barra de corte (C) é de 1–3 mm (1/16–1/8 pol.).

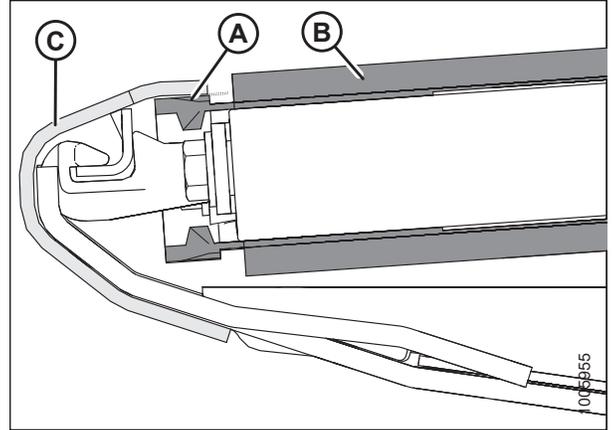


Figura 5.204: Vedação da esteira

3. Faça a medição nos suportes do deque (A) com a plataforma na posição de trabalho. Dependendo do tamanho da plataforma, existem entre dois e oito suportes por deque.
4. Afrouxe o tensor da esteira. Para obter mais instruções, consulte [5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 511](#).

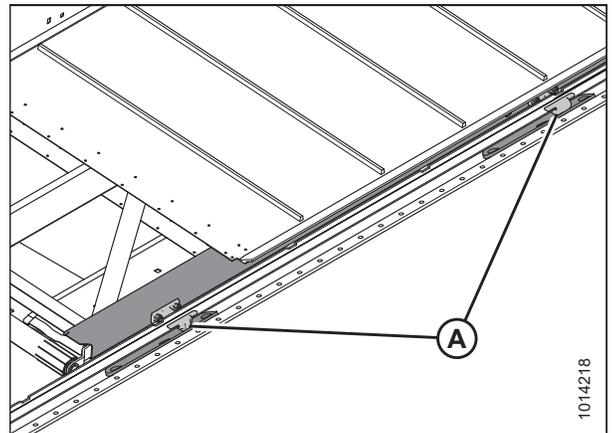


Figura 5.205: Suportes do deque da esteira

5. Levante a borda frontal da esteira (A) após a barra de corte (B) para expor o suporte do deque.
6. Meça e observe a espessura da correia da esteira.

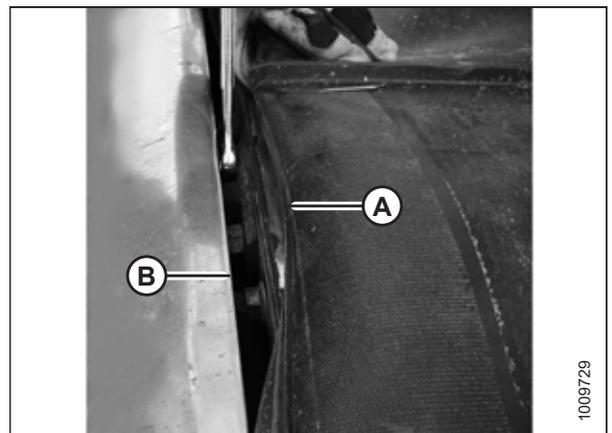


Figura 5.206: Ajuste do deque

- Solte duas porcas de travamento (A) no suporte do deque (B) **APENAS MEIO GIRO**.

NOTA:

O número de suportes do deque (B) é determinado pelos molinetes da plataforma: quatro para plataformas de molinete simples e oito para plataformas de molinete duplo.

- Bata no deque (C) com um martelo para abaixar o deque em relação aos suportes. Toque no suporte (B) utilizando uma punção para elevar o deque em relação aos suportes.

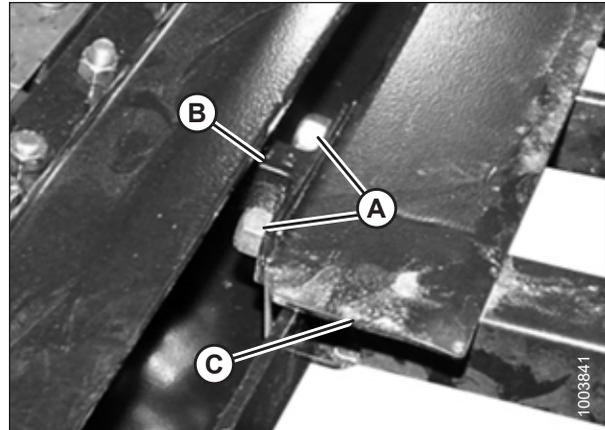


Figura 5.207: Suporte do deque

- Encontre um medidor com a mesma espessura da correia das esteiras laterais, mais 1 mm. Deslize o medidor de espessura ao longo do deque (A) sob a barra de corte para definir corretamente a folga.

- Para criar uma vedação, ajuste o deque (A) para que o espaço (B) entre a barra de corte (C) e o deque seja da mesma espessura que as correias da esteira mais 1 mm (1/16 pol.).

NOTA:

Ao verificar a folga em qualquer um dos rolos, meça a partir do tubo do rolo, não do deque.

- Aperte as ferragens de sustentação do deque (D).
- Verifique novamente a folga (B) com o medidor de espessura. Consulte o passo 9, página 516.
- Tensione a esteira. Para obter mais instruções, consulte 5.12.3 *Ajuste da tensão da esteira*, página 511.
- Se necessário, ajuste o defletor (A) da chapa traseira soltando a porca (D) e movendo o defletor até que haja uma folga de 1-7 mm (1/32–5/16 pol.) (C) entre a esteira lateral (B) e o defletor.

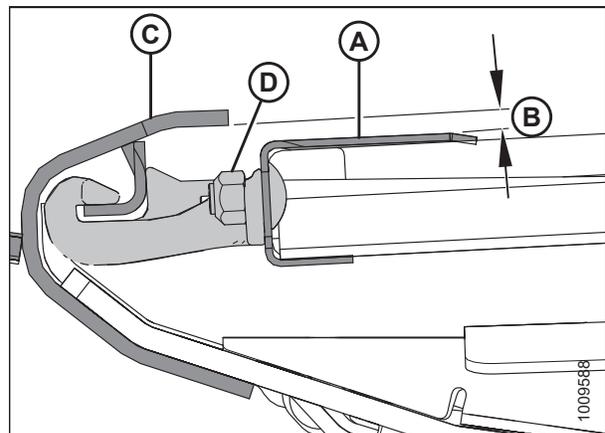


Figura 5.208: Suporte do deque

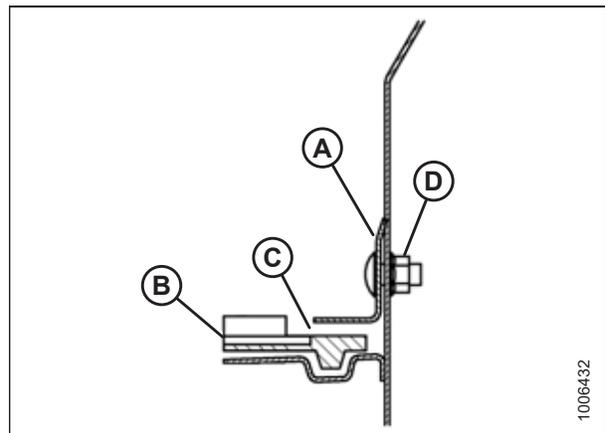


Figura 5.209: Defletor da chapa traseira

5.12.6 Manutenção do rolo da esteira lateral

Os rolos da esteira possuem rolamentos não lubrificáveis, no entanto, a vedação externa deve ser verificada a cada 200 horas (mais frequentemente em condições arenosas) para obter o máximo de vida do rolamento.

Inspeção do rolamento de rolo da esteira

Utilizando um termômetro infravermelho, verifique se há rolamentos com problemas, da seguinte forma:

1. Engate a plataforma e coloque as esteiras em funcionamento por aproximadamente três minutos.
2. Verifique a temperatura dos rolamento do rolo da esteira em cada um dos braços do rolete (A), (B) e (C) e em cada deque. Certifique-se de que a temperatura não exceda 44°C (80°F) acima da temperatura ambiente.

Substitua os rolamentos de rolo que excederem a máxima temperatura recomendada. Para obter mais instruções, consulte

- *Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira da plataforma, página 519*
- *Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira lateral da plataforma, página 522*

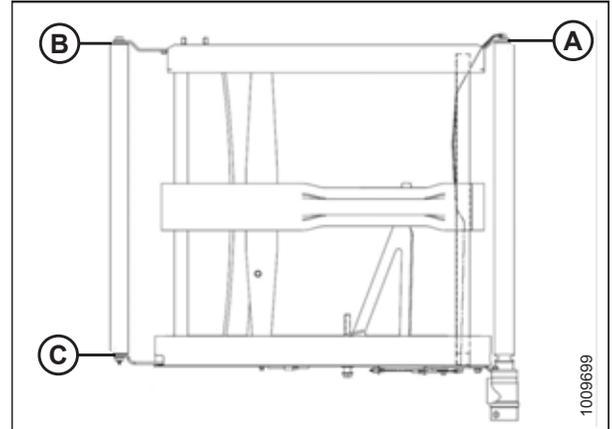


Figura 5.210: Braços do rolete

Rolo movido da esteira do deque

Remoção do rolo de acionamento da esteira lateral

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

1. Se o conector da esteira não estiver visível, engate a plataforma até que o conector esteja acessível

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

(preferencialmente, perto da extremidade externa do deque).

2. Acione o motor, eleve a plataforma e o molinete.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma e do molinete.
5. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido anti-horário.

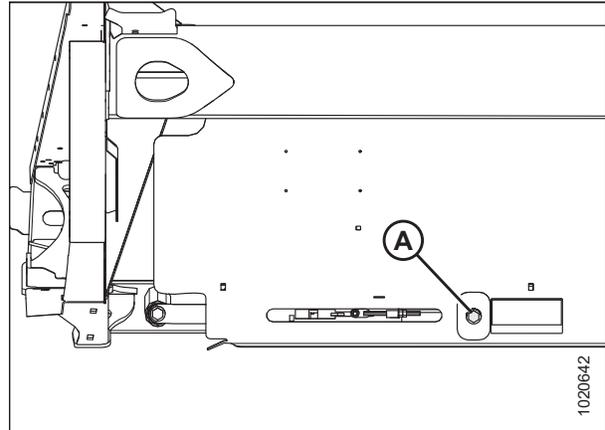


Figura 5.211: Tensionador

6. Remova parafusos (A), conectores de tubo (B) e porcas da junta da esteira para desacoplá-la.
7. Puxe a esteira fora do rolo movido.

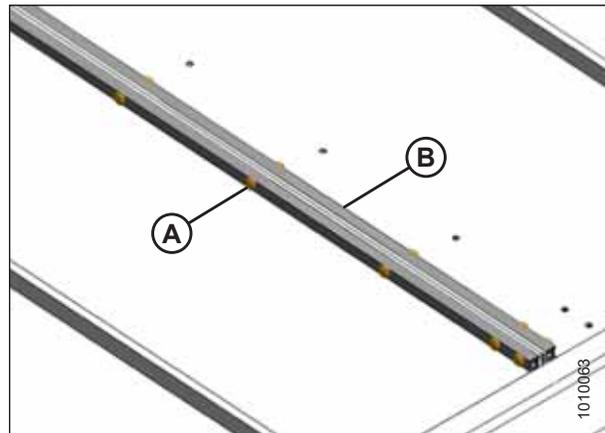


Figura 5.212: Conector da esteira

8. Remova o parafuso (A) e a arruela do rolo movido na parte traseira do deque da plataforma.
9. Remova o parafuso (B) e a arruela do rolo movido na parte frontal do deque da plataforma.
10. Abra os braços do rolo (C) e (D) e remova o rolo movido.

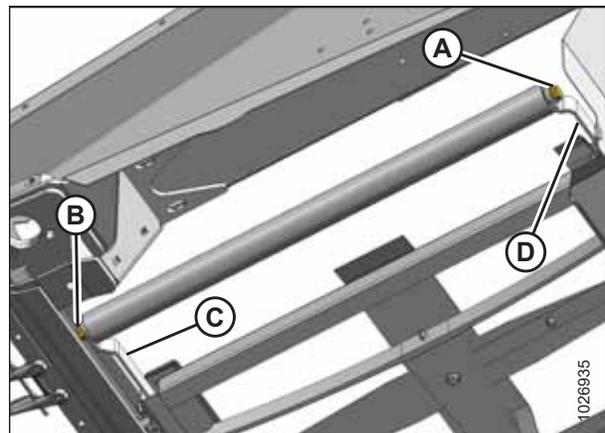


Figura 5.213: Rolo livre

Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira da plataforma

1. Remova o conjunto de rolo movido da esteira. Para obter mais instruções, consulte *Remoção do rolo de acionamento da esteira lateral, página 517*.
2. Remova o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) do tubo do rolo (C) como segue:
 - a. Prenda o martelo deslizante (D) ao eixo roscado (E) no conjunto do rolamento.
 - b. Retire o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) com leves batidas.
3. Limpar o interior do tubo do rolo (C), verifique o tubo em busca de sinais de desgaste ou danos e substitua se necessário.

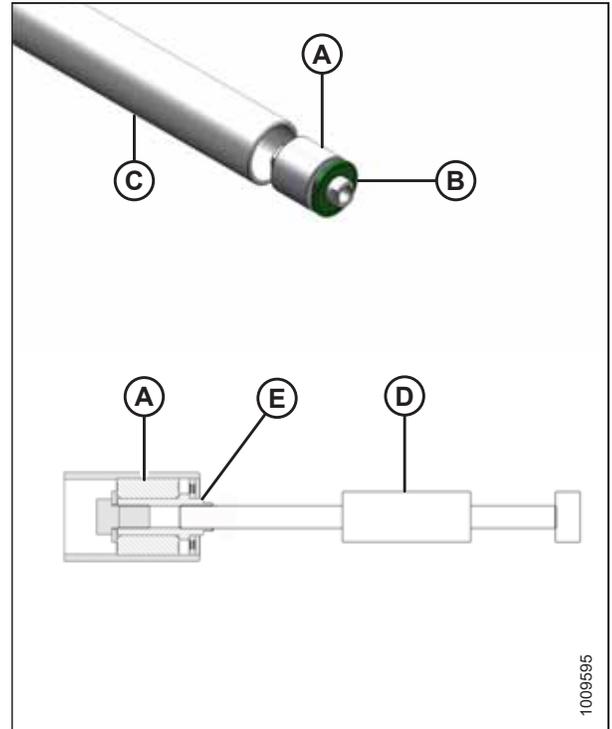


Figura 5.214: Rolamento do rolo

4. Instale o novo conjunto de rolamento (A) pressionando o anel do rolamento no tubo até que esteja em 14–15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.
5. Aplique graxa na parte frontal do conjunto de rolamentos (A). Consulte a contracapa traseira deste manual para especificações de graxas.
6. Instale a nova vedação (C) na abertura do rolo e coloque uma arruela plana (1,0 pol. D.I. x 2,0 pol. D.E.) na vedação.
7. Toque a vedação (C) na abertura do rolo com um soquete de tamanho adequado. Toque na arruela e na estrutura (A) do rolamento até que a vedação esteja a 3–4 mm (1/8–3/16 pol.) (D) da borda externa do tubo).

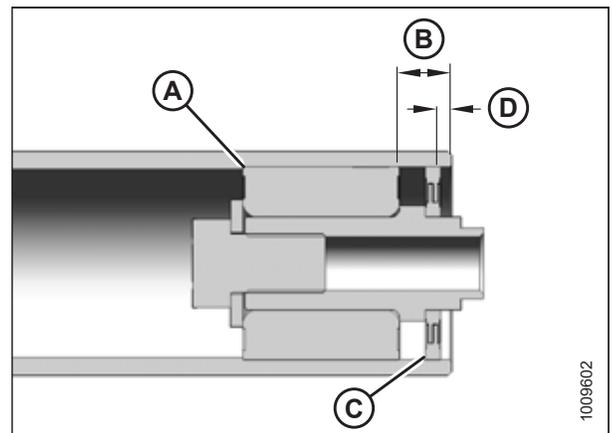


Figura 5.215: Rolamento do rolo

Instalação do rolo movido da esteira da plataforma

1. Posicione a ponta do eixo no rolo livre do braço dianteiro (B) no deque.
2. Empurre o rolo para desviar levemente o braço dianteiro de modo que a ponta do eixo, na parte traseira do rolo, possa deslizar dentro do braço (C) traseiro.
3. Instale parafusos (A) com arruelas e aplique torque de 93 Nm (70 libras pés).
4. Enrole a esteira sobre o rolo movido, feche a esteira e ajuste a tensão. Para obter mais instruções, consulte [5.12.2 Instalação do rolo de acionamento da esteira lateral, página 508](#).
5. Coloque a máquina para funcionar e verifique se a esteira corre corretamente. Ajuste a trilha da esteira, se necessário. Para obter mais instruções, consulte [5.12.4 Ajuste da trilha da esteira lateral da plataforma, página 513](#).

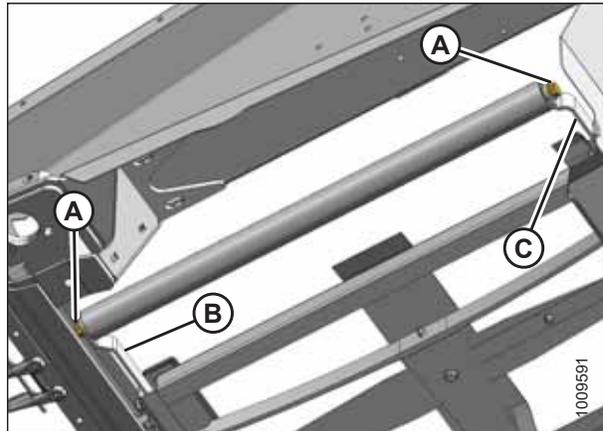


Figura 5.216: Rolo livre

Rolo de acionamento da esteira do deque

Remoção do rolo de acionamento da esteira lateral

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte devido ao acionamento inesperado ou à queda de uma máquina suspensa, sempre desligue o motor e retire a chave antes de deixar o assento do operador e sempre engate os apoios de segurança antes de ficar sob a máquina por qualquer motivo.

⚠ CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

1. Se o conector da esteira não estiver visível, engate a plataforma até que o conector esteja acessível (preferencialmente, perto da extremidade externa do deque).
2. Acione o motor, eleve a plataforma e o molinete.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma e do molinete.
5. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido anti-horário.

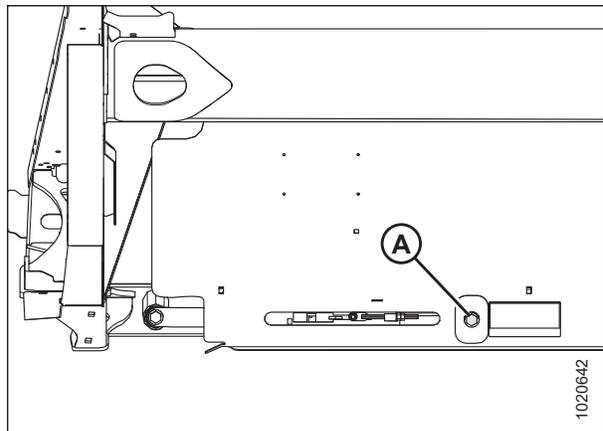


Figura 5.217: Tensor da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Remova os conectores de tubo (B), os parafusos (A) e porcas da junta da esteira.
7. Puxe a esteira fora do rolo de acionamento;

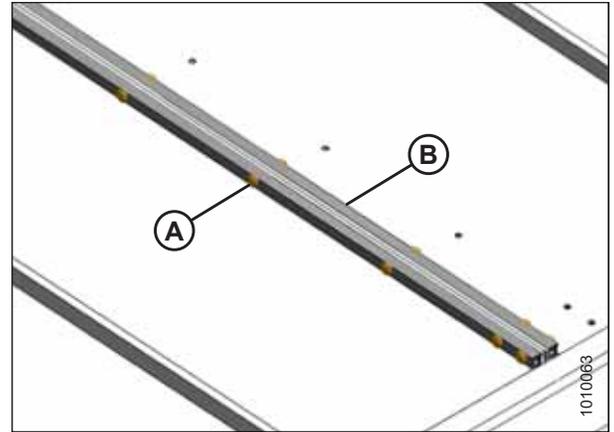


Figura 5.218: Conector da esteira

8. Alinhe os parafusos ao furo (A) no dedo duplo. Remova os dois parafusos que prendem o motor ao rolo de acionamento.

NOTA:

Os parafusos estão separados a 1/4 de volta.

9. Remova quatro parafusos (A) que prendem o motor ao braço do rolo de acionamento.

NOTA:

Pode ser necessário remover a proteção de plástico (C) para obter acesso ao parafuso superior.

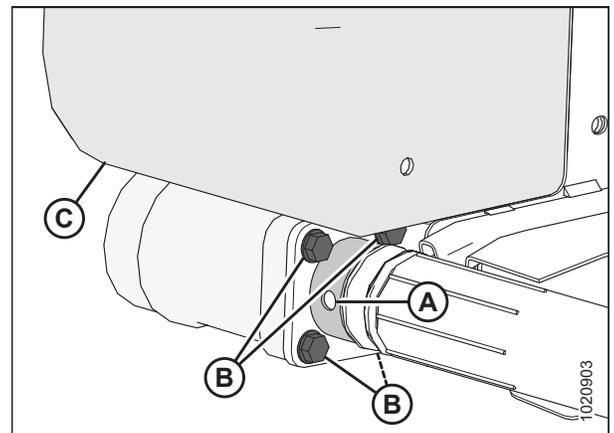


Figura 5.219: Rolo de acionamento

10. Remova o parafuso (A) que prende a extremidade oposta do rolo de acionamento (B) ao braço de suporte.
11. Remova o rolo de acionamento (B).

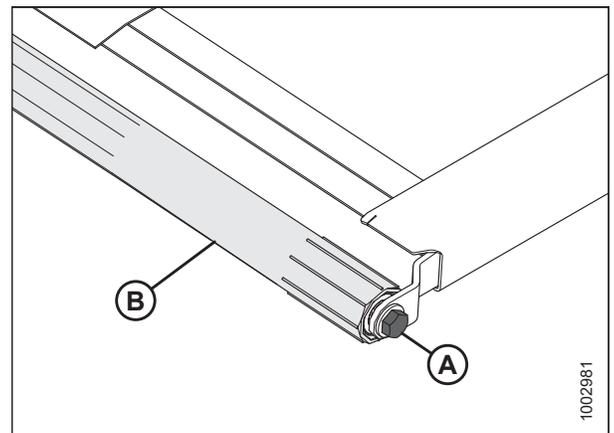


Figura 5.220: Rolo de acionamento

Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira lateral da plataforma

1. Remova o conjunto de rolo movido da esteira. Para obter mais instruções, consulte [Remoção do rolo de acionamento da esteira lateral, página 520](#).
2. Remova o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) do tubo do rolo (C) como segue:
 - a. Prenda o martelo deslizante (D) ao eixo roscado (E) no conjunto do rolamento.
 - b. Retire o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) com leves batidas.
3. Limpar o interior do tubo do rolo (C), verifique o tubo em busca de sinais de desgaste ou danos e substitua se necessário.

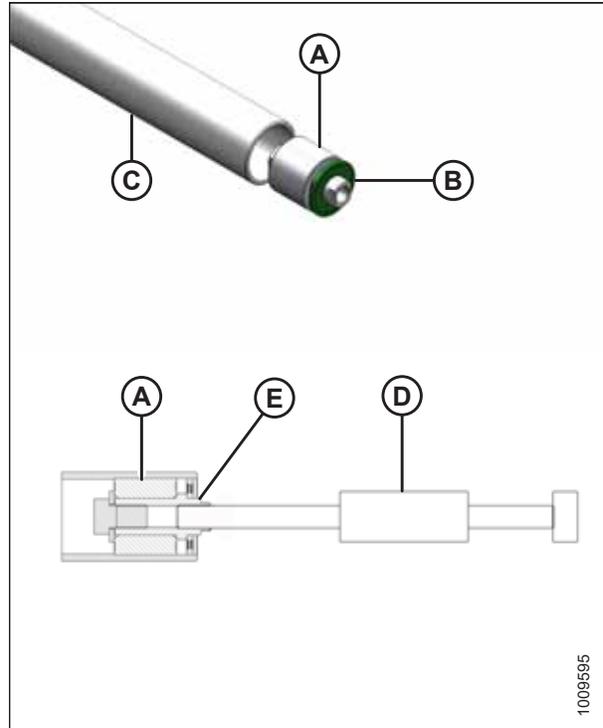


Figura 5.221: Rolamento do rolo

4. Instale o novo conjunto de rolamento (A) pressionando o anel do rolamento no tubo até que esteja em 14–15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.
5. Aplique graxa na parte frontal do conjunto de rolamentos (A). Consulte a contracapa traseira deste manual para especificações de graxas.
6. Instale a nova vedação (C) na abertura do rolo e coloque uma arruela plana (1,0 pol. D.I. x 2,0 pol. D.E.) na vedação.
7. Toque a vedação (C) na abertura do rolo com um soquete de tamanho adequado. Toque na arruela e na estrutura (A) do rolamento até que a vedação esteja a 3–4 mm (1/8–3/16 pol.) (D) da borda externa do tubo).

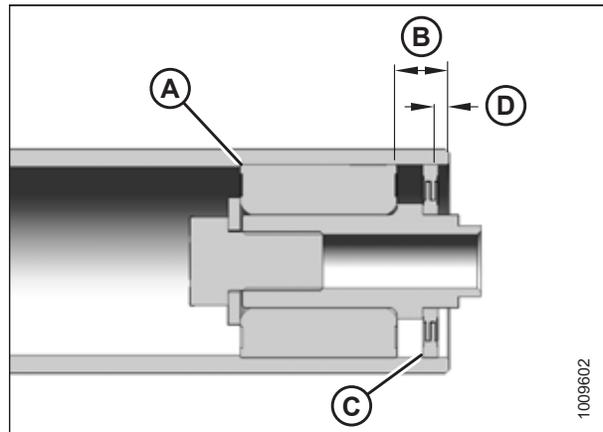


Figura 5.222: Rolamento do rolo

Instalação do rolo de acionamento da esteira lateral

1. Posicione o rolo de acionamento (B) entre os braços de suporte do rolo.
2. Instale o parafuso (A) para prender o rolo de acionamento ao braço mais próximo da barra de corte. Ajuste o torque do parafuso para 95 Nm (70 lbf-ft).
3. Engraxe o eixo do motor e insira na extremidade do rolo de acionamento (B).

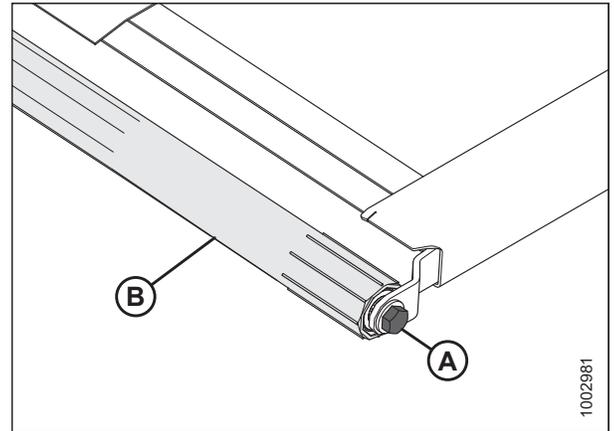


Figura 5.223: Rolo de acionamento

4. Prenda o motor ao suporte do rolo com quatro parafusos (B). Aplique torque em 27 Nm (20 lbf-ft).

NOTA:

Aperte os parafusos soltos e reinstale a proteção de plástico (C), se foi removida anteriormente.

5. Certifique-se que o motor está inteiramente no cilindro e aperte os dois parafusos de ajuste (não mostrados) através abertura (A) de acesso.

NOTA:

Os parafusos estão separados a 1/4 de volta.

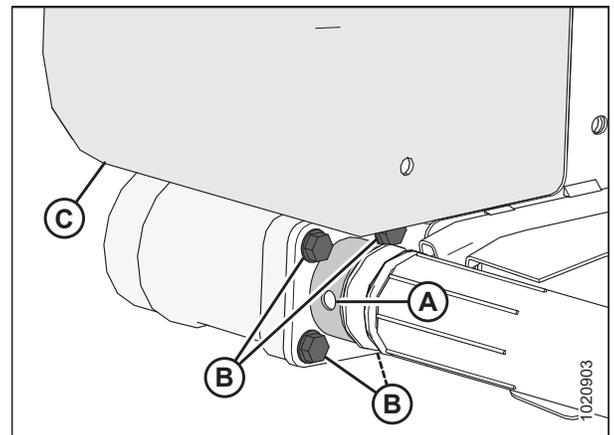


Figura 5.224: Rolo de acionamento

6. Enrole a esteira sobre o rolo do acionador e prenda as extremidades da esteira usando os conectores do tubo (B), parafusos (A) e porcas.

NOTA:

As cabeças dos parafusos devem ficar viradas para a abertura central.

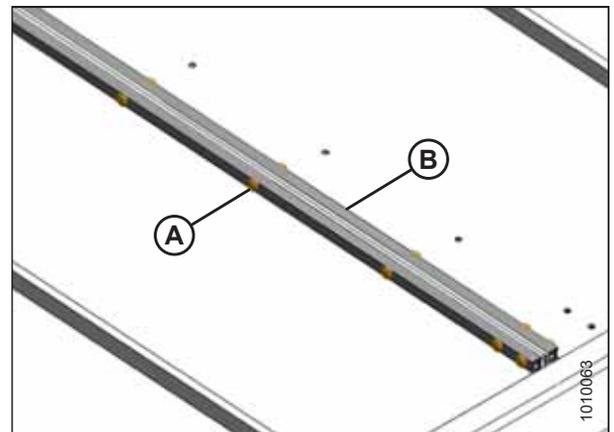


Figura 5.225: Conector da esteira

7. Tensione a esteira. Localize o parafuso de ajuste (A) e siga as indicações no decalque (B) ou consulte [5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 511](#) para saber o tensionamento adequado da esteira.

NOTA:

A figura à direita mostra o tensionador localizado no lado esquerdo da plataforma. O tensionador no lado direito está localizado no lado oposto.

8. Desengate os apoios de segurança da plataforma e do molinete.

! CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

9. Acione o motor e abaixe a plataforma e o molinete.
10. Coloque a máquina para funcionar e verifique se a esteira corre corretamente. Se forem necessários mais ajustes, consulte [5.12.4 Ajuste da trilha da esteira lateral da plataforma, página 513](#).

5.12.7 Substituição dos cliques EasyGuard (opcional)

! ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Ligue o motor.
2. Abaixar a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31](#).
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

NOTA:

As vistas são a partir da extremidade esquerda da plataforma.

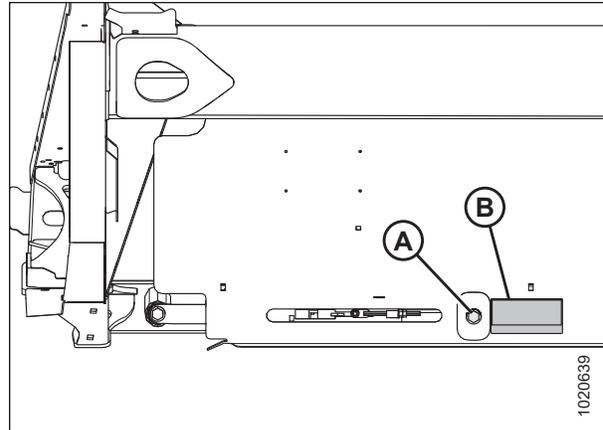


Figura 5.226: Tensor da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Remova os cliques de proteção das aletas existentes (A) da esteira.
7. Limpe a área com água e um pano. Cubra a superfície de instalação do clipe com uma pequena quantidade de detergente de louça para permitir que o clipe deslize mais facilmente.

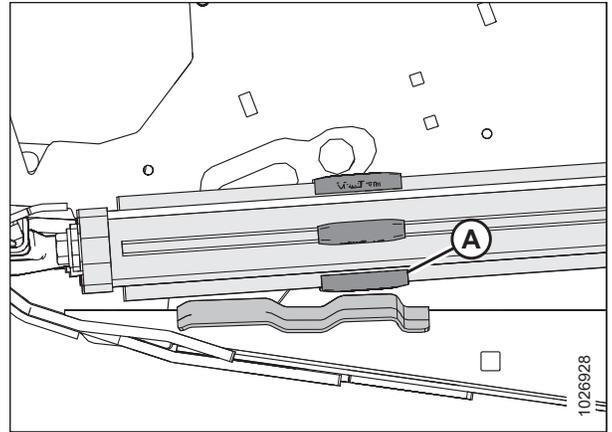


Figura 5.227: Clipe EasyGuard

8. Gire a esteira até que a aleta esteja alinhada com um rolo. Usando um martelo de borracha, bata no clipe (A) diretamente para baixo na aleta da esteira, tendo cuidado para não bater com muita força, já que o clipe pode quebrar. Pode levar algumas batidas para encaixar adequadamente.
9. Repita a instalação do clipe para cada aleta nas duas esteiras.

NOTA:

Os cliques podem ter um pequeno espaço (aproximadamente 1 mm [0,04 pol.]) entre a aleta da esteira e o clipe.

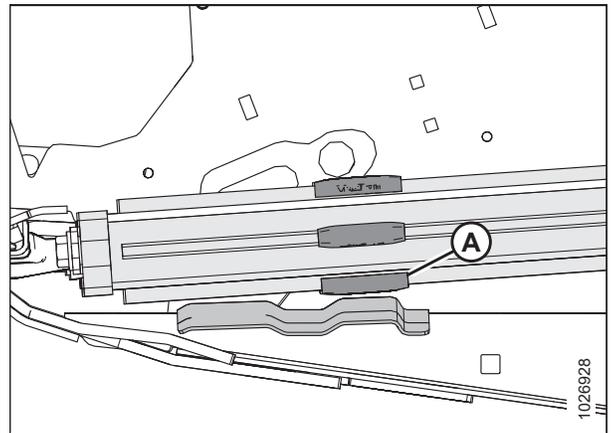


Figura 5.228: Instalação do clipe

5.13 Molinete

CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de reparar a máquina ou abrir as tampas do acionamento, consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 405](#).

5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte

A folga mínima entre os dedos do molinete e a barra de corte garante que os dedos do molinete não entrem em contato com a barra de corte durante a operação. A folga é configurada de fábrica, mas podem ser necessários ajustes antes da plataforma ser colocada em funcionamento.

As folgas entre os dedos e a proteção/barra de corte com os molinetes totalmente baixados é mostrado na tabela abaixo.

Table 5.3 Folga entre os dedos e a proteção/barra de corte

Largura da plataforma	(X) 3 mm (+/- 1/8 pol.) nas extremidades do molinete e nos locais flexíveis
9,1 m (30 pés)	20 mm (3/4 pol.)
10,7 m (35 pés)	20 mm (3/4 pol.)
12,2 m (40 pés)	20 mm (3/4 pol.)
13,7 m (45 pés)	20 mm (3/4 pol.)

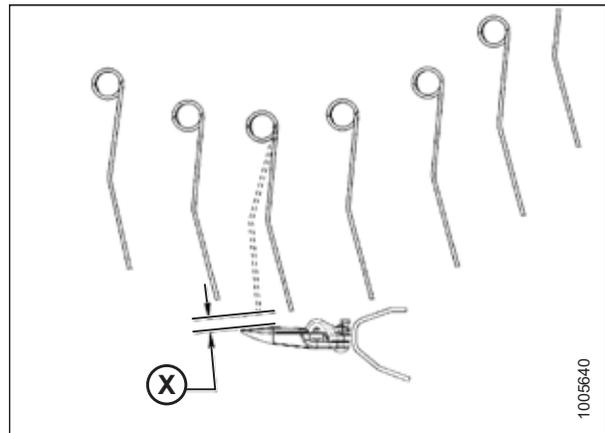


Figura 5.229: Folga do dedo

Medição de espaço do molinete

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

1. Ligue o motor.
2. Baixe a plataforma totalmente ao nível do solo.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Mova as alavancas da mola (A) para baixo para a posição DESTRAVAR.

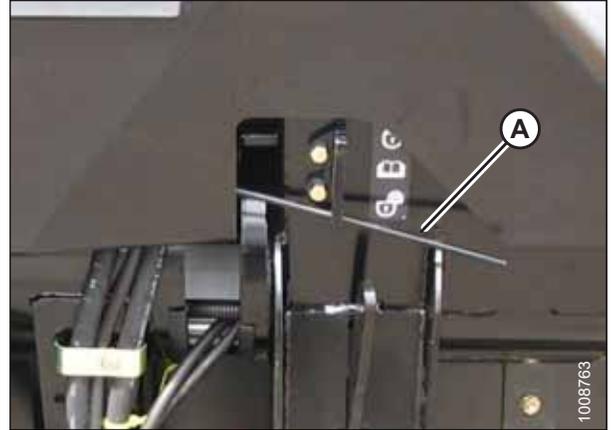


Figura 5.230: Trava da asa na posição DESTRAVAR

4. Levante a plataforma e coloque dois blocos de 150 mm (6 pol.) (A) sob a barra de corte, dentro dos pontos flexíveis das asas.
5. Abaixete totalmente a plataforma, permita que ela flexione para um modo totalmente retraído para baixo.

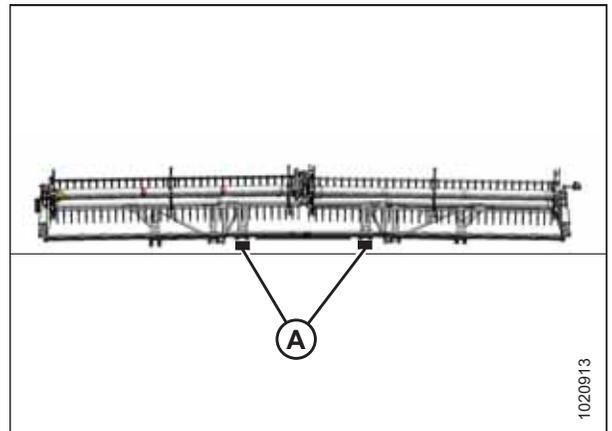


Figura 5.231: Plataforma FlexDraper®
Locais dos blocos

6. Mova a posição de avanço-recuo para a posição central (5) no decalque de posição de avanço-recuo (A).
7. Abaixete totalmente o molinete.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

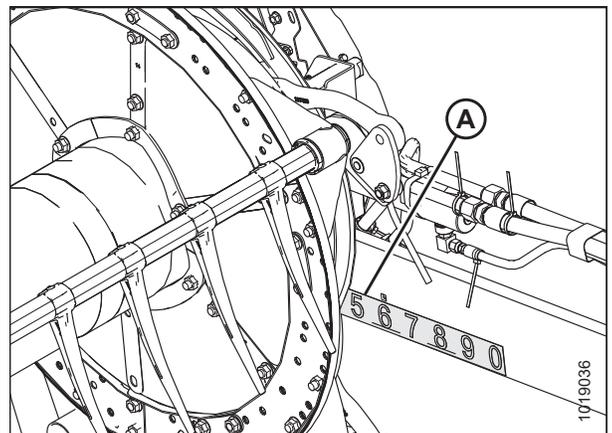


Figura 5.232: Posição avanço-recuo

9. Meça a folga (X) entre os pontos (A) e (B) e em alguns locais de medição. Para obter as especificações de folgas, consulte [5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 526](#).

Para obter os locais de medição, consulte:

- [Figura 5.234, página 528](#) – Plataforma FlexDraper®

NOTA:

O molinete é ajustado de fábrica para fornecer mais folga no centro do molinete do que nas extremidades (flexão para baixo) para compensar a flexão do molinete.

NOTA:

Ao medir a folga do molinete no centro de uma plataforma de molinete duplo, meça o molinete mais baixo.

Locais de medição (A): Extremidades externas dos molinetes em ambos os pontos de articulação (quatro locais).

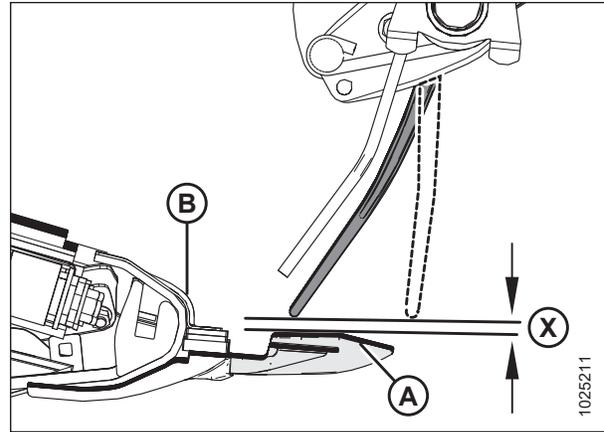


Figura 5.233: Espaço

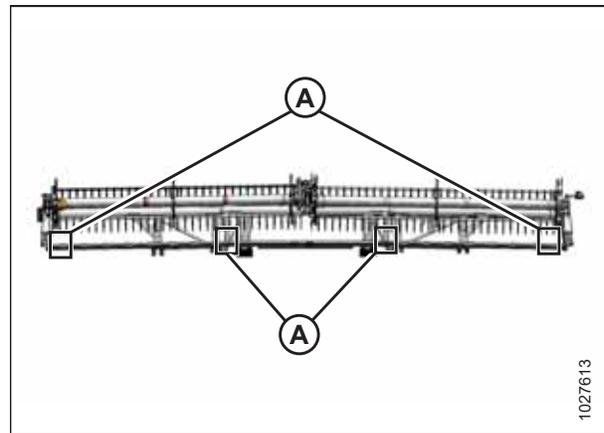


Figura 5.234: Locais de medição:

10. Ajuste a folga do molinete, se necessário. Para obter mais instruções, consulte [Ajuste de folga do molinete, página 528](#).

Ajuste de folga do molinete

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da máquina suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Ajuste os cilindros de levante dos braços externos do molinete para configurar a folga nas extremidades externas do molinete conforme segue:
 - a. Afrouxe o parafuso (A).
 - b. Gire a haste do cilindro (B) para fora do engate para erguer o molinete e aumentar a folga para a barra de corte, ou gire a haste do cilindro para dentro do engate para baixar o molinete e reduzir a folga.
 - c. Aperte o parafuso (A).
 - d. Repita do lado oposto.

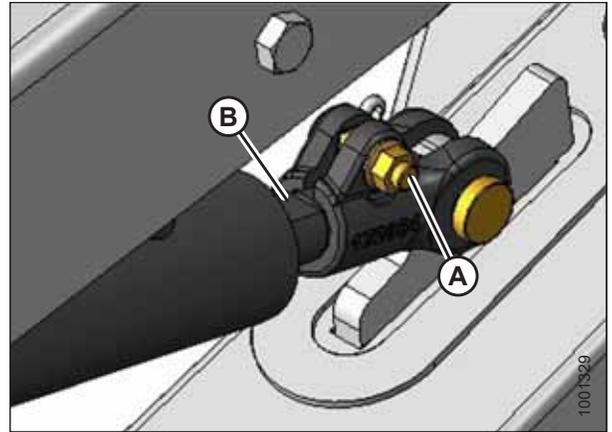


Figura 5.235: Braço externo do molinete

3. Ajuste o centro de parada do cilindro de elevação (A) para alterar a folga na extremidade interna dos molinetes e a folga nos pontos flexíveis como segue:
 - a. Afrouxe a porca (B).
 - b. Gire a porca (C) no sentido anti-horário para elevar o molinete e aumentar a folga para a barra de corte, ou no sentido horário para baixar o molinete e reduzir a folga.
 - c. Aperte a porca (B).

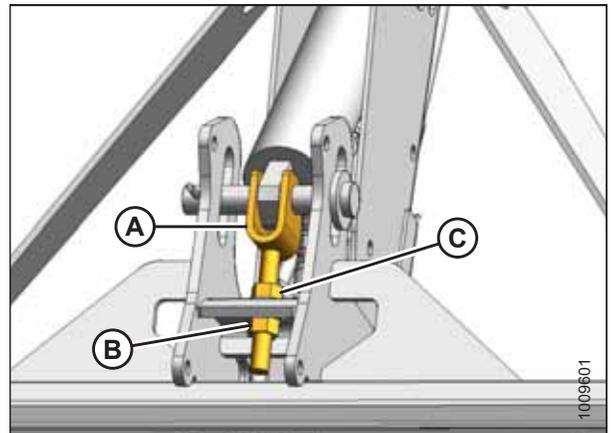


Figura 5.236: Lado inferior do braço central

4. Verifique as medidas e, se necessário, repita o processo de ajuste.
5. Mova o molinete para trás e certifique-se de que os dedos de extremidade de metal **NÃO** entrem em contato com os protetores do defletor.
6. Se o contato ocorrer, ajuste o molinete para cima e mantenha a folga em todas as posições do avanço-recuo do molinete. Se não for possível evitar o contato após o ajuste do molinete, apare as extremidades de metal dos dedos para obter uma folga adequada.
7. Verifique periodicamente para ver se há evidências de contato durante a operação e ajuste a folga, se necessário.

5.13.2 Flexão do molinete para baixo

O molinete é ajustado de fábrica a flexionar para baixo (para fornecer mais folga no centro do molinete do que nas extremidades) para compensar a flexão do molinete.

Ajuste da flexão do molinete para baixo

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Posicione o molinete acima da barra de corte (entre 4 e 5 no decalque de posição do avanço-recuo [A]) para fornecer distância adequada em todas as posições do avanço-recuo do molinete.
2. Registre a medição em cada ponto do disco do molinete para cada tubo do molinete.

NOTA:

Meça o perfil da flexão para baixo antes de desmontar o molinete para manutenção, de modo que o perfil possa ser mantido durante a remontagem.

3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Comece com o disco do molinete mais próximo ao centro da plataforma e prossiga em direção às extremidades externas; ajuste o perfil da plataforma como segue:

- a. Remova os parafusos (A).
- b. Solte o parafuso (B) e ajuste o braço (C) até obter a medida desejada entre o tubo do molinete e a barra de corte.

NOTA:

Permita que os tubos do molinete se curvem naturalmente e posicione a ferragem de acordo.

- c. Reinstale os parafusos (A) em alinhamento aos orifícios e aperte.

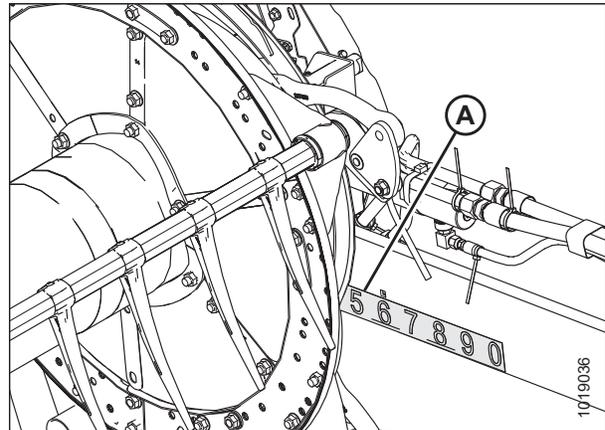


Figura 5.237: Decalque da posição avanço-recuo

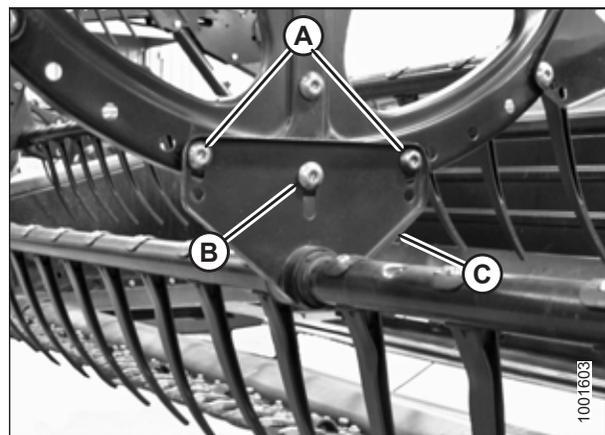


Figura 5.238: Disco do molinete

5.13.3 Centralização do molinete em uma plataforma de molinete duplo

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve a plataforma o suficiente para colocar blocos de 150 mm (6 pol.) embaixo das sapatas deslizantes externas. Abaixar a plataforma nos blocos, as extremidades da plataforma ficarão mais elevadas do que a seção central, fazendo com que a plataforma "sorria".
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Solte o parafuso (A) em cada braçadeira (B).
5. Movimente a extremidade frontal do braço central de suporte (C) lateralmente, conforme necessário, para centralizar os dois molinetes.
6. Aperte os parafusos (A); e ajuste o torque para 382 Nm (282 lbf).

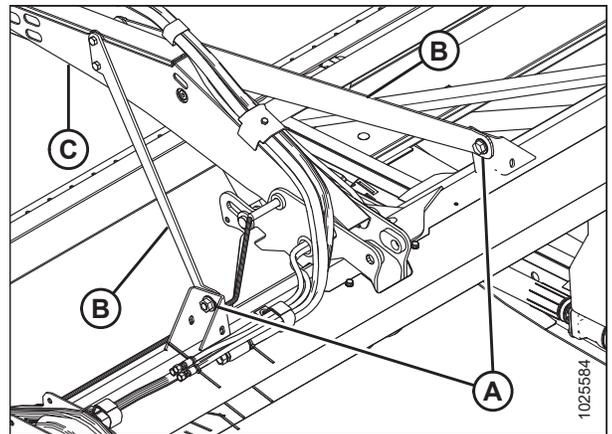


Figura 5.239: Suporte central do braço do molinete – América do Norte

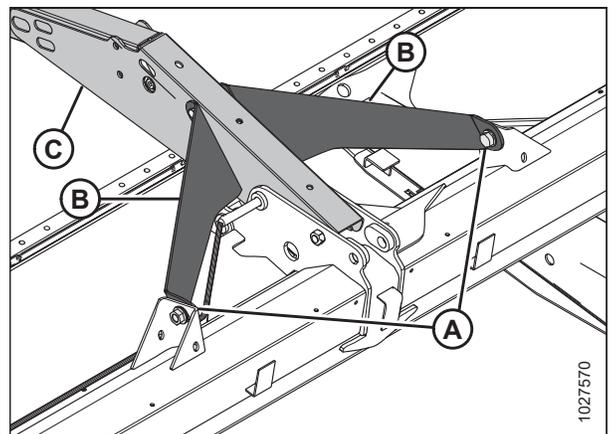


Figura 5.240: Braço de suporte e suportes centrais – Exportação

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Meça a folga nos locais (A) entre o molinete e ambas as chapas laterais. Os espaços devem ser os mesmos se o molinete estiver centralizado.

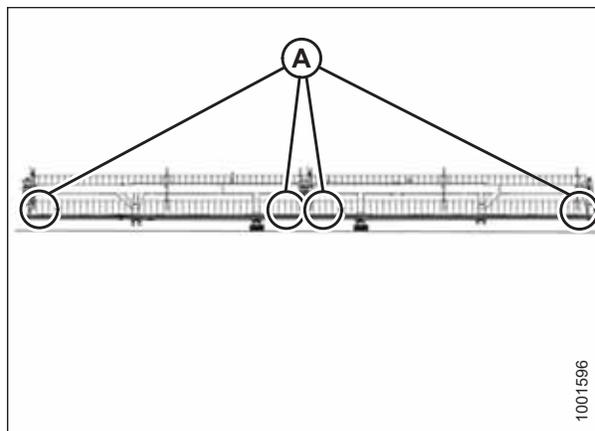


Figura 5.241: Locais de medida

5.13.4 Dedos do molinete

IMPORTANTE:

Mantenha os dedos do molinete em boas condições e os endireite ou substitua-os conforme necessário.

Remoção dos dedos de aço



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais por causa de quedas ou por causa do molinete suspenso, sempre engate os apoios de segurança do molinete antes de entrar embaixo do molinete por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

Certifique-se que o tubo esteja apoiado em todos os momentos para evitar danos a ele e a outros componentes.

1. Abaixar a plataforma, eleve o molinete e engate os seus apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova as buchas do tubo aplicável no centro dos discos esquerdos. Para obter mais instruções, consulte [Remoção das buchas dos molinetes, página 536](#).
4. Acople os braços do tubo (B) ao disco do molinete nos locais de acoplamento originais (A).
5. Corte o dedo danificado para que possa ser removido do tubo.
6. Remova os parafusos dos dedos existentes e deslize-os para substituir o dedo que foi cortado na Etapa 5, [página 533](#) (retire os braços [B] dos tubos conforme necessário).

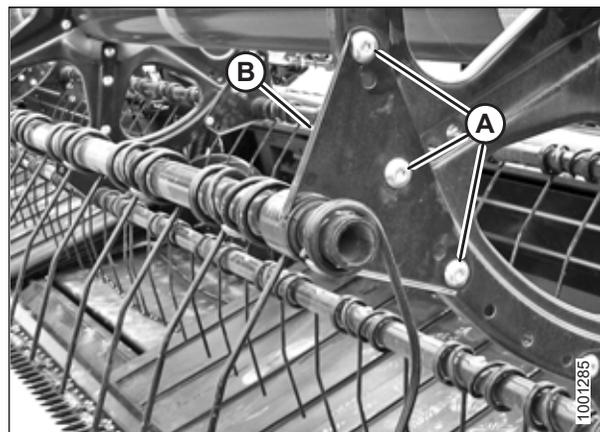


Figura 5.242: Braço do tubo

Instalação dos dedos de aço



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais por causa de quedas ou por causa do molinete suspenso, sempre engate os apoios de segurança do molinete antes de entrar embaixo do molinete por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o tubo esteja fixado em todos os momentos, a fim de evitar danos ao tubo ou a outros componentes.

NOTA:

Este procedimento presume que um dedo já tenha sido removido do maquinário. Para obter mais instruções sobre como remover os dedos, consulte *Remoção dos dedos de aço, página 533*.

1. Deslize o novo dedo e o braço do tubo (A) em direção à extremidade do tubo.
2. Instalação das buchas do tubo. Para obter mais instruções, consulte *Instalação das buchas nos molinetes, página 541*.
3. Acople os dedos ao tubo com parafusos e porcas (B).

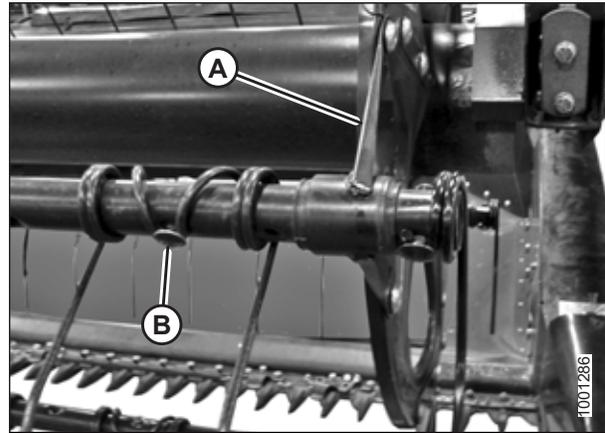


Figura 5.243: Tubo

Remoção dos dedos de plástico



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais por causa de quedas ou por causa do molinete suspenso, sempre engate os apoios de segurança do molinete antes de entrar embaixo do molinete por qualquer motivo.

1. Abaixar a plataforma, elevar o molinete e engatar os seus apoios de segurança.
2. Desligar o motor e remover a chave da ignição.
3. Remover o parafuso (A) usando uma chave de fenda Torx®. Mais 27 chaves de soquete IP.

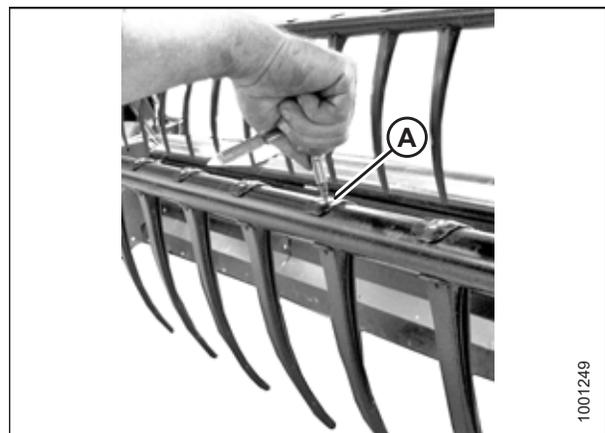


Figura 5.244: Remoção do dedo de plástico

4. Empurre o clipe na parte superior do dedo para trás em direção ao tubo do molinete, como exibido, e retire o dedo do tubo.



Figura 5.245: Remoção do dedo de plástico

Instalação dos dedos de plástico



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais por causa de quedas ou por causa do molinete suspenso, sempre engate os apoios de segurança do molinete antes de entrar embaixo do molinete por qualquer motivo.

NOTA:

Este procedimento presume que um dedo já tenha sido removido do maquinário. Para obter mais instruções sobre como remover os dedos, consulte [Remoção dos dedos de plástico, página 534](#).

1. Posicione o novo dedo na extremidade posterior do tubo. Engate a aresta na extremidade inferior do dedo no orifício inferior do tubo.
2. Levante o flange superior com cuidado e gire o dedo, como exibido, até que a aresta na parte superior do dedo engate no furo superior do tubo.



Figura 5.246: Instalação do dedo de plástico

IMPORTANTE:

NÃO aplique força ao dedo antes de apertar o parafuso de montagem. Aplicar força sem apertar o parafuso de montagem irá quebrar o dedo ou cortar os pinos de localização.

3. Instale o parafuso (A) usando uma chave de fenda Torx® Plus 27 IP e aperte a 8,5-9,0 Nm.

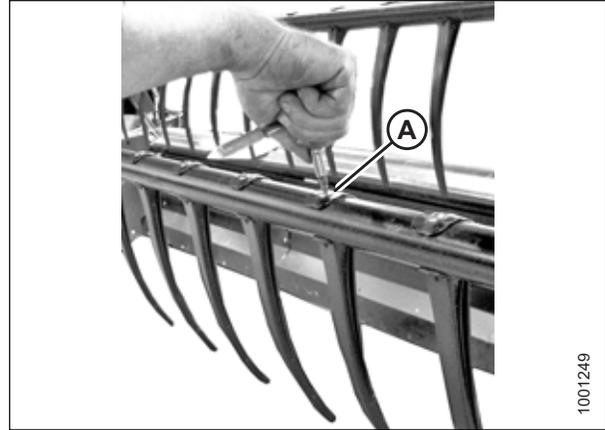


Figura 5.247: Instalação do dedo de plástico

5.13.5 Buchas do tubo

Remoção das buchas dos molinetes

A bucha está localizada no ponto onde o dedo do molinete se conecta ao disco do molinete.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais por causa de quedas ou por causa do molinete suspenso, sempre engate os apoios de segurança do molinete antes de entrar embaixo do molinete por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o tubo esteja fixado em todos os momentos, a fim de evitar danos ao tubo ou a outros componentes.

1. Abaixar a plataforma, elevar o molinete e engatar os seus apoios de segurança.
2. Desligar o motor e remover a chave da ignição.

NOTA:

Se for somente substituir a bucha da extremidade do ressalto, vá para o Passo 8, página 538.

Disco central e buchas da extremidade traseira

3. Remova as tampas laterais do molinete e o suporte das mesmas (C) da extremidade posterior do molinete no local aplicável do tubo do molinete.

NOTA:

Não há nenhuma tampa lateral no disco central.

4. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco.

IMPORTANTE:

Observe os locais com orifícios no braço e no disco e assegure-se de que os parafusos (A) sejam reinstalados nos locais originais.

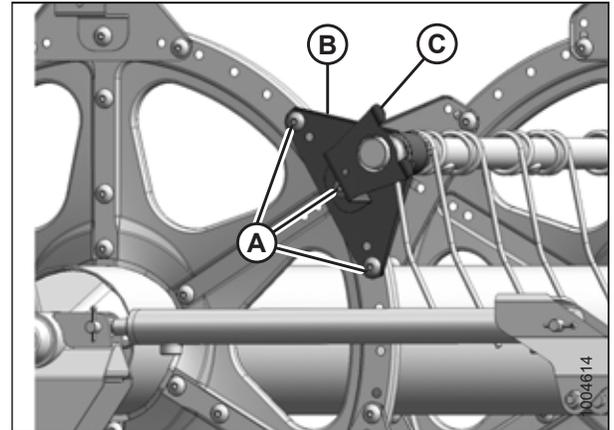


Figura 5.248: Extremidade traseira

5. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações. Retire o grampo do tubo.

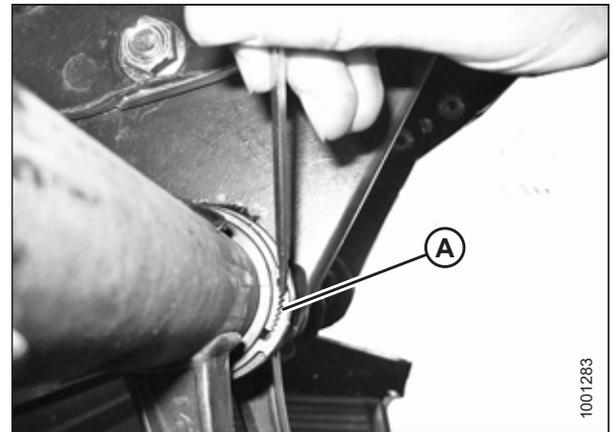


Figura 5.249: Braçadeira da Bucha

6. Gire o braço do tubo (A) até liberar o disco e deslize o braço para fora da bucha interna (B).
7. Remova as metades da bucha (B). Se necessário, remova o próximo dedo de aço ou plástico, de modo que o braço possa deslizar para fora da bucha. Consulte os procedimentos a seguir se necessário:

- [Remoção dos dedos de plástico, página 534](#)
- [Remoção dos dedos de aço, página 533](#)

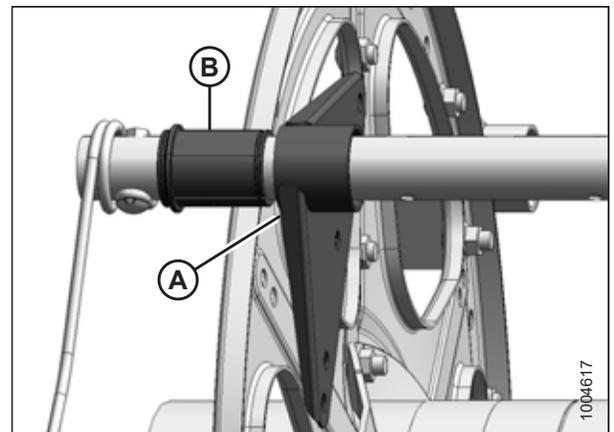


Figura 5.250: Bucha

Buchas da extremidade do excêntrico

8. Remova as proteções laterais e o suporte da proteção lateral (A) no local apropriado do tubo.

NOTA:

Remover as buchas da extremidade do excêntrico exige que o tubo seja movido através do disco para expor a bucha.

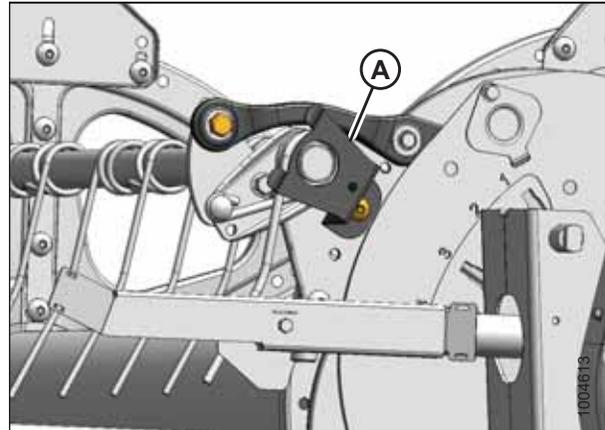


Figura 5.251: Extremidade do excêntrico

9. Remova as proteções laterais do molinete e o suporte (C) das proteções laterais da extremidade traseira do molinete no local adequado do tubo.

NOTA:

Não há nenhuma proteção lateral no disco central.

10. Remova os parafusos (A) que prendem os braços do tubo (B) aos discos traseiro e central.

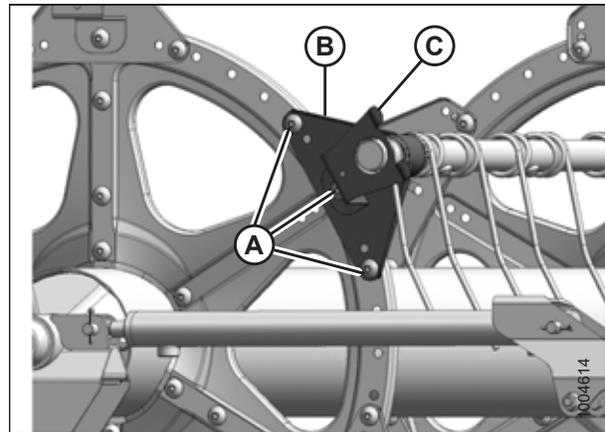


Figura 5.252: Extremidade traseira

Kit de reforço do tubo (Opcional)⁵²

11. Libera as braçadeiras da bucha ou desconecte os canais de suporte do suporte do tubo (se instalado), dependendo de qual tubo está sendo movido. Três tubos (A) exigem desconexão do canal e dois tubos exigem apenas a remoção da braçadeira da bucha.

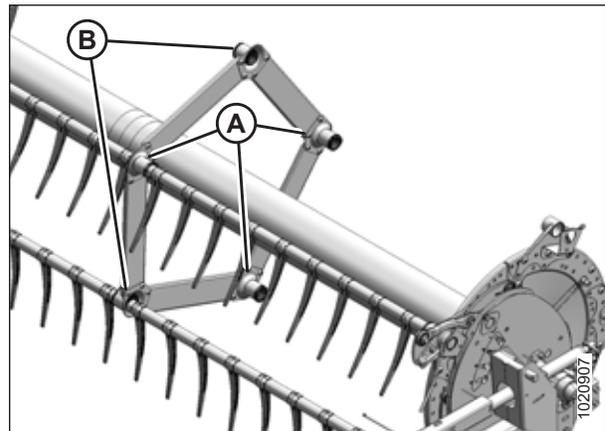


Figura 5.253: Suportes do Tubo

52. Molinete de 5 barras MD n. B5825, Molinete de 6 barras MD n. B5826

12. Remova o parafuso (A) da conexão do excêntrico de modo que o tubo (B) fique livre para girar.

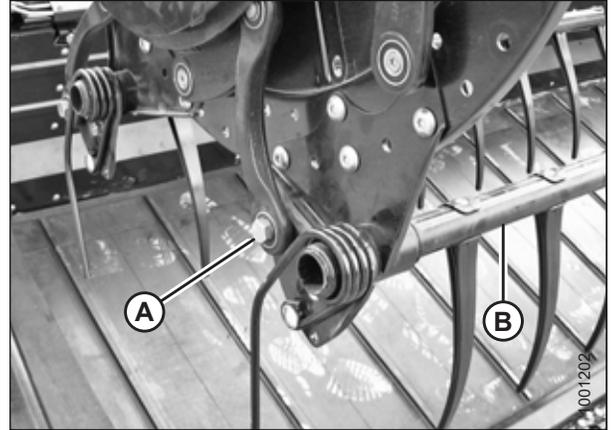


Figura 5.254: Extremidade do excêntrico

13. Solte as braçadeiras da bucha (A) no disco do excêntrico usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações. Remova as braçadeiras das buchas.

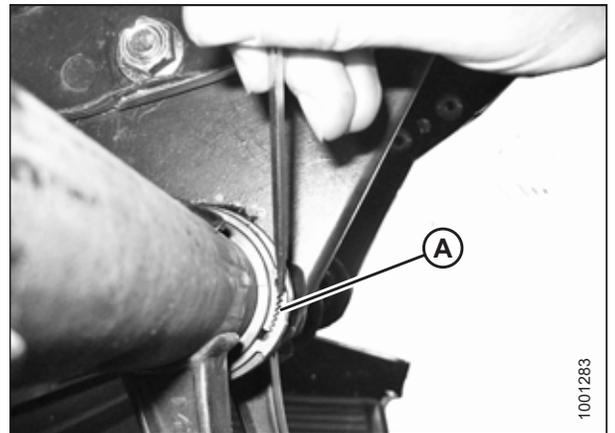


Figura 5.255: Braçadeira da Bucha

14. Deslize o tubo (A) para fora para expor a bucha (B).
15. Remova as metades da bucha (B). Se necessário, remova o próximo dedo de aço ou plástico, de modo que o braço possa deslizar para fora da bucha. Consulte os procedimentos a seguir se necessário:
 - *Remoção dos dedos de plástico, página 534*
 - *Remoção dos dedos de aço, página 533*

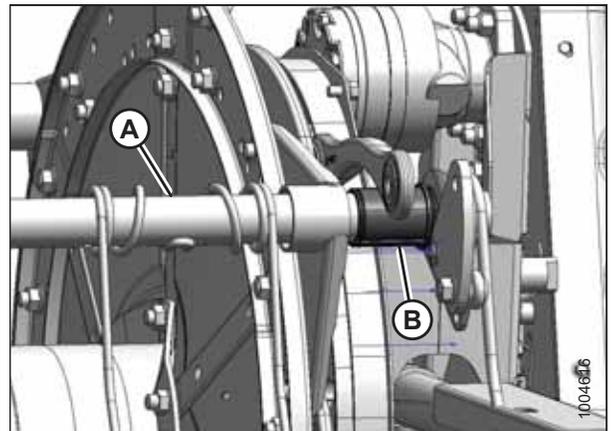


Figura 5.256: Extremidade do excêntrico

Buchas do kit de reforço do tubo (Opcional)

16. Localize o suporte (A) que requer uma nova bucha.
17. Remova os quatro parafusos (B) que prendem o canal (C) ao suporte (A).
18. Remova o parafuso (E) e o dedo (D) se estiverem próximos demais do suporte para permitir o acesso à bucha. Para obter instruções, consulte *Remoção dos dedos de plástico, página 534* ou *Remoção dos dedos de aço, página 533*.

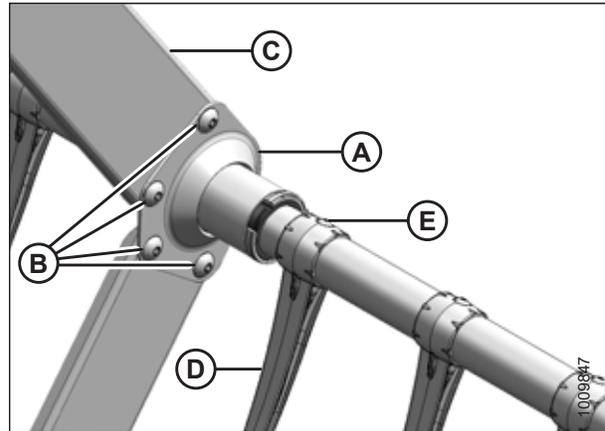


Figura 5.257: Suportes do Tubo

19. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações.

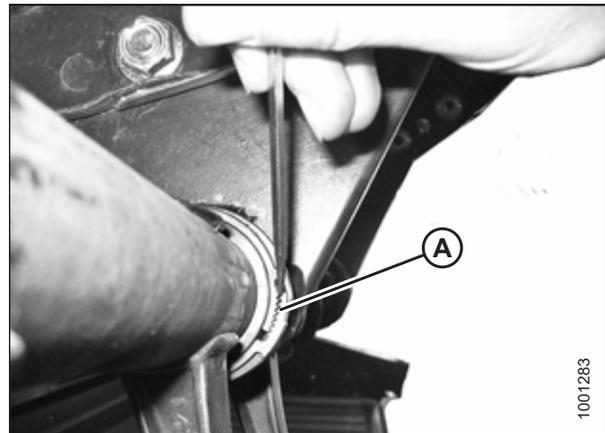


Figura 5.258: Braçadeira da Bucha

20. Remova as braçadeiras (A) das buchas.

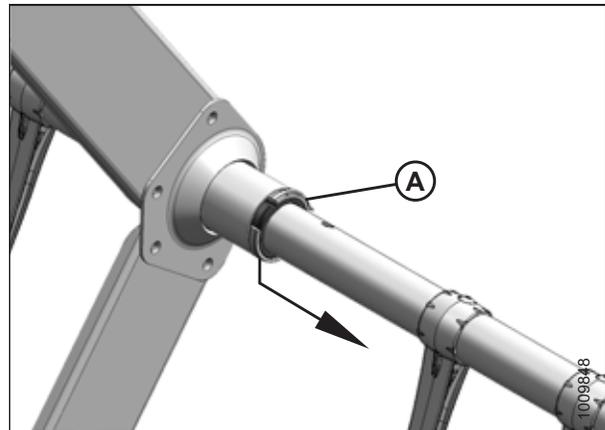


Figura 5.259: Braçadeira da bucha do kit de reforço do tubo (Opcional)

21. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita (A). Deslize o suporte para fora das metades da bucha (B).

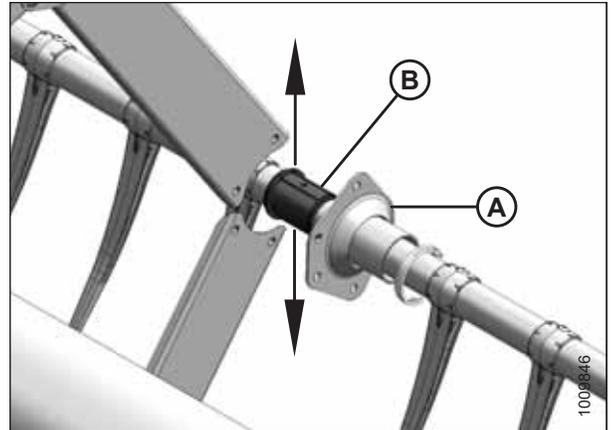


Figura 5.260: Suporte do kit de reforço do tubo (Opcional)

22. Em cada molinete, há dois suportes voltados para a esquerda. Gire o suporte até que os flanges liberem os canais antes de retirá-los da bucha (B). Afaste levemente o tubo do molinete, se necessário.
23. Remova as metades das buchas (B) dos tubos.

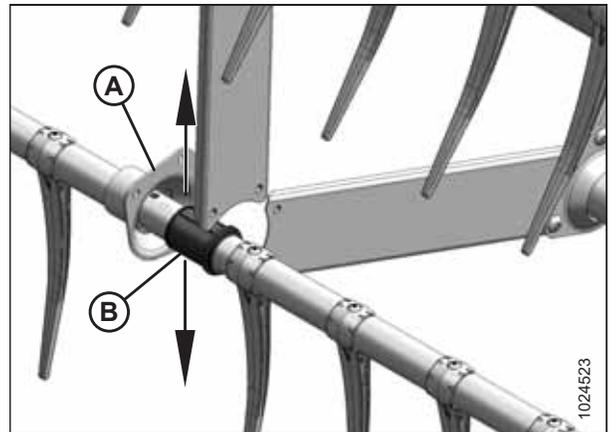


Figura 5.261: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (Opcional)

Instalação das buchas nos molinetes

NOTA:

Este procedimento presume que os passos *Remoção das buchas dos molinetes, página 536* tenham sido concluídos.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais por causa de quedas ou por causa do molinete suspenso, sempre engate os apoios de segurança do molinete antes de entrar embaixo do molinete por qualquer motivo.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o tubo esteja fixado em todos os momentos para evitar danos a ele ou a outros componentes.

Utilize um par de alicates de trava de canal modificado (A) para instalar as braçadeiras da bucha. Prenda o alicate em um torno e faça um entalhe (B) na extremidade de cada braço para encaixar a braçadeira conforme ilustrado.

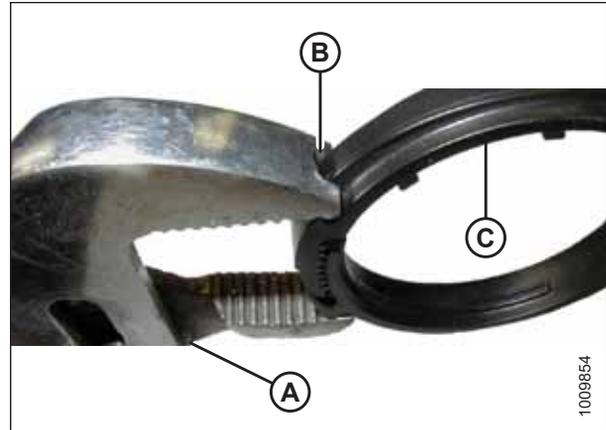


Figura 5.262: Alicate Modificado

Buchas da extremidade do excêntrico

1. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com a extremidade sem flange adjacente ao braço do tubo e posicione a alça em cada metade da bucha no orifício do tubo.
2. Deslize o tubo (A) na direção da extremidade posterior do molinete para inserir a bucha (B) no braço do tubo. Se os suportes dos tubos estiverem instalados, assegure-se de que as buchas nesses locais deslizem para dentro do suporte.
3. Reinstale os dedos removidos anteriormente. Consulte os procedimentos a seguir se necessário:
 - [Remoção dos dedos de plástico, página 534](#)
 - [Remoção dos dedos de aço, página 533](#)
4. Instale a braçadeira da bucha (A) no tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
5. Posicione a braçadeira (A) nas buchas (B) de modo que as bordas da braçadeira e da bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar à ranhura na bucha e as linguetas da trava estiverem engatadas.

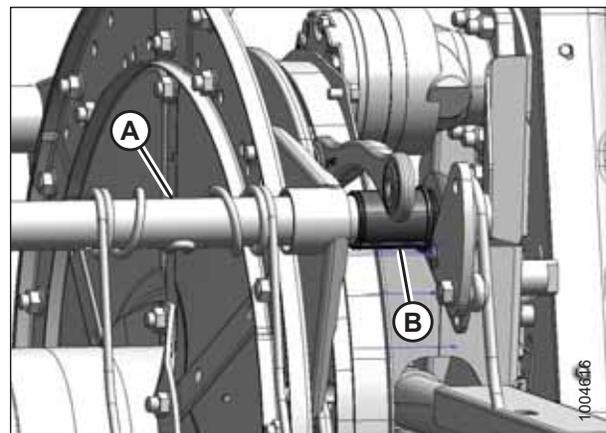


Figura 5.263: Extremidade do excêntrico

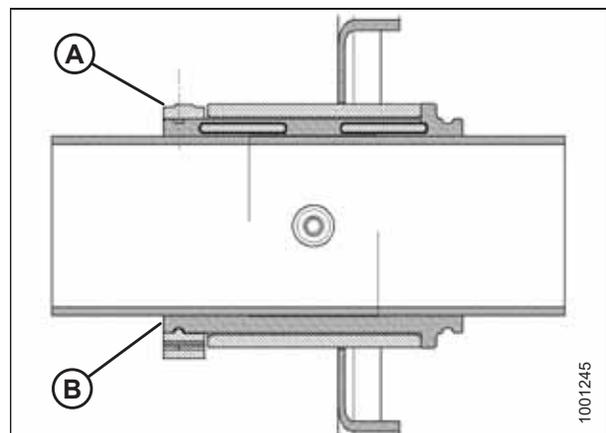


Figura 5.264: Bucha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Aperte a braçadeira (A) usando o alicate de trava de canal modificado (B) até que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

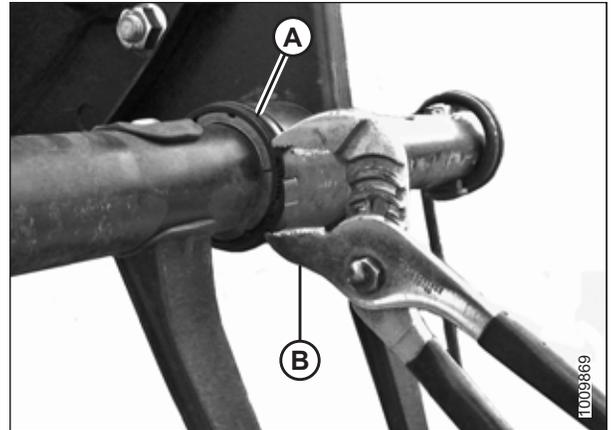


Figura 5.265: Instalação da Braçadeira

7. Alinhe o tubo (B) ao braço do excêntrico e instale o parafuso (A). Ajuste o torque do parafuso para 165 Nm (120 lbf-ft).

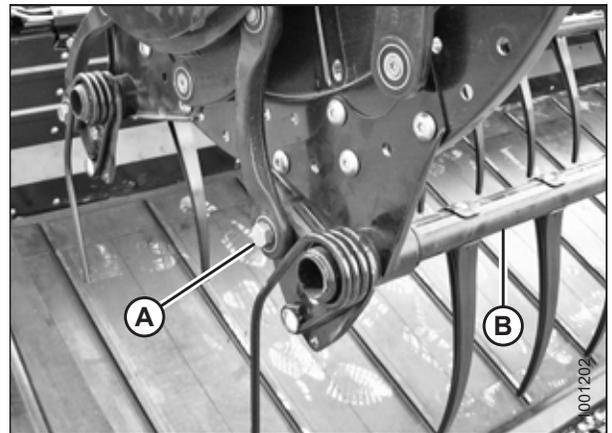


Figura 5.266: Extremidade do excêntrico

8. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco central.
9. Instale o braço do tubo (B) e o suporte da tampa lateral (C) da extremidade posterior do molinete no local aplicável do tubo com os parafusos (A).

NOTA:

Não há nenhuma tampa lateral nos discos centrais.

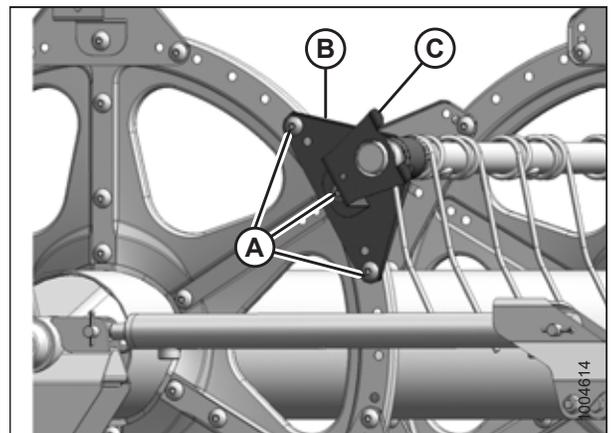


Figura 5.267: Extremidade traseira

10. Instale o suporte da tampa lateral (A) no local aplicável do tubo na extremidade do excêntrico.
11. Reinstale as tampas laterais do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Substituição das proteções laterais do molinete, página 548*.

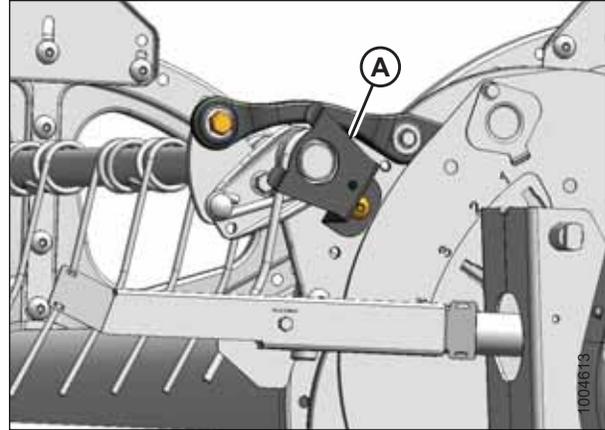


Figura 5.268: Extremidade do excêntrico

Disco central e buchas da extremidade traseira

12. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com a extremidade sem flange adjacente ao braço do tubo e posicione a alça em cada metade da bucha no orifício do tubo.
13. Deslize o tubo (A) na bucha (B) e posicione contra o disco no local original.
14. Reinstale os dedos removidos anteriormente. Para obter mais instruções, consulte
 - *Remoção dos dedos de plástico, página 534*
 - *Remoção dos dedos de aço, página 533*

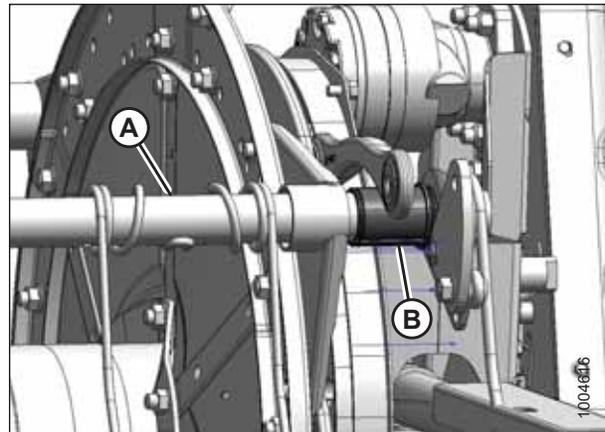


Figura 5.269: Extremidade do excêntrico

15. Instale a braçadeira da bucha (A) no tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
16. Posicione a braçadeira (A) nas buchas (B) de modo que as bordas da braçadeira e da bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar à ranhura na bucha e as linguetas da trava estiverem engatadas.

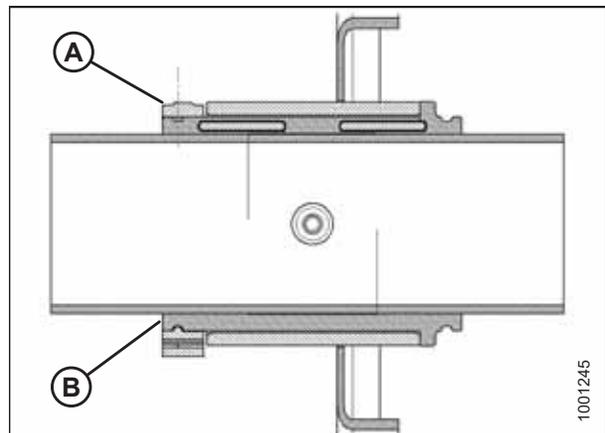


Figura 5.270: Bucha

17. Aperte a braçadeira (A) usando o alicate de trava de canal modificado (B) até que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

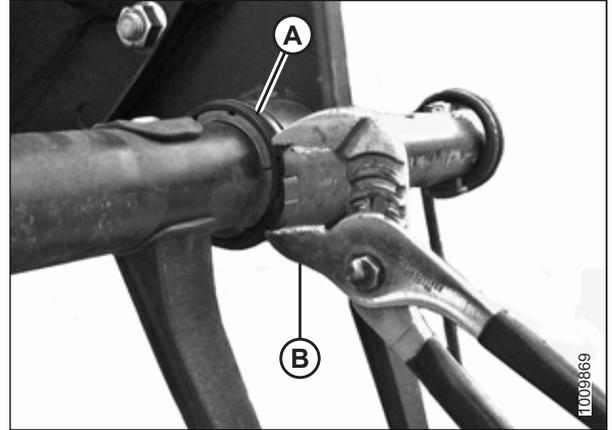


Figura 5.271: Instalação da Braçadeira

18. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco central.
19. Instale o braço do tubo (B) e o suporte da tampa lateral (C) da extremidade posterior do molinete no local aplicável do tubo com os parafusos (A).

NOTA:

Não há nenhuma tampa lateral nos discos centrais.

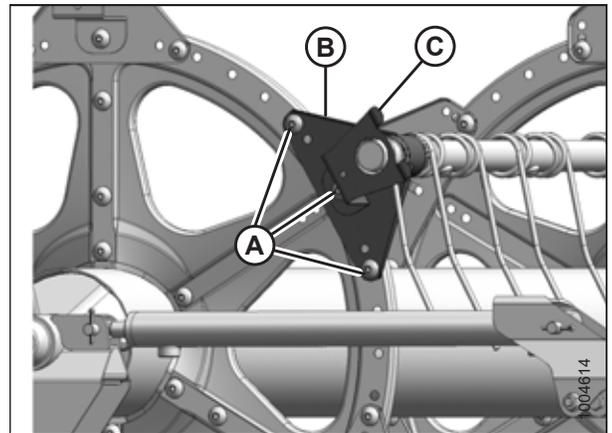


Figura 5.272: Extremidade traseira

Kit de reforço do tubo (Opcional)⁵³

20. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com a extremidade sem flange adjacente ao braço do tubo e posicione a alça em cada metade da bucha no orifício do tubo.

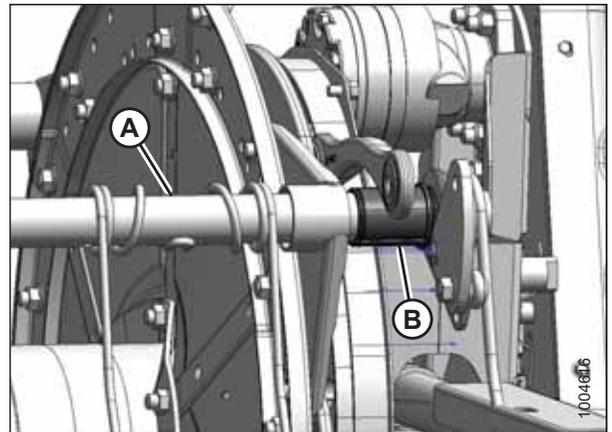


Figura 5.273: Extremidade do excêntrico

53. Molinete de 5 barras MD n. B5825, Molinete de 6 barras MD n. B5826

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

21. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita (A). Deslize o suporte sobre a bucha (B).

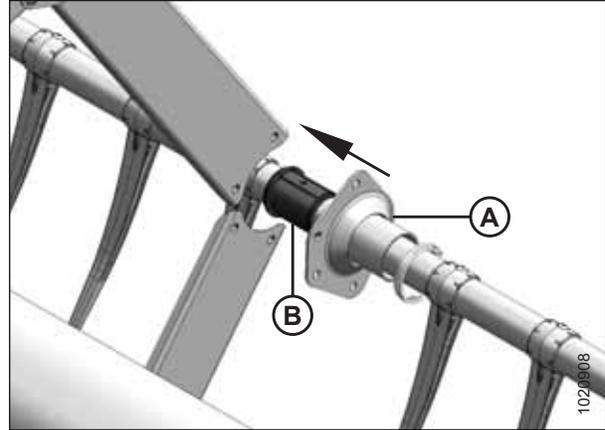


Figura 5.274: Suporte do kit de reforço do tubo (Opcional)

22. Em cada molinete, há dois suportes voltados para a esquerda (A). Gire o suporte (A) até que os flanges liberem os canais (C) antes de colocar o suporte sobre as buchas (B).

NOTA:

Caso necessário, afaste levemente o tubo (D) do molinete para dar ao flange do suporte espaço suficiente para liberar o canal.

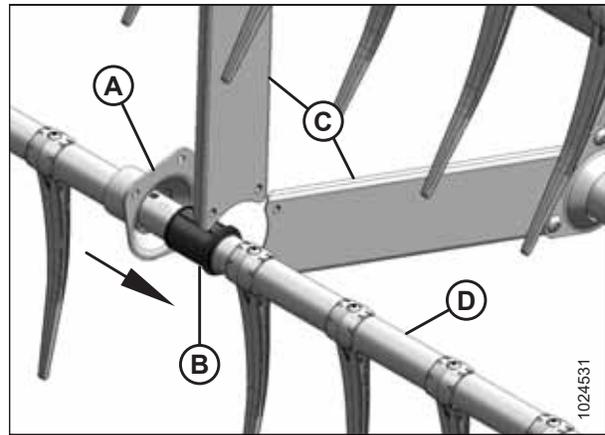


Figura 5.275: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (Opcional)

23. Instale a braçadeira da bucha (A) no tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
24. Posicione a braçadeira (A) nas buchas (B) de modo que as bordas da braçadeira e da bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar à ranhura na bucha e as linguetas da trava estiverem engatadas.

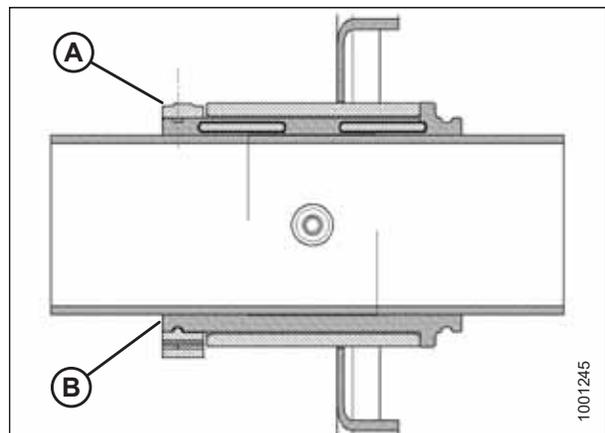


Figura 5.276: Bucha

25. Aperte a braçadeira (A) usando o alicate de trava de canal modificado (B) até que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

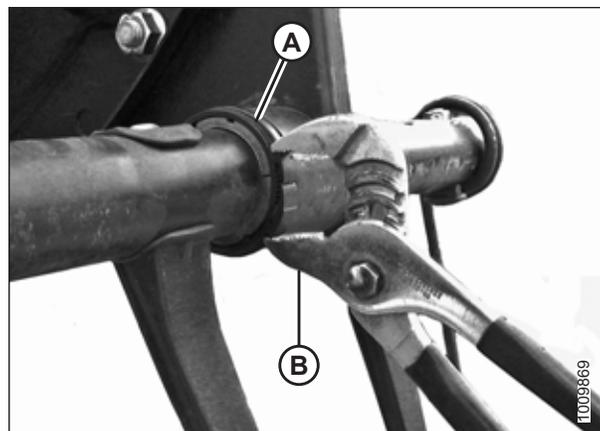


Figura 5.277: Instalação da Braçadeira

26. Prenda novamente os canais (C) nos três suportes voltados para a direita (A) em cada molinete com parafusos (B) e porcas. Aplique torque aos parafusos de 43 Nm (32 lbf·ft)
27. Reinstale qualquer dedo (D) que tenha sido removido usando parafusos (E). Consulte
- [Instalação dos dedos de plástico, página 535](#)
 - [Instalação dos dedos de aço, página 533](#)

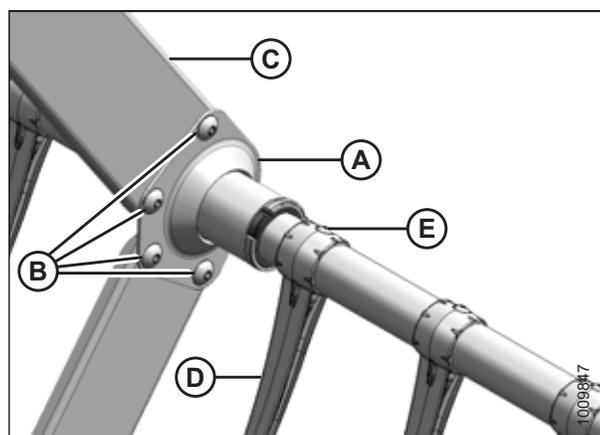


Figura 5.278: Suporte do kit de reforço do tubo (Opcional)

28. Prenda novamente os canais (C) nos dois suportes voltados para a esquerda (A) em cada molinete com parafusos (B) e porcas. Ajuste o torque dos parafusos para 43 Nm.
29. Reinstale qualquer dedo (D) que tenha sido removido usando parafusos (E). Para obter mais instruções, consulte
- [Instalação dos dedos de plástico, página 535](#)
 - [Instalação dos dedos de aço, página 533](#)

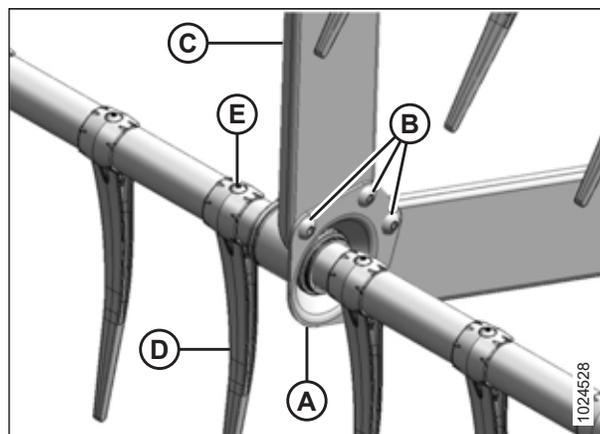


Figura 5.279: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (Opcional)

5.13.6 Proteções do molinete

As proteções laterais e os suportes do molinete não requerem manutenção regular, mas devem ser verificados periodicamente para identificação de danos e fixadores soltos ou danificados. Os parafusos e suportes levemente amassados ou deformados são reparáveis, mas é necessário substituir componentes seriamente danificados.

As proteções laterais do molinete podem ser fixadas às duas extremidades do molinete.

Substituição das proteções laterais do molinete

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Abaixe a plataforma e o molinete.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete (A) que necessita de substituição esteja acessível.
4. Remova os três parafusos (B).

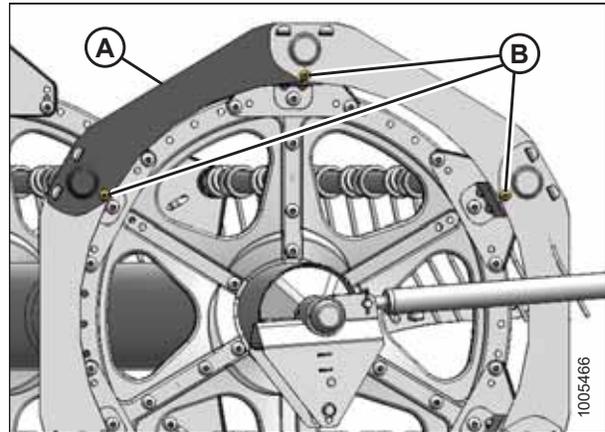


Figura 5.280: Proteções laterais do molinete

5. Levante a extremidade da proteção lateral do molinete (A) para fora do suporte (B).

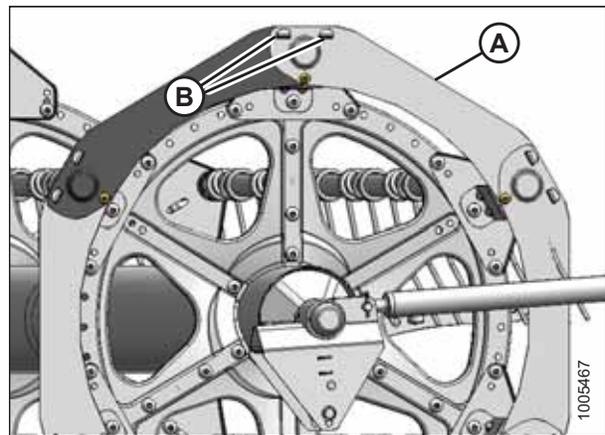


Figura 5.281: Proteções laterais do molinete

6. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes.

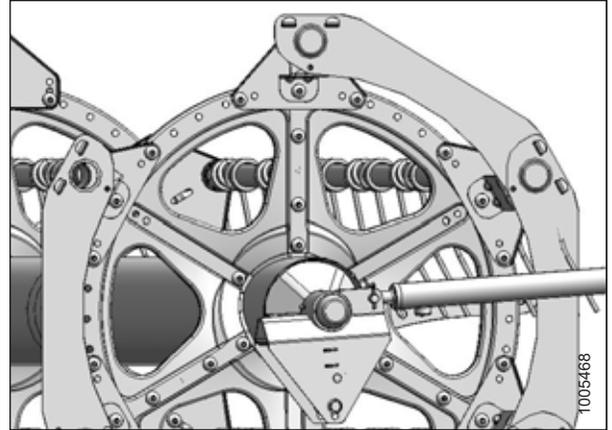


Figura 5.282: Remoção da proteção lateral do molinete

7. Levante levemente a extremidade da proteção lateral do molinete (A) para fora do suporte (B).
8. Instale a nova proteção lateral do molinete (C), atrás da proteção lateral do molinete (A).
9. Recoloque a nova proteção lateral do molinete (C), depois (A) no suporte (B).
10. Reinstale os três parafusos (D).
11. Aperte todos os parafusos.

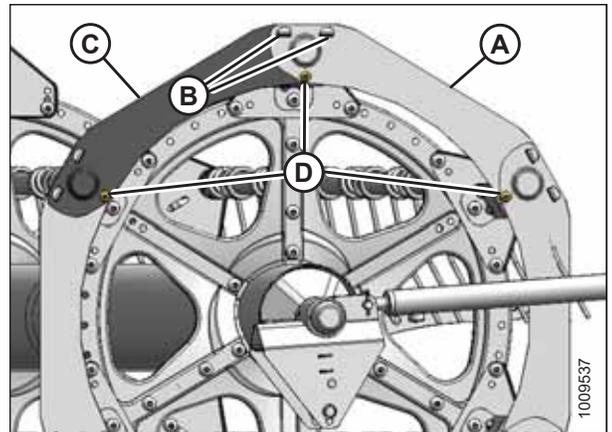


Figura 5.283: Proteções laterais do molinete

Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Abaixar a plataforma e o molinete.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Gire o molinete manualmente até que o suporte da proteção lateral do molinete que necessita de substituição esteja acessível.
4. Remova o parafuso (B) do suporte (A).
5. Remova os parafusos (C) do suporte (A) e os dois suportes adjacentes.

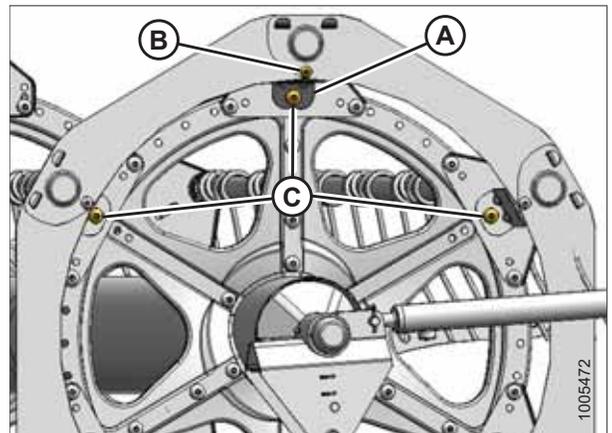


Figura 5.284: Suportes da proteção lateral do molinete

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Afaste as proteções laterais do molinete (A) do tubo e gire o suporte (B) na direção do molinete para removê-lo.
7. Insira as abas do novo suporte (B) nas ranhuras na proteção lateral do molinete (A). Certifique-se de que as abas se engataram nas duas proteções laterais do molinete.
8. Prenda o suporte (B) no setor do disco com o parafuso (C) e a porca. **NÃO** aperte.
9. Prenda as proteções laterais do molinete (A) ao suporte (B) com o parafuso (D) e a porca. **NÃO** aperte.
10. Reacople os suportes com os parafusos (E) e as porcas.
11. Verifique a distância entre o tubo e o suporte da proteção lateral do molinete e ajuste se necessário.
12. Ajuste o torque das porcas para 9,5 Nm (7 libras-pés).

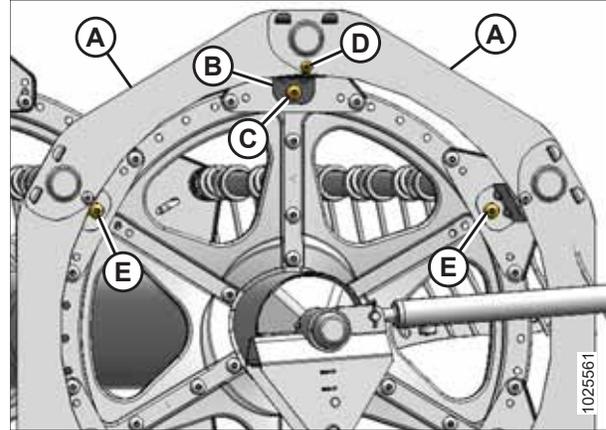


Figura 5.285: Suportes da proteção lateral do molinete

5.14 Acionamento do molinete

O motor do molinete acionado hidraulicamente movimenta a corrente que se encontra fixada e entre os molinetes na plataforma de molinete duplo.

5.14.1 Tampa do acionador do molinete

A tampa do acionamento do molinete protege os componentes de acionamento do molinete de sujeira e detritos.

Remoção da tampa do acionador do molinete



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova os seis parafusos (A) que prendem a tampa superior (B) ao acionamento do molinete e à tampa inferior (C).
3. Remova a tampa superior (B).

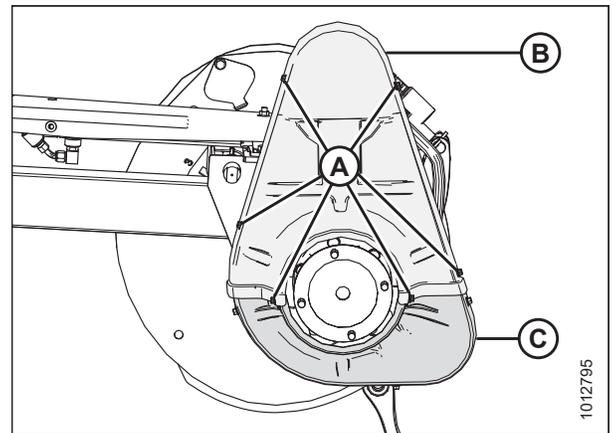


Figura 5.286: Tampa da transmissão

4. Remova os três parafusos (A) e a tampa inferior (B), se necessário.

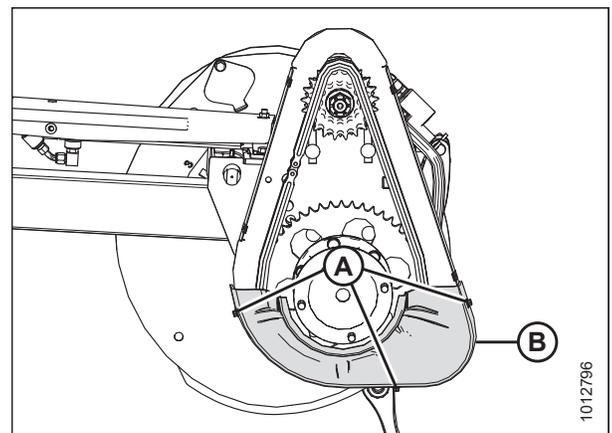


Figura 5.287: Tampa inferior de acionamento

Instalação da tampa do acionador do molinete

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Posicione a tampa inferior do acionamento (B) no acionamento do molinete (se tiver sido removida previamente) e fixe com três parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 12-13,2 Nm (9-10 lbf-ft).

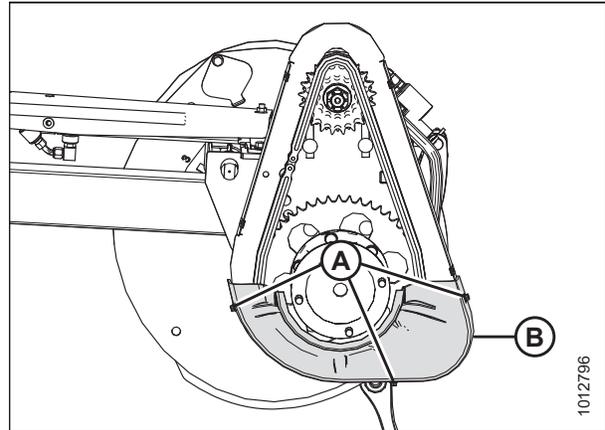


Figura 5.288: Tampa inferior da transmissão

3. Posicione a tampa superior do acionador (B) no acionador do molinete e na parte inferior da tampa (C) e fixe com seis parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 12-13,2 Nm (9-10 lbf).

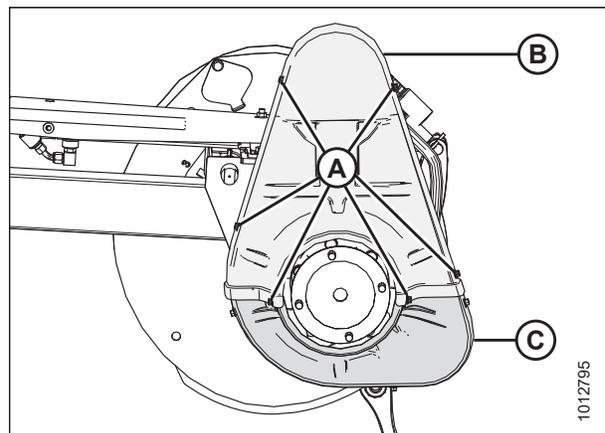


Figura 5.289: Tampa da transmissão

5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete

Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Ajuste o molinete para a posição de avanço total para um acesso facilitado da área de trabalho.
3. Desligue o motor e retire a chave da ignição.
4. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete, página 551](#).

5. Afrouxe as seis porcas (A).

NOTA:

Peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

6. Deslize o motor (B) e o suporte do motor (C) para baixo em direção ao eixo do molinete.

IMPORTANTE:

NÃO opere o molinete sem a tampa do molinete.

7. Para reapertar a corrente de transmissão, consulte [Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 553](#).

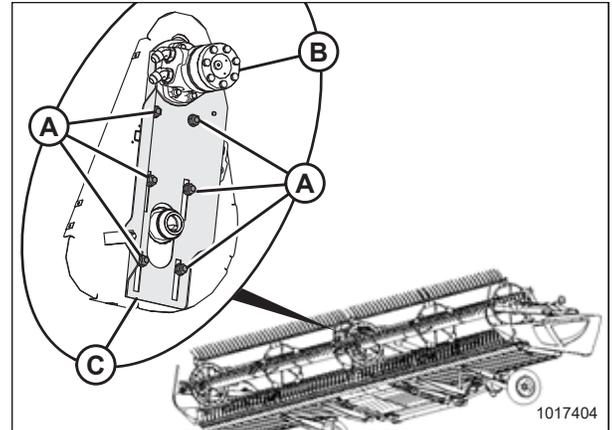


Figura 5.290: Acionamento do molinete

Apertar a corrente de acionamento do molinete



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Abaixar a plataforma completamente.
2. Ajuste o molinete para a posição de avanço total para um acesso facilitado da área de trabalho.
3. Desligue o motor e retire a chave da ignição.
4. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete, página 551](#).
5. Deslize o motor (A) e o suporte do motor (B) para cima até que a corrente (C) esteja firme.
6. Certifique-se de que haja uma folga de 3 mm (1/8 pol.) na meia amplitude da corrente. Ajuste se necessário.

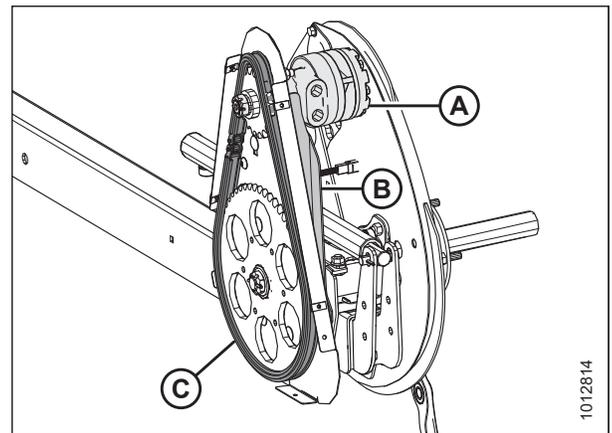


Figura 5.291: Molinete simples – molinete duplo é similar

7. Aperte as seis porcas (A). Aplique torque em 73 Nm (54 lbf-ft)
8. Instale a tampa de acionamento Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete*, página 552.

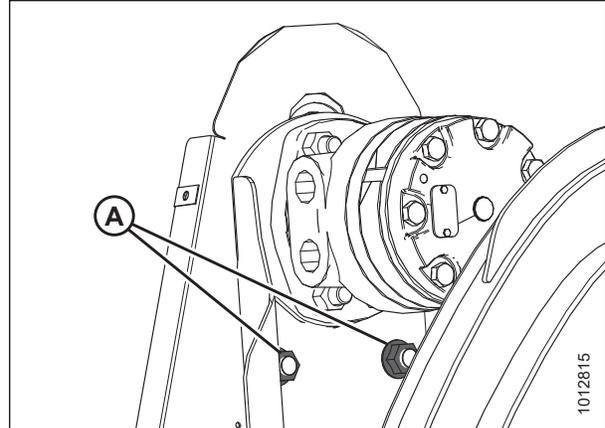


Figura 5.292: Molinete simples – molinete duplo é similar

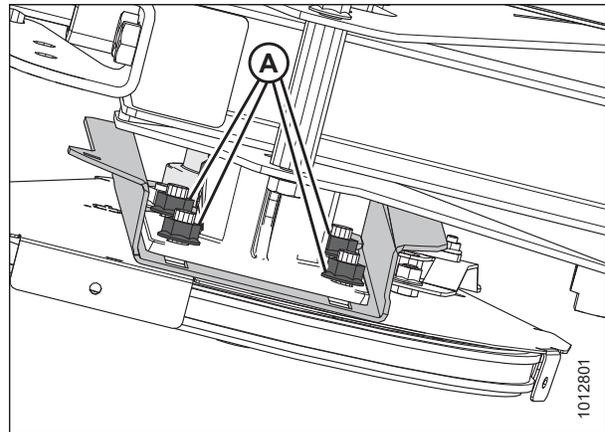


Figura 5.293: Acionamento do molinete simples - visão inferior do molinete

5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

A engrenagem de acionamento do molinete está fixada no motor.

Para os modelos de colheitadeiras Case IH e New Holland, configure a colheitadeira de acordo com o tamanho da roda dentada a fim de otimizar o controle automático de velocidade do molinete no solo. Consulte o manual de serviços da colheitadeira para obter mais informações.

Remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa de acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete*, página 551.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Afrouxe a corrente de acionamento do molinete (A). Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete*, página 552.
4. Remova a corrente de acionamento do molinete (A) da engrenagem de acionamento do molinete (B).

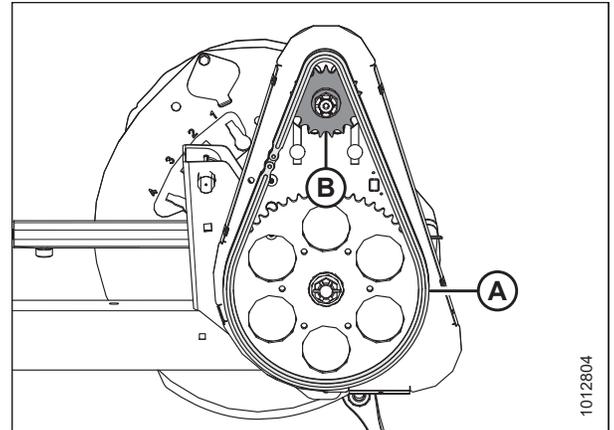


Figura 5.294: Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

5. Remova a cupilha (A), a porca castelo (B) e a arruela chata (C) do eixo do motor.
6. Remova a engrenagem do acionamento (D). Certifique-se de que a chave permanece no eixo.

IMPORTANTE:

Para evitar danos ao motor, use um extrator se a engrenagem tensora de acionamento (D) não sair manualmente. **NÃO** utilize pé de cabra e/ou martelo para remover a engrenagem tensora de acionamento.

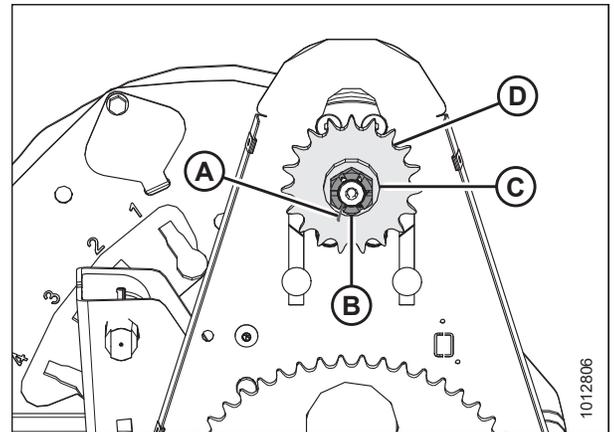


Figura 5.295: Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

Instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Alinhe a chaveta na engrenagem (D) com a chave no eixo do motor e deslize a engrenagem no eixo. Prenda com a arruela chata (C) e a porca castelo (B).
2. Aplique torque de 54 Nm (40 libras-pés) à porca.
3. Instale a cupilha (A). Se necessário, aperte a porca castelo (B) à próxima ranhura para instalar a cupilha.

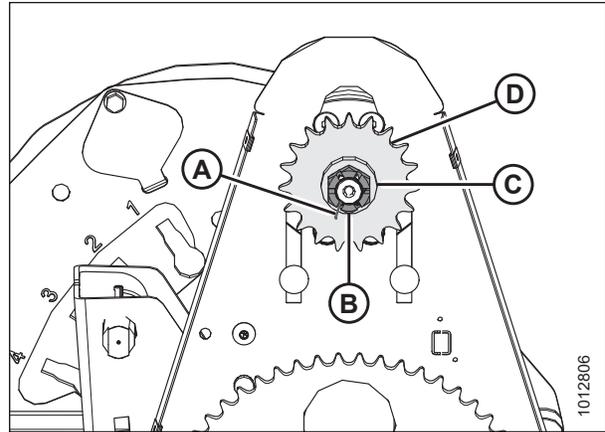


Figura 5.296: Acionamento do molinete

4. Instale a corrente (A) na engrenagem tensora de acionamento (B).
5. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 553](#).
6. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Instalação da tampa do acionador do molinete, página 552](#).

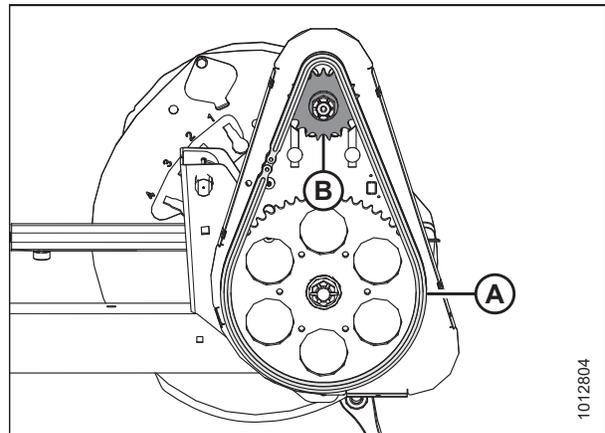


Figura 5.297: Acionamento do molinete

5.14.4 Junta universal do acionamento do molinete duplo

A junta em U do acionamento do molinete duplo permite que cada molinete mova-se autonomamente.

Lubrifique as juntas universais de acordo com as especificações. Para obter mais instruções, consulte [5.3.6 Lubrificação e manutenção, página 413](#).

Substitua a junta em U em caso de desgaste severo ou danos. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da junta universal do acionamento do molinete duplo, página 556](#).

Remoção da junta universal do acionamento do molinete duplo

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete, página 551](#).

3. Apoie a extremidade interna do molinete direito com um carregador de extremidade frontal e cintas de náilon (A) (ou componentes equivalentes).

IMPORTANTE:

Para evitar danificar ou chanfrar o tubo central ao apoiar o carretel tão perto do disco da extremidade quanto possível.

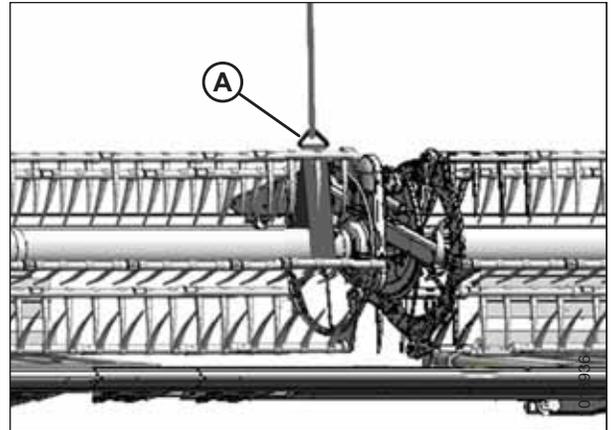


Figura 5.298: Molinete de apoio

4. Retire os seis parafusos (A) que prendem o flange da junta em U (B) ao acionamento da engrenagem tensora (C).
5. Remova a junta em U.

NOTA:

Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para que a junta em U possa liberar o tubo.

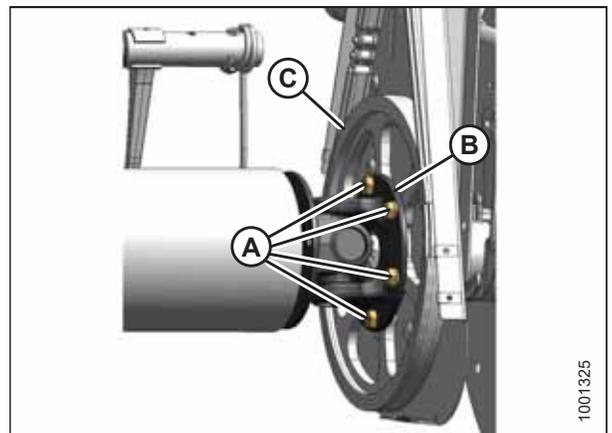


Figura 5.299: Junta universal

Instalação da junta universal do molinete duplo

1. Posicione o flange da junta em U (B) na engrenagem tensora (C), conforme ilustrado. Instale seis parafusos (A) e aperte-os manualmente. **NÃO** aplique torque aos parafusos.

NOTA:

Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para que a junta em U possa liberar o tubo do molinete.

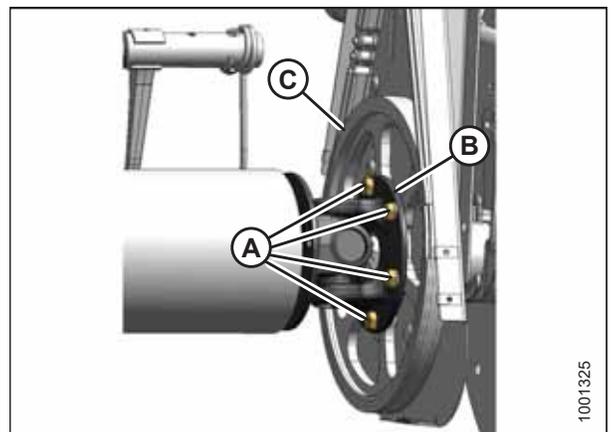


Figura 5.300: Junta universal

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Posicione o tubo direito do molinete contra o acionamento do molinete e engate o eixo da ponteira no orifício piloto da junta universal.
3. Gire o molinete até alinhar os orifícios à extremidade do tubo do molinete e à flange da junta universal (B).
4. Aplique veda rosca de força média (Loctite® número 243 ou equivalente) aos quatro parafusos (A) de 1/2 pol. e instale com arruelas de pressão.
5. Aplique torque de 102-115 Nm (75 libras-pés).

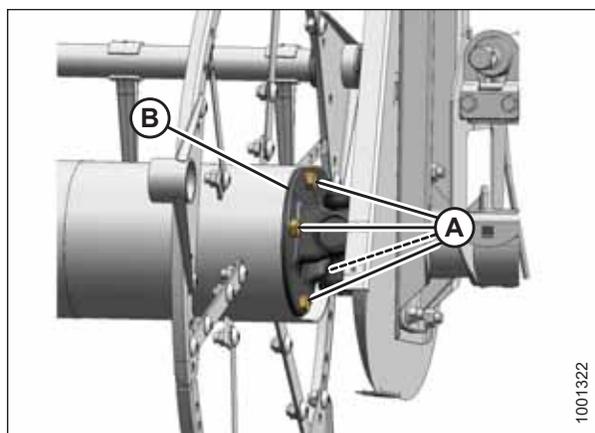


Figura 5.301: Junta universal

6. Retire temporariamente o suporte do molinete (A).
7. Instale a tampa de acionamento Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete*, página 552.

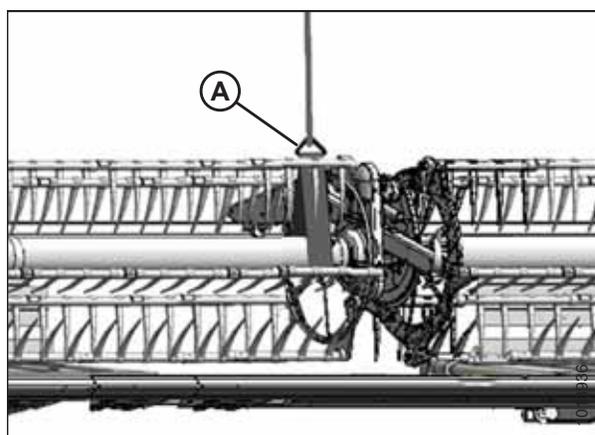


Figura 5.302: Molinete de apoio

5.14.5 Motor de acionamento do molinete

O motor de acionamento do molinete é usado no sistema de acionamento do molinete em plataformas de esteiras com molinete simples e duplo. O motor não precisa de manutenção ou serviços regulares. Se ocorrerem problemas com o motor, ele deve ser removido e reparado em seu concessionário MacDon.

Remoção do motor de acionamento do molinete

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Afrouxe a correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete*, página 552.
3. Remova a roda dentada de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete*, página 554.

4. Marque as linhas hidráulicas (A) e suas conexões no motor (B) para garantir a reinstalação correta.

NOTA:

Antes de desconectar as linhas hidráulicas, limpe as portas e superfícies externas do motor.

5. Desacople as tubulações hidráulicas (A) no motor (B). Cubra ou bujão os orifícios abertos e as tubulações.
6. Remova quatro parafusos e porcas (C) e remova o motor (B). Restaure o espaçador (se instalado) entre o motor (B) e o suporte do motor.
7. Em caso de substituição do motor, remova encaixes hidráulicos do motor antigo e instale-os no novo usando as mesmas direções.

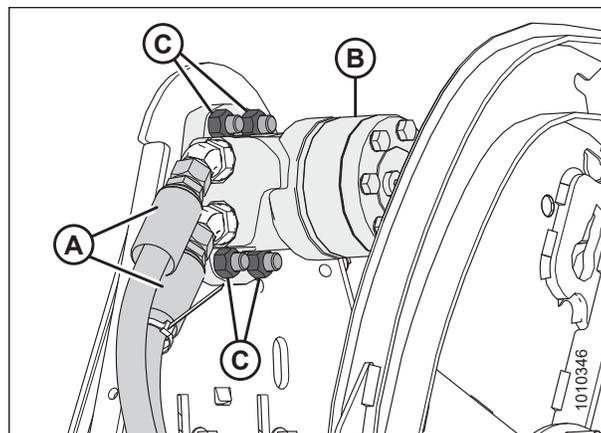


Figura 5.303: Mangueiras e motor do molinete

Instalação do motor de acionamento do molinete

1. Deslize o suporte do motor (A) para cima ou para baixo de modo que os furos do suporte (B) fiquem acessíveis através de aberturas na caixa da corrente.

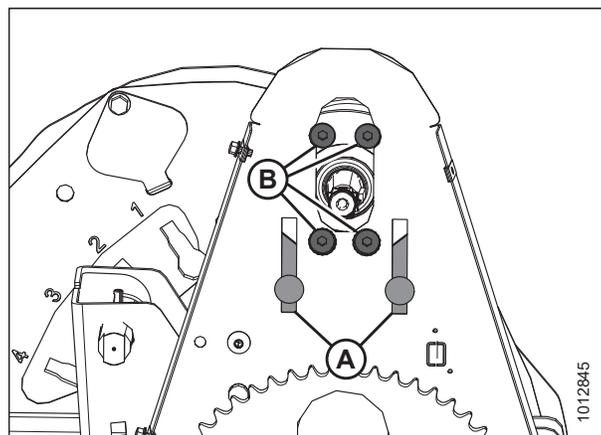


Figura 5.304: Orifícios de montagem do motor de acionamento do molinete

2. Fixe o motor (A) (e o espaçador, se tiver sido removido anteriormente) no suporte do motor (B) com quatro parafusos escareados de 1/2 pol. x 1 3/4 pol. e porcas (C).
3. Se for instalar um novo motor, instale as conexões hidráulicas (não exibidas) do motor original.

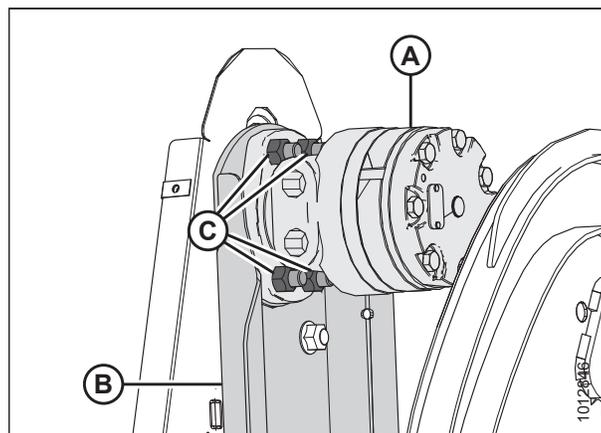


Figura 5.305: Motor de acionamento do molinete

4. Remova as tampas ou bujões das portas e linhas e conecte as linhas hidráulicas (A) às conexões hidráulicas (B) no motor (C).

NOTA:

Certifique-se de que as linhas hidráulicas (A) estão instaladas nos locais originais.

5. Instale a engrenagem de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete](#), página 555.
6. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Apertar a corrente de acionamento do molinete](#), página 553.

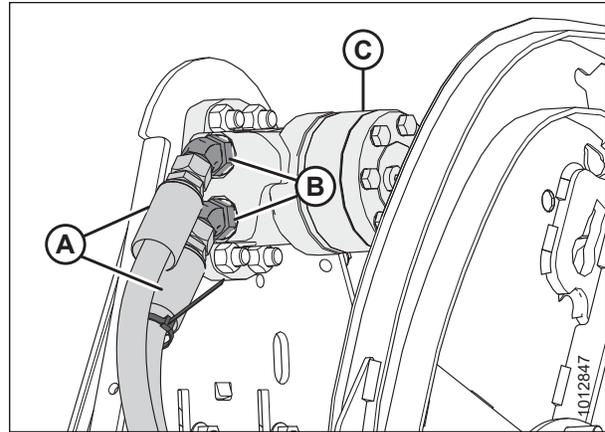


Figura 5.306: Mangueiras e motor do molinete

5.14.6 Substituição da corrente de acionamento no molinete duplo

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete](#), página 551.
3. Afrouxe as correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete](#), página 552.
4. Apoie a extremidade interna do molinete direito com um carregador de extremidade frontal e cintas de náilon (A) (ou componentes equivalentes).

IMPORTANTE:

Evite danificar ou amassar o tubo central ao apoiar o carretel tão perto do disco da extremidade do excêntrico quanto possível.

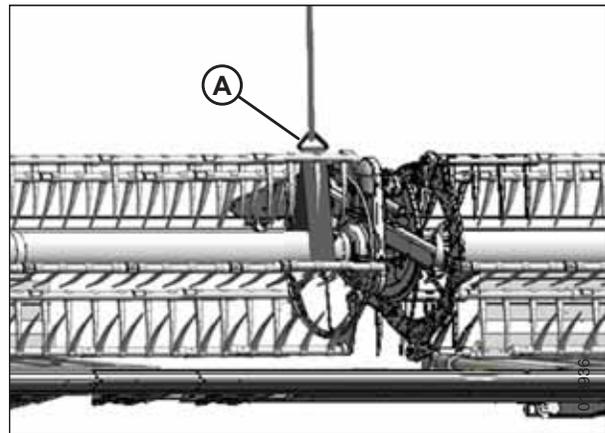


Figura 5.307: Molinete de apoio

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta em U (B).

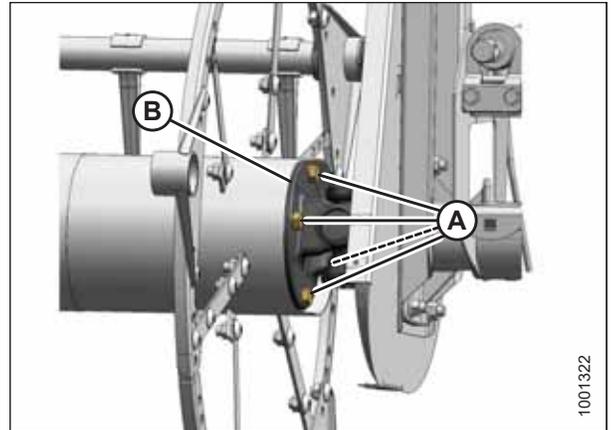


Figura 5.308: Junta universal

6. Mova o molinete direito para os lados para separar o tubo do molinete (A) da junta em U (B).
7. Remova a corrente de acionamento (C).
8. Direcione a corrente (C) por cima da junta em U (B) e posicione nas engrenagens.

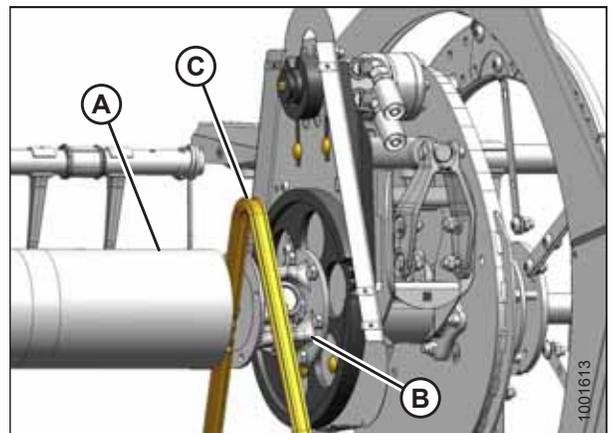


Figura 5.309: Substituição da corrente

9. Posicione o tubo direito do molinete contra o acionamento do molinete e engate o eixo da ponteira no orifício piloto da junta universal.
10. Gire o molinete até alinhar os orifícios na extremidade do tubo do molinete e a flange da junta universal.
11. Aplique veda rosca de força média (Loctite® número 243 ou equivalente) aos quatro parafusos (A) de 1/2 pol. e instale com arruelas de pressão.
12. Aplique torque de 102-115 Nm (75 libras-pés).

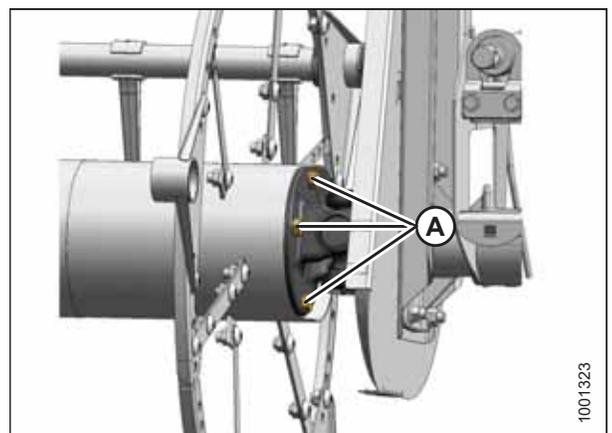


Figura 5.310: Junta universal

13. Retire temporariamente o suporte (A) do molinete.
14. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 553](#).
15. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Instalação da tampa do acionador do molinete, página 552](#).

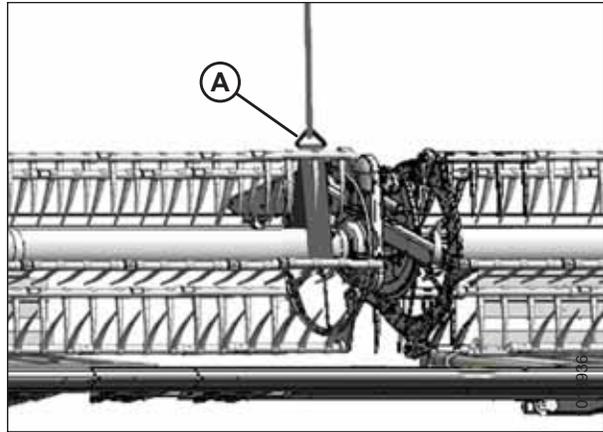


Figura 5.311: Molinete de apoio

5.14.7 Substituição da corrente de transmissão da plataforma de molinete simples

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa de acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete, página 551](#).
3. Afrouxe as correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 552](#).
4. Levante a corrente (A) para fora da engrenagem tensora de acionamento (B).
5. Abaixar a corrente até que libere a engrenagem inferior (C) e remova a corrente do acionamento.
6. Coloque a nova corrente (A) ao redor dos dentes inferiores na engrenagem tensora inferior (C).
7. Levante a corrente sobre engrenagem de acionamento (B) assegurando-se de que todas as ligações estão devidamente engatadas nos dentes.
8. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 553](#).
9. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte [Instalação da tampa do acionador do molinete, página 552](#).

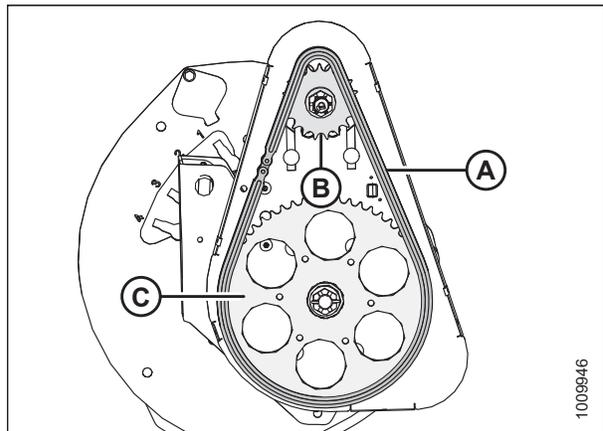


Figura 5.312: Acionamento do molinete

5.14.8 Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete

Os sensores de velocidade do molinete (e o procedimento para substituí-los) variam de acordo com o modelo da colheitadeira.

Consulte os tópicos a seguir de acordo com seu modelo de colheitadeira específico:

- *Substituição de Colheitadeiras Challenger, Gleaner e Sensor de velocidade do molinete simples Massey Ferguson, página 563*
- *Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere, página 564*
- *Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Série 400, página 564*
- *Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Séries 500/700, página 565*

Substituição de Colheitadeiras Challenger, Gleaner e Sensor de velocidade do molinete simples Massey Ferguson



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 551*.
3. Desconecte o conector elétrico (A).

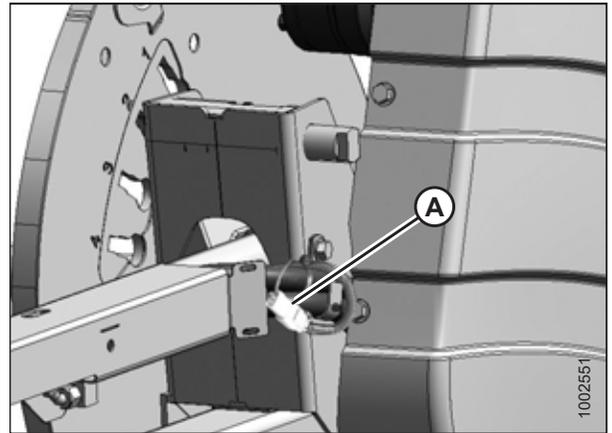


Figura 5.313: Chicote elétrico

4. Corte a braçadeira (A) que prende o chicote à tampa.
5. Retire dois parafusos (B), o sensor (C) e o chicote. Caso necessário, envergue a tampa (D) para remover o chicote.
6. Apoie o fio do novo sensor atrás da tampa (D) através da caixa de corrente.
7. Coloque o novo sensor no suporte (E) e o prenda com dois parafusos (B).
8. Ajuste a folga entre o disco do sensor (F) e o sensor (C) para 0,5–1,5 mm (0,02–0,06 pol.).

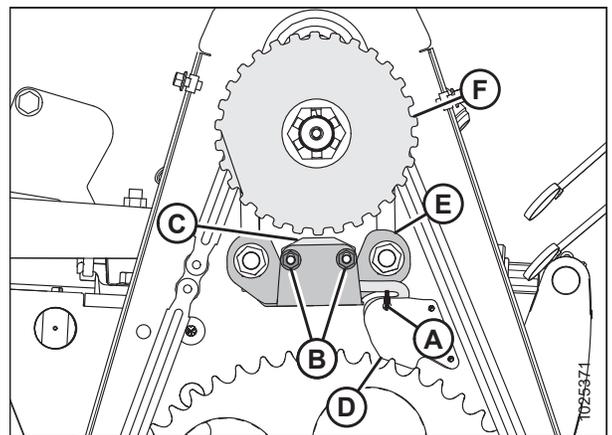


Figura 5.314: Sensor de velocidade

9. Conecte o chicote do sensor ao chicote da plataforma (A).

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou a engrenagem tensora.

10. Reinstale a tampa de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 552*.
11. Verifique se a operação do sensor está adequada.

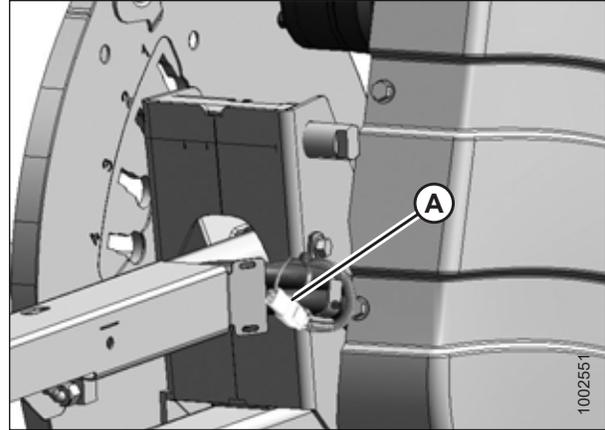


Figura 5.315: Chicote elétrico

Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 551*.
3. Desconecte o conector elétrico (D).
4. Retire as porcas superiores (C) e remova o sensor (B).
5. Retire a porca superior do novo sensor e posicione o sensor no suporte. Prenda com a porca superior (C).
6. Ajuste a folga entre o disco do sensor (A) e o sensor (B) para 3 mm (1/8 pol.) com a porca (C).
7. Conecte o conector do sensor em (D) e ao chicote do sensor (E).

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou a engrenagem tensora.

8. Reinstale a tampa de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 552*.

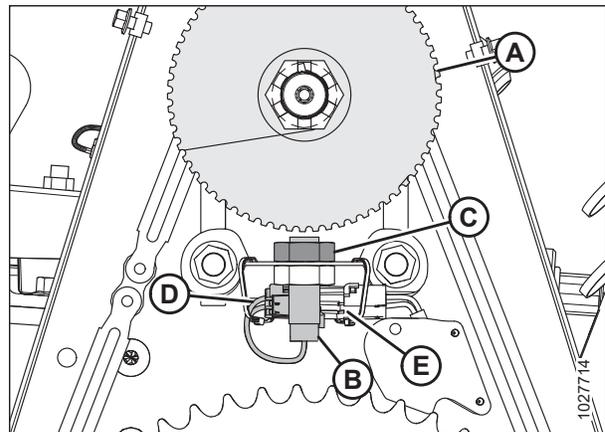


Figura 5.316: Sensor de velocidade

Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Série 400

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 551*.

3. Desconecte o conector elétrico (C).
4. Retire as porcas superiores (D) e remova o sensor (B).
5. Retire a porca superior do novo sensor e posicione o sensor no suporte. Prenda com a porca superior (D).
6. Ajuste a folga entre o disco do sensor (A) e o sensor (B) para 3 mm (1/8 pol.) com a porca (C).
7. Passe o chicote através do orifício do bujão (E) e conecte o chicote em (C).

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou a engrenagem tensora.

8. Reinstale a tampa de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Instalação da tampa do acionador do molinete, página 552](#).

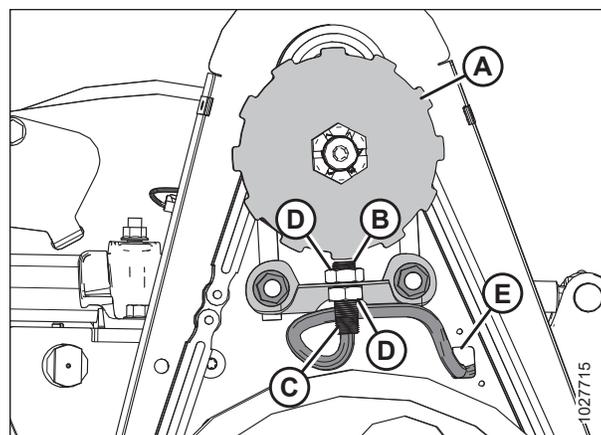


Figura 5.317: Sensor de velocidade

Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Séries 500/700

⚠️ ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, sempre pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete, página 551](#).
3. Desconecte o conector elétrico localizado atrás da caixa da corrente do sensor (A).
4. Remova as braçadeiras (B).
5. Remova a proteção (C) e rebites (D).
6. Remova a porca (E) e remova o sensor (A).
7. Posicione o novo sensor (A) no suporte (F). Fixe com a porca (E).
8. Ajuste o sensor de velocidade para alcançar uma folga de 1-3 mm (1/16-1/8 pol.) do disco do sensor (G).
9. Passe o chicote através do orifício do bujão no painel e conecte ao sensor (A). Prenda o chicote com a proteção (C) e os rebites (D).
10. Prenda o chicote ao suporte do sensor com braçadeiras (B) como mostrado.

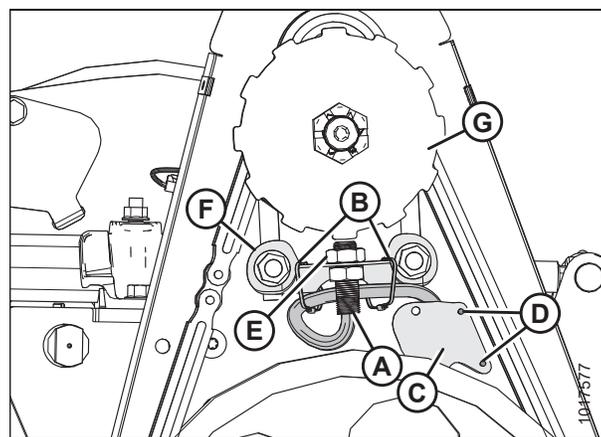


Figura 5.318: Sensor de velocidade

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou engrenagem.

11. Reinstale a tampa de acionamento. Para obter mais instruções, consulte [Instalação da tampa do acionador do molinete, página 552](#).

5.15 Sistema de transporte (opcional)

Consulte [6.4.4 Pacote de Rodas estabilizadoras e Transporte lento](#), página 577 para mais informações.

5.15.1 Verificação de torque do parafuso da roda

Se um sistema de transporte estiver instalado, siga estes passos para torquar os parafusos da roda.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

1. Desligue o motor e remova a chave.
2. Siga a sequência mostrada de aperto do parafuso e aplique torque de 110–120 Nm (80–90 libras pés). aos parafusos da roda.

IMPORTANTE:

Sempre que uma roda for removida e reinstalada, verifique o torque do parafuso da roda após uma hora de operação e, posteriormente, a cada 100 horas.

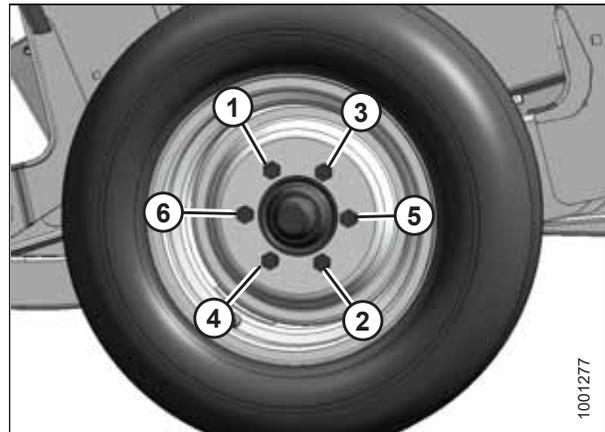


Figura 5.319: Sequência de ajuste de parafuso

5.15.2 Verificação do torque do parafuso do eixo

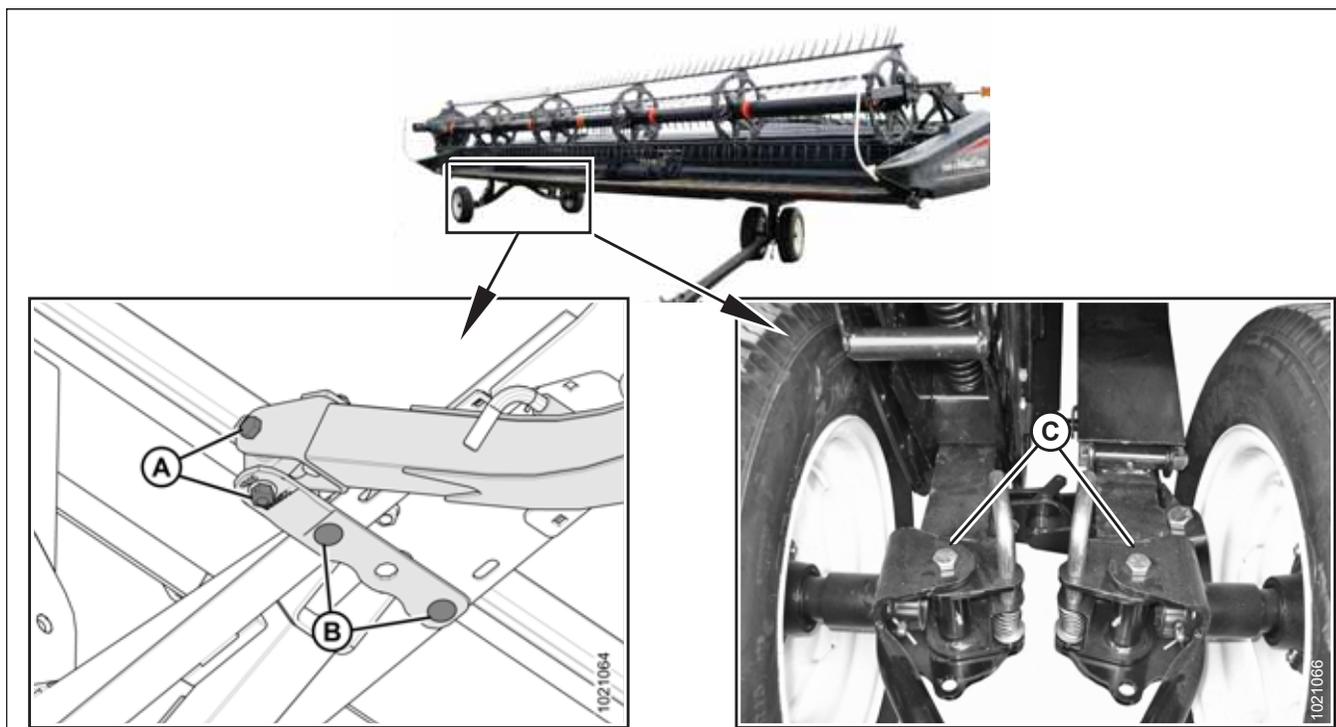
Se um sistema de transporte estiver instalado, siga estes passos para torquar os parafusos do eixo.



ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de realizar ajustes na máquina.

Figura 5.320: Parafusos do eixo



1. Verifique e aperte os parafusos do eixo **DIARIAMENTE** até que o torque se mantenha da seguinte forma:

- (A): 244 Nm (180 lbf·ft)
- (B): 203 Nm (150 lbf·ft)
- (C): 244 Nm (180 lbf·ft)

5.15.3 Verificação da pressão dos pneus

Verifique a pressão de enchimento do pneu e infle de acordo com as informações fornecidas na Tabela 5.4, página 568.

ADVERTÊNCIA

- Repare os pneus com segurança.
- Um pneu pode explodir durante o enchimento, o que pode causar ferimentos graves ou morte.
- **NÃO** fique sobre o pneu. Use um mandril de fixação e uma mangueira de extensão.
- **NÃO** exceda a pressão de enchimento máxima especificada na etiqueta ou na lateral do pneu.
- Substitua os pneus com defeitos.
- Substitua os aros que estiverem rachados, desgastados ou severamente enferrujados.
- Nunca solde o aro da roda.
- **NUNCA** force um pneu inflado ou parcialmente inflado.
- Certifique-se de que o pneu esteja assentado corretamente antes de inflá-lo até a pressão operacional.
- Se o pneu não estiver na posição correta no aro ou estiver muito cheio, o talão do pneu pode soltar de um lado, causando vazamento de ar em alta velocidade e com grande força. Um vazamento de ar dessa natureza pode empurrar o pneu em qualquer direção, colocando em risco qualquer pessoa na área.
- Certifique-se de que todo o ar seja removido do pneu antes de removê-lo do aro.
- **NÃO** remova, instale ou faça reparos em um pneu em um aro, exceto se tiver o equipamento adequado e experiência para realizar o trabalho.
- Leve o pneu e o aro a uma oficina de reparos qualificada.



Figura 5.321: Aviso de inflação

Table 5.4 Pressão dos pneus

Dimensão	Varição de carga	Pressão
ST205/75 R15	D	517 kPa (75 psi)
ST205/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

Capítulo 6: Opções e acessórios

As opções e os acessórios a seguir estão disponíveis para uso em sua plataforma. Consulte a disponibilidade em seu concessionário MacDon e solicite mais informações.

6.1 Módulo flutuante FM100

6.1.1 Kit de extensão para encostas

O kit de Extensão para Encostas permite transbordar o reservatório hidráulico em Módulos de flutuação FM100. Isso possibilita a operação em encostas íngremes, mantendo o fornecimento de óleo para o lado de sucção da bomba.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B6057

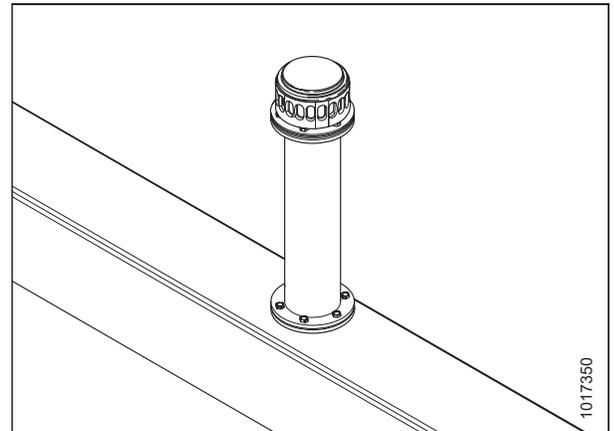


Figura 6.1: Kit de extensão para encostas

6.2 Molinete

6.2.1 Kit de conversão rápida do molinete para multiculturas

Para uso em plataformas de molinete duplo apenas, o kit de conversão rápida do molinete multicultura diminui o tempo necessário para mudar a posição do cilindro de avanço-recuo no braço de suporte do molinete a partir do local de operação normal para uma localização mais recuada a fim de minimizar perturbações à cultura. O kit também permite que os cilindros de avanço-recuo do molinete sejam rapidamente movidos para o local de operação normal.

MD #B6590

NOTA:

O kit de conversão rápida do molinete para multiculturas não está disponível para plataformas da série FD1 com configuração europeia.

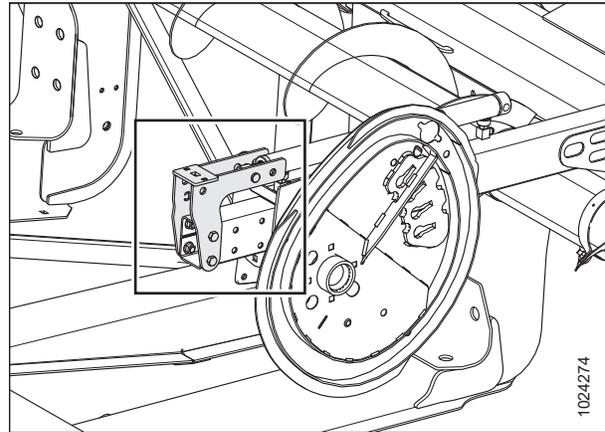


Figura 6.2: Braço central – Esquerda e Direita Similares

6.2.2 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração europeia)

Este kit fornece extensões para os suportes do braço do molinete externo em plataformas da série FD1 com configuração europeia. Essas extensões possibilitam um comprimento adicional ao braço do molinete para se instalar adequadamente o kit de montagem de navalha vertical (MD n. B6137 MD n. B6138) na plataforma. O kit de extensão do braço do molinete também inclui suportes do avanço-recuo do molinete, o que permite reposicionar rapidamente o molinete da posição mais avançada à mais recuada.

NOTA:

Peças removidas da ilustração.

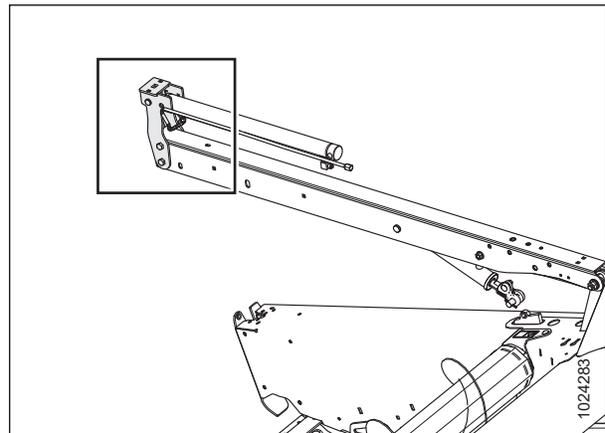


Figura 6.3: Braço direito - os braços central e esquerdo são semelhantes

6.2.3 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração norte-americana)

Este kit fornece extensões para os suportes do braço do molinete externo em plataformas da série FD1 com configuração norte-americana. Essas extensões possibilitam um comprimento adicional ao braço do molinete para se instalar adequadamente o kit de montagem de navalha vertical (MD n. B6608 MD n. B6609) na plataforma. O kit de extensão do braço do molinete também inclui suportes do avanço-recuo do molinete, o que permite reposicionar rapidamente o molinete da posição mais avançada à mais recuada.

NOTA:

Peças removidas da ilustração.

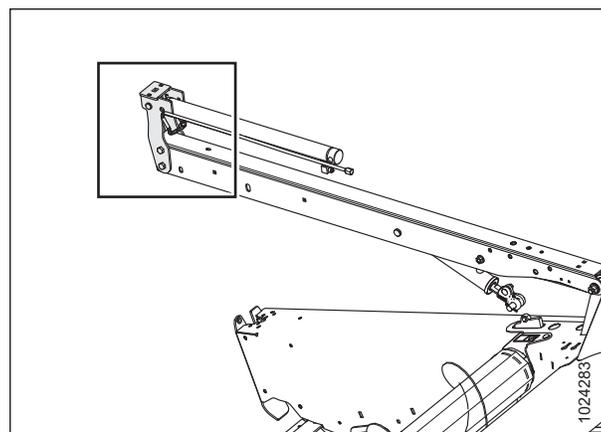


Figura 6.4: Braço direito - os braços central e esquerdo são semelhantes

6.2.4 Kit de dedos do molinete para culturas acamadas

Os dedos (A) de aço fornecidos no kit de dedos do molinete para culturas acamadas acoplam-se às extremidades de cada barra dentada e auxiliam na eliminação de material em culturas pesadas e difíceis de serem cortadas tais como arroz acamado.

Cada kit contém três dedos para cada extremidade do excêntrico do molinete e três dedos para a extremidade traseira. Ferragem e instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #B4831

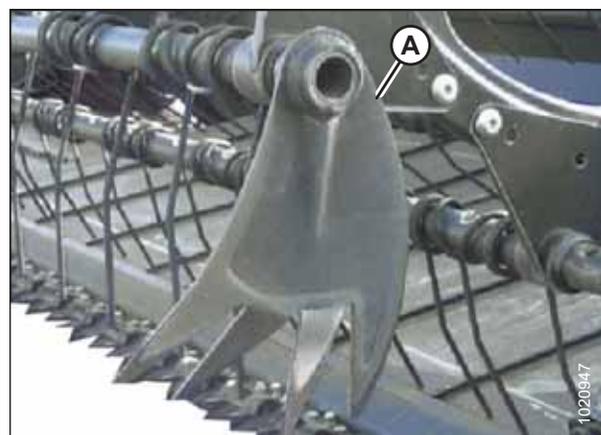


Figura 6.5: Dedos para culturas acamadas

6.2.5 Kit conversão do tubo do molinete PR15

Esses kits permitem a conversão de um molinete com seis barras para um de nove e a conversão de um molinete de cinco barras para um de seis. Esses kits possibilitam a conversão de um molinete de cinco ou seis barras para um de

Solicite os pacotes a seguir conforme o tamanho e tipo de sua plataforma:

Dedos de plástico:

Molinetes de cinco barras para seis:

- 9,1 m (30 pés) – Dedos de plástico MD #B6344
- 10,7 m (35 pés) – Dedos de plástico MD #B6345

Molinetes de seis barras para nove:

- 9,1 m (30 pés) – Dedos de plástico MD n. B6347

NOTA:

Ao converter o molinete, é preciso solicitar proteções opcionais.

6.2.6 Kit proteções laterais do molinete

As proteções de aço fornecidas no kit de proteções laterais do molinete acoplam-se às extremidades dos molinetes e ajudam na eliminação de material em culturas pesadas e de difícil corte. Eles são equipamentos padrão em todas as plataformas (exceto as que apresentam molinetes de nove barras). Instruções de instalação e de hardware estão incluídas no kit.

Consulte sua concessionária MacDon para obter mais informações.

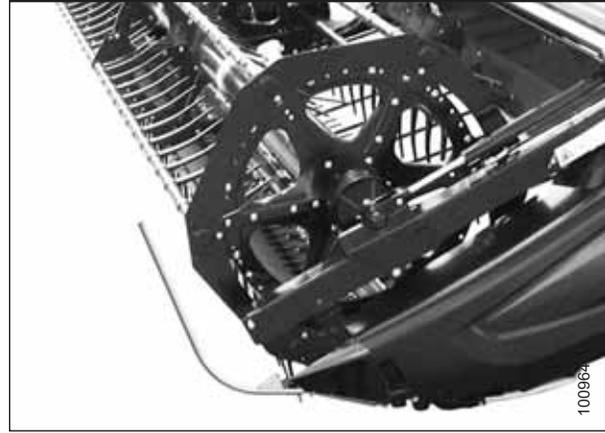


Figura 6.6: Proteções laterais do molinete

6.2.7 Kit de reforço do tubo

O kit de reforço do tubo está disponível para molinetes de cinco e seis barras. Eles são projetados para suportar altas cargas no molinete quando estão cortando culturas pesadas. Instruções de instalação são fornecidas no kit.

- Cinco-Bat – MD #B5825
- Seis-Bat – MD #B5826



Figura 6.7: Kit de reforço de cinco barras mostrado – Kit de reforço de seis barras similar

6.3 Barra de corte

6.3.1 Placa de desgaste da barra de corte

As placas de desgaste da barra de corte são recomendadas para corte no solo quando o solo está aderindo ao aço.

Solicite um dos pacotes a seguir com base nas dimensões da plataforma:

- D145 - MD n. B5114



Figura 6.8: Placas de desgaste da barra de corte

6.3.2 Capa do corte da faca

As capas de corte da faca se fixam às proteções laterais e evitam que o corte de cultura, particularmente o de culturas severamente acamadas, passe pela abertura do canhoto da navalha e se acumule na caixa de navalhas e na guarda.

Solicite os seguintes kits de acordo com o

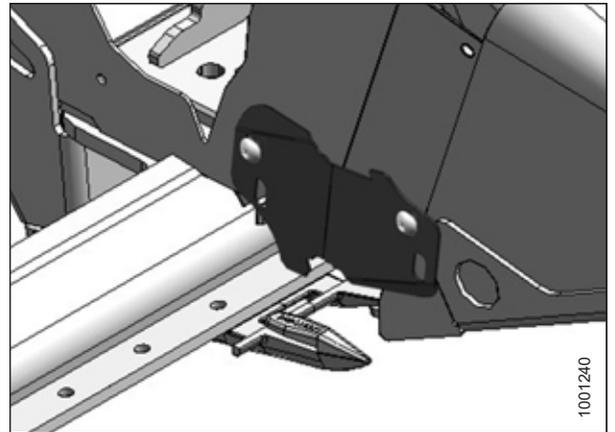


Figura 6.9: Proteção do canhoto da navalha

6.3.3 Reforço central estendido

O kit de reforço central estendido (MD #B6450) inclui uma aleta reforçada de espessura de 3 mm (1/8 pol.) que se estende à esteira de alimentação de um módulo de alimentação FM100 da MacDon para ajudar a reduzir perdas quando cortando culturas como feijões e ervilhas. Instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B6450

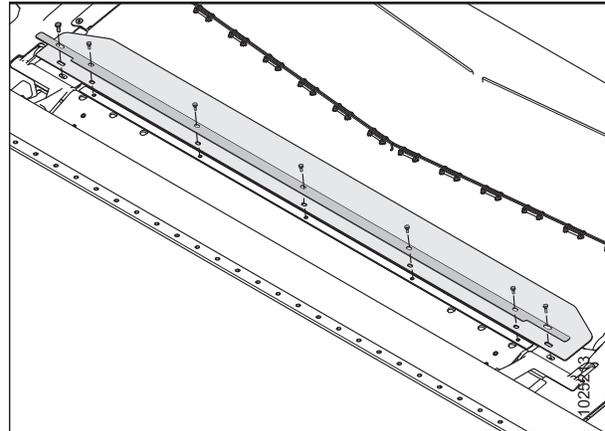


Figura 6.10: Reforço central estendido

6.3.4 Retardador de pedras

O retardador de pedras (A) consiste em uma cantoneira de metal parafusada à barra de corte logo após o avanço da navalha e ajuda a prevenir que pedras e grandes detritos entrem nas esteiras junto à cultura. Instruções de instalação estão incluídas no kit.

Solicite pacotes por tamanho de plataforma:

- 9,1-10,7 m (30-35 pés) - MD n. B5084
- 12,2-13,7 m (40-45 pés) - MD n. B5085

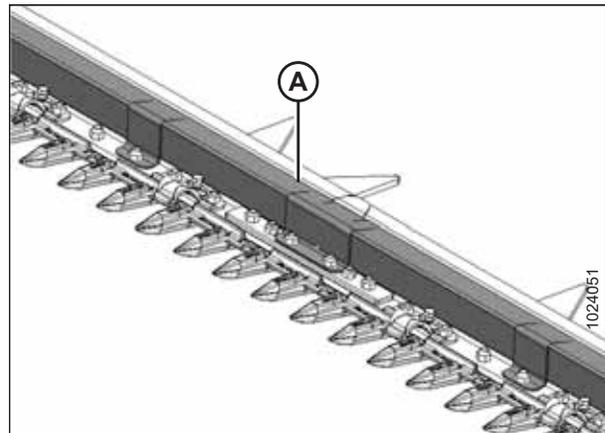


Figura 6.11: Retardador de pedras

6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos

Os dedos duplos curtos, completos com guias superiores e sapatas do ajustador, destinam-se a cortar as culturas resistentes.

Instruções de instalação e de ajuste estão inclusas nos kits.

Solicite um dos pacotes a seguir de acordo com as dimensões de sua plataforma:

- 4,6 m (15 pés) - MD #B5009
- 6,1 m (20 pés) - MD #B5010
- 7,6 m (25 pés) - MD #B5011
- 9,1 m (30 pés) - MD #B5012
- 10,7 m (35 pés) - MD #B5013

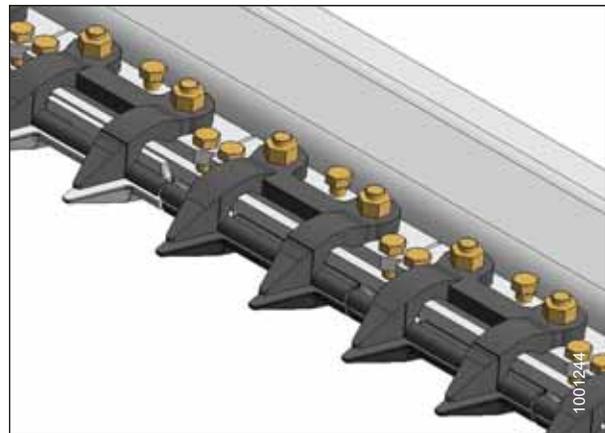


Figura 6.12: Dedos duplos curtos

6.3.6 Kits de suporte da navalha vertical Série FD1

Os kits de suporte da navalha vertical permitem que uma faca vertical Ziegler seja montada em plataformas de esteiras FD1.

Instruções de instalação e de ajuste estão incluídas no pacote.

Solicite os seguintes kit de suporte da navalha vertical de acordo com a configuração da plataforma:

Para plataformas da Série D1 sem configuração europeia:

- Navalha vertical esquerda: MD n. B6608
- Navalha vertical direita: MD n. B6609

Para plataformas da Série D1 com configuração europeia:

- Navalha vertical esquerda - MD n. B6137⁵⁴
- Navalha vertical direita - MD n. B6138⁵⁵

NOTA:

Os pacotes de navalhas verticais têm tamanhos específicos e são necessários para completar a instalação de navalhas verticais tanto em plataformas com configurações europeias como sem.

Solicite os seguintes pacotes de mangueiras de navalhas verticais:

- Mangueira de navalha vertical dupla, Flex 9,1 m (30 pés) - MD n. B6247
- Mangueira de navalha vertical dupla, Flex 10,7 m (35 pés) - MD n. B6248
- Mangueira de navalha vertical dupla, Flex 12,2 m (40 pés) - MD n. B6249
- Mangueira de navalha vertical dupla, Flex 13,7 m (45 pés) - MD n. B6250

6.3.7 Kits de encanamento da navalha vertical

Solicite um dos pacotes a seguir de acordo com o tipo de sua plataforma:

- FD130 - MD n. B6247
- FD135 - MD n. B6248
- FD140 - MD n. B6249
- FD145 - MD n. B6250

54. O kit de montagem da navalha vertical esquerda (MD n. B6137) não pode ser instalado sozinho em uma plataforma e deve ser instalado em conjunto com o kit de montagem de navalha vertical direita (MD n. B6138).

55. O kit de montagem da navalha vertical direito (MD n. B6138) não pode ser instalado sozinho em uma plataforma e deve ser instalado em conjunto com o kit de montagem de navalha vertical esquerda (MD n. B6137).

6.4 Plataforma

6.4.1 Kit da trava rápida do divisor

As travas rápidas do divisor se fixam às tampas laterais. Elas permitem a rápida remoção e armazenamento da chapa lateral dos cones divisores e, se necessário, reduzem a largura de transporte da plataforma. Instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #B6158

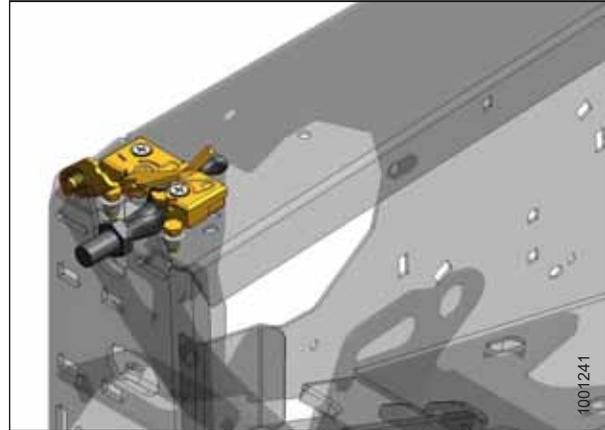


Figura 6.13: Trava do divisor

6.4.2 Rodas estabilizadoras

As rodas estabilizadoras ajudam a estabilizar a plataforma em condições de campo que, de outro modo, causariam o balanço da plataforma e resultariam em cortes com altura desigual. Instruções de instalação e de ajuste estão inclusas no kit.

Disponível como acoplamento para uso com plataformas FD130, FD135, FD140, e FD145.

MD #C1986

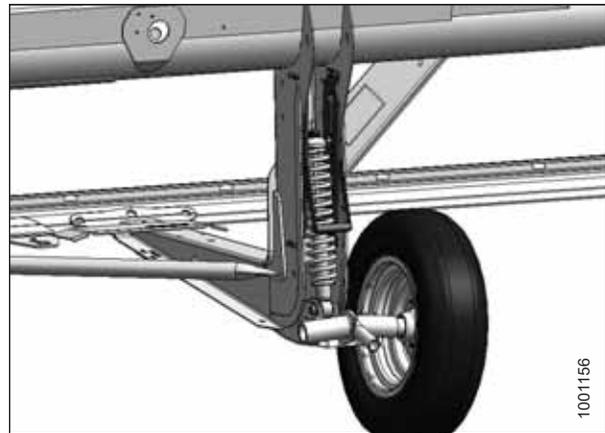


Figura 6.14: Roda estabilizadora

6.4.3 Roda estabilizadora secundária

A roda estabilizadora secundária é adicionada às rodas existentes para ajudar a estabilizar a plataforma em condições de campo que, de outro modo, causariam o balanço da plataforma e resultariam em cortes com altura desigual. Instruções de instalação e de ajuste estão incluídas no kit.

Disponível como um acoplamento para uso com plataformas 9,1 m, 10,7 m, 12,2 m, e 13.7 m (30 pés, 35 pés, 40 pés, e 45 pés).

MD #B6179⁵⁶

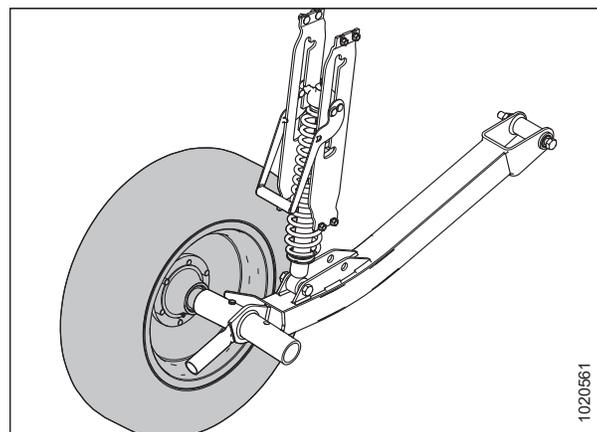


Figura 6.15: Roda estabilizadora secundária

6.4.4 Pacote de Rodas estabilizadoras e Transporte lento

As rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras ajudam a estabilizar a plataforma em condições de campo que, de outro modo, causariam o balanço da plataforma e resultariam em cortes com alturas desiguais. Esse sistema é semelhante à opção Rodas Estabilizadoras. Consulte [6.4.2 Rodas estabilizadoras, página 576](#).

Rodas estabilizadoras/de transporte lento são usadas para converter a plataforma no modo de transporte para a lenta velocidade de reboque atrás de uma colheitadeira ceifadora configurada corretamente (ou trator agrícola). Uma barra de reboque e instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #C2007

6.4.5 Kit de lâmpadas de palhada

Lâmpadas de palhada são utilizadas em condições com baixa iluminação e permitem que o operador veja o corte da palhada atrás da plataforma. O kit de montagem das lâmpadas de palhada estão disponíveis para plataformas MacDon FD130, FD135, FD140, e FD145. Atualmente, este kit é compatível apenas com colheitadeiras John Deere.

MD n. B6634

6.4.6 Kit de extensão para chapa traseira

O kit de extensão da chapa traseira (A) ajuda a manter sementes pequenas em culturas propensas a debulhar, como a canola. Geralmente, ele é usado com plataformas equipadas com sem fim transversal superior (UCA).

Um kit de base é necessário para plataformas FD1 de 9,1 m (30 pés) ou maiores. Plataformas maiores do que 9,1 m (30 pés) precisam de kits de extensão adicionais. Solicite os pacotes a seguir de acordo com o tamanho de sua plataforma:

56. O kit consiste em um conjunto de roda. Dois kits são necessários para atualizar os dois lados da plataforma.

OPÇÕES E ACESSÓRIOS

Solicite os pacotes a seguir de acordo com o tamanho de sua plataforma da Série FD1:

- 9,1 m (30 pés) - MD n. B6355 Extensão da chapa traseira para FD1
- 10,7 m (35 pés) - MD n. C2045 Extensão do painel da chapa traseira para FD1
- 12,2 m (40 pés) - MD n. C2046 Extensão do painel da chapa traseira para FD1
- 13,7 m (45 pés) - MD n. C2047 Extensão do painel da chapa traseira para FD1

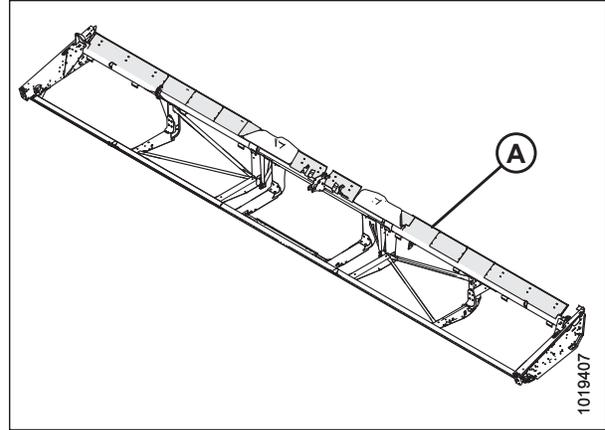


Figura 6.16: Extensão da Chapa Traseira para FD1

6.4.7 Kit de sapatas deslizantes centrais

O kit de Sapatas deslizantes centrais fornece desempenho aprimorado ao cortar rente ao solo.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B5615

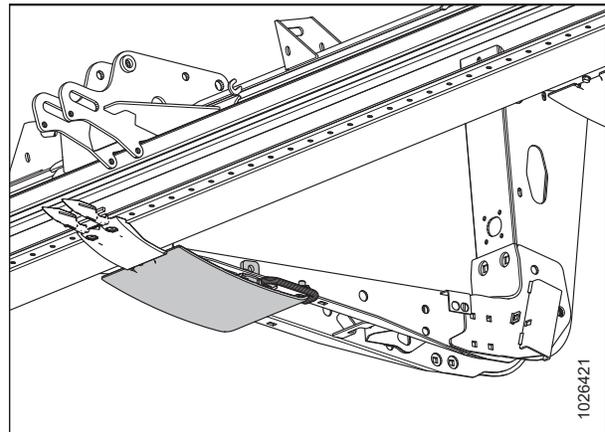


Figura 6.17: Sapata deslizante central

6.4.8 Sapatas deslizantes de aço

As sapatas deslizantes de aço oferecem resistência extra contra abrasão.

IMPORTANTE:

Não recomendadas para lama molhada ou condições propícias à geração de faíscas.

Instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD n. B6583

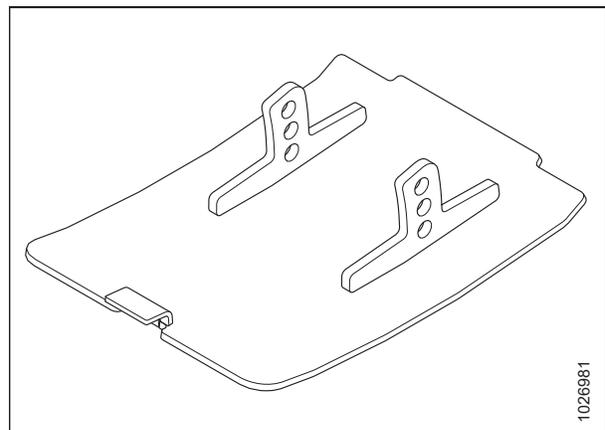


Figura 6.18: Sapata deslizante de aço

6.5 Entrega de cultura

6.5.1 Kit do sensor duplo do controle de altura automático da plataforma FM100

Este kit adiciona dois sensores a ligação de flutuação, adicionando compensação de inclinação lateral automática à plataforma. Quando instalado, a colheitadeira inclinará o alimentador automaticamente de um lado para outro, para acompanhar um terreno irregular durante a operação.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

NOTA:

Não é recomendado para condições extremamente montanhosas.

MD n. B6211

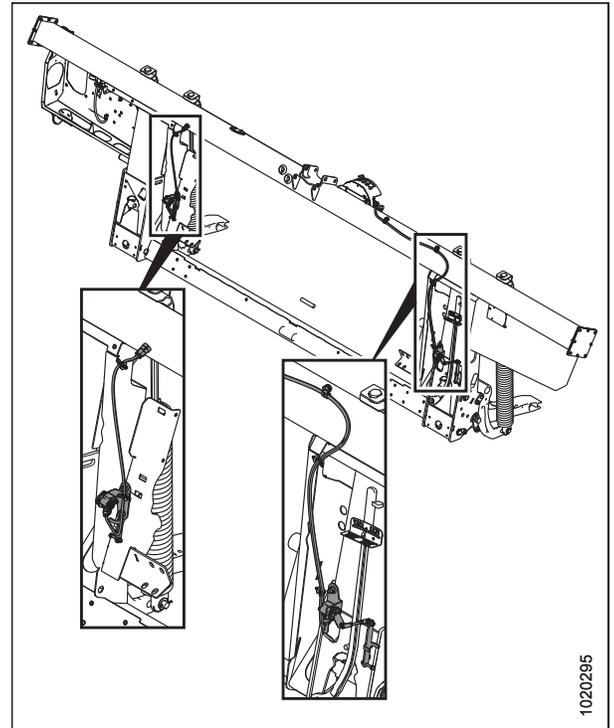


Figura 6.19: Sensores duplos do AHHC

6.5.2 Helicoidal do sem fim FM100

O helicoidal do sem fim no FM100 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicas. Consulte [4.1 Configurações do sem fim FM100, página 325](#) para configurações específicas de colheitadeira/cultura.

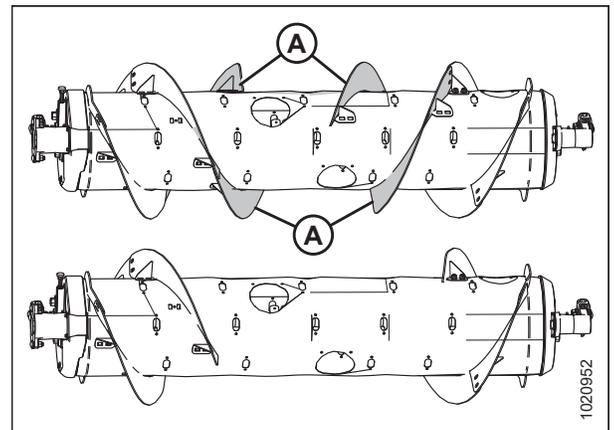


Figura 6.20: Helicoidal do sem fim FM100

6.5.3 Kit de controle de velocidade da esteira dentro da cabine

Instalar este kit permite que os operadores ajustem a velocidade das esteiras laterais a partir da cabine da colheitadeira.

- MD n. B6701 – Controle da esteira dentro da cabine, John Deere
- MD n. B6702 – Controle da esteira dentro da cabine, Case New Holland
- MD n. B6703 – Controle da esteira dentro da cabine, Genérico

NOTA:

O controle da esteira dentro da cabine John Deere é mostrado na ilustração à direita. Os controles da esteira dentro da cabine Case New Holland e genérico são semelhantes a ele em aparência e operação.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

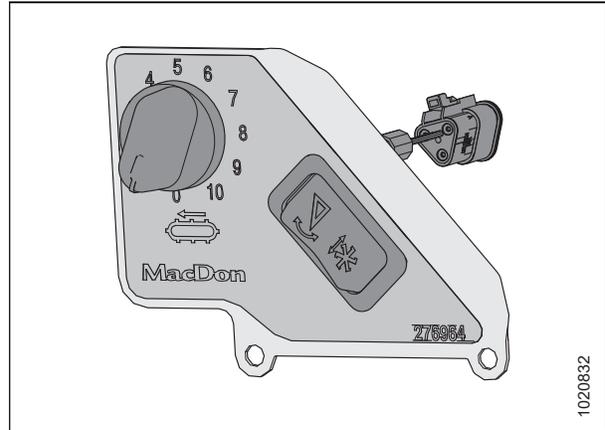


Figura 6.21: Painel de controle de velocidade da esteira dentro da cabine

6.5.4 LargoDefletor da esteira

Os defletores largos de esteira de metal são presos ao lado interior das chapas laterais para evitar que materiais caiam através do espaço entre a chapa lateral e a esteira.

Instruções de instalação estão incluídas no kit.

IMPORTANTE:

O defletor largo da esteira **NÃO** é compatível com a opção de dedos do molinete para culturas acamadas (MD n. B4831).

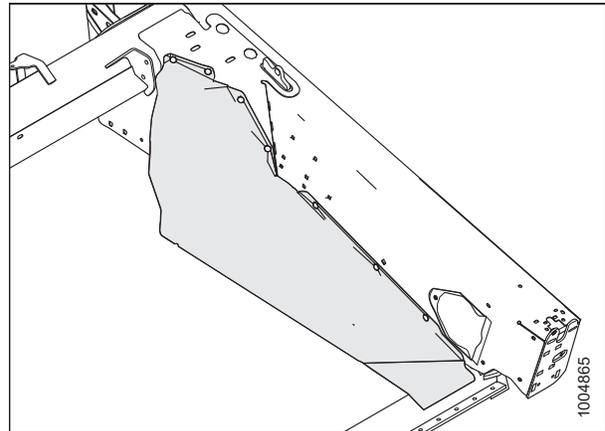


Figura 6.22: Defletor largo de esteira

6.5.5 Barras raspadoras

As barras raspadoras melhoraram o abastecimento em certas culturas, como o arroz. Eles **NÃO** são recomendados para culturas de cereais.

Instruções estão incluídas no kit.

Selecione o kit de barra raspadora compatível com a largura da alimentação da colheitadeira. Consulte a tabela 6.1, página 581

NOTA:

MD #B6043 serve exclusivamente para John Deere Série S6X0.

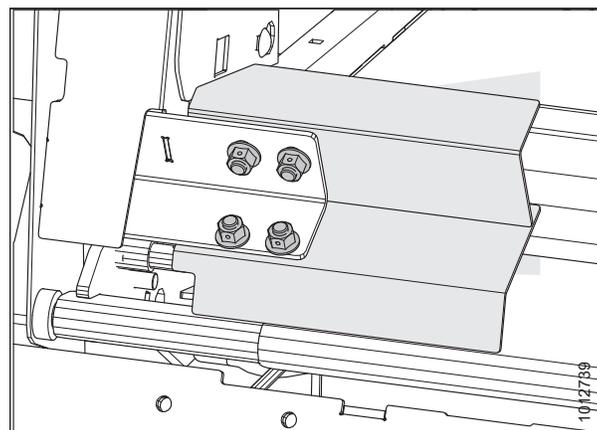


Figura 6.23: Barra raspadoras

Table 6.1 Recomendações e configurações da barra raspadora

Pacote (MD #)	Comprimento da barra raspadora	Largura da abertura (Instalada na FM100)	Comprimento recomendado para alimentador
B6042	265 mm (10-1/2 pol.)	1317 mm (52 pol.)	1250–1350 mm (49–65 pol.)
B6043	265 mm (10-1/2 pol.) (com recorte)	1317 mm (52 pol.)	Apenas para John Deere Série S6X0
B6044	325 mm (13 pol.)	1197 mm (47 pol.)	Apenas para culturas especiais
B6045	365 mm (14-1/2 pol.)	1117 mm (44 pol.)	1100 mm (43-1/2 pol.) e abaixo
B6046	403 mm (16 pol.)	1041 mm (41 pol.)	Apenas para culturas especiais
B6213	515 mm (20 pol.)	817 mm (32 pol.)	Apenas para culturas especiais

6.5.6 Kit de reparo de danos do sem fim

Este kit permite que os operadores reparem dentes amassados perto do dedo/guia da área que o sem-fim pode ter sofrido durante o uso regular.

Ferramentas de fixação e instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #237563

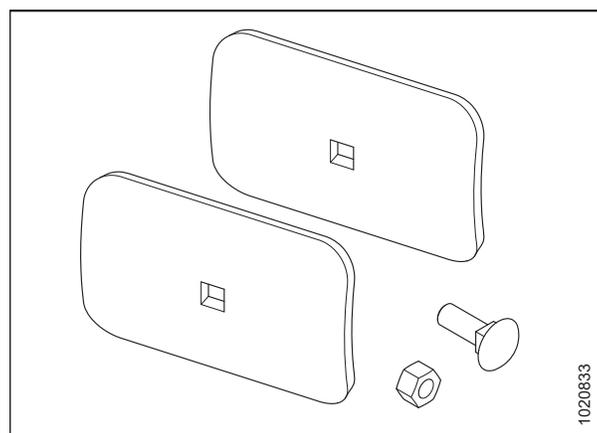


Figura 6.24: Kit de reparo de danos do sem fim

6.5.7 Sem fim transversal superior

O sem-fim transversal superior (A) atribui na frente do tubo traseiro e melhora a alimentação de culturas no centro da plataforma em condições de colheitas pesadas. Ideal para grande volume de colheita de forragem, aveia, canola, mostarda e outras culturas espessas de difícil abastecimento.

Solicite a lista de kits a seguir de acordo com o modelo de sua plataforma:

Para plataformas FD1 norte-americanas:

- FD130 – MD n. B6462
- FD135 – MD n. B6463
- FD140 – MD n. B6464
- D145⁵⁷ – MD #B6398

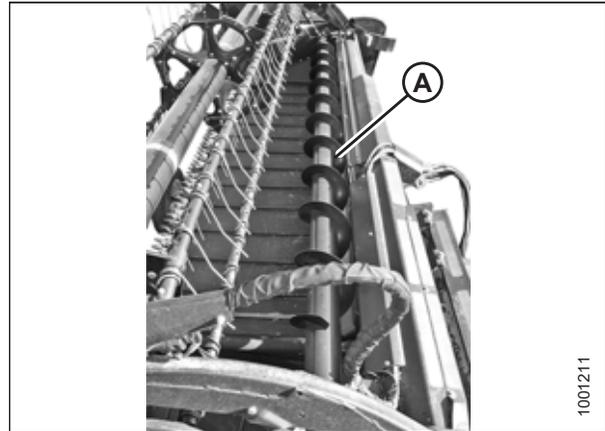


Figura 6.25: Sem fim transversal superior

6.5.8 Sem-fim transversal superior para colheitadeiras europeias

O sem-fim transversal superior para colheitadeiras europeias (UCA) (A) se acopla na frente do tubo traseiro e melhora a alimentação de culturas no centro da plataforma em condições de colheitas pesadas.

Este kit é ideal para grande volume de colheita de forragem, aveia, canola, colza, mostarda e outras culturas espessas de difícil abastecimento.

IMPORTANTE:

Este kit opcional **APENAS** está disponível para mercados europeus e **APENAS** pode ser usado em colheitadeiras. **NÃO** use UCA para plataformas europeias em ceifadeiras autopropelidas, pois danos podem ocorrer em sementes de operação elevada.

Instruções de instalação estão incluídas no kit.

Solicite os pacotes a seguir de acordo com o modelo de sua plataforma:

- D130 - MD n. B6585
- D135 - MD n. B6586
- D140 – MD n. B6587
- D145⁵⁸ – MD #B6588

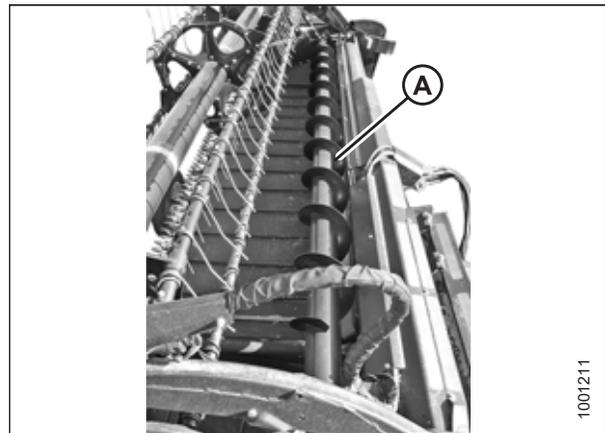


Figura 6.26: Sem fim transversal superior

57. Este sem-fim é de 12,2 m (40 pés) e tem suporte de tubo traseiro. Ele **NÃO** tem a mesma extensão que a plataforma.

58. Este sem-fim é de 12,2 m (40 pés) e tem suporte de tubo traseiro. Ele **NÃO** tem a mesma extensão que a plataforma.

6.5.9 Divisor de linha arroteiro

Os divisor de linha de cultura do arroteiro se prendem aos divisores de cultura esquerdo e direito e dividem as colheitas de arroz altas e enroladas de forma semelhante para os divisores de linha de cultura padrão em execução para culturas em pé.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #B5609



Figura 6.27: Divisor de linha arroteiro

6.5.10 Kit de interface completa do enchimento

O kit de interface completa do enchimento elimina a folga entre o deque central e a estrutura da plataforma, aumentando a coleta de sementes.

NOTA:

Este kit está disponível apenas para plataformas com configuração europeia.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD n. B6446

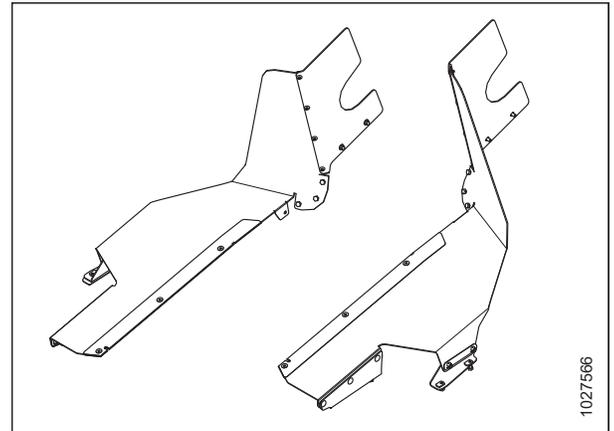


Figura 6.28: Kit de interface completa do enchimento

Capítulo 7: Diagnóstico e resolução de problemas

7.1 Perda de cultura

Table 7.1 Resolução de problemas para perda de cultura na barra de corte

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Não recolhe cultura baixa		
Barra de corte alta demais	Baixe a barra de corte	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.1 Cortando fora do solo, página 62 3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66
Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86
Molinete alto demais	Baixe o molinete	3.7.10 Altura do molinete, página 100
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106
Velocidade no solo rápida demais para a velocidade do molinete	Aumente a velocidade do molinete ou reduza a velocidade no solo	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.6 Velocidade do molinete, página 94 3.7.7 Velocidade no solo, página 95
Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Aumente a agressividade do ângulo de ataque	3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118
Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Instale dedos duplos elevadores	Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Sintoma: As pontas das culturas se despedaçam ou quebram		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.7.6 Velocidade do molinete, página 94
Molinete muito baixo	Levante o molinete	3.7.10 Altura do molinete, página 100
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	3.7.7 Velocidade no solo, página 95
Cultura madura demais	Opere à noite quando a umidade é maior	—
Sintoma: O material se acumula no vão entre o recorte na chapa lateral e o canhoto da navalha		
As pontas da cultura se afastam do orifício do canhoto da navalha na lateral	Adicione proteções do canhoto (exceto em solos úmidos ou pegajosos)	5.8.8 Proteção do canhoto da navalha, página 472
Sintoma: Tiras de material não cortado		
Cultura não cortada amontoando-se	Dar espaço suficiente para a cultura ser alimentada à barra de corte	—
Seções quebradas da navalha	Substitua as seções quebradas	5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 461

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 7.1 Resolução de problemas para perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Trepidação excessiva em velocidade de campo normal		
Flutuação configurada muito leve	Ajuste a flutuação da plataforma	<i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68</i>
Sintoma: O divisor de linha atropela a cultura em pé		
Divisores de linha longos demais	Remova o divisor de linha	<i>3.7.13 Divisores de cultura, página 120</i>
Sintoma: A cultura não é cortada nas extremidades		
O molinete não fica com as extremidades para baixo ou não está centralizado na plataforma	Ajuste para posição horizontal ou molinete em posição triste.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i> • <i>5.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 530</i>
Os grampos dos apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores de modo que a navalha trabalhe livremente, mas ainda assim impedindo que as seções levantem os dedos duplos	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468</i>
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	<i>5.8 Navalha, página 461</i>
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	<i>3.9 Nivelamento da plataforma, página 303</i>
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição do molinete e/ou o ângulo do dedo	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i> • <i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
O divisor atropela cultura espessa nas extremidades, impedindo a alimentação adequada devido ao material ligar os dedos duplos do cortador	Substitua 3 ou 4 dedos duplos finais por dedos duplos curtos	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.7 Dedos duplos, página 465</i> • <i>6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 574</i> • Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Sintoma: Cultura volumosa ou emaranhada flui sobre o divisor de linha e se acumula nas chapas laterais		
Os divisores de linha não fornecem separação suficiente	Instale divisores de linha longos	<i>3.7.13 Divisores de cultura, página 120</i>
Sintoma: Os grãos cortados caem na frente da barra de corte		
Velocidade no solo muito lenta	Aumente a velocidade no solo	<i>3.7.7 Velocidade no solo, página 95</i>
Velocidade do molinete muito lenta	Aumente a velocidade do molinete	<i>3.7.6 Velocidade do molinete, página 94</i>
Molinete alto demais	Baixe o molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
Barra de corte alta demais	Baixe a barra de corte	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Cortando fora do solo, página 62</i> • <i>3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66</i>

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 7.1 Resolução de problemas para perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás sobre os braços	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Corte em velocidades acima de 10 km/h (6 mph) com engrenagem tensora de acionamento do molinete de 10 dentes	Substitua pela engrenagem tensora de acionamento do molinete com 19 dentes	<i>5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 554</i>
Componentes da navalha gastos ou quebrados	Substitua os componentes	<i>5.8 Navalha, página 461</i>

7.2 Ação cortante e componentes de navalha

Table 7.2 Resolução de problemas ação cortante e componentes da navalha

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Corte de cultura áspero ou irregular		
Os grampos dos apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os grampos dos apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	5.8 Navalha, página 461
A navalha não está operando na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Velocidade no solo rápida demais para a velocidade do molinete	Reduza a velocidade no solo ou aumente a velocidade do molinete	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.6 Velocidade do molinete, página 94 3.7.7 Velocidade no solo, página 95
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/ângulo de ataque do molinete	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106 3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118
Barra de corte alta demais	Reduza a altura de corte	3.7.1 Cortando fora do solo, página 62 ou 3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66
Ângulo da plataforma plano demais	Deixe o ângulo da plataforma mais íngreme	3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86
Navalha torta, causando a aderência das peças cortantes	Endireite a navalha torta e alinhe os dedos duplos	5.8.7 Dedos duplos, página 465
Borda cortante dos dedos duplos não está fechada o suficiente ou paralela o bastante às seções da navalha	Alinhe os dedos duplos	5.8.7 Dedos duplos, página 465
Cultura emaranhada/difícil de cortar	Instale dedos duplos curtos	<ul style="list-style-type: none"> Concessionário da MacDon Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468 ou Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 472 6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 574
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106
A correia de acionamento da navalha está frouxa	Ajuste a tensão da correia de acionamento	Verificação e tensionamento Correias de acionamento das navalhas, página 484

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 7.2 Resolução de problemas ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: A navalha fica presa		
Molinete alto demais ou muito para frente	Baixe o molinete ou mova-o para trás	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.10 Altura do molinete, página 100 • 3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106
Velocidade no solo lenta demais	Aumente a velocidade no solo	3.7.7 Velocidade no solo, página 95
A correia de acionamento da navalha está frouxa	Ajuste a tensão da correia de acionamento	Verificação e tensionamento Correias de acionamento das navalhas, página 484
Ajuste inadequado do grampo dos apalpadores da navalha	Ajuste o grampo dos apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468
Seção da navalha cega ou quebrada	Substitua a seção da navalha	5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 461
Dedos duplos tortos ou quebrados	Alinhe ou substitua os dedos duplos	5.8.7 Dedos duplos, página 465
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/ângulo de ataque do molinete	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106 • 3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118
Os dedos recolhedores de aço entram em contato com a navalha	Aumente a folga do molinete até a barra de corte ou ajuste a “condição com as extremidades para baixo”	<ul style="list-style-type: none"> • 5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 526 • 5.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 530
Flutuação pesada demais	Ajuste as molas para uma flutuação mais leve	3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68
Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Eleve a barra de corte baixando as sapatas de deslizamento	3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66
Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Instale seções de recorte	Instalação da proteção do canhoto da navalha, página 473
Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Aplaine o ângulo da plataforma	3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86
A navalha não está operando na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira ou a velocidade da navalha da plataforma	<ul style="list-style-type: none"> • Manual do operador da colheitadeira • Verificação da velocidade da navalha, página 99

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 7.2 Resolução de problemas ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Vibração excessiva da plataforma		
Os grampos dos apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os grampos dos apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468</i> ou • <i>ou</i>
Os grampos dos apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os grampos dos apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468</i> ou <i>Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 472</i>
A navalha não opera na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Desgaste excessivo da navalha	Substitua a navalha	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Remoção da navalha, página 462</i> • <i>5.8.5 Instalação da faca, página 464</i>
Pino do canhoto ou braço de acionamento frouxo ou gasto	Aperte ou substitua as peças	<i>5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 461</i>
Sintoma: Vibração excessiva do módulo de flutuação e da plataforma		
Velocidade incorreta da navalha	Ajuste a velocidade da navalha	<i>Verificação da velocidade da navalha, página 99</i>
Juntas em U do eixo de transmissão gastas	Substitua as juntas em U	Concessionário da MacDon
Barra de corte torta	Endireite a barra de corte	Concessionário da MacDon
Sintoma: Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha		
Os grampos dos apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os grampos dos apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos longos, página 468</i> ou
A barra de corte opera baixa demais em condições pedregosas	Eleve a barra de corte usando as sapatas de deslizamento	<i>3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66</i>
Flutuação está configurada para muito pesada	Ajuste as molas da flutuação para uma flutuação mais leve	<i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68</i>
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	<i>5.8.7 Dedos duplos, página 465</i>
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Aplaine o ângulo da plataforma	<i>3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86</i>
Sintoma: Quebra da parte posterior da navalha		
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	<i>5.8.7 Dedos duplos, página 465</i>

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 7.2 Resolução de problemas ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Pino do canhoto da navalha gasto	Substitua o pino do canhoto da navalha	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 463</i> • <i>5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha, página 464</i>
Navalha cega	Substitua a navalha	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Remoção da navalha, página 462</i> • <i>5.8.5 Instalação da faca, página 464</i>

7.3 Transferência do molinete

Use as seguintes tabelas para determinar a causa dos problemas de transferência do molinete e o procedimento de reparo recomendado.

Table 7.3 Resolução de problemas da transferência do molinete

Problema	Solução	Consulte
Sintoma – O molinete não está liberando material na cultura em pé normal		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	<i>3.7.6 Velocidade do molinete, página 94</i>
Molinete muito baixo	Levante o molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Sintoma – O molinete não está liberando material na cultura acamada e em pé (molinete totalmente abaixado)		
Os dedos do molinete estão muito agressivos para a cultura em pé	Reduza a configuração do excêntrico (um ou dois)	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
Sintoma – Cultura enrolando na extremidade do molinete		
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
Molinete muito baixo	Levante o molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	<i>3.7.6 Velocidade do molinete, página 94</i>
Condições da cultura	Instale proteções opcionais	Concessionário MacDon
Molinete não centralizado na plataforma	Centralize o molinete na plataforma	<i>5.13.3 Centralização do molinete em uma plataforma de molinete duplo, página 531</i>
Sintoma – O molinete libera a cultura muito rapidamente		
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Aumente a configuração do excêntrico	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Sintoma – O molinete não levanta		
Os acopladores de elevação do molinete são incompatíveis ou apresentam defeito	Troque o engate rápido	Concessionário da MacDon
Sintoma – O molinete não gira		
Os acopladores rápidos não estão conectados corretamente	Conecte os acopladores	<i>4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325</i>
Corrente de acionamento do molinete desconectada ou quebrada	Conecte/substitua a corrente	<ul style="list-style-type: none"> <i>5.14.6 Substituição da corrente de acionamento no molinete duplo, página 560</i>

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 7.3 Resolução de problemas da transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma – Movimento do molinete irregular sem carga		
Folga excessiva na corrente de tração do molinete	Aperte a corrente	<i>Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 553</i>
Sintoma – O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	<i>3.7.6 Velocidade do molinete, página 94</i>
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Mova até uma ranhura de rolete do dedo mais agressiva	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
Molinete muito baixo	Levante o molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
A válvula de alívio na colheitadeira (não no módulo de flutuação) tem ajuste de pressão de alívio baixo	Aumente a pressão de alívio de acordo com as recomendações do fabricante	Manual do operador da colheitadeira
Nível baixo do reservatório de óleo na colheitadeira NOTA: Às vezes há mais de um reservatório	Encha até o nível adequado	Manual do operador da colheitadeira
Defeito na válvula de alívio	Substitua a válvula de alívio	Manual do operador da colheitadeira
Corte de culturas difíceis com o torque padrão (19 dentes) da engrenagem tensora de acionamento do molinete	Substitua pela engrenagem tensora de acionamento do molinete de torque alto (10 dentes ou 14 dentes)	<i>5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 554</i>
Sintoma – Dedos de plástico cortados na ponta		
Folga do molinete até a barra de corte insuficiente	Aumente a folga	<i>5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 526</i>
Sintoma – Dedos de plástico dobrados para trás na ponta		
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Levante a plataforma	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Cortando fora do solo, página 62</i> • <i>3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66</i>
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Reduza a inclinação da plataforma	<i>3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86</i>
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Mova o molinete para trás	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Sintoma – Dedos de plástico dobrados para frente na ponta		
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Levante a plataforma	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Cortando fora do solo, página 62</i> • <i>3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66</i>

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 7.3 Resolução de problemas da transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Reduza a inclinação da plataforma	<i>3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86</i>
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Mova o molinete para trás	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Sintoma – Dedos de plástico dobrados próximo ao tubo		
Embuchamento excessivo na barra de corte com maços de cultura que se acumulam na barra de corte, mantendo a operação do molinete	Corrija os problemas de embuchamento/corte	<i>3.10 Desobstrução da barra de corte, página 305</i>
Embuchamento excessivo na barra de corte com maços de cultura que se acumulam na barra de corte, mantendo a operação do molinete	Pare o molinete antes que o embuchamento se torne excessivo	<i>3.10 Desobstrução da barra de corte, página 305</i>

7.4 Plataformas e Esteiras

Table 7.4 Resolução de problemas de Plataformas e Esteiras

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Elevação insuficiente da plataforma		
Baixa pressão de alívio	Aumente a pressão de alívio	Concessionário da MacDon
Sintoma: Velocidade insuficiente da esteira lateral		
Controle de velocidade configurado muito baixo	Aumente a configuração de controle de velocidade	3.7.8 Velocidade da esteira, página 96
Acionamento da plataforma para colheita muito lento	Ajuste para corrigir a velocidade para o modelo de colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Sintoma: Velocidade insuficiente da esteira central		
Pressão de alívio baixa demais	Teste o sistema hidráulico da esteira lateral	Concessionário da MacDon
Bomba de engrenagens desgastada	substituir bomba de engrenagem	Concessionário da MacDon
Acionamento da plataforma para colheitadeira muito lento	Ajuste para corrigir a velocidade para modelo de colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Sintoma: Esteira central não se move		
As esteiras estão frouxas	Aperte as esteiras	5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 488
Rolo de acionamento ou rolo movido envolvidos com material	Afrouxe a esteira e limpe os rolos	5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 488
Aleta ou barra conectora emperrada por estrutura ou material	Afrouxe a esteira e remova a obstrução	5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 488
Rolamento de rolos preso	Substitua o rolamento de rolos	5.12.6 Manutenção do rolo da esteira lateral, página 517
Baixo óleo hidráulico	Preencher reservatório de óleo hidráulico da colheitadeira até chegar ao nível máximo	Manual do operador da colheitadeira
As esteiras estão frouxas	Aperte as esteiras	5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 511
Rolo de acionamento ou rolo movido envolvidos com material	Afrouxe a esteira e limpe os rolos	5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 511
Aleta ou barra conectora emperrada por estrutura ou material	Afrouxe a esteira e remova a obstrução	5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 511
Rolamento de rolos preso	Substitua o rolamento de rolos	5.12.6 Manutenção do rolo da esteira lateral, página 517
Baixo óleo hidráulico	Preencha completamente o reservatório de óleo hidráulico da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Configurações da compensadora incorretas na bomba	Ajuste a configuração da compensadora	Concessionário da MacDon

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Table 7.4 Resolução de problemas de Plataformas e Esteiras (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Esteira parando		
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Baixe o molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Instale dedos duplos curtos	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.7 Dedos duplos, página 465</i> • <i>6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 574</i> • Concessionário da MacDon
Sintoma: Hesitação no fluxo de cultura volumosa		
Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	<i>3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86</i>
Sobrecarga de material nas esteiras	Aumente a velocidade da esteira lateral	<i>3.7.8 Velocidade da esteira, página 96</i>
Sobrecarga de material nas esteiras	Instale o sem fim transversal superior	Consulte <i>6.5.7 Sem fim transversal superior, página 582</i>
Sobrecarga de material nas esteiras	Adicione extensões do helicoidal	Concessionário da MacDon
Sintoma: Retroalimentação da esteira		
Esteiras operando muito lentamente em cultura pesada	Aumente a velocidade da esteira	<i>3.7.8 Velocidade da esteira, página 96</i>
Sintoma: Cultura é jogada pela abertura e sob a esteira lateral oposta		
Esteiras operando rápido demais em colheita leve	Reduza a velocidade da esteira	<i>3.7.8 Velocidade da esteira, página 96</i>
Sintoma: Material se acumula no interior ou sob a borda frontal da esteira		
Altura do deque ajustada inadequadamente	Ajuste a altura do deque	<i>5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 514</i>
Sintoma: O material se acumula nos defletores finais e é liberado aos montes		
Defletores finais largos demais	Para plataformas apenas com movimentação manual do deque, apare o defletor ou substitua por defletor estreito (MD #172381)	<i>3.10 Desobstrução da barra de corte, página 305</i>

7.5 Corte de feijões comestíveis

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Plantas desfolhadas e plantas completas ou plantas parciais são deixadas para trás		
Plataforma acima do solo	Baixe a plataforma para o solo e corra sobre sapatas de deslizamento e/ou barra de corte	<i>3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66</i>
Flutuação configurada muito leve - flutua em alguns lugares e não abaixa no momento correto	Configure a flutuação para 335-338 N (75–85 lbf). Aumente ou diminua conforme necessário para evitar que a plataforma balance excessivamente ou faça arado em solo macio.	<i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68</i>
Molinete alto demais	Retraia totalmente os cilindros do molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
Molinete alto demais com cilindros totalmente retraídos	Ajuste a altura do molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
O ângulo de ataque do dedo não é agressivo o suficiente	Ajuste o ângulo de ataque	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
O molinete está muito recuado para trás	Mova o molinete para frente até que as pontas dos dedos rocem na superfície do solo com a plataforma na terra e a união central adequadamente ajustada	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Ângulo da plataforma raso demais	Alongue a união central	<i>Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 87</i>
Ângulo da plataforma raso demais	Aumente o ângulo da plataforma ao retrair completamente os cilindros de levante (se cortando no solo)	<i>Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 87</i>
Molinete muito lento	Ajuste a velocidade do molinete para que a mesma seja ligeiramente mais rápida do que a velocidade no solo	<i>3.7.6 Velocidade do molinete, página 94</i>
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	<i>3.7.7 Velocidade no solo, página 95</i>
Sapatas deslizantes muito baixas	Suba as sapatas deslizantes até a configuração mais elevada	<i>3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66</i>
A terra se amontoa no fundo da barra de corte e levanta a barra de corte do solo	Instale as tiras plásticas de desgaste na parte de baixo da barra de corte e nas sapatas de deslizamento	Concessionário da MacDon
Sujeira acumula no fundo da barra de corte com as tiras plásticas de desgaste e levanta a barra de corte do solo	Solo úmido demais - espere o solo secar	–
Sujeira acumula no fundo da barra de corte com as tiras plásticas de desgaste e levanta a barra de corte do solo	Limpe manualmente o fundo da barra de corte quando ocorrer acúmulo excessivo	–

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Solução	Consulte
A tira de desgaste de plástico para a barra de corte foi instalada sobre as placas de desgaste de aço	Remova as placas de desgaste de aço da barra de corte ao instalar as tiras plásticas de desgaste para a barra de corte	—
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	<i>3.9 Nivelamento da plataforma, página 303</i>
Seções de navalha gastas ou danificadas	Substitua as seções ou a navalha	<i>5.8 Navalha, página 461</i>
Partes de cipós ficam presos nas pontas dos dedos duplos. (Ocorre com mais frequência com feijões colhidos em linhas que ficam fundas devido ao cultivo.)	Instale kit de conversão de dedos duplos curtos	<i>6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 574</i>
Sintoma: Perdas excessivas nos divisores		
Divisor de linha passa por cima da cultura e despedaça as vagens	Remova o divisor de linha	<i>3.7.13 Divisores de cultura, página 120</i>
Cipós e plantas se acumulam na chapa lateral	Instale o divisor de linha	<i>3.7.13 Divisores de cultura, página 120</i>
Sintoma: Cipós capturados entre o topo da esteira e a barra de corte		
A barra de corte se enche de detritos quando o vão entre a esteira e a barra de corte está adequadamente ajustado	Eleve totalmente a plataforma em cada extremidade de campo ou conforme necessário e mova os deques para frente e para trás para ajudar a limpar a barra de corte	—
Virar os deques com a plataforma elevada não limpa os detritos da barra de corte	Remova manualmente os detritos da cavidade da barra de corte para evitar danificar as esteiras	—
Sintoma: A colheita acumula nos dedos duplos e não se move para trás na direção das esteiras		
O ângulo de ataque do molinete não é agressivo o suficiente	Aumente a agressividade do dedo (posição do excêntrico)	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
Molinete alto demais	Baixe o molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
Configuração de distância mínima entre molinete e barra de corte muito alta	Ajuste a altura mínima do molinete com os cilindros totalmente retraídos	<i>5.13.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 526</i>
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Sintoma: Cultura enroscando-se no molinete		
Molinete muito baixo	Levante o molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>
Sintoma: O molinete despedaça as vagens		
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Velocidade do molinete alta demais	Reduza a velocidade do molinete	<i>3.7.6 Velocidade do molinete, página 94</i>
Vagens secas demais	Corte à noite quando há orvalho pesado e as vagens ficam amaciadas	—

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Solução	Consulte
O ângulo de ataque do molinete não é agressivo o suficiente	Aumente a agressividade do dedo (posição do excêntrico)	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>
Sintoma: Quebra dos dedos duplos da barra de corte		
Flutuação insuficiente (configurações de flutuação muito pesadas)	Aumente a flutuação (defina configurações mais leves)	<i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68</i>
Quantidade excessiva de pedras no campo	Considere instalar dedos duplos curtos opcionais Dica: Instale alguns dedos duplos em uma seção da barra de corte e compare o desempenho dos dois estilos diferentes de dedos duplos	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.7 Dedos duplos, página 465</i> • <i>6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 574</i>
Sintoma: A barra de corte empurra muito detrito e sujeira		
Plataforma pesada demais	Reajuste a flutuação para deixar a plataforma mais leve	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68</i> • <i>Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68</i>
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Diminua o ângulo da plataforma com a união central	<i>3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86</i>
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Encurte a união central	<i>3.7.5 Ângulo da plataforma, página 86</i>
Dedos duplos embucham com detritos e/ou solo	Instale o kit de dedos duplos curtos	<i>6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 574</i>
Suporte insuficiente para a plataforma	Instale as sapatas de deslizamento centrais na plataforma	<i>3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66</i>
Sintoma: Cultura enroscando-se nas extremidades molinete		
A cultura não cortada interfere nas extremidades do molinete	Adicione as proteções do molinete	Catálogo de peças da plataforma
Sintoma: A barra de corte se enche de terra		
Vão excessivo entre a esteira e a barra de corte	Ajuste os suportes do deque frontal para obter uma folga adequada entre a barra de corte e a esteira	<i>5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 514</i>
Vão excessivo entre a esteira e a barra de corte	Eleve totalmente a plataforma em cada extremidade de campo ou conforme necessário e mova os deques para frente e para trás para ajudar a limpar a barra de corte	—
Sintoma: O molinete ocasionalmente carrega plantas para o mesmo local		
Dedos de aço entortam e engancham plantas das esteiras	Endireite os dedos (aço)	—
Acúmulo de terra na extremidade dos dedos não deixa as plantas deslizarem sobre as esteiras	Levante o molinete	<i>3.7.10 Altura do molinete, página 100</i>

DIAGNÓSTICO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Solução	Consulte
Acúmulo de terra na extremidade dos dedos não deixa as plantas deslizarem sobre as esteiras	Ajuste a posição do avanço-recuo do molinete para mover os dedos para fora do solo	<i>3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 106</i>
Sintoma: Barra de corte está acumulando solo		
Marcas de pneus ou bordas das linhas de colheita	Corte angulado em linhas ou bordas de colheita	—
Terreno ondulado ao longo do campo	Corte em 90° para ondulações (desde que a navalha flutue por todo o campo sem cravar no solo)	—
Sintoma: O molinete carrega quantidade excessiva de plantas ou chumaços		
Acúmulo excessivo de cultura nas esteiras (até o tubo central do molinete)	Aumente a velocidade da esteira	<i>3.7.8 Velocidade da esteira, página 96</i>
Ângulo de ataque muito lento	Aumente o ângulo de ataque	<i>3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118</i>

Capítulo 8: Referência

8.1 Especificações de torque

As tabelas a seguir fornecem os valores corretos de torque para diversos parafusos, parafusos de cabeça cilíndrica e encaixes hidráulicos.

- Aplique o valor de torque especificado nos gráficos a todos os parafusos (salvo indicação contrária ao longo deste manual).
- Substitua ferragem com a mesma força e grau do parafuso.
- Use as tabelas de valores de torque como um guia e, periodicamente, verifique o aperto dos parafusos.
- Compreenda as categorias de torque para parafusos e parafusos de fixação usando as identificações marcadas em suas cabeças.

Contraporcas

Ao aplicar o torque às contraporcas finalizadas, multiplique o torque aplicado às porcas regulares por $f=0,65$.

Parafusos autorroscantes

O torque padrão deve ser utilizado (**NÃO** deve ser usado em juntas críticas ou estruturalmente importantes).

8.1.1 Especificações dos parafusos métricos

Table 8.1 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de giro livre categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (libras pés) (*libras polegada)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

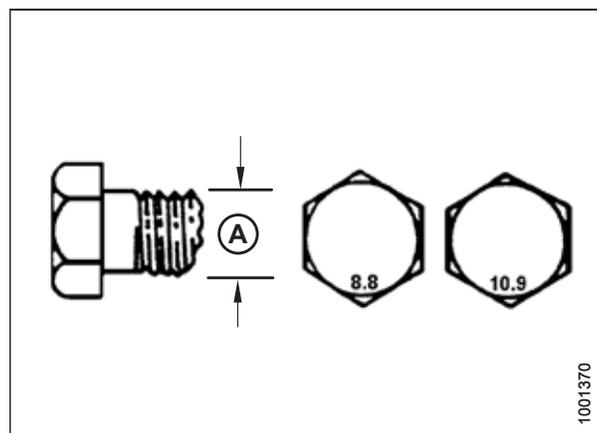


Figura 8.1: Categorias de parafusos

REFERÊNCIA

Table 8.2 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de rosca deformada categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf-ft) (*lbf-pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

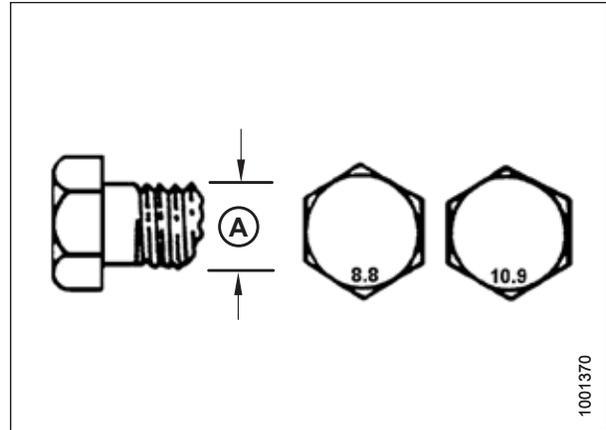


Figura 8.2: Categorias de parafusos

Table 8.3 Parafusos métricos categoria 10.9 e porca de giro livre categoria 10

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf-ft) (*lbf-pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

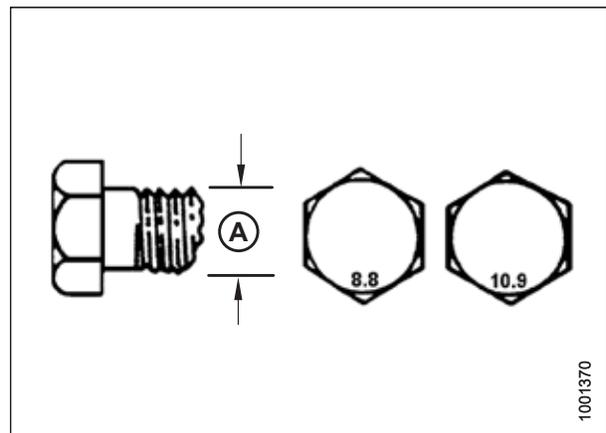


Figura 8.3: Categorias de parafusos

REFERÊNCIA

Table 8.4 Parafusos métricos categoria 10.9 e porca de rosca deformada categoria 10

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

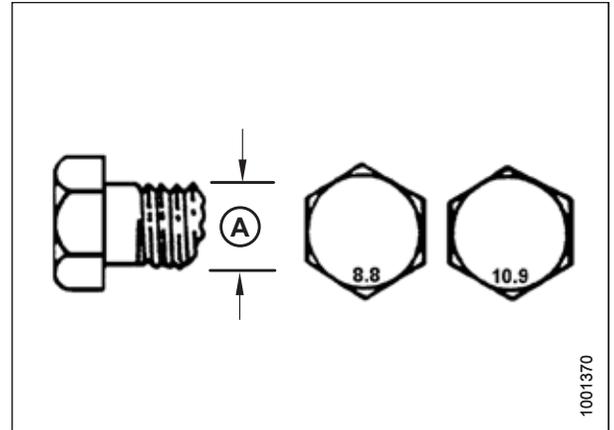


Figura 8.4: Categorias de parafusos

8.1.2 Fixação de Especificações de parafusos métricos em alumínio fundido

Table 8.5 Fixação de parafusos métricos em alumínio fundido

Dimensão nominal (A)	Torque do parafuso			
	8,8 (alumínio fundido)		10,9 (alumínio fundido)	
	Nm	libras-pés	Nm	libras-pés
M3	-	-	-	1
M4	-	-	4	2,6
M5	-	-	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	-	-	-	-
M16	-	-	-	-

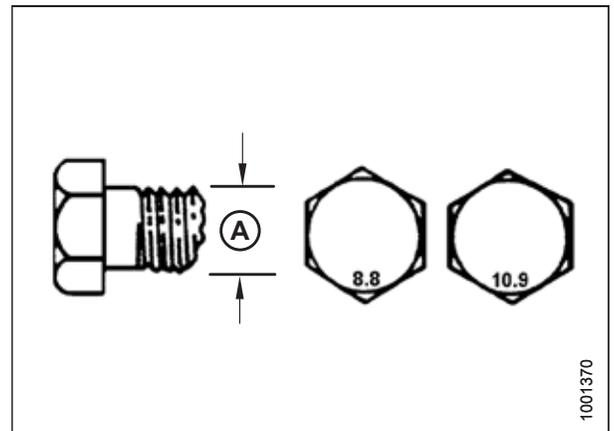


Figura 8.5: Categorias de parafusos

8.1.3 Encaixe hidráulico tipo Flare

1. Verifique se há defeitos no encaixe (A) e na base do encaixe (B) que possam causar vazamentos.
2. Alinhe o tubo (C) com o encaixe (D) e a porca sextavada (E) sobre o encaixe sem lubrificação até que tenha ocorrido o contato entre as superfícies alargadas.
3. Aplique torque na porca de encaixe (X) no número especificado de voltas com aperto manual (FFFT) ou com um valor dado de torque na Tabela 8.6, página 604.
4. Use duas chaves para impedir que a conexão (D) gire. Posicione uma chave no corpo de encaixe (D) e aperte a porca (E) com a outra chave com o torque mostrado.
5. Avalie a condição final da conexão.

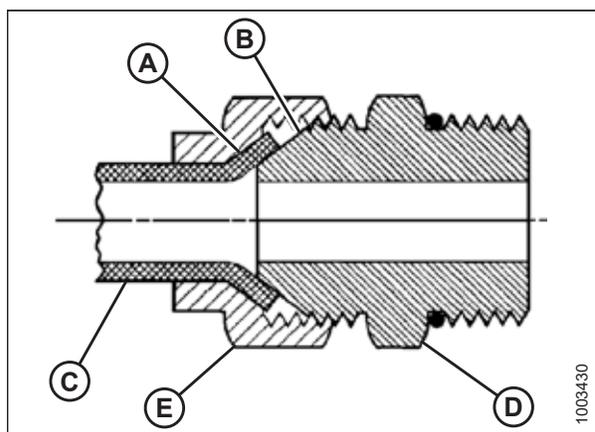


Figura 8.6: Encaixe hidráulico

Table 8.6 Encaixes de tubos hidráulicos tipo Flare

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque ⁵⁹		FFFT (Flats from Finger Tight - Faces de aperto com os dedos)	
		Nm	libras-pés	Tubo	Porca de aperto ou mangueira
-2	5/16-24	4-5	3-4	—	—
-3	3/8-24	7-8	5-6	—	—
-4	7/16-20	18-19	13-14	2 1/2	2
-5	1/2-20	19-21	14-15	2	2
-6	9/16-18	30-33	22-24	2	1 1/2
-8	3/4-16	57-63	42-46	2	1 1/2
-10	7/8-14	81-89	60-66	1 1/2	1 1/2
-12	1 1/16-12	113-124	83-91	1 1/2	1 1/4
-14	1 3/16-12	136-149	100-110	1 1/2	1 1/4
-16	1 5/16-12	160-176	118-130	1 1/2	1
-20	1 5/8-12	228-250	168-184	1	1
-24	1 7/8-12	264-291	195-215	1	1
-32	2 1/2-12	359-395	265-291	1	1
-40	3-12	—	—	1	1

59. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

8.1.4 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis

1. Inspeção o O-ring (A) e a base (B) em busca de sujeira ou defeitos óbvios.
2. Afaste a contraporca (C) o mais distante possível. Certifique-se de que a arruela (D) esteja solta e seja empurrada na direção da contraporca (C) tanto quanto possível.
3. Verifique se o O-ring (A) **NÃO** está nas roscas e ajuste se necessário.
4. Aplique óleo de sistema hidráulico no O-ring (A).

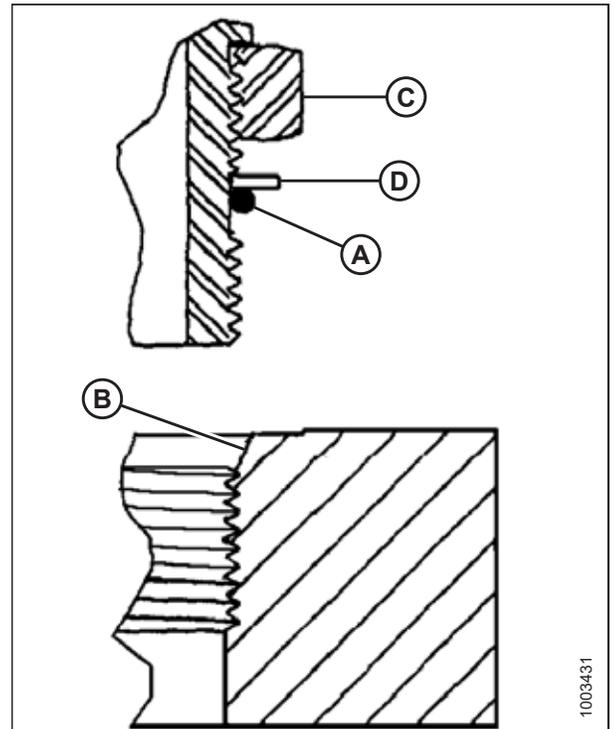


Figura 8.7: Encaixe hidráulico

5. Instale o encaixe (B) na porta até que a arruela de apoio (D) e O-ring (A) entrem em contato com a face da peça (E).
6. Posicione os encaixes das cantoneiras desparafusando não mais que uma volta.
7. Gire a contraporca (C) em direção à arruela (D) e aperte com o torque mostrado. Utilize duas chaves, uma no encaixe (B) e a outra na porca de travamento (C).
8. Verifique a condição final do encaixe.

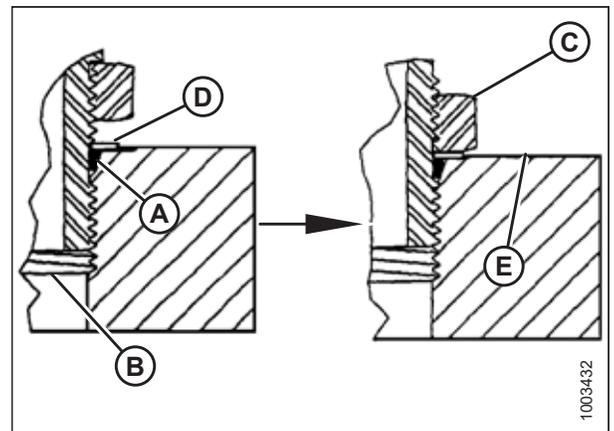


Figura 8.8: Encaixe hidráulico

REFERÊNCIA

Table 8.7 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque ⁶⁰	
		Nm	libras pés (*libras polegada)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120-132	88-97
-14	1 3/8-12	153-168	113-124
-16	1 5/16-12	176-193	130-142
-20	1 5/8-12	221-243	163-179
-24	1 7/8-12	270-298	199-220
-32	2 1/2-12	332-365	245-269

60. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

REFERÊNCIA

8.1.5 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis

1. Inspeção o O-ring (A) e a base (B) em busca de sujeira ou defeitos óbvios.
2. Verifique se o O-ring (A) **NÃO** está nas roscas e ajuste se necessário.
3. Aplique óleo de sistema hidráulico no O-ring.
4. Instale o encaixe (C) na abertura até que o encaixe esteja apertado à mão.
5. Aplique torque ao encaixe (C) de acordo com os valores na Tabela 8.8, página 607.
6. Verifique a condição final do encaixe.

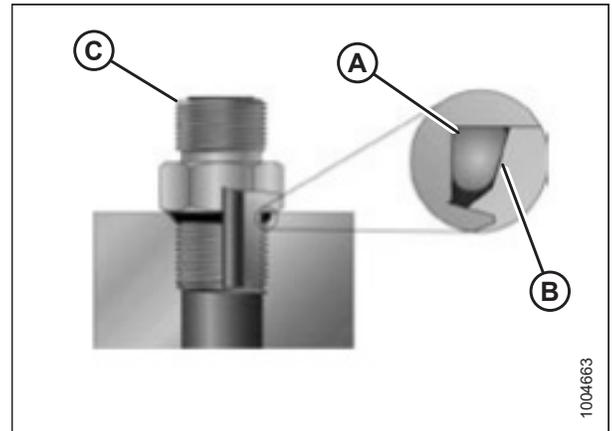


Figura 8.9: Encaixe hidráulico

Table 8.8 Encaixes hidráulicos da saliência do O-Ring (ORB) – não ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque ⁶¹	
		Nm	libras pés (*libras polegada)
-2	5/16-24	6-7	*53-62
-3	3/8-24	12-13	*106-115
-4	7/16-20	19-21	14-15
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120-132	88-97
-14	1 3/8-12	153-168	113-124
-16	1 5/16-12	176-193	130-142
-20	1 5/8-12	221-243	163-179
-24	1 7/8-12	270-298	199-220
-32	2 1/2-12	332-365	245-269

61. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

8.1.6 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring

1. Verifique os componentes para garantir que as superfícies de vedação e as roscas de encaixe estejam livres de rebarbas, entalhes e arranhões ou qualquer material estranho.



Figura 8.10: Encaixe hidráulico

2. Aplique óleo de sistema hidráulico no O-ring (B).
3. Alinhe o conjunto do tubo ou da mangueira de modo que a face plana da manga (A) ou (C) encoste totalmente no anel de vedação (B).
4. Enrosque manualmente a porca do tubo ou mangueira (D) até apertar. A porca deve girar livremente até atingir o ponto mais baixo.
5. Aplique torque aos encaixes de acordo com os valores na Tabela 8.9, página 608.

NOTA:

Se aplicável, prenda a chave hexagonal no corpo de encaixe (E) para impedir a rotação do corpo de encaixe e da mangueira ao apertar a porca de encaixe (D).

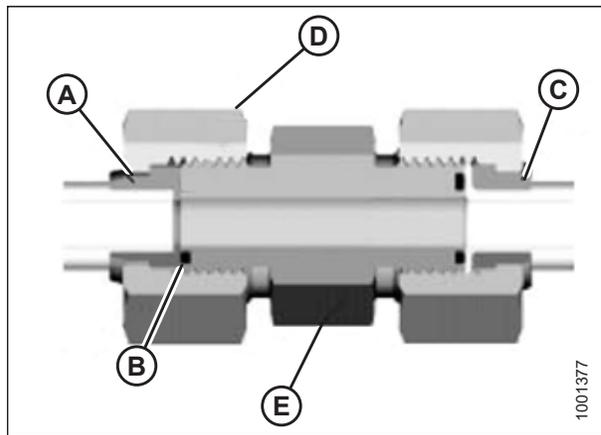


Figura 8.11: Encaixe hidráulico

6. Use três chaves ao montar as uniões ou unir as duas mangueiras.
7. Verifique a condição final do encaixe.

Table 8.9 Encaixes hidráulicos de vedação da face do O-ring (ORFS)

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Diâmetro externo do tubo (pol.)	Valor do torque ⁶²	
			Nm	libras-pés
-3	Nota ⁶³	3/16	-	-
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Nota ⁶³	5/16	-	-
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65

62. Os valores de torque e de ângulos são baseados em conexões lubrificadas, assim como nas remontagens.

63. Extremidade com O-ring de vedação facial não definida para o tubo desta dimensão.

REFERÊNCIA

Table 8.9 Encaixes hidráulicos de vedação da face do O-ring (ORFS) (continuação)

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Diâmetro externo do tubo (pol.)	Valor do torque ⁶⁴	
			Nm	libras-pés
-12	1 3/16	3/4	115-127	85-94
-14	Nota ⁶³	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150-165	111-122
-20	1 11/16	1 1/4	205-226	151-167
-24	1-2	1 1/2	315-347	232-256
-32	2 1/2	2	510-561	376-414

8.1.7 Encaixes da rosca do tubo cônico

Monte as conexões do tubo da seguinte forma:

1. Verifique os componentes para garantir que as conexões e as roscas de encaixe estejam livres de rebarbas, entalhes e arranhões ou qualquer forma de contaminação.
2. Aplique o vedante de rosca de tubo (tipo cola) nas roscas externas do tubo.
3. Encaixe a conexão na abertura até que esteja apertada à mão.
4. Aplique torque ao conector a um ângulo de torque adequado. Os valores de voltas de aperto com os dedos (TFFT) e faces de aperto com os dedos (FFFT) estão listados na Tabela 8.10, página 610. Certifique-se de que a extremidade do tubo em forma de um conector (normalmente 45° ou 90°) esteja alinhada para receber o conjunto do tubo ou da mangueira. Sempre conclua o alinhamento da conexão no sentido de aperto. Nunca recue (solte) conectores rosqueados do tubo para alcançar o alinhamento.
5. Limpe todos os resíduos e o excesso de condicionador de rosca com agente de limpeza adequado.
6. Avalie a condição final de encaixe. Preste atenção especialmente à possibilidade de rachaduras na abertura de porta.
7. Marque a posição final de encaixe. Se houver um vazamento, desmonte a conexão e verifique se há danos.

NOTA:

Falha por excesso de torque das conexões pode não ser evidente até que as conexões sejam desmontadas.

64. Os valores de torque e de ângulos são baseados em conexões lubrificadas, assim como nas remontagens.

REFERÊNCIA

Table 8.10 Conexão roscada para tubulação hidráulica

Tamanho da rosca do tubo cônico	TFFT recomendado	FFFT recomendado
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1-11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4-11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2-11 1/2	1,5-2,5	9-15
2-11 1/2	1,5-2,5	9-15

8.2 Gráfico de conversão

Table 8.11 Gráfico de conversão

Quantidade	Unidades SI (Métrico)		Fator	Unidades comuns nos EUA (Padrão)	
	Nome da unidade	Abreviatura		Nome da unidade	Abreviatura
Área	hectares	ha	$\times 2,4710 =$	acres	acres
Fluxo	litros por minuto	L/min	$\times 0,2642 =$	Galões americanos por minuto	gpm
Força	Newton	N	$\times 0,2248 =$	libra-força	lbf
Comprimento	milímetro	mm	$\times 0,0394 =$	polegada	pol.
Comprimento	metro	m	$\times 3,2808 =$	pé	pé
Potência	quilowatt	kW	$\times 1,341 =$	horse-power (cavalovapor).	hp
Pressão	quilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	bar (não SI)	bar	$\times 14,5038 =$	libras por polegada quadrada	psi
Torque	Newton metro	Nm	$\times 0,7376 =$	pés libras ou libras pé	lbf-ft
Torque	Newton metro	Nm	$\times 8,8507 =$	libra polegadas ou polegada libras	lbf-pol.
Temperatura	graus Celsius	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	Graus fahrenheit	°F
Velocidade	metros por minuto	m/min	$\times 3,2808 =$	pés por minuto	pés/min
Velocidade	metros por segundo	m/s	$\times 3,2808 =$	pés por segundo	pés/s
Velocidade	quilômetros por hora	km/h	$\times 0,6214 =$	milhas por hora	mph
Volume	litro	L	$\times 0,2642 =$	galão EUA	gal EUA
Volume	milímetro	mL	$\times 0,0338 =$	onça	oz.
Volume	centímetro cúbico	cm ³ ou cc	$\times 0,061 =$	polegada cúbica	pol. ³
Peso	quilograma	kg	$\times 2,2046 =$	libra	lb.

8.3 Descarga e montagem

Consulte as instruções específicas da sua plataforma para os procedimentos de descarga, montagem e configuração que estão incluídas com o seu envio. A instrução sobre números de peças é exibida na Tabela seguinte:

Destino de embarque	Descrição da plataforma	Instrução sobre número de peça MacDon
América do Norte	Plataforma FlexDraper® Série FD1 e Módulo de flutuação FM100	MD N.º 214685
Exportação (em qualquer lugar que não seja América do Norte)	Plataforma FlexDraper® Série FD1 e Módulo de flutuação FM100	MD N.º 214686

Índice

A

acionadores da plataforma.....	435
corrente de acionamento da caixa de engrenagens.....	441
dedos duplos do eixo de transmissão	
instalação.....	439
remoção.....	437
Instalação do eixo de transmissão.....	436
remoção do eixo de transmissão.....	435
acionadores do molinete	
junta em U do molinete duplo	
instalação.....	557
junta universal do molinete duplo.....	556
remoção.....	556
acionamentos	
acionamento da plataforma.....	435
acionamentos da navalha	
velocidade da navalha	
valores de velocidade da navalha.....	99
verifique a velocidade da navalha.....	99
AHHC	
controle automático de altura.....	19
definição.....	19
ângulos da plataforma	
variação de ajuste.....	86
ângulos de torque	
definição.....	19
aperto com os dedos	
definição.....	19
API	
definição.....	19
apoios de segurança da plataforma.....	30
apoios de segurança do molinete.....	31
desengate.....	32
engate.....	31
armazenamento da plataforma.....	323
arruelas	
definição.....	19
articulação suave	
definição.....	19
ASTM	
definição.....	19

B

barra de corte	
desconexão.....	305
opções.....	573
barras de corte	
opções	
capa do corte da faca.....	573

placas de desgaste.....	573
reforço central estendido.....	574
barras de reboque	
armazenamento.....	310
fixação.....	320
remoção.....	309
barras raspadoras.....	347, 581
módulo de flutuação.....	505
instalação.....	506
remoção.....	505

C

caixas de engrenagens	
acionamento da plataforma	
adição de óleo.....	428
lubrificação.....	427
troca do óleo.....	428
verificação do nível de óleo.....	427
ajuste da tensão da corrente de acionamento.....	441
caixas de navalhas	
instalação da caixa.....	479
instalação da polia.....	478
remoção da caixa.....	476
remoção da polia.....	478
troca do óleo.....	481
verificação da caixa.....	474
verificação dos parafusos de montagem.....	475
caminhões	
definição.....	19
centralização do molinete	
molinete duplo.....	531
CGVW	
definição.....	19
chaves hexagonais	
definição.....	19
colheita direta de canola	
plataformas otimizadas.....	58
colheitadeiras	
acoplamento da plataforma à colheitadeira	
AGCO.....	356
Case IH.....	348
Challenger.....	356
CLAAS.....	377
Gleaner.....	356
John Deere.....	370
Massey Ferguson.....	356
New Holland.....	384
New Holland CR/CX.....	384
Série AGCO IDEAL™.....	364
Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™.....	364
acoplar/desacoplar plataforma.....	325

ÍNDICE

conexão e desconexão do módulo de flutuação.....	393	separação da colheitadeira da plataforma	360
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma		substituição dos sensores de velocidade do	
Série AGCO IDEAL™	367	molinete	563
plataforma de transporte	307	Colheitadeiras New Holland	
na colheitadeira.....	307	Adaptador de 10 volts (MD #B6421).....	132
reboque da plataforma	307–308	afixação da colheitadeira à plataforma.....	384
fixação ao veículo de reboque	308	configurações do sem fim.....	325, 328
separação da colheitadeira da plataforma		Colheitadeiras New Holland CR/CX	
Case IH	352	afixação da colheitadeira à plataforma.....	384
Challenger	360	separação da colheitadeira da plataforma	388
CLAAS	380	Colheitadeiras Versatile	
Gleaner.....	360	configurações do sem fim.....	325, 328
John Deere	373	configuração da plataforma.....	612
Massey Ferguson	360	configurações do sem-fim	325
New Holland CR/CX.....	388	configurações recomendadas	
Colheitadeiras AGCO		molinete.....	60
acoplamento da plataforma à colheitadeira	356	plataforma.....	43
substituição dos sensores de velocidade do		controle automático de altura	
molinete	563	Colheitadeiras Case IH 230	
Colheitadeiras Case IH		calibração	
afixação da colheitadeira à plataforma.....	348	AHC	176
configurações do sem fim.....	325, 328	Colheitadeiras Case IH 2300	
separação da colheitadeira da plataforma	352	operação do sensor.....	130
colheitadeiras Challenger		tensão de saída do sensor	
acoplamento da plataforma à colheitadeira	356	verificação manual da faixa de tensão.....	132
configurações do sem fim.....	325, 328	Colheitadeiras Case IH 240	
separação da colheitadeira da plataforma	360	calibração	
substituição dos sensores de velocidade do		AHC	176
molinete	563	Colheitadeiras Case IH 2500	
colheitadeiras CLAAS		operação do sensor.....	130
afixação da colheitadeira à plataforma.....	377	tensão de saída do sensor	
configurações do sem-fim.....	325, 328	verificação manual da faixa de tensão.....	132
sensores de velocidade do molinete		Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088	
substituição na CLAAS 400.....	564	operação do sensor.....	130
substituição na CLAAS 500/700	565	tensão de saída do sensor	
separação da colheitadeira da plataforma	380	verificação manual da faixa de tensão.....	132
Colheitadeiras da série AGCO IDEAL™		Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130	
configurações do sem fim.....	325	ajuste da	
substituição dos sensores de velocidade do		configuração predefinida de altura	168
molinete	563	operação do sensor.....	130
Colheitadeiras Gleaner		tensão de saída do sensor	132
acoplamento da plataforma à colheitadeira	356	verificação manual da faixa de tensão	132
configurações do sem fim.....	325, 328	Colheitadeiras Case IH 5140/6140/7140	
separação da colheitadeira da plataforma	360	ajuste da	
substituição dos sensores de velocidade do		configuração predefinida de altura	168
molinete	563	Colheitadeiras Case IH 7010	
Colheitadeiras John Deere		calibração	
afixação da colheitadeira à plataforma.....	370	AHC	176
configurações do sem fim.....	325, 328	operação do sensor.....	130
separação da colheitadeira da plataforma	373	tensão de saída do sensor	
substituição dos sensores de velocidade do		verificação manual da faixa de tensão.....	132
molinete	564	Colheitadeiras Case IH 7120/8120/9120	
Colheitadeiras Massey Ferguson		operação do sensor.....	130
acoplamento da plataforma à colheitadeira	356	tensão de saída do sensor	
configurações do sem fim.....	325, 328	verificação manual da faixa de tensão.....	132

ÍNDICE

<p>Colheitadeiras Case IH 7230/8230/9230</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras Case IH 8010</p> <p> calibração</p> <p> AHC 176</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras Case IH Séries 120</p> <p> calibração</p> <p> AHC 176</p> <p>Colheitadeiras Challenger Série 6</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras Challenger Série 7</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras CLAAS Série 500</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras CLAAS Série 700</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras da série AGCO IDEAL™</p> <p> calibração da plataforma..... 155</p> <p> calibração do molinete 152</p> <p> configuração da velocidade mínima do</p> <p> molinete..... 152</p> <p> configurações de controles automáticos da</p> <p> plataforma..... 153</p> <p> operação..... 157</p> <p>Colheitadeiras Gleaner Série S (pré-2016)</p> <p> acoplamento AHC 213</p> <p> ajuste da elevação/descida 217</p> <p> ajuste da pressão do solo 217</p> <p> ajuste da sensibilidade..... 218</p> <p> calibração do AHC..... 215</p> <p> desligamento do acumulador..... 216</p> <p> solução de problemas de alarmes e falhas..... 219</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação da faixa de tensão da cabine 212</p> <p>Colheitadeiras Gleaner Série S9 221</p> <p> calibração da plataforma..... 229</p> <p> calibração do molinete 226</p> <p> conferência das configurações da plataforma em</p> <p> campo..... 234</p> <p> configuração da plataforma 221</p> <p> configuração da velocidade mínima do</p> <p> molinete..... 226</p>	<p> configurações de controles automáticos da</p> <p> plataforma..... 227</p> <p> operação..... 233</p> <p>Colheitadeiras Gleaner séries R62/R72</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras Gleaner Séries R65/R66/R75/R76</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação da faixa de tensão da cabine 212</p> <p>Colheitadeiras Gleaner séries R65/R75..... 212</p> <p> acoplamento AHC..... 213</p> <p> ajuste da elevação/descida..... 217</p> <p> ajuste da pressão do solo 217</p> <p> ajuste da sensibilidade..... 218</p> <p> calibração do AHC..... 215</p> <p> desligamento do acumulador..... 216</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> solução de problemas de alarmes e falhas..... 219</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras Gleaner Série S..... 212</p> <p>Colheitadeiras John Deere Série 50</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras John Deere Série 60</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras John Deere Série 70</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras John Deere Série S</p> <p> ajuste da</p> <p> a sensibilidade 256</p> <p> ajuste da variação de elevação/descida</p> <p> manualmente 256</p> <p> calibração da inclinação do avanço-recuo do</p> <p> alimentador 260</p> <p> calibração do AHC..... 252</p> <p> operação do sensor..... 130</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação da faixa de tensão da cabine 249</p> <p> verificação manual da faixa de tensão..... 132</p> <p>Colheitadeiras John Deere Série T</p> <p> ajuste da</p> <p> a sensibilidade 256</p> <p> ajuste da variação de elevação/descida</p> <p> manualmente 256</p> <p> calibração da inclinação do avanço-recuo do</p> <p> alimentador 260</p> <p> calibração do AHC..... 252</p> <p> tensão de saída do sensor</p> <p> verificação da faixa de tensão da cabine 249</p>
---	--

ÍNDICE

Colheitadeiras New Holland	
Adaptador de 10 volts (MD N.º B6421)	132
Colheitadeiras New Holland série CR 2015	
acoplamento AHHC	291
Colheitadeiras New Holland série CR/CX	
operação do sensor	130
tensão de saída do sensor	
verificação manual da faixa de tensão	132
Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™	147
conferência das configurações da plataforma em	
campo	159
configuração da plataforma	147
substituição do sensor	142
tensão de saída do sensor	
ajuste de limite de tensão	
sistema de dois sensores	139
sistema de sensor único	138
controle automático de altura da plataforma (AHHC),	
<i>Consulte</i> seção de colheitadeira específica	
Colheitadeiras Case IH	
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do	
molinete	184
Colheitadeiras Case IH 2300	
calibração	
altura máxima da palhada	284
como o AHHC funciona	129
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira	131
Colheitadeiras Case IH 2500	
calibração	
altura máxima da palhada	284
como o AHHC funciona	129
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira	131
Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088	160
ajuste	
sensibilidade	161
calibração	
altura máxima da palhada	284
CAAP	160
como o AHHC funciona	129
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira	131
Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130	
calibração	
AHHC	167
altura máxima da palhada	284
como o AHHC funciona	129
configurar a plataforma no monitor da	
colheitadeira	163
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira	131
verificação da faixa de tensão da cabine	165
Colheitadeiras Case IH 5140/6140/7140	
configurar a plataforma no monitor da	
colheitadeira	163
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	165
Colheitadeiras Case IH 7010	171
ajuste	
configuração predefinida de altura	185
calibração	
altura máxima da palhada	284
como o AHHC funciona	129
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira	131
verificação da faixa de tensão da cabine	174
Colheitadeiras Case IH 7120/8120/9120	
calibração	
altura máxima da palhada	284
como o AHHC funciona	129
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira	131
Colheitadeiras Case IH 7230/8230/9230	
calibração	
altura máxima da palhada	284
como o AHHC funciona	129
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira	131
Colheitadeiras Case IH 8010	171
ajuste	
configuração predefinida de altura	185
calibração	
altura máxima da palhada	284
como o AHHC funciona	129
controles da plataforma	
definições sem um botão shift na GSL	173
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira	131
verificação da faixa de tensão da cabine	174
verificação manual da faixa de tensão	171
Colheitadeiras Case IH com software versão 28.00	
calibração do AHHC	180
Colheitadeiras Case IH Séries 120	171
ajuste da	
configuração predefinida de altura	185
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	174
Colheitadeiras Case IH Séries 130	163
Colheitadeiras Case IH Séries 140	163
Colheitadeiras Case IH Séries 230	171

ÍNDICE

ajuste da			
configuração predefinida de altura	185		
tensão de saída do sensor			
verificação da faixa de tensão da cabine	174		
Colheitadeiras Case IH Séries 240.....	171		
ajuste da			
configuração predefinida de altura	185		
tensão de saída do sensor			
verificação da faixa de tensão da cabine	174		
Colheitadeiras Case IH Séries 250.....	171		
ajuste da			
configuração predefinida de altura	185		
tensão de saída do sensor			
verificação da faixa de tensão da cabine	174		
Colheitadeiras CLAAS Série 600			
ajuste			
altura do molinete	210		
calibração			
altura do molinete	208		
Colheitadeiras CLAAS Série 700			
ajuste			
altura do molinete	210		
calibração			
altura do molinete	208		
Colheitadeiras Gleaner séries R62/R72			
calibração			
altura máxima da palhada	284		
como o AHHC funciona	129		
requisitos de tensão de saída da			
colheitadeira	131		
Colheitadeiras Gleaner séries R65/R75			
calibração			
altura máxima da palhada	284		
como o AHHC funciona	129		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da			
colheitadeira	131		
Colheitadeiras John Deere Série 50			
calibração			
altura máxima da palhada	284		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da			
colheitadeira	131		
Colheitadeiras John Deere Série 60	235		
ajuste			
detecção da altura da plataforma de grãos	240		
limiar para a válvula de velocidade de			
queda	242		
sensibilidade	241		
calibração			
AHHC	237		
altura máxima da palhada	284		
como o AHHC funciona	129		
desligamento do acumulador	239		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da			
colheitadeira	131		
verificação da faixa de tensão da cabine	235		
Colheitadeiras John Deere Série 70	243		
ajuste			
sensibilidade	247		
variação de elevação/descida manual da			
plataforma	248		
calibração			
AHHC	246		
altura máxima da palhada	284		
velocidade do alimentador	246		
como o AHHC funciona	129		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da			
colheitadeira	131		
verificação da faixa de tensão da cabine	243		
Colheitadeiras John Deere Série S	249		
calibração			
altura do molinete	265		
altura máxima da palhada	284		
como o AHHC funciona	129		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da			
colheitadeira	131		
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do			
molinete	263		
Colheitadeiras John Deere Série S7.....	267		
calibração			
alimentador	273		
plataforma	276		
configuração da plataforma	267		
tensão de saída do sensor			
verificação da faixa de tensão da cabine	271		
Colheitadeiras John Deere Série T	249		
calibração			
altura do molinete	265		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da			
colheitadeira	131		
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do			
molinete	263		
Colheitadeiras John Deere Séries S/T			
ajuste			
configuração predefinida de altura	257		
Colheitadeiras New Holland			
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do			
molinete	297		
Colheitadeiras New Holland série CR			
configuração da altura máxima de trabalho	300		
Colheitadeiras New Holland série CR 2015.....	289		
calibração do AHHC	295		
configuração predefinida de altura de corte	298		
tensão de saída do sensor			
verificação da faixa de tensão da cabine	289		

ÍNDICE

Colheitadeiras New Holland série CR/CX	279		
ajuste			
configuração predefinida de altura	287		
sensibilidade.....	286		
variação de descida da plataforma	285		
variação de elevação da plataforma.....	285		
calibração			
AHC	282		
altura máxima da palhada.....	284		
como o AHC funciona	129		
configuração			
avanço-recuo do molinete.....	301		
inclinação da plataforma.....	301		
tipo de plataforma.....	301		
engate AHC	281		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da colheitadeira.....	131		
verificação da faixa de tensão da cabine.....	279		
Colheitadeiras Série Challenger 6.....	186		
acoplamento AHC	188		
ajuste			
altura da plataforma	191		
sensibilidade.....	193		
variação de elevação/descida da plataforma	192		
calibração			
AHC	189		
altura máxima da palhada.....	284		
como o AHC funciona	129		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da colheitadeira.....	131		
verificação da faixa de tensão da cabine.....	186		
Colheitadeiras Série Challenger 7.....	186		
calibração			
altura máxima da palhada.....	284		
como o AHC funciona	129		
tensão de saída do sensor			
requisitos de tensão de saída da colheitadeira.....	131		
verificação da faixa de tensão da cabine.....	186		
Colheitadeiras Série CLAAS 500	194		
ajuste			
altura de corte	196		
altura de corte manual	197		
configuração predefinida de altura	196		
sensibilidade.....	198		
velocidade automática do molinete	200		
calibração			
altura máxima da palhada.....	284		
CAAP.....	194		
como o AHC funciona	129		
Colheitadeiras Série CLAAS 600	202		
ajuste			
altura de corte	205		
sensibilidade.....	205		
velocidade automática do molinete	206		
calibração			
CAAP.....	202		
Colheitadeiras Série CLAAS 700	202		
ajuste			
altura de corte	205		
sensibilidade.....	205		
velocidade automática do molinete	206		
calibração			
altura máxima da palhada.....	284		
CAAP.....	202		
como o AHC funciona	129		
correia de acionamento da navalha, <i>Consulte correias</i>			
correias			
correias da caixa de navalhas			
navalha simples			
remoção	482		
correias de acionamento da navalha.....	482		
não sincronizada.....	482		
correias de acionamento das navalhas			
navalha dupla não sincronizada			
instalação.....	484		
remoção	482		
tensionamento.....	484		
correntes			
corrente de acionamento da caixa de engrenagens			
ajuste da tensão da corrente.....	441		
corrente de acionamento do molinete			
afrouxamento	552		
ajuste da tensão da corrente.....	552		
apertar	553		
substituição			
acionamento do molinete simples	562		
Unidade de molinete duplo.....	560		
pinhão de acionamento do sem fim			
ajuste da tensão da corrente.....	446		
instalação.....	449		
lubrificação.....	426		
remoção	446		
verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim.....	444		
correntes de acionamento do molinete			
afrouxamento.....	552		
aperto.....	553		
substituição do acionamento de molinete			
simples.....	562		
substituição do acionamento de molinetes			
dúplios	560		
corte			
do solo	62		
ajuste das rodas estabilizadoras	64		
ajuste de rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras.....	63		

ÍNDICE

no solo.....	66	barra de corte	305
D		desobstrução	
DDD		módulo de flutuação.....	306
definição	19	distância do molinete	
dedos		ajuste.....	528
dedos de aço do molinete		medição	526
instalação.....	533	divisores de cultura.....	120
remoção	533	instalação em plataforma com opção de trava	122
dedos de plástico do molinete		instalação em plataforma sem opção de trava.....	123
instalação.....	535	remoção de plataforma com opção de trava	120
remoção	534	remoção de plataforma sem opção de trava	121
dedos do sem fim.....	452	divisores de linha	125
ajuste da sincronização dos dedos do sem		instalação	126
fim	457	remoção.....	125
instalação.....	454	divisores de linha arroseiro	126, 583
remoção	452	divisores de linha de cultura.....	125
substituição dos guias do dedo do sem fim	459	instalação	126
verificação dos dedos sincronizados.....	456	remoção.....	125
dedos do molinete.....	533	DK	
instalação dos dedos de aço.....	533	definição	19
instalação dos dedos de plástico.....	535	DKD	
remoção dos dedos de aço	533	definição	19
remoção dos dedos de plástico.....	534	DR	
dedos duplos.....	465	definição	19
<i>Consulte também</i> grampos de apalpadores			
ajuste dos dedos duplos.....	465	E	
dedos duplos.....	465	eixos de transmissão	
kit de conversão de dedos duplos		ajuste da tensão da corrente da caixa de	
intermediários	574	engrenagem	441
substituição dos dedos duplos pontiagudos	466	dedos duplos do eixo de transmissão	
verificação dos dedos duplos.....	465	instalação.....	439
definição de termos.....	19	remoção	437
Defletor do alimentador New Holland.....	392	instalação do eixo de transmissão.....	436
defletores da esteira		remoção do eixo de transmissão.....	435
largura	580	enchimento/pressão dos pneus	568
defletores do alimentador.....	392	engrenagens tensionadoras.....	551–552, 554
módulo de flutuação.....	505	ajuste da tensão da corrente de acionamento do	
instalação em colheitadeiras New Holland CR.....	506	molinete	552
Defletores do alimentador CR.....	392	engrenagens tensionadoras opcionais para o	
Deque central		acionamento do molinete	95
verificação dos ganchos do suporte de engate.....	503	instalação da engrenagem tensionadora do	
deques		acionamento do molinete	555
esteiras laterais		remoção da engrenagem tensionadora do acionamento	
ajuste da altura do deque.....	514	do molinete.....	554
deques da esteira		engrenagens tensoras	
rolos de acionamento	520	afrouxamento da correia de acionamento do	
rolos livres	517	molinete	552
instalação.....	520	aperto da correia de acionamento do molinete	553
deques da esteira da plataforma		entrega de cultura	
instalação dos rolos livres	520	opções	579
rolamento de rolos de adcionamento	522	equilíbrio das asas	
descarga e montagem	612	ajuste do balanço das asas.....	84
desconexão		verificação do equilíbrio das asas	77
		verificação e ajuste.....	77

ÍNDICE

especificações		
dimensões	24	
especificações de torque	601	
especificações do produto	21	
especificações de torque	601	
Encaixe da vedação da face do O-ring (ORFS)	608	
encaixes da rosca do tubo cônico	609	
encaixes hidráulico tipo Flare	604	
Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – não ajustáveis	607	
Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – ajustáveis	605	
especificações dos parafusos métricos	601	
aparafusamento em alumínio fundido	603	
parafusos do eixo	567	
esteiras		
ajuste da velocidade da esteira lateral	96	
deques da esteira		
rolos de acionamento	520	
rolos movidos	517	
deques da esteira lateral		
rolos de acionamento		
instalação	523	
remoção	520	
rolos movidos		
remoção	517	
esteiras laterais		
ajuste da tensão	511	
ajuste da tração	513	
instalação	508	
remoção	508	
módulo de flutuação	486	
substituição da esteira central	486	
módulos de flutuação		
ajuste da tensão da esteira	488	
verificação da tensão da esteira	488	
rolos da esteira		
manutenção	517	
rolos livres		
rolo livre do deque da esteira		
instalação	520	
velocidade	96	
esteiras centrais	486	
ajuste da tensão da esteira	488	
ajuste de velocidade	98	
rolamento de rolo movido		
substituição	497	
rolamento de rolos do acionador		
substituição	493	
rolamento do rolo de acionamento		
instalação	494	
remoção	493	
rolo movido	495	
rolos de acionamento	489	
instalação do rolo de acionamento da esteira central	492	
remoção do rolo de acionamento da esteira central	489	
rolos intermediário		
instalação	496	
remoção	495	
substituição da esteira central	486	
verificação da tensão da esteira	488	
esteiras da plataforma, <i>Consulte</i> esteiras laterais		
inspeção do rolamento de rolo da esteira lateral	517	
manutenção dos rolos da esteira	517	
rolamentos do rolo livre		
substituição	519	
excêntricos		
ajuste do excêntrico do molinete	120	
configurações do excêntrico do molinete	118	
F		
FFFT		
definição	19	
flexão do molinete para baixo	530	
ajuste	530	
fluidos e lubrificantes recomendados	629	
flutuação	68	
flutuação da plataforma		
verificação e ajuste	68	
travas de flutuação da plataforma	74	
travas do flutuador da asa		
destravamento	75–76	
G		
glossário	19	
gráfico de conversão	611	
grampos de apalpadores		
ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos duplos curtos	472	
dedos duplos curtos		
verificação dos grampos dos apalpadores	470	
dedos duplos longos		
ajuste do grampo dos apalpadores		
dedos duplos centrais, navalha dupla	470	
ajuste dos grampos dos apalpadores	468	
verificação dos grampos dos apalpadores	468	
GSL		
definição	19	
GVW		
definição	19	

ÍNDICE

H

helicoidal	347, 451
Helicoidal do sem fim FM100	579, 583
hidráulica	
adição de óleo ao reservatório	430
encaixes	
encaixes ajustáveis do ressalto do O-ring (ORB)	605
encaixes da rosca do tubo cônico	609
encaixes hidráulicos não ajustáveis - ressalto do O-ring (ORB)	607
tipo flare	604
Vedação da face do O-ring (ORFS)	608
mangueiras e tubulações	413
reservatório	430
verifique o nível do óleo no reservatório	430
segurança hidráulica	7
troca de óleo do reservatório	431
troca do filtro de óleo	433

I

identificação de componente	25
Módulo de flutuação FM100	26
Plataforma FlexDraper® Série FD1	25
início de funcionamento	
verificações diárias	39
inspeções	
inspeções de amaciamento	411
registros/cronograma de manutenção	407
inspeções de amaciamento	411
intervalos de manutenção	
lubrificação	414
introdução	v

J

janela do deque de alimentação	
abaixamento da janela do deque de alimentação	500
elevação da janela do deque de alimentação	502
Juntas em U	
instalação da junta em U do molinete duplo	557
Junta em U do molinete duplo	556
Remoção da Junta em U do Molinete Duplo	556

K

kit de extensão braço do molinete	
colheitadeiras com configuração europeia	570
plataformas com configuração norte-americana	571
kits da trava do divisor	576
kits de conversão de dedos duplos curtos	574

kits de conversão rápida do molinete para multiculturas	115, 570
kits de dedos do molinete para culturas acamadas	571
kits de retardador de pedras	574

L

lâmpadas	
substituição	434
lubrificação	
a cada 100 Horas	417
a cada 25 Horas	414
a cada 250 Horas	420
a cada 50 Horas	415
a cada 500 Horas	422
Procedimento de lubrificação	423
registros/cronograma de manutenção	407
lubrificação e manutenção	413
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma	
lubrificação da caixa de engrenagens	427
troca do óleo	428
verificação do nível de óleo	427
corrente de acionamento do molinete	
molinete duplo	424
corrente de acionamento do sem fim	426
Procedimento de lubrificação	423

M

mangueiras e tubulações	
hidráulica	413
manutenção de pré-temporada	411
manutenção e serviços	405
armazenamento	323
cronograma	407
elétrica	434
especificações de manutenção	406
fluidos e lubrificantes recomendados	629
intervalos de manutenção	414
lubrificação	414
manutenção de pré-temporada	411
preparação para manutenção	405
requisitos	407
segurança	5
modos de operação	
modo flex	75
modo rígido	76
modos flex	
operação em modo flex	75
modos rígidos	
operação em modo rígido	76
módulos de flutuação	569
Acionamento do sem-fim	

ÍNDICE

ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim	446	molinetes	
barras raspadoras	505	centralização do molinete	
instalação	506	molinete duplo	531
kits	347	molinetes duplos	
remoção	505	centralização do molinete	531
conexão do módulo de flutuação à plataforma	398	molinetes recolhedores, <i>Consulte</i> molinetes recolhedores PR15	
conexão/desconexão	393	molinetes recolhedores PR15	526
configuração	347	acionadores do molinete	
configurações do sem fim	325	afrouxar corrente	552
defletores do alimentador	392, 505	ajuste da tensão da corrente	552
substituição em colheitadeiras New Holland		apertar a corrente	553
CR	506	engrenagens tensionadoras de acionamento	554
Deque central		instalação	555
verificação dos ganchos do suporte de engate	503	opcional para condições especiais	95
desobstrução	306	remoção	554
esteira central	486	instalação dos motores (MD n. 143088) e (MD n. 273258)	559
ajuste da tensão da esteira	488	junta universal do acionamento do molinete duplo	
rolamento de rolo movido		instalação	557
substituição	497	remoção	556
rolamento de rolos de acionamento		junta universal do molinete duplo	556
instalação	494	remoção do motor (MD n. 143088 e MD n. 273258)	558
remoção	493	substituição da corrente	
substituição	493	molinete duplo	560
rolo de acionamento	489	molinete simples	562
instalação do rolo de acionamento da esteira central	492	tampas	551
remoção do rolo de acionamento da esteira central	489	instalação	552
rolo livre	495	remoção	551
rolos intermediário		ajuste da flexão do molinete para baixo	530
instalação	496	altura do molinete	100
substituição da esteira central	486	sensor de altura do molinete	101
verificação da tensão da esteira	488	substituição do sensor	104
esteiras centrais		ângulo de ataque do molinete	118
rolos intermediário		apoios de segurança do molinete	31
remoção	495	desengate	32
helicoidal	347, 451	engate	31
janela do deque de alimentação		buchas do tubo	536
abaixamento	500	buchas do tubo dentado	
elevação	502	instalação	541
Módulo de flutuação FM100		remoção	536
identificação de componente	26	centralização do molinete	
sem fim	442	molinete duplo	531
dedos do sem fim	452	configurações recomendadas	60
ajuste dos dedos sincronizados do sem fim	457	dedos do molinete	533
instalação	454	instalação dos dedos de aço	533
remoção	452	instalação dos dedos de plástico	535
substituição dos guias do dedo do sem fim	459	remoção dos dedos de aço	533
verificação dos dedos sincronizados	456	remoção dos dedos de plástico	534
folga entre o sem fim e a chapa	442	distância do molinete	526
sem-fim		ajuste	528
helicoidal do sem-fim FM100 opcional	579, 583	medição	526
separação da colheitadeira e da plataforma	393	excêntrico do molinete	
		ajuste do excêntrico do molinete	120

ÍNDICE

configurações e diretrizes.....	118
flexão para baixo.....	530
motores de acionamento do molinete	558
opções	570
posição avanço-recuo	
ajuste	107
reposicionamento dos cilindros	
com opção de kit de molinete rápido para	
multiculturas.....	115
molinete duplo	108, 111
proteções laterais do molinete	548
substituição das proteções laterais.....	548
substituição dos suportes da proteção lateral	549
sistema de acionamento do molinete	551
substituição dos sensores de velocidade do	
molinete	562
CLAAS 400	564
CLAAS 500/700.....	565
Colheitadeiras AGCO	563
Colheitadeiras John Deere	564
velocidade do molinete.....	94
motores	
motores de acionamento do molinete	558
instalação (MD n. 143088) e (MD n. 273258)	559
motores de acionamento do molinete.....	558

N

navalha vertical	
kit de encanamento.....	575
opções	
kits de mangueira da navalha vertical dupla	575
Suportes da navalha vertical	575
navalhas	461
grampos de apalpadores	
ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos	
duplos curtos	472
ajuste dos grampos dos apalpadores com dedos	
duplos longos	468
dedos duplos curtos	
verificação dos grampos dos apalpadores	470
dedos duplos longos	
ajuste do grampo dos apalpadores	470
verificação dos grampos dos apalpadores dos dedos	
duplos longos	468
instalação da navalha.....	464
localização da navalha sobressalente	465
remoção da navalha	462
solução de problemas	588
substituição da seção da navalha	461
navalhas de reposição	465
NPT	
definição	19
números de série	
localizações.....	viii

registros	viii
números do modelo	
registros	viii

O

óleos	
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma	
adição de óleo.....	428
trocar o lubrificante da caixa de transmissão das	
navalhas	481
opções.....	569
barra de corte	573
kit de conversão de dedos duplos curtos.....	574
placas de desgaste da barra de corte.....	573
barras de corte	
capa do corte da faca	573
kit de encanamento da navalha vertical	575
kit de retardador de pedras	574
reforço central estendido	574
braços do molinete	
kit de extensão braço do molinete	
colheitadeiras com configuração europeia	570
plataformas com configuração norte-	
americana	571
divisores de linha arroseiro	126
engrenagens tensionadoras para acionamento do	
molinete	95
entrega de cultura.....	579
barras raspadoras	581
defletor da esteira (largo).....	580
Helicoidal do sem fim FM100.....	579, 583
kit de reparo de danos do sem fim.....	581
Kit de sensor duplo AHHC para FM100	579
sem fim transversal superior (UCA)	582
Sem-fim transversal superior (UCA)	
Sem-fim transversal superior para colheitadeiras	
europeias	582
esteira	
kit de controle de velocidade da esteira na cabine	
(ICDSC).....	580
módulos de flutuação	569
kit de extensão para encostas	569
molinetes	570
kit da tampa lateral do molinete.....	572
kit de conversão rápida do molinete para	
multiculturas	570
kit de extensão braço do molinete	
colheitadeiras com configuração europeia	570
plataformas com configuração norte-	
americana	571
Kit de reforço do tubo	572
kits de dedos do molinete para culturas	
acamadas	571
molinetes recolhedores PR15	

ÍNDICE

kit da tampa lateral do molinete.....	572
kits de conversão dos tubos molinete.....	571
plataforma.....	576
divisores de linha arroseiro.....	583
kit de extensão para chapa traseira.....	577
kit de lâmpadas de palhada (apenas John Deere).....	577
kits da trava do divisor.....	576
kits de mangueira da navalha vertical dupla	575
kits de navalha vertical	575
rodas	
pacote de rodas estabilizadoras e transporte	
lento	577
roda estabilizadora secundária.....	577
rodas estabilizadoras.....	576
sapatas deslizantes centrais.....	578
proteção do canhoto da navalha.....	472
instalação.....	473
sem-fim	
kit de reparo da força do sem-fim.....	581
sistemas de transporte.....	566
operações	29
ORB	
definição	19

P

pacote de transporte lento.....	577
parafusos (com porcas)	
definição	19
parafusos (sem porca)	
definição	19
parafusos do eixo	567
parafusos métricos	
especificações de torque	601
períodos de amaciamento.....	40
plataformas	
acessórios.....	43
ângulo da plataforma	
ajustar na colheitadeira	87–88
armazenamento da plataforma	323
conexão do módulo de flutuação	398
configuração	43
configurações recomendadas	43
controles	42
descarga e montagem.....	612
flutuação	68
nivelamento.....	303
opções	576
otimização para o corte direto da canola.....	58
plataforma de transporte	
na colheitadeira.....	307
reboque da plataforma	307–308
fixação ao veículo de reboque	308
reboque da plataforma	308

separação da colheitadeira e do módulo de flutuação	393
travas de flutuação.....	74
variáveis de operação	62
verificação e ajuste.....	68
plataformas otimizadas	
colheita direta de canola	58
posições de avanço-recuo do molinete.....	106
ajuste.....	107
procedimentos de desligamento	41
proteção do canhoto da navalha	472
instalação	473
proteções laterais	
ajuste.....	35
proteções laterais do molinete.....	548
kit	572
substituição das proteções laterais.....	548
substituição dos suportes da proteção lateral.....	549

R

reboque da plataforma.....	307–308
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte.....	315
movendo as rodas	
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte	315
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte	317
conversão de transporte para trabalho	309
armazenamento da barra de reboque	310
movendo as rodas	
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho	312
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho	313
remoção da barra de reboque.....	309
fixação ao veículo de reboque	308
referência	
especificações de torque	601
gráfico de conversão.....	611
referências	
descarga e montagem.....	612
registros/cronograma de manutenção.....	407
requisitos de manutenção	
serviços	
inspeções de amaciamento	411
manutenção de final de temporada	412
responsabilidades do operador.....	29
responsabilidades do proprietário	29
resumo de alterações.....	vi
rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras	
ajuste.....	63
rodas e pneus	
enchimento/pressões dos pneus.....	568

ÍNDICE

pacote de rodas estabilizadoras e transporte lento (opção).....	577
rodas	
roda estabilizadora secundária (opcional).....	577
rodas estabilizadoras (opcionais).....	576
torques do parafuso da roda.....	566
rodas estabilizadoras.....	576–577
ajuste.....	64
roda estabilizadora secundária.....	577
RoHS	
definição.....	19
rolamento	
rolamentos do canhoto da navalha	
instalação.....	464
remoção.....	463
rolamentos	
esteira central	
rolamento de rolo movido	
substituição.....	497
rolamento de rolos de acionamento	
instalação.....	494
remoção.....	493
substituição.....	493
plataforma de esteira	
inspeção do rolamento de rolo da esteira	
lateral.....	517
rolamento de rolos de adionamento.....	522
rolamentos do rolo livre	
substituição.....	519
rolamentos do canhoto da navalha	
instalação.....	464
remoção.....	463
rolamentos do rolo da esteira	
inspeção.....	517
rolamentos do rolo de acionamento	
rolo de acionamento da esteira central	
instalação.....	494
remoção.....	493
rolamento de rolos de adionamento.....	522
substituição.....	493
rolamentos do rolo livre	
rolo livre da esteira central	
substituição do rolamento do rolo livre.....	497
rolo livre da esteira da plataforma	
substituição do rolamento do rolo livre.....	519
rolamentos vedados	
instalação.....	406
rolos de acionamento	
esteiras laterais	
instalação do rolo de acionamento.....	523
Remova o rolo de acionamento.....	520
rolo de acionamento da esteira central.....	489
instalação.....	492
remoção.....	489
rolos livres	
rolo livre da esteira central.....	495
rolo livre do deque da esteira	
instalação.....	520
rolos movidos	
rolo movido da esteira central	
instalação.....	496
rpm	
definição.....	19
S	
SAE	
definição.....	19
sapatas deslizantes, <i>Consulte</i> corte no solo	
ajuste das sapatas deslizantes externas.....	67
ajuste das sapatas deslizantes internas.....	66
SDD	
definição.....	19
segurança.....	1
apoios de segurança da plataforma.....	30
apoios de segurança do molinete.....	31
decalques de sinalização de segurança.....	8
instalação de decalques.....	8
interpretando os decalques.....	14
localizações.....	9
palavras de aviso.....	2
segurança geral.....	3
segurança hidráulica.....	7
segurança na manutenção.....	5
segurança operacional.....	30
símbolos de alerta de segurança.....	1
verificações diárias de início de funcionamento.....	39
sem fim.....	442
configurações do sem fim.....	325
correntes de acionamento	
ajuste da tensão da corrente.....	446
instalação.....	449
lubrificação.....	426
remoção.....	446
verifique a tensão da corrente.....	444
dedos.....	452
ajuste dos dedos sincronizados do sem fim.....	457
instalação.....	454
remoção.....	452
substituição dos guias do dedo do sem fim.....	459
verificação dos dedos sincronizados.....	456
dentes, <i>Consulte</i> dedos	
folga entre o sem fim e a chapa.....	442
helicoidal.....	347, 451
helicoidal opcional do sem fim FM100.....	579, 583
kit de reparo de danos do sem fim.....	581
mola de tensão	
verificação e ajuste.....	58
sem fins	
configurações do sem fim	

ÍNDICE

converter de	
ampla para ultra ampla	338
Estreita para Média	328
Ultra Estreita para Média	328
sem fins transversais superiores (opcionais)	582
Sem-fim transversal superior (UCA) para colheitadeiras europeias	582
sem-fim	
configurações do sem-fim	
converter de	
ampla para estreita	332
ampla para média	330
ampla para ultra estreita	339
estreita para ampla	336–337
estreita para ultra estreita	343
média para ampla	335
média para estreita	332
média para ultra estreita	339
ultra estreita para ampla	336–337
ultra estreita para estreita	334
engrenagem tensora de acionamento do sem-fim	
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim	446
posição do sem-fim	127
sensor duplo do AHC FM100	579
sensores	
sensor de altura do molinete	
substituição	104
sensor de velocidade do molinete	
substituição na CLAAS Série 400	564
substituição na CLAAS Séries 500/700	565
substituição na John Deere	564
substituição no AGCO	563
sensores do AHC	130
verificação e ajuste do sensor de altura do molinete	101
Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™	
acoplamento da plataforma à colheitadeira	364
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma	367
Série FD1	
definição	19
serviços, Consulte manutenção e serviços	
sistema de acionamento da navalha	474
correia tensora de navalha dupla não sincronizada	484
correia tensora de navalha simples	484
dedos duplos	465
sistema de acionamento do molinete	551
sistema do molinete	
configurações do molinete recomendadas	60
sistema elétrico	
manutenção do sistema elétrico	434
sensores	
sensor de altura do molinete	
substituição	104
sensor de velocidade do molinete	
substituição na CLAAS 400	564
substituição na CLAAS 500/700	565
substituição na John Deere	564
substituição no AGCO	563
sensores do AHC	130
substituição das lâmpadas	434
sistemas das esteiras laterais	
clipes EasyGuard (opcional)	
substituição	524
sistemas de acionamento da esteira	
esteiras	
ajuste da velocidade da esteira lateral	96
plataforma de esteira	
manutenção dos rolos da esteira	517
sistemas de transporte	566
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte	315
movendo as rodas	
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte	315
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte	317
conversão de transporte para trabalho	309
armazenamento da barra de reboque	310
movendo as rodas	
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho	312
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho	313
remoção da barra de reboque	309
enchimento/pressão dos pneus	568
plataforma de transporte	307
na colheitadeira	307
reboque da plataforma	307
fixação ao veículo de reboque	308
torques do parafuso da roda	566
torques do parafuso do eixo	567
solução de problemas	585
ação cortante e componentes de navalha	588
ahhc	130
corte de feijões comestíveis	597
indicador de flutuação	130
perda de cultura na barra de corte	585
plataforma e esteiras	595
transferência do molinete	592
spm	
definição	19
T	
tampas de acoplamento	37
instalação	38
remoção	37

ÍNDICE

tampas laterais	33
abertura	33
fechamento	34
instalação	37
remoção	36
verificação	35
tensão de torque	
definição	19
TFFT	
definição	19
torque	
definição	19
travas da asa	74
tubos	
buchas	
instalação	541
remoção	536
Kit de reforço do tubo.....	572
kits de conversão do molinete	571

U

UCA	
definição	19
uniões centrais	
definição	19

V

variáveis de operação	
plataformas	62
velocidades	
velocidade da esteira	96
velocidade da esteira central.....	98
velocidade da navalha	
dados de velocidade da navalha	99
verifique a velocidade da navalha	99
velocidade da plataforma de esteira	
ajuste de velocidade.....	96
velocidade do molinete	94
velocidade no solo	95
velocidades do molinete	94
velocidades no solo	95
verificações diárias de início de funcionamento	39
visão geral do produto	19

Fluidos e lubrificantes recomendados

Certifique-se de que sua máquina funcione com a máxima eficiência usando apenas fluidos e lubrificantes limpos.

- Use recipientes limpos para manipular todos os lubrificantes.
- Armazene fluidos e lubrificantes em uma área protegida contra poeira, umidade e outros contaminantes.

Lubrificante	Especificação	Descrição	Use	Capacidades
Graxa	SAE multiuso	Graxa de desempenho de Alta Temperatura e Extrema Pressão (EP) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.	Conforme exigido, salvo o contrário seja indicado	—
Graxa	SAE multiuso	Graxa de desempenho de Alta Temperatura e Extrema Pressão (EP) com máximo de 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.	Juntas deslizantes do eixo de transmissão	—
Óleo lubrificante	SAE 85W-140	Categoria de serviço API GL-5	Caixa de navalhas	2,2 litros (2,3 quartos)
Óleo lubrificante	SAE 85W-140	Categoria de serviço API GL-5	Caixa de engrenagens de acionamento principal	2,5 litros (2,6 quartos)
Óleo hidráulico	Óleo trans-hidráulico de categoria única. Marcas recomendadas: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Lubrificante óleo trans/hidráulico	Reservatório dos sistemas de acionamento da plataforma	85 litros (22,5 galões dos EUA)

MacDon Industries Ltd.

680 Moray Street
Winnipeg, Manitoba
Canadá R3J 3S3
t. (204) 885-5590 f. (204) 832-7749

MacDon, Inc.

10708 N. Pomona Avenue
Kansas City, Missouri
United States 64153-1924
t. (816) 891-7313 f. (816) 891-7323

MacDon Australia Pty. Ltd.

A.C.N. 079 393 721
Caixa Box 103 Somerton, Victoria, Australia
Australia 3061
t.+61 3 8301 1911 f.+61 3 8301 1912

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.

Rua Grã Nicco, 113, sala 404, B. 04
Mossunguê, Curitiba, Paraná
CEP 81200-200 Brasil
t. +55 (41) 2101-1713 f. +55 (41) 2101-1699

LLC MacDon Russia Ltd.

123317 Moscow, Russia
10 Presnenskaya nab, Block C
Floor 5, Office No. 534, Regus Business Centre
t. +7 495 775 6971 f. +7 495 967 7600

MacDon Europe GmbH

Hagenauer Strasse 59
65203 Wiesbaden
Germany

CLIENTES

MacDon.com

CONCESSIONÁRIAS

Portal.MacDon.com

As marcas registradas dos produtos são de propriedade dos seus respectivos fabricantes e/ou distribuidores.

Impresso no Canadá