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

Manual do operador

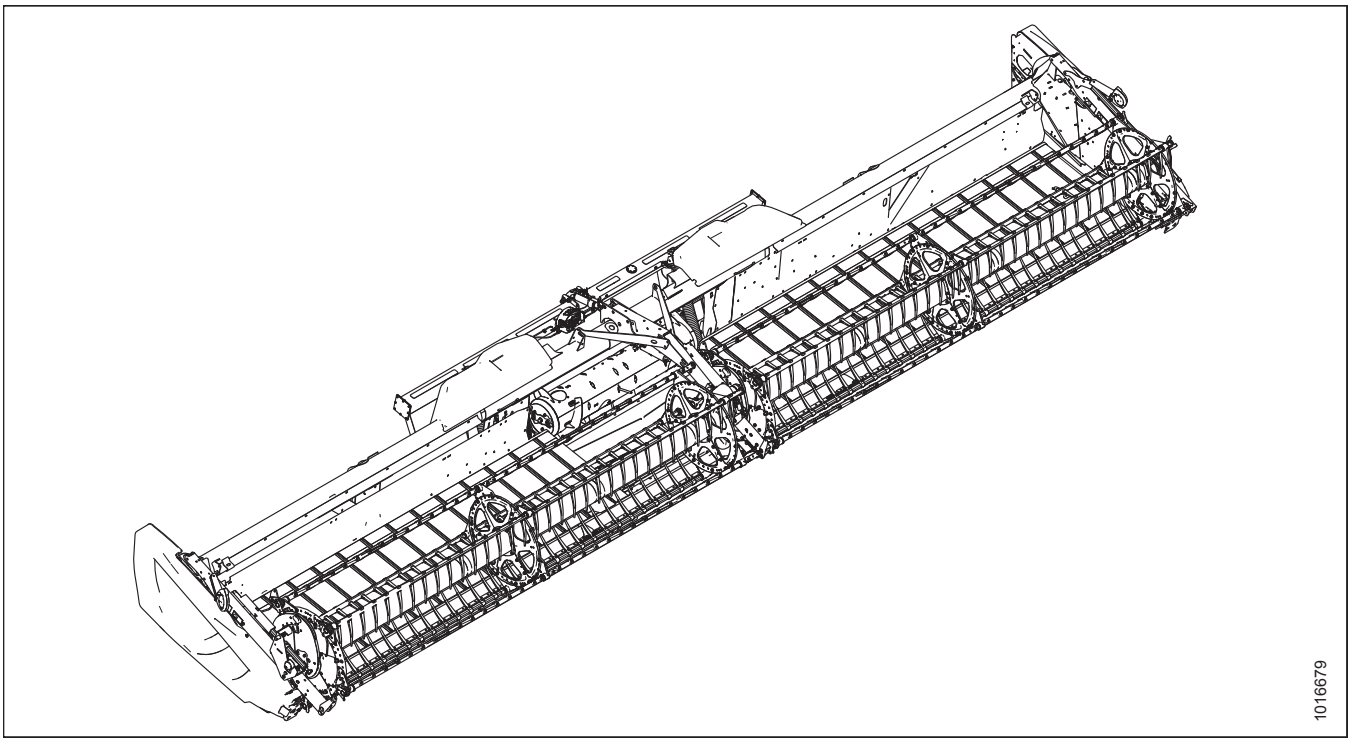
215417 Revisão B

Tradução da instrução original

Com a MacDon FLEX-FLOAT Technology™

Os especialistas em colheita.

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



Publicado em: Junho de 2021

© 2021 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 publica. A MacDon Industries, Ltd. reserva-se o direito de fazer alterações a qualquer momento, sem aviso prévio.

Declaração de conformidade

CE

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD1 Series

[4] As per Shipping Document

[5] May 6, 2020

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

EN

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

BG

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

CZ

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

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

Maskintype [2]

Navn og model: [3]

Serienummer (-numre): [4]

Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.

Anvendte harmoniserede standarder, som henvist 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

DE

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

ES

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

ET

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

FR

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

1034790

The Harvesting Specialists MacDon

EC Declaration of Conformity

IT

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.

Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

HU

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.

Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

LT

Mes, [1]

Pareiškiame, kad šis produktas:

Mašinos tipas: [2]

Pavadinimas ir modelis: [3]

Serijos numeris (-iai): [4]

atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.

Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

LV

Mēs, [1]

Deklarējam, ka produkts:

Mašīnas tips: [2]

Nosaukums un modelis: [3]

Sērijas numurs(-i): [4]

Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.

Piemēroti šādi saskaņotie standarti , kā minēts 7. panta 2. punktā:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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 Rīdīzels
Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.com

NL

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.

Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

PO

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.

Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

PT

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.

Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

RO

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.

Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišæeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u èlanu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

Identitet i potpis lica ovlašæenog za sastavljanje deklaracije: [6]

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehnièke datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemačka)
bvonriedesel@macdon.com

SV

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.

Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

SL

Mi, [1]

izjavljamo, da izdelek:

Vrsta stroja: [2]

Ime in model: [3]

Serijska/-e številka/-e: [4]

ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.

Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6]

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemčija)
bvonriedesel@macdon.com

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.

Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Float Module

[3] MacDon FM100

[4] As per Shipping Document

[5] May 6, 2020

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

EN

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

BG

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

CZ

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

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

Maskintype [2]

Navn og model: [3]

Serienummer (-numre): [4]

Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.

Anvendte harmoniserede standarder, som henvist 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

DE

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

ES

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

ET

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

FR

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

1033781

EC Declaration of Conformity

IT

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.

Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

HU

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.

Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

LT

Mes, [1]

Pareiškiame, kad šis produktas:

Mašinos tipas: [2]

Pavadinimas ir modelis: [3]

Serijos numeris (-iai): [4]

atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.

Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

LV

Mēs, [1]

Deklarējam, ka produkts:

Mašīnas tips: [2]

Nosaukums un modelis: [3]

Sērijas numurs(-i): [4]

Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.

Piemēroti šādi saskaņotie standarti , kā minēts 7. panta 2. punktā:

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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 Rīdīzels
Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vācija)
bvonriedesel@macdon.com

NL

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.

Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

PO

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.

Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

PT

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.

Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

RO

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.

Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

Korišæeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u èlanu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

Identitet i potpis lica ovlašæenog za sastavljanje deklaracije: [6]

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehniène datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemačka)
bvonriedesel@macdon.com

SV

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.

Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

SL

Mi, [1]

izjavljamo, da izdelek:

Vrsta stroja: [2]

Ime in model: [3]

Serijska/-e številka/-e: [4]

ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.

Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6]

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

Benedikt von Riedesel
Generalni direktor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemčija)
bvonriedesel@macdon.com

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

spĺňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.

Použité harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v Článku č. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

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

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.

Uso deste manual

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

Use este manual como sua primeira fonte de informações sobre a máquina. Ao seguir as instruções fornecidas, sua plataforma funcionará bem por muitos anos.

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.

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.

Garantia

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.

Convenções

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 à colheitadeira.
- Salvo indicação em contrário, use o padrão de valores de torque fornecidos no Capítulo *8.1 Especificações de torque, página 631*.

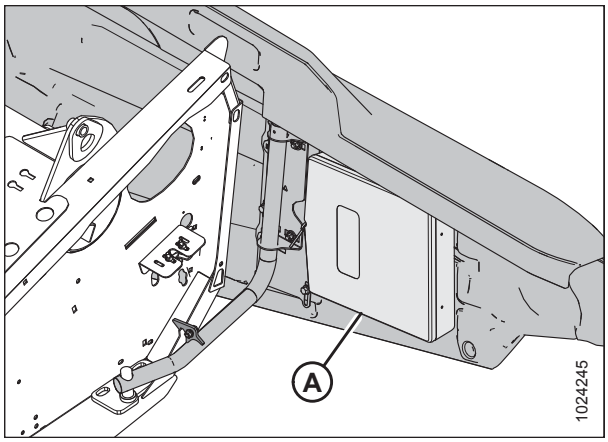
Mantenha este manual à mão para consulta frequente e para repassá-lo a novos Operadores ou Proprietários. A caixa do manual (A) está localizada dentro da tampa lateral esquerda da plataforma.

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 em inglês pode ser baixada em nosso site (*www.macdon.com*) ou no site da nossa concessionária exclusiva (*https://portal.macdon.com*) (login necessário).

Este manual também está disponível em tcheco, francês, alemão, polonês, português, russo e ucraniano. Esses manuais podem ser solicitados na MacDon e baixados no Portal do Concessionário da MacDon (*https://portal.macdon.com*) (login necessário) ou no site internacional da MacDon (*http://www.macdon.com/world*).



Local de armazenamento do Manual

Resumo de alterações

A seguinte lista fornece um relatório das principais mudanças desde a versão anterior deste documento.

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
Variados	Declarações introdutórias adicionadas aos inícios dos tópicos.	Publicações técnicas
Ajuste da altura da roda interna Contour Buddy, página 63	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
Ajuste da altura da roda externa Contour Buddy, página 65	Tópico adicionado	Publicações técnicas
4.1 Configurações do sem fim FM100, página 337	Foram atualizados os tópicos nesta seção.	Publicações técnicas
5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 423	Tópico revisado.	Engenharia
A Cada 10 Horas, página 429	Tópico revisado.	Engenharia
A Cada 50 Horas, página 432	Tópico revisado.	Engenharia

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.

Plataforma FlexDraper série FD1®

Modelo da plataforma: _____

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

A placa (A) do número de série da plataforma está localizada no canto superior, na chapa lateral esquerda.

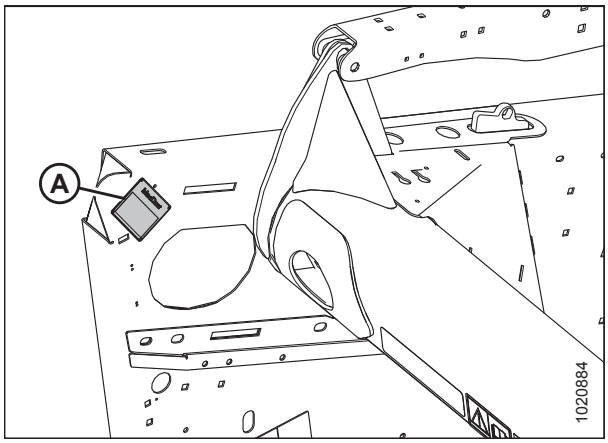


Figura 1: Localização da placa de número de série da plataforma

Módulo de flutuação FM100 para colheitadeiras

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

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

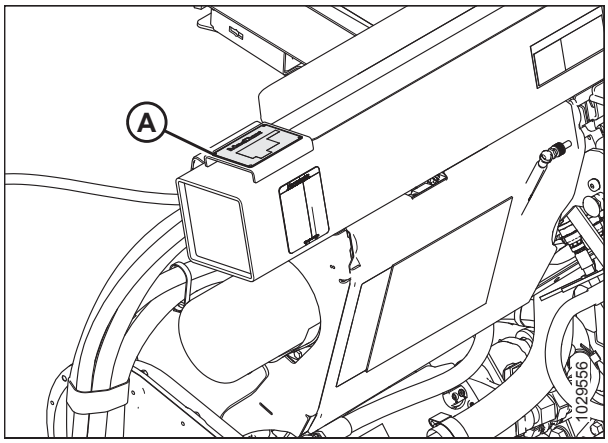


Figura 2: Localização da placa com número de série do módulo de flutuação:

Opção de roda de transporte/estabilizadora

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

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

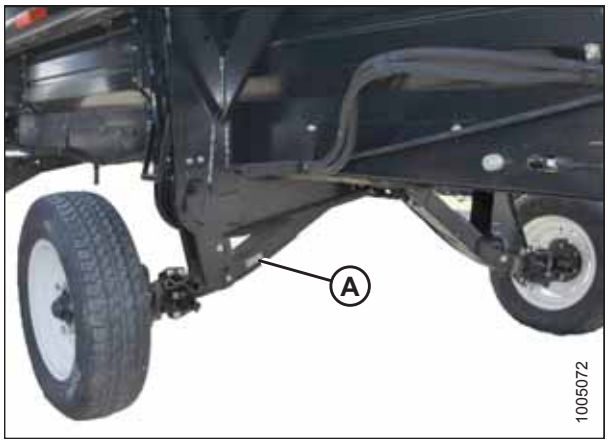


Figura 3: Local da roda de transporte/estabilizadora

Declaração de conformidade i
Introdução v
Resumo de alterações vii
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 6
1.6 Sinalização de segurança 7
1.6.1 Instalação de sinalização de segurança 7
1.7 Locais do decalque de segurança 8
1.8 Entendendo a sinalização de segurança 13

Capítulo 2: Visão geral do produto 19

2.1 Definições 19
2.2 Especificações da Plataforma FlexDraper® Série FD1 22
2.3 Dimensões 25
2.4 Identificação de componente 26
2.4.1 Plataforma FlexDraper® Série FD1 26
2.4.2 Módulo de flutuação FM100 27

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 da plataforma 33
Abertura das tampas laterais 33
Fechamento das tampas laterais 34
Verificação e ajuste das tampas 35
Remoção das tampas laterais 37
Instalação das tampas laterais 37
3.2.4 Tampas de acoplamento 38
Remover as tampas de acoplamento 38
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 55
Verificação e ajuste das molas do sem fim 55
3.6.4 Configurações do molinete 57
3.7 Variáveis de operação da plataforma 59
3.7.1 Cortando fora do solo 59
Ajuste das rodas de transporte/estabilizadoras 60
Ajustando as rodas estabilizadoras 62
Ajuste da altura da roda interna Contour Buddy 63
Ajuste da altura da roda externa Contour Buddy 65
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/Destravamento da flutuação da plataforma 74
Travamento/Destravamento 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 83
3.7.5 Ângulo da plataforma 85
Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira 86
3.7.6 Velocidade do molinete 93
Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete 94
3.7.7 Velocidade no solo 94
3.7.8 Velocidade da esteira 95
Ajuste da velocidade da esteira lateral 96
Velocidade da esteira central 97
3.7.9 Informações da velocidade da navalha 98
Verificação da velocidade da navalha 98
3.7.10 Altura do molinete 99
Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete 100
Substituição do sensor de altura do molinete 103
3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete 105
Ajuste da posição avanço-recuo do molinete 106
Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo no molinete simples 107
Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração não europeias – Molinete duplo 109
Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração europeias – Molinete duplo 112
Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em plataformas com configuração não europeia com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas – Molinete duplo 115
3.7.12 Ângulo de ataque do molinete 118
Configurações do excêntrico do molinete 119
Ajuste do excêntrico do molinete 121
3.7.13 Divisores de cultura 121

Remoção dos divisores de cultura com opção de trava da plataforma 121
Remoção dos divisores de cultura sem a opção de trava da plataforma 122
Instalação dos divisores de cultura com opção de trava na plataforma 123
Instalação dos divisores de cultura sem a opção de trava na plataforma 124
3.7.14 Tirantes divisores de linha 126
Remoção dos divisores de linhas 126
Instalação dos tirantes divisores de linhas 127
Divisor de linha arrozeiro 127
3.7.15 Configuração da posição do sem fim 128
3.8 Controle automático de altura da plataforma 130
3.8.1 Operação do sensor 131
3.8.2 Resolução de problemas da altura automática da plataforma/indicador de flutuação 131
3.8.3 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira 132
Adaptador de 10 volts (MD #B6421) – Somente em colheitadeiras New Holland 133
Verificação manual da variação de tensão – Sistema de um sensor 133
Verificação manual da variação de tensão – Sistema de dois sensores 136
Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor 139
Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores 140
3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™ 142
Configuração da plataforma – AGCO IDEAL™ 142
Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete - Série AGCO IDEAL™ 146
Configuração dos controles automáticos da plataforma – Série AGCO IDEAL™ 148
Calibração da plataforma – Série AGCO IDEAL™ 150
Operação da plataforma – Série AGCO IDEAL™ 152
Análise das configurações em campo da plataforma – Série AGCO IDEAL™ 153
3.8.5 Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088 155
Calibração do controle automático de altura da plataforma – Case IH 5088/6088/7088 155
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – Case IH 5088/6088/7088 156
3.8.6 Colheitadeiras Case IH Séries 130 e 140 intermediárias 158
Configuração da plataforma no monitor da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 158
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 160
Calibração do controle automático de altura – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140 162
Configurações predefinidas de altura de corte – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140 163
3.8.7 Série de colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250 166
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 8010 166
Ajuste dos controles da plataforma – Case IH 8010 168
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Série de colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250 169
Calibrar o controle automático de altura – Colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250 171
Calibração do controle automático de altura da plataforma – Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior 175
Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete – Colheitadeiras Case IH 179
Configurações predefinidas de altura de corte - Série de colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250 180
3.8.8 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7 182
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Challenger e Massey Ferguson 182
Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson 184
Calibração do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson 185

Ajuste da altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson 187
Ajuste da variação de elevação/descida da plataforma – Challenger e Massey Ferguson 188
Configuração da sensibilidade do controle automático de altura – Challenger e Massey Ferguson 189
3.8.9 Colheitadeiras CLAAS Série 500 190
Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Série 500 190
Configuração da altura de corte – CLAAS Série 500 192
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Série 500 194
Ajuste de velocidade automática do molinete – CLAAS Série 500 197
3.8.10 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700 199
Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700 199
Configuração da altura de corte – CLAAS Séries 600 e 700 202
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700 202
Ajuste da velocidade automática do molinete – CLAAS Séries 600 e 700 204
Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 600 e 700 205
Ajuste da altura automática do molinete – CLAAS Séries 600 e 700 208
3.8.11 Colheitadeiras séries CLAAS 7000/8000 209
Configuração da plataforma – CLAAS Série 7000/8000 209
Configuração da função de inclinação de avanço-recuo da plataforma – CLAAS Série 7000/8000 210
Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Séries 7000/8000 213
Configurar a predefinição a altura de corte e do molinete - CLAAS Séries 7000/8000 215
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Séries 7000/8000 216
Ajuste da velocidade automática do molinete – CLAAS Séries 7000/8000 217
Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 7000/8000 219
3.8.12 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S 220
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 220
Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016 222
Calibração do controle automático de altura – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 223
Desligamento do acumulador – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016 225
Ajuste do controle de variação de elevação/descida da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016 226
Ajuste da pressão do solo – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016 226
Ajuste da sensibilidade da altura automática da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 227
Solução de problemas de alarmes de diagnóstico de erros – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 228
3.8.13 Colheitadeiras Gleaner Série S9 229
Configuração da plataforma – Gleaner Série S9 229
Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete – Gleaner Série S9 233
Configuração de controles automáticos da plataforma – Gleaner Série S9 236
Calibração do controle automático de altura da plataforma — Gleaner Série S9 238
Operação do controle automático de altura da plataforma — Gleaner série S9 241
Analisar as configurações da plataforma em operação - Gleaner Séries S9 243
3.8.14 Colheitadeiras John Deere Série 60 244
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 60 244
Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 60 246
Desligamento do acumulador – John Deere Série 60 248
Configuração da altura da plataforma para detecção de grãos para 50 – John Deere Série 60 249

Configuração da sensibilidade do controle de altura automática da plataforma – John Deere Série 60 250
Ajuste do limiar para a válvula de velocidade de queda – John Deere Série 60 251
3.8.15 Colheitadeiras John Deere Série 70 252
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 70 252
Calibração da velocidade do alimentador – John Deere Série 70 255
Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 70 255
Configuração da sensibilidade do controle de altura automática da plataforma – John Deere Série 70 257
Ajuste da variação de elevação/descida manual da plataforma – John Deere Série 70 258
3.8.16 Colheitadeiras John Deere Séries S e T 259
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S 259
Calibração do controle automático de altura– John Deere Séries T e S 262
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma– John Deere Séries T e S 265
Ajuste de variação de elevação/descida manual da plataforma– John Deere Séries S e T 266
Configurações predefinidas de altura de corte – John Deere Séries S e T 268
Calibração da variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador – John Deere Séries S e T 270
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T 272
Calibração do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T 276
3.8.17 Colheitadeiras John Deere Série S7 278
Ajuste da plataforma – John Deere Série S7 278
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série S7 282
Calibração do alimentador – John Deere Série S7 284
Calibração da plataforma – John Deere Série S7 287
3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores 290
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR/CX 290
Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX 292
Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX 293
Calibração da altura máxima da palhada – New Holland Série CR/CX 295
Ajuste da variação de elevação da plataforma – New Holland séries CR/CX 296
Configuração da variação de descida da plataforma – New Holland séries CR/CX 297
Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX 297
Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR/CX 298
3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores 300
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR 300
Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR 303
Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR 306
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – New Holland Séries CR 308
Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR 310
Configuração da altura máxima de trabalho – Série New Holland CR 311
Configuração do avanço-recuo do molinete, inclinação da plataforma e tipo de plataforma – New Holland Série CR 313
3.9 Nivelamento da plataforma 315
3.10 Desobstrução da barra de corte 317
3.11 Desobstrução da esteira central do módulo de flutuação 318
3.12 Transporte da plataforma 319
3.12.1 Plataforma de transporte na colheitadeira 319
3.12.2 Reboque 319
Fixação da plataforma ao veículo de reboque 320
Reboque da plataforma 320

3.12.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo 321
Remoção da barra de reboque 321
Armazenamento da barra de reboque 322
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho 323
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo 325
3.12.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte 327
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte 327
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte 329
Fixação da barra de reboque 332
3.13 Armazenamento da plataforma 335

Capítulo 4: Acoplamento/Desacoplamento da plataforma 337

4.1 Configurações do sem fim FM100 337
4.1.1 Configuração estreita - Helicoidal do sem fim 340
4.1.2 Configuração média - Helicoidal do sem fim 343
4.1.3 Configuração ampla - Helicoidal do sem fim 346
4.1.4 Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim 348
4.1.5 Configuração ultra-ampla - Helicoidal do sem fim 352
4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado 353
4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado 356
4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional - Configuração ultraestreita apenas 359
4.2 Configuração do FM100 363
4.2.1 Utilização do helicoidal do sem fim 363
4.2.2 Utilização de barras raspadoras 363
4.3 Colheitadeiras AGCO Challenger, Gleaner e Massey Ferguson 364
4.3.1 Acoplamento da plataforma às colheitadeiras AGCO Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson 364
4.3.2 Separação da plataforma da colheitadeira Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson 368
4.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™ 372
4.4.1 Fixação da plataforma a uma colheitadeira da série AGCO IDEAL™ 372
4.4.2 Desacoplar a plataforma de uma colheitadeira da série AGCO IDEAL™ 375
4.5 Colheitadeiras Case IH 378
4.5.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH 378
4.5.2 Separação da plataforma da colheitadeira Case IH 382
4.6 Colheitadeiras CLAAS 386
4.6.1 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS 386
4.6.2 Separação da plataforma da colheitadeira CLAAS 389
4.7 Colheitadeiras John Deere 393
4.7.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira John Deere 393
4.7.2 Separação da plataforma da colheitadeira John Deere 397
4.8 Colheitadeiras New Holland 400
4.8.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira New Holland CR/CX 400
4.8.2 Separação da plataforma da colheitadeira New Holland CR/CX 404
4.8.3 Defletores do alimentador CR 408
4.9 Conectar e desconectar a plataforma do módulo de flutuação FM100 409

4.9.1 Desconexão da plataforma do módulo de flutuação FM100 409
4.9.2 Conexão da plataforma do módulo de flutuação FM100 414

Capítulo 5: Manutenção e serviço 421

5.1 Preparação da máquina para serviços 421
5.2 Especificações de manutenção 422
5.2.1 Instalação do rolamento vedado 422
5.3 Requisitos de manutenção 423
5.3.1 Registro/cronograma de manutenção 423
5.3.2 Inspeções de amaciamento 427
5.3.3 Manutenção de pré-temporada 427
5.3.4 Serviço no final da temporada 428
5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas 429
5.3.6 Lubrificação e manutenção 429
Intervalos de manutenção 429
Procedimento de lubrificação 440
Lubrificação da corrente de acionamento do molinete 441
Remoção da corrente de acionamento do sem fim 443
Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma 444
5.4 Hidráulica 447
5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico 447
5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico 447
5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico 448
5.4.4 Troca do filtro de óleo 450
5.5 Sistema elétrico 452
5.5.1 Substituição das lâmpadas 452
5.6 Acionamento da plataforma 453
5.6.1 Remoção do eixo de transmissão 453
5.6.2 Instalação do eixo de transmissão 454
5.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão 455
5.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão. 457
5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens 458
5.7 Sem fim 461
5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho 461
5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim 463
5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim 465
5.7.4 Remoção da corrente de transmissão do sem fim 468
5.7.5 Instalação da corrente de transmissão do sem fim 472
5.7.6 Utilização do helicoidal do sem fim 475
5.7.7 Dedos do sem fim 475
Remoção dos dedos do sem fim 475
Instalação dos dedos do sem fim 477
Sincronização dos dedos do sem fim 480
Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim 481
Substituição dos guias do dedo do sem fim 482
Instalação do bujão do orifício de fixação do helicoidal do sem fim 483

5.8 Navalha 485
5.8.1 Substituição da Seção da Navalha 485
5.8.2 Remoção da navalha 486
5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha 487
5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha 488
5.8.5 Instalação da faca 488
5.8.6 Navalha de reposição 489
5.8.7 Dedos duplos 490
Ajuste dos dedos duplos intermediários 490
Substituição dos dedos duplos longos 490
Verificação dos apalpadores dos dedos duplos longos 492
Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos 492
Ajuste dos apalpadores no centro da proteção saliente nas navalhas duplas 494
Verificação dos apalpadores de dedos duplos curtos 494
Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos 496
5.8.8 Proteção do canhoto da navalha 496
Instalação da proteção do canhoto da navalha 497
5.9 Sistema de acionamento da navalha 498
5.9.1 Caixa de navalhas 498
Verificação da caixa de navalhas 498
Verificação dos parafusos de montagem da caixa de navalhas 500
Remoção da caixa de navalhas 500
Remoção da polia da caixa de navalhas 503
Instalação da polia da caixa de navalhas 503
Instalação da Caixa de Navalhas 504
Troca de óleo da caixa de navalhas 506
5.9.2 Correias de acionamento da navalha 507
Correias do acionamento de navalhas 507
5.10 Esteira central 511
5.10.1 Substituição da esteira central 511
5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central 514
5.10.3 Rolo de acionamento da esteira central 515
Remoção do rolo de acionamento da esteira central 515
Instalação do rolo de acionamento da esteira central 517
Substituição dos rolamentos do rolo de acionamento da esteira central 518
5.10.4 Rolo livre da esteira central 521
Remoção do rolo livre da esteira central 521
Instalação do rolo livre da esteira central 522
Substituição do rolamento do rolo livre da esteira central 523
5.10.5 Abaixamento da janela de inspeção do FM100 524
5.10.6 Levantamento da janela de inspeção do FM100 526
5.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate 527
5.11 FM100 Barras raspadoras e defletores do alimentador 529
5.11.1 Remoção das barras raspadoras 529
5.11.2 Instalação das barras raspadoras 530
5.11.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR 530
5.12 Esteiras laterais da plataforma 532
5.12.1 Remoção de esteiras laterais 532

5.12.2 Instalação de esteiras laterais 532
5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira 535
5.12.4 Ajuste da trilha da esteira da plataforma 537
5.12.5 Ajuste da altura do deque 538
5.12.6 Manutenção do rolo da esteira 541
Inspeção do rolamento de rolo da esteira 541
Rolo movido da esteira do deque 541
Rolo de acionamento da esteira do deque 544
5.12.7 Substituição dos clipes da esteira (opcional) 548
5.13 Molinete 550
5.13.1 da folga do molinete em relação à barra de corte 550
Medição de espaço do molinete 550
Ajuste de folga do molinete 552
5.13.2 Flexão do molinete para baixo 554
Ajuste da flexão do molinete para baixo 554
5.13.3 Centralização do molinete em uma plataforma de molinete simples 554
5.13.4 Centralização do molinete em uma plataforma de molinete duplo 556
5.13.5 Dedos do molinete 559
Remoção dos dedos de aço 559
Instalação dos dedos de aço 559
Remoção dos dedos de plástico 560
Instalação dos dedos de plástico 561
5.13.6 Buchas do tubo 562
Remover as buchas dos molinetes 562
Instalação das buchas nos molinetes 567
5.13.7 Proteções do molinete 573
Substituição das proteções laterais do molinete 574
Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete 575
5.14 Acionamento do molinete 577
5.14.1 Tampa do acionador do molinete 577
Remoção da tampa do acionador do molinete 577
Instalação da tampa do acionador do molinete 577
5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete 578
Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete 578
Apertar a corrente de acionamento do molinete 579
5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete 580
Remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete 580
Instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete 581
5.14.4 Junta universal de acionamento Molinete duplo 582
Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo 582
Instalar a junta universal de acionamento Molinete duplo 584
5.14.5 Motor de acionamento do molinete 585
Remoção do motor de acionamento do molinete 585
Instalação do motor de acionamento do molinete 585
5.14.6 Substituir a corrente do acionamento em molinetes duplos 586
5.14.7 Substituição da corrente de transmissão da plataforma de molinete simples 589
5.14.8 Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete 589
Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete AGCO 589
Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere 590

Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete CLAAS 591
5.15 Sistema de transporte (opcional) 593
5.15.1 Verificação de torque do parafuso da roda 593
5.15.2 Verificação do torque do parafuso do eixo 594
5.15.3 Verificação da pressão dos pneus 595

Capítulo 6: Opções e acessórios 597

6.1 Módulo de flutuação FM100 597
6.1.1 Kit de extensão para encostas 597
6.2 Molinete 598
6.2.1 Kit de conversão rápida do molinete para multiculturas 598
6.2.2 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração europeia) 598
6.2.3 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração norte-americana) 599
6.2.4 Kit de dedos do molinete para culturas acamadas 599
6.2.5 Kit conversão do tubo do molinete PR15 599
6.2.6 Kit proteções laterais do molinete 600
6.2.7 Kit de reforço do tubo 600
6.3 Barra de corte 601
6.3.1 Placa de desgaste da barra de corte 601
6.3.2 Capa do corte da faca 601
6.3.3 Reforço central estendido 602
6.3.4 Retardador de pedras 602
6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos 602
6.3.6 Navalhas verticais 603
6.4 Plataforma 604
6.4.1 Kit da trava rápida do divisor 604
6.4.2 Rodas estabilizadoras 604
6.4.3 Roda estabilizadora secundária 605
6.4.4 Pacote de rodas estabilizadoras e transporte 605
6.4.5 Kit de lâmpadas de palhada 606
6.4.6 Kits de sapata deslizante 606
6.4.7 Sapatas deslizantes de aço 607
6.5 Entrega de cultura 608
6.5.1 Kit do sensor duplo do controle de altura automático da plataforma FM100 608
6.5.2 Helicoidal do sem fim FM100 608
6.5.3 Kit de controle de velocidade da esteira dentro da cabine 609
6.5.4 LargoDefletor da esteira 609
6.5.5 Clipes da esteira 610
6.5.6 Kit da barra raspadora 610
6.5.7 Kit de reparo de danos do sem fim 611
6.5.8 Sem fim transversal superior 611
6.5.9 Sem-fim transversal superior para colheitadeiras europeias 612
6.5.10 Divisor de linha arrozeiro 612
6.5.11 Kit de interface completa do enchimento 613

Capítulo 7: Diagnóstico e resolução de problemas 615

7.1 Perda de cultura 615

7.2 Ação cortante e componentes de navalha 618

7.3 Transferência do molinete 621

7.4 Resolução de problemas - Plataformas e esteiras 624

7.5 Corte de feijões comestíveis 626

Capítulo 8: Referência 631

8.1 Especificações de torque 631

8.1.1 Especificações dos parafusos métricos 631

8.1.2 Fixação de Especificações de parafusos métricos em alumínio fundido 633

8.1.3 Encaixe hidráulico tipo Flare 634

8.1.4 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis 635

8.1.5 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis 637

8.1.6 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring 638

8.1.7 Encaixes da rosca do tubo cônico 639

8.2 Gráfico de conversão 641

Índice 643

Fluidos e lubrificantes recomendados 659

Capítulo 1: Segurança

Compreender e seguir os procedimentos de segurança de forma consistente ajudará a garantir a segurança dos operadores da máquina e observadores.

1.1 Símbolos de alerta de segurança

O 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 aviso, PERIGO, ADVERTÊNCIA e CUIDADO, são utilizadas para alertar sobre situações perigosas. Duas palavras de aviso, **IMPORTANTE** e **OBSERVAÇÃO**, identificam informações não relacionadas à segurança.

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

Proteja-se ao montar, operar e fazer a manutenção do maquinário.

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.

Vista todas as roupas de proteção e dispositivos pessoais de segurança que poderão ser necessários para o trabalho a realizar. **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

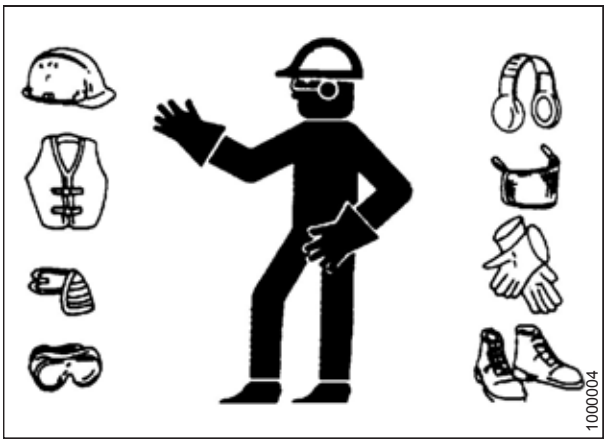


Figura 1.2: Equipamento de segurança

Além disso, tome as seguintes precauções:

- 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.

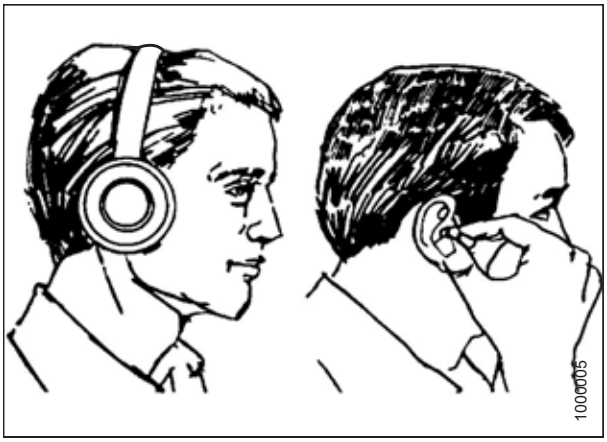


Figura 1.3: Equipamento de segurança

- 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. Reserve um tempo para levar em conta o modo mais seguro. **NUNCA** ignore os sinais de alerta da fadiga.

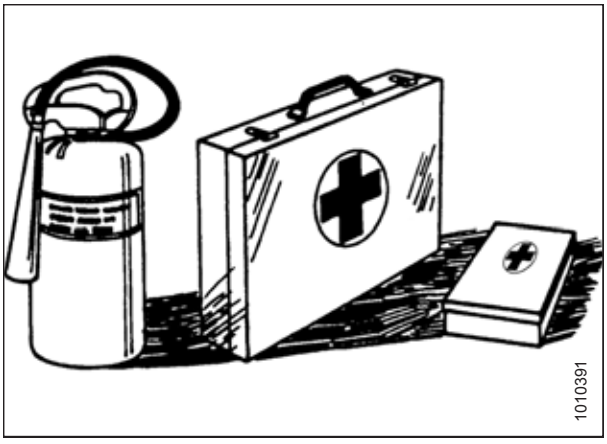


Figura 1.4: Equipamento de segurança

- 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 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.

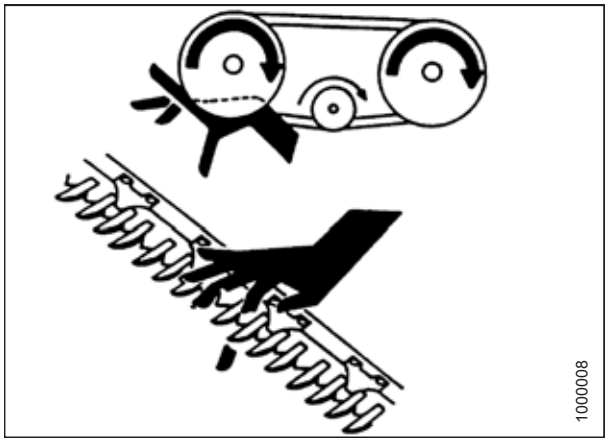


Figura 1.6: Segurança em torno do equipamento

- Mantenha as áreas de serviço limpas e secas. Pisos molhados e/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

Proteja-se ao fazer a manutenção do maquinário.

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 acessório de lubrificação) fará com que componentes em outras áreas (correias, polias e a navalha) se movam. Mantenha distância de componentes acionados o tempo todo.
- Vista os equipamentos de proteção quando trabalhar na máquina.
- Utilize luvas pesadas ao trabalhar com os componentes da navalha.



Figura 1.8: Segurança em torno do equipamento

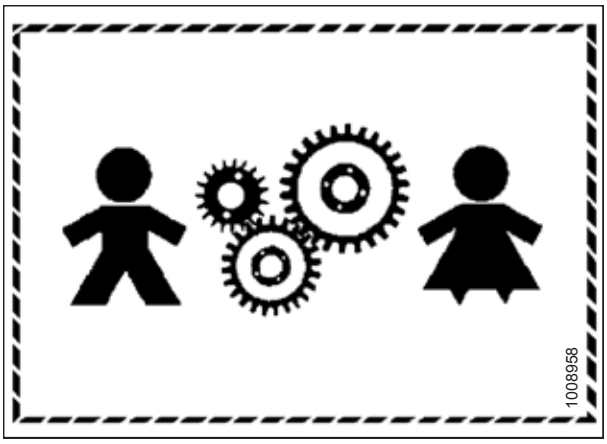


Figura 1.9: Equipamento NÃO seguro para crianças

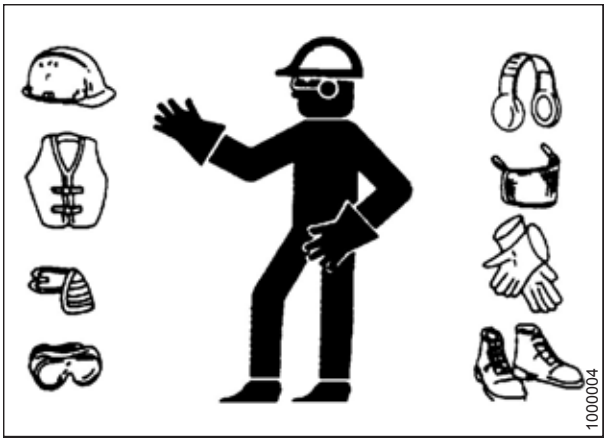


Figura 1.10: Equipamento de segurança

1.5 Segurança hidráulica

Proteja-se ao montar, operar e fazer a manutenção dos componentes hidráulicos.

- Sempre coloque todos os controles hidráulicos em posição neutra antes de deixar o assento do operador.
- Certifique-se de que todos os componentes no sistema hidráulico são 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.

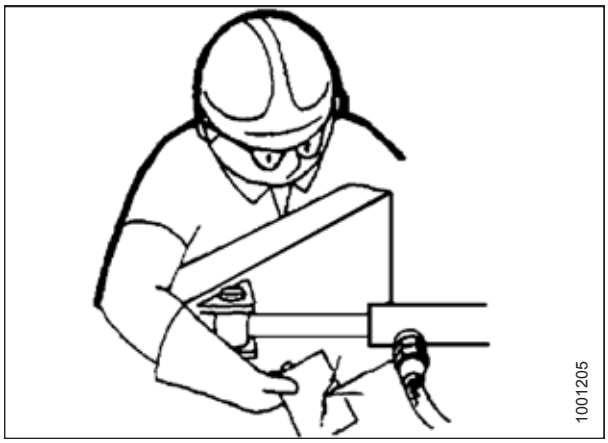


Figura 1.11: Teste para vazamentos hidráulicos

- Utilize proteções adequadas para mãos e olhos ao procurar por vazamentos hidráulicos de alta pressão. Use um pedação 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 fluído 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.

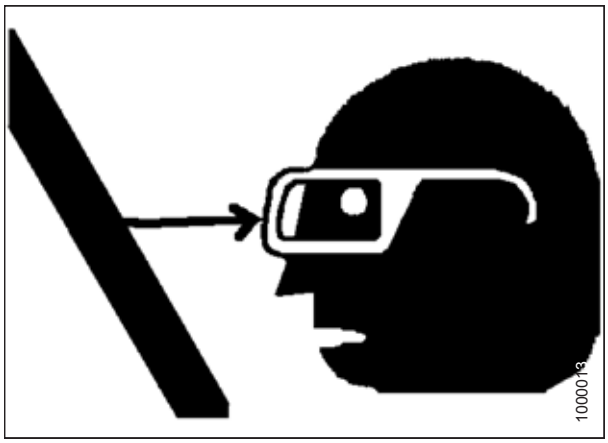


Figura 1.13: Segurança em torno do equipamento

1.6 Sinalização de segurança

As sinalizações de segurança são geralmente decalques amarelos colocados na máquina em locais onde há risco de ferimentos ou onde o operador deve tomar precauções extras antes de operar os controles. Os manuais do operador e os manuais técnicos identificam o local e o significado de todas as sinalizações de segurança colocadas na máquina.

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

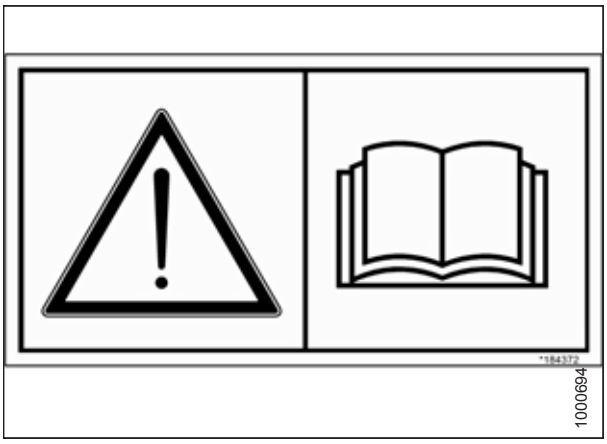


Figura 1.14: Decalque do manual do operador

1.6.1 Instalação de sinalização de segurança

Se um decalque de segurança estiver danificado, troque-o.

1. Decida exatamente onde quer colocar o decalque.
2. Limpe e seque a área de instalação.
3. Remova a porção menor do papel de suporte.
4. Posicione o decalque e lentamente remova o papel restante, alisando-o conforme é aplicado.
5. Perfure as pequenas bolhas de ar com um alfinete e elimine-as.

1.7 Locais do decalque de segurança

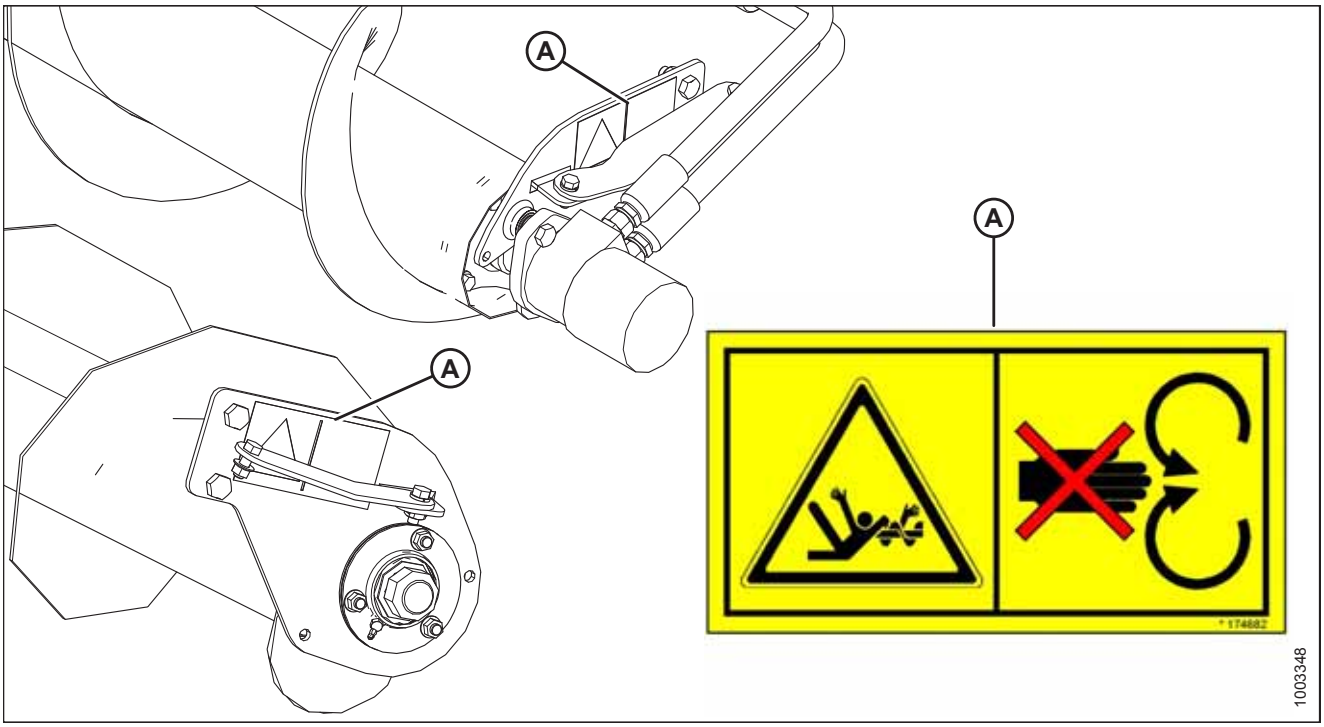


Figura 1.15: Sem fim transversal superior

A - MD #174682

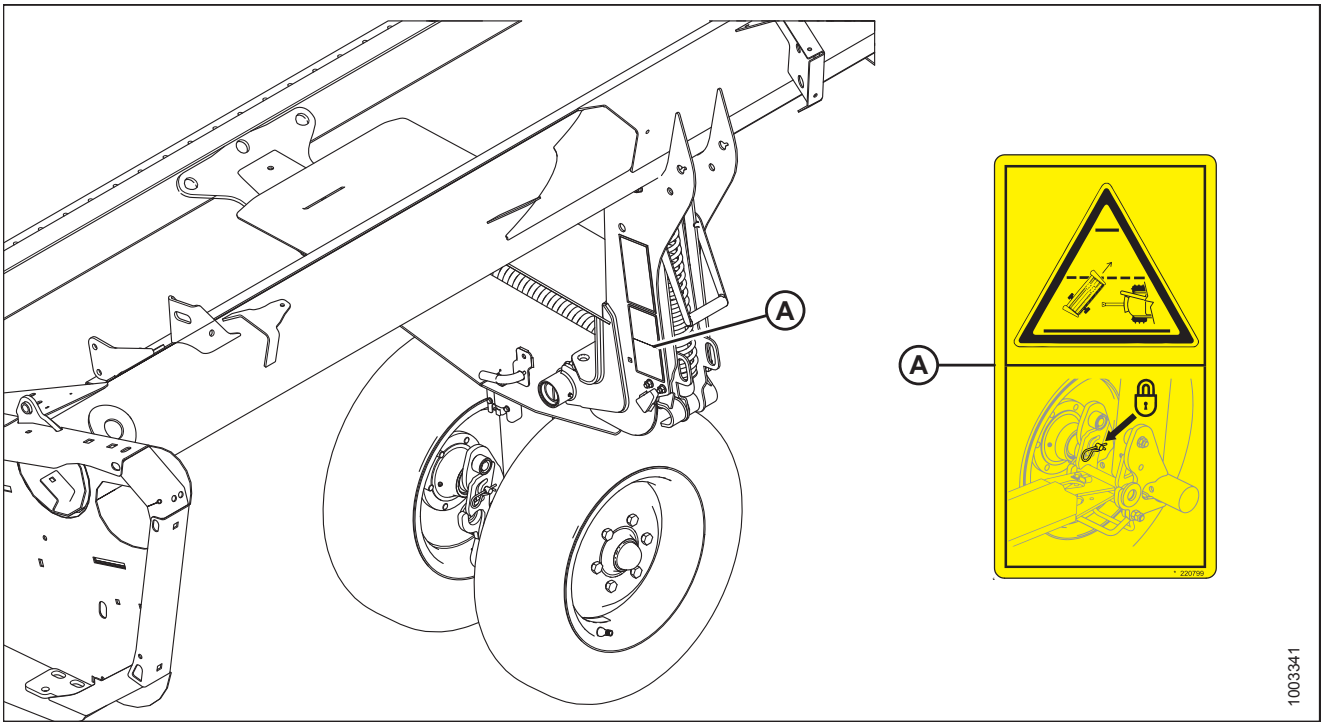


Figura 1.16: Transporte

A - MD #220799

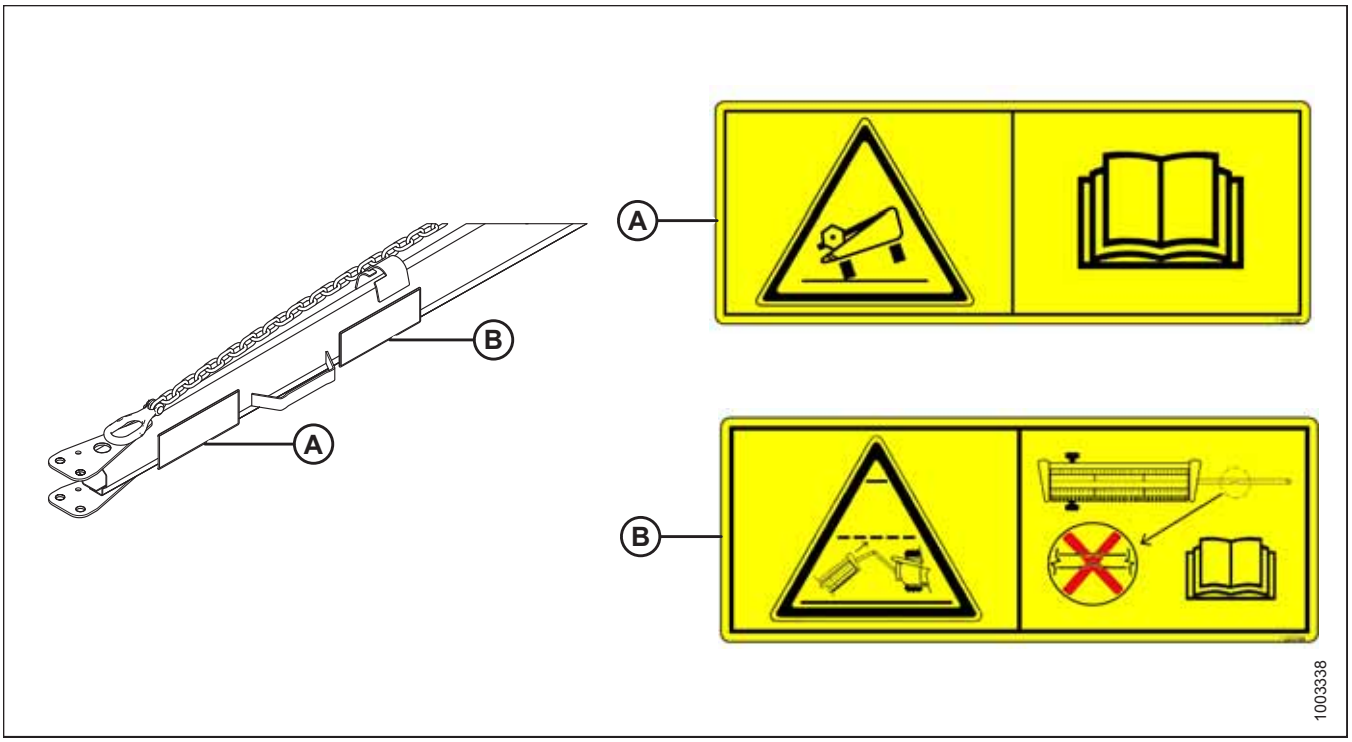


Figura 1.17: Barra de reboque de transporte

A - MD #220797 **B - MD #220798**

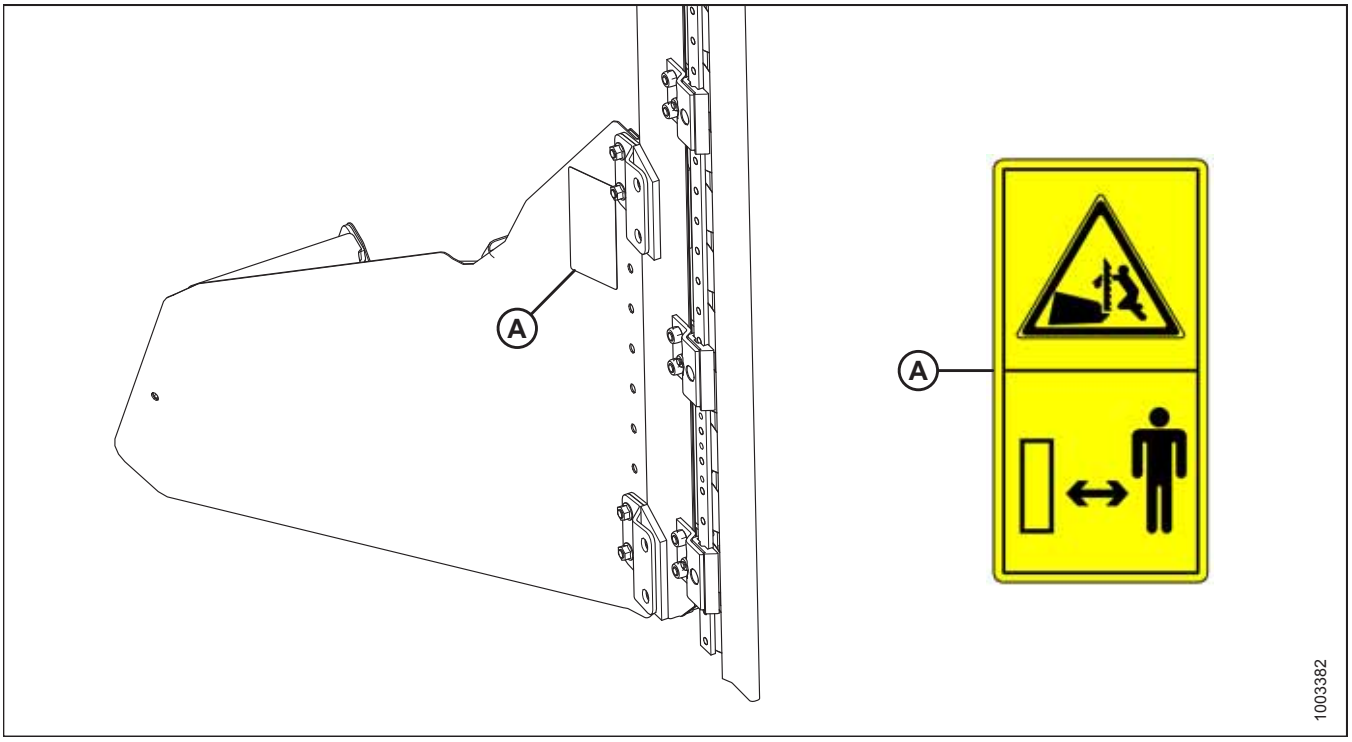


Figura 1.18: Navalha vertical

A - MD #174684

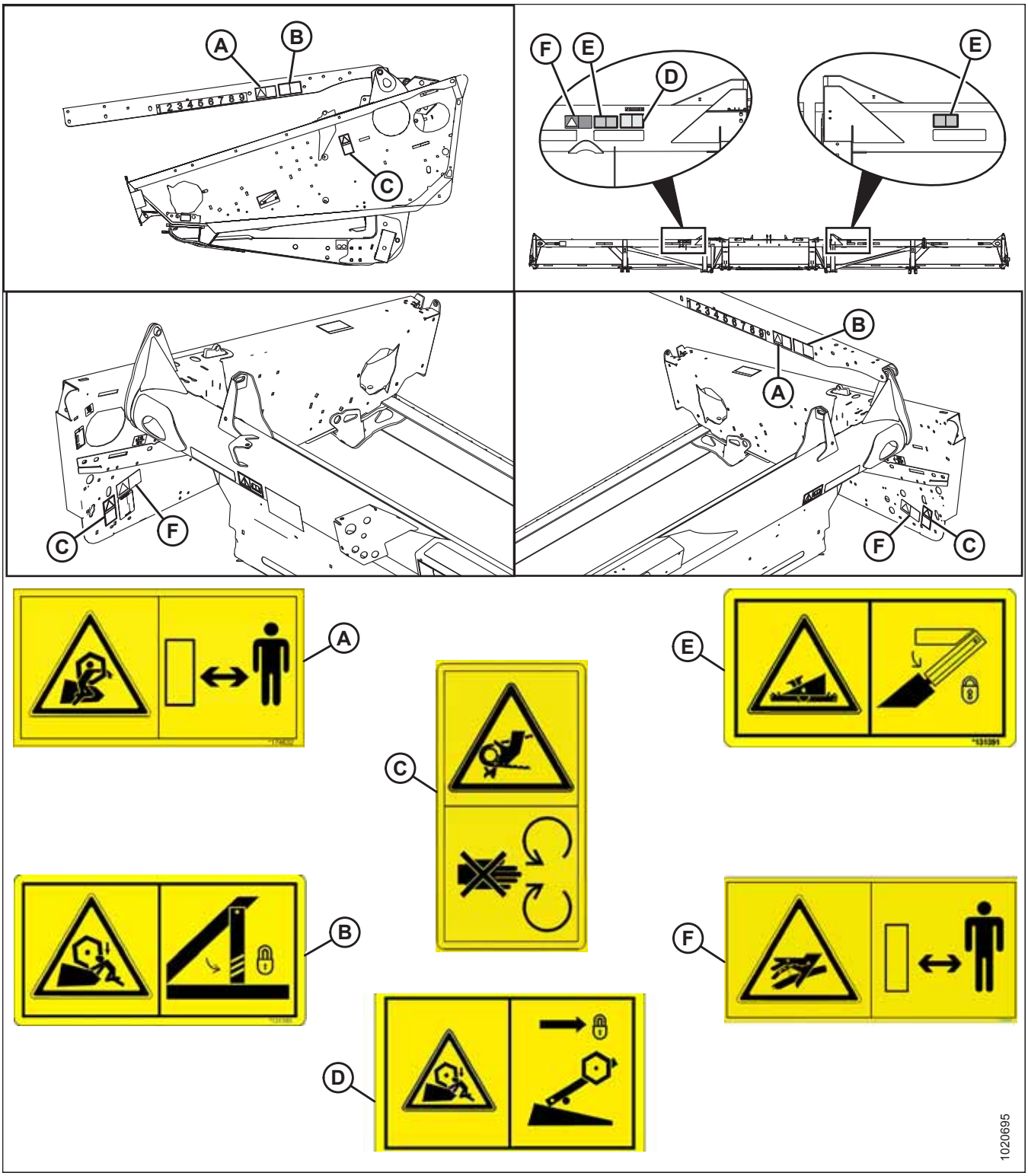


Figura 1.19: Proteções laterais, braços do molinete e chapa traseira

A - MD #174632
B - MD #131393
C - MD #184422
D - MD #131392 (somente em navalha dupla)
E - MD #131391 (dois lugares)
F - MD #166466 (três lugares)

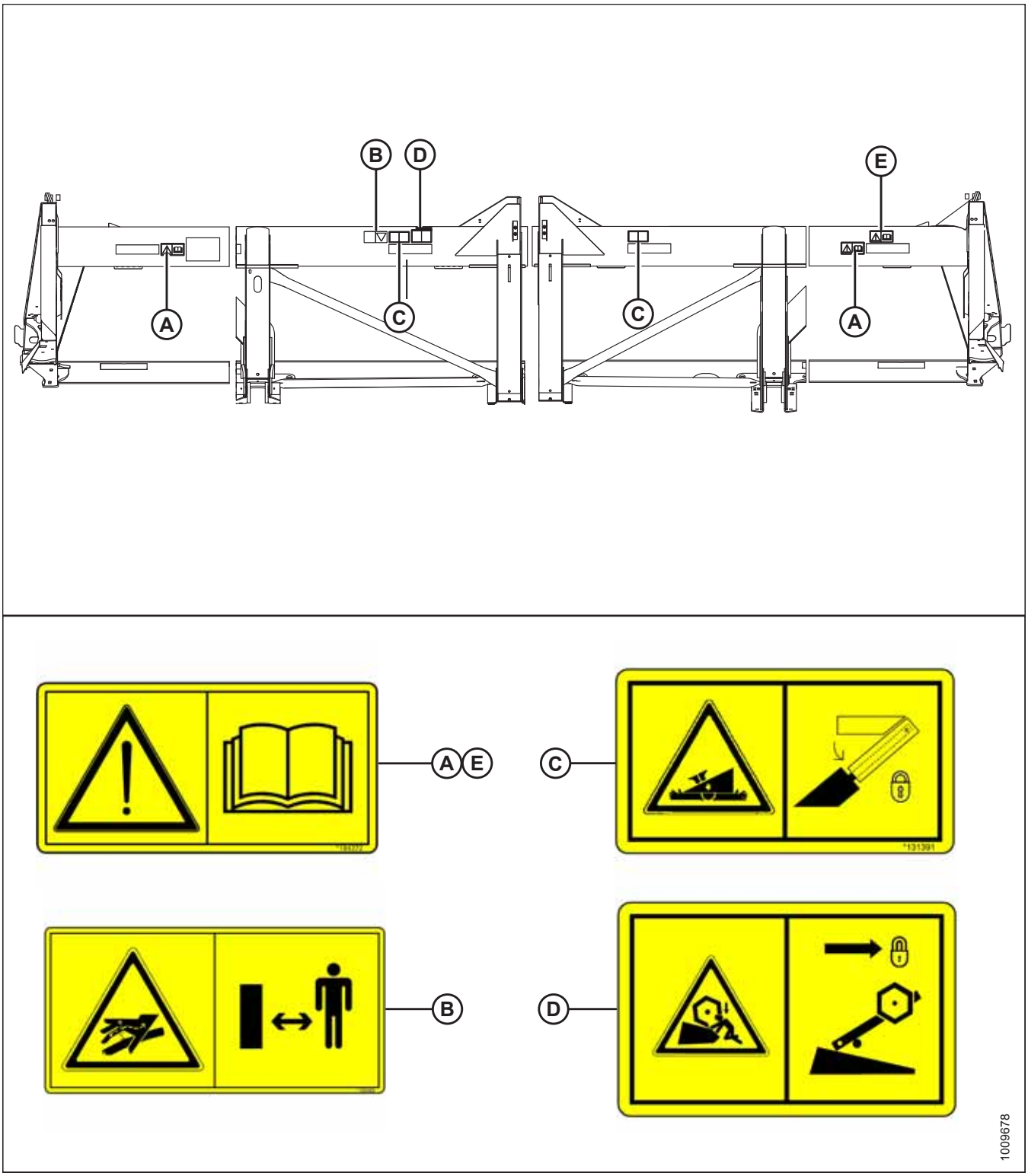


Figura 1.20: Tubo traseiro série FD1®

A - MD #184372
B - MD #166466
C - MD #131391
D - MD #131392
E - MD #184372 (plataforma bipartida)

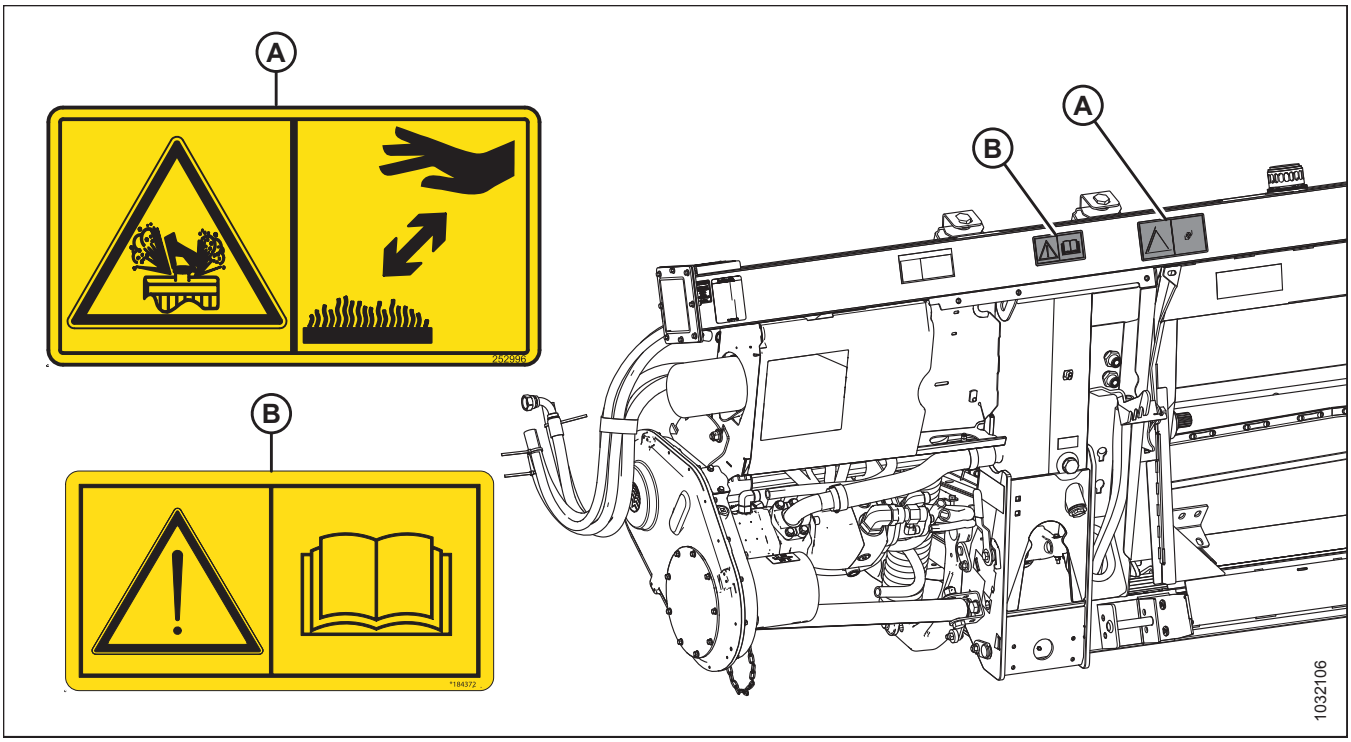


Figura 1.21: Módulo de flutuação FM100

A - MD #252996

B - MD #184372

1.8 Entendendo a sinalização de segurança

Certifique-se de compreender o significado de todas as sinalizações de segurança colocadas na máquina.

MD n. 113482

Perigo geral referente à operação e reparo da máquina

PERIGO

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 de seu 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 as travas de segurança para evitar a descida da plataforma ou do molinete antes de se fazer reparos neles 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 n. 113482

MD #131391

Perigo de esmagamento pela plataforma

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte decorrente da queda de uma plataforma elevada:

- Eleve totalmente a plataforma, desligue o motor, remova a chave e acione os apoios de segurança na colheitadeira antes de acessar a parte inferior da plataforma.
- Ou descanse a plataforma no solo, desligue o motor e retire a chave da ignição antes de executar serviços.

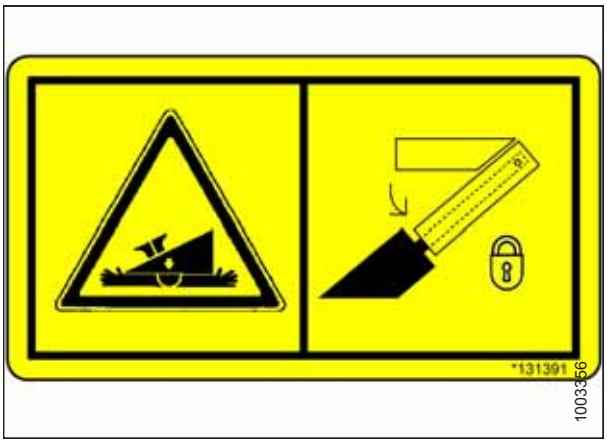


Figura 1.23: MD #131391

MD #131392

Perigo de esmagamento do molinete

ADVERTÊNCIA

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

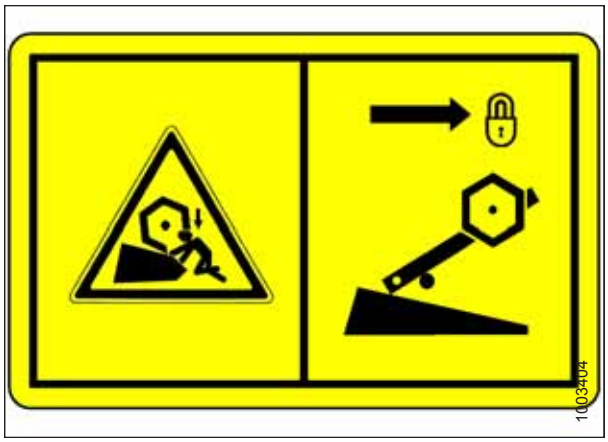


Figura 1.24: MD #131392

MD #131393

Perigo de esmagamento do molinete

ADVERTÊNCIA

- Para evitar danos provocados pela queda do molinete levantado, levante totalmente o molinete, desligue o motor, remova a chave e acione a trava mecânica em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar sobre ou embaixo dele.



Figura 1.25: MD #131393

MD #166466

Perigo de óleo sob alta pressão.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos graves, gangrena ou morte:

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



Figura 1.26: MD #166466

MD #174436

Perigo de óleo sob alta pressão.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos graves, gangrena ou morte:

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



Figura 1.27: MD #174436

MD #174632

Perigo de emaranhamento do molinete

PERIGO

Para evitar ferimentos decorrentes do emaranhamento com o molinete giratório:

- Afaste-se da plataforma durante o funcionamento da máquina.



Figura 1.28: MD #174632

MD #184372

Perigo geral referente à operação e reparo da máquina

PERIGO

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 de seu 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.

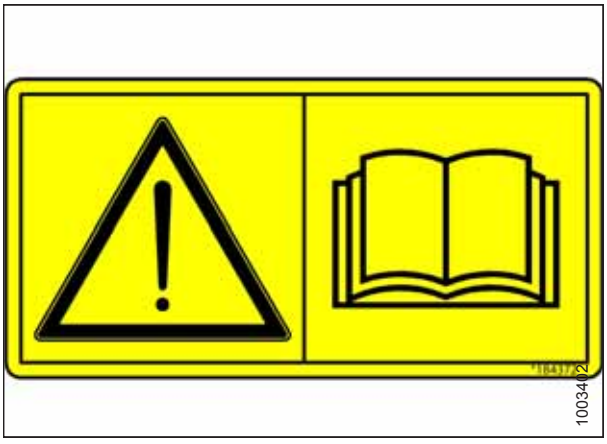


Figura 1.29: MD #184372

- 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 evitar a descida da plataforma ou do molinete antes de se fazer reparos neles 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.

MD #184422

Perigo de emaranhamento de mãos e braços.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos:

- Desligue o motor e remova a chave antes de abrir qualquer proteção.
- **NÃO** opere sem as proteções devidamente colocadas.



Figura 1.30: MD #184422

MD #220797

Perigo de tombamento do transporte

PERIGO

Para evitar ferimentos graves ou morte decorrentes do tombamento do transporte:

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

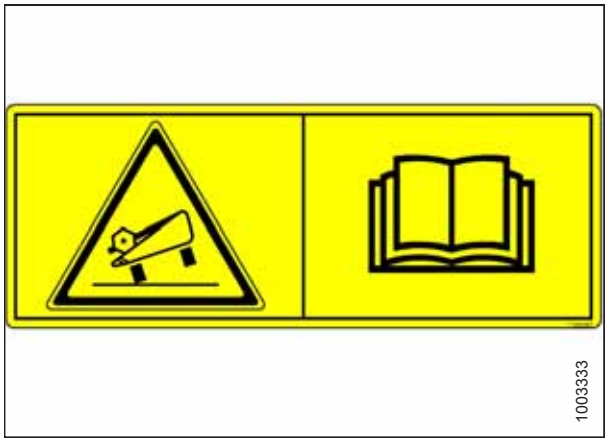


Figura 1.31: MD #220797

MD #220798

Risco de perda de controle.

PERIGO

Para evitar ferimentos graves ou morte decorrentes da perda de controle:

- **NÃO** reboque a plataforma com uma barra de reboque amassada ou danificada de alguma forma.
- Consulte o manual do operador para obter mais informações.



Figura 1.32: MD #220798

MD #220799

Risco de perda de controle

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos graves ou morte decorrentes da perda de controle:

- 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 fluido quente

CUIDADO

Para evitar ferimentos:

- **NÃO** remova a tampa de abastecimento do fluido quando a máquina estiver quente.
- Deixe a máquina esfriar antes de abrir a tampa de abastecimento do fluido.
- O fluido está sob pressão e pode estar quente.



Figura 1.34: MD #252996

MD #279085

Perigo de emaranhamento do sem fim

PERIGO

Para evitar ferimentos decorrentes do sem fim giratório:

- Afaste-se do sem fim durante o funcionamento da máquina.
- Desligue o motor e remova a chave antes de fazer manutenção no sem fim.
- **NÃO** ponha a mão em peças móveis durante o funcionamento da máquina.



Figura 1.35: MD #279085

Capítulo 2: Visão geral do produto

A visão geral do produto fornece as dimensões, detalhes e critérios de desempenho para os vários tamanhos e configurações de FlexDraper FD1®

2.1 Definições

Os termos, abreviações e as siglas a seguir poderão ser utilizados nesse de instruções.

Termo	Definição
AHHC	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 a máquina muda o ângulo da plataforma.
CGVW	Peso bruto do veículo combinado
Plataforma Série D1	Plataforma de esteiras para colheitadeira MacDon D120, D125, D130, D135, D140 e D145
DDD	Double-draper 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 FlexDraper® MacDon FD125 FD130, FD135, FD140 ou FD145
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

Termo	Definição
Navalha	Um dispositivo de corte que utiliza um cortador recíproco (também chamado de foice)
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 roscas 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-draper 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)

Termo	Definição
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 da Plataforma FlexDraper® Série FD1

Esta é uma lista de todas as especificações para plataformas FlexDraper FD1®

FD1 | FM100 | Acessórios

Os símbolos e letras a seguir são usados nas tabelas abaixo:

S: padrão / O_F: opcional (instalado de fábrica) / O_D: opcional (instalado pelo concessionário) / –: não disponível

Table 2.1 Especificações da plataforma

Barra de corte			
Largura efetiva de corte (distância entre os pontos do divisor de cultura)			
FD125		7,6 m (300 pol.)	S
FD130		9,1 m (360 pol.)	S
FD135		10,7 m (420 pol.)	S
FD140		12,2 m (480 pol.)	S
FD145		13,7 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.			O_F
Acionamento de navalha dupla (FD140 e FD145): dois motores hidráulicos para correia C, não sincronizados, para caixa de navalhas reforçada e isolada.			O_F
Curso da navalha		76 mm (3 pol.)	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto)[1]	FD125	1200 a 1450 cpm	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto)[1]	FD130	1200 a 1400 cpm	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto)[1]	FD135	1100 a 1300 cpm	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto)[1]	FD140	1050 a 1200 cpm	S
Velocidade da navalha dupla (cursos por minuto)[1]	FD140, FD145	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

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

Table 2.1 Especificações da plataforma (continuação)

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°	S
União central estendida		7,4°	S
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. (0635 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
Peso[2]			
FD125		1901-2059 kg (4190-4540 lb.)	
FD130		2218-2317 kg (4890-5240 lb.)	
FD135		2409-2558 kg (5310-5640 lb.)	
FD140	Armação norte-americana	2644-2708 kg (5830-5970 lb.)	
FD140	Armação de exportação	2685-2706 kg (5920-5965 lb.)	
FD145	Armação norte-americana	2903 kg (6400 lb)	
FD145	Armação de exportação	2892-2912 kg (6375-6420 lb.)	

2. Faixa de peso estimada para plataforma da base sem opções de desempenho ou módulo de flutuação. As variações se devem às diferentes configurações de embalagem.

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			85 litros (22,5 galões dos EUA)	S
Tipo de óleo			Transmissão de categoria única/fluido hidráulico (THF).	–
Viscosidade THF a 40ºC (104 ºF)			60,1 cSt	–
Viscosidade THF a 100ºC (212ºF)			9.5 cSt	–
Comprimento geral do eixo de transmissão[3]	Case, New Holland	Máximo (estendida)	1,230 m (48 7/16 pol.)	O_F
Comprimento total do eixo de transmissão[3]	Case, New Holland	Mínimo (comprimida)	603 mm (23 3/4 pol.)	O_F
Comprimento total do eixo de transmissão[3]	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Máximo (estendida)	1,262 m (49 11/16 pol.)	O_F
Comprimento total do eixo de transmissão[3]	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Mínimo (comprimida)	916 mm (36 1/16 pol.)	O_F
Comprimento total do eixo de transmissão[3]	John Deere 9650/9660	Máximo (estendida)	775 mm (30 1/2 pol.)	O_F
Comprimento total do eixo de transmissão[3]	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.)	–
Roda estabilizadora/de transporte				O_D
Rodas			38 cm (15 pol.)	–
Pneus			P205/75 R-15	—

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

2.3 Dimensões

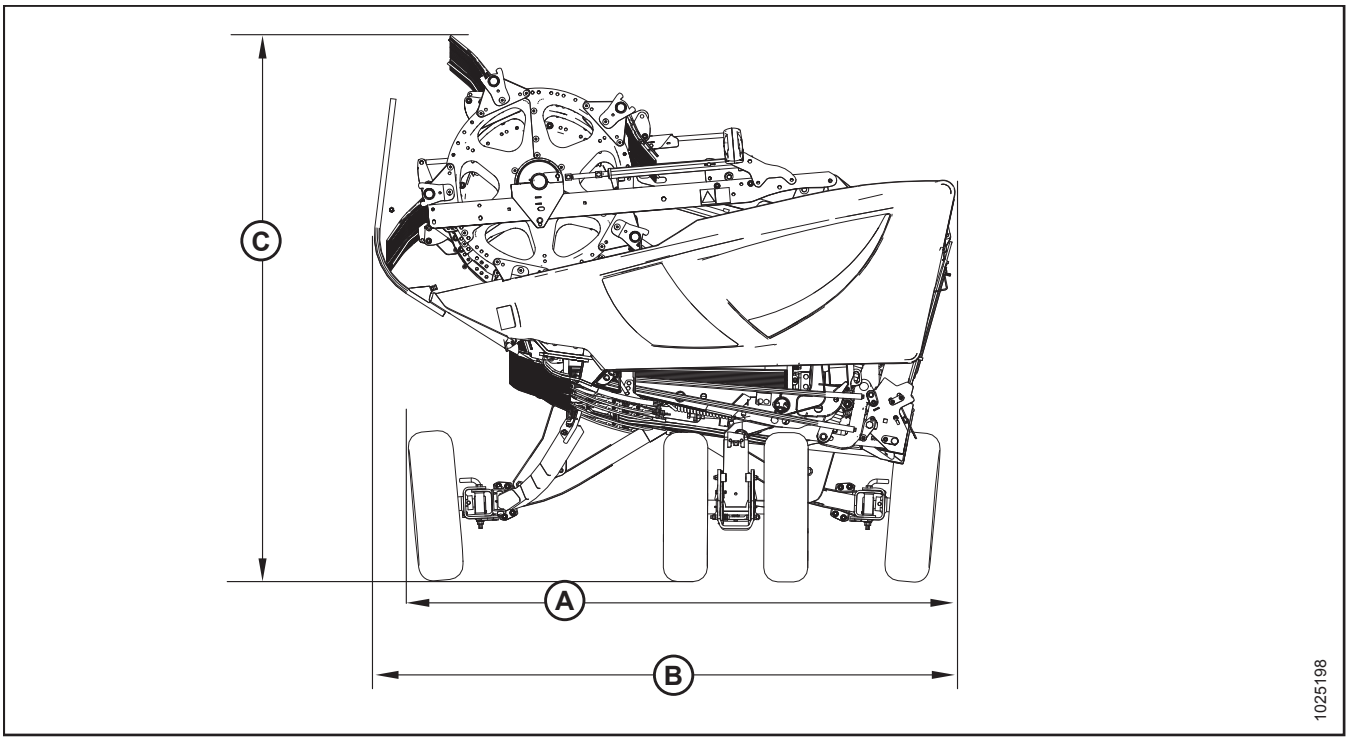


Figura 2.1: Dimensões da plataforma

Table 2.3 Dimensões da plataforma

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 25*)	2500 mm (98 pol.)	–
Com o módulo de flutuação FM100 instalado (união central mais curta)	(B) divisores longos instalados (consulte a Figura *2.1, página 25*)	2684 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 empregado (consulte a Figura *2.1, página 25*)	2794 mm (110 pol.) [4]	–

4. Altura máxima das plataformas na posição de transporte.

2.4 Identificação de componente

2.4.1 Plataforma FlexDraper® Série FD1

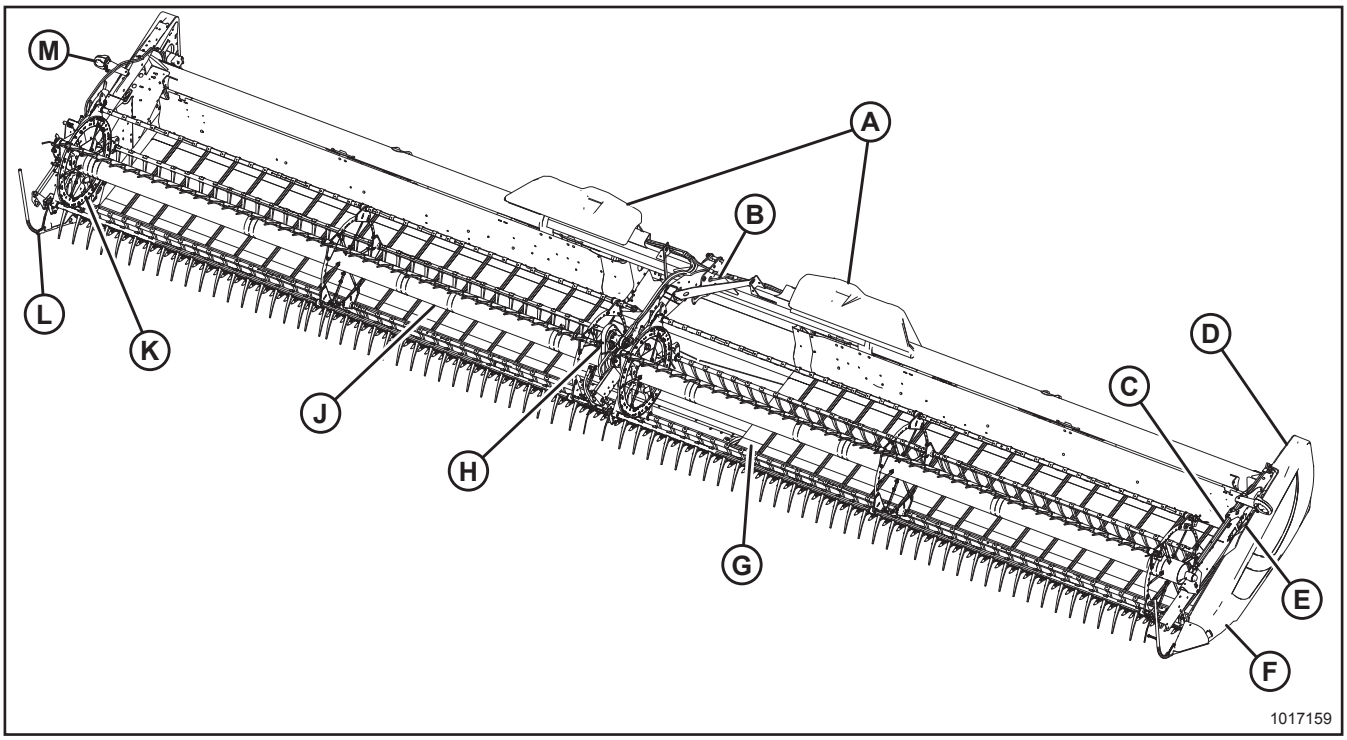


Figura 2.2: Componentes da Plataforma FlexDraper® Série FD1

A - Sistema articulado do flutuador da asa
B - Braço central do molinete
G - Cilindro de avanço-recuo do molinete
D - Tampa lateral
E - Cilindro de elevação do molinete
F - Caixa de navalhas (tampa lateral interna)
G - Esteira lateral
H - Acionamento central do molinete
J - Molinete recolhedor
K - Tampa lateral do molinete
L - Divisor de cultura
M - Lâmpada da plataforma (exceto Europa)

2.4.2 Módulo de flutuação FM100

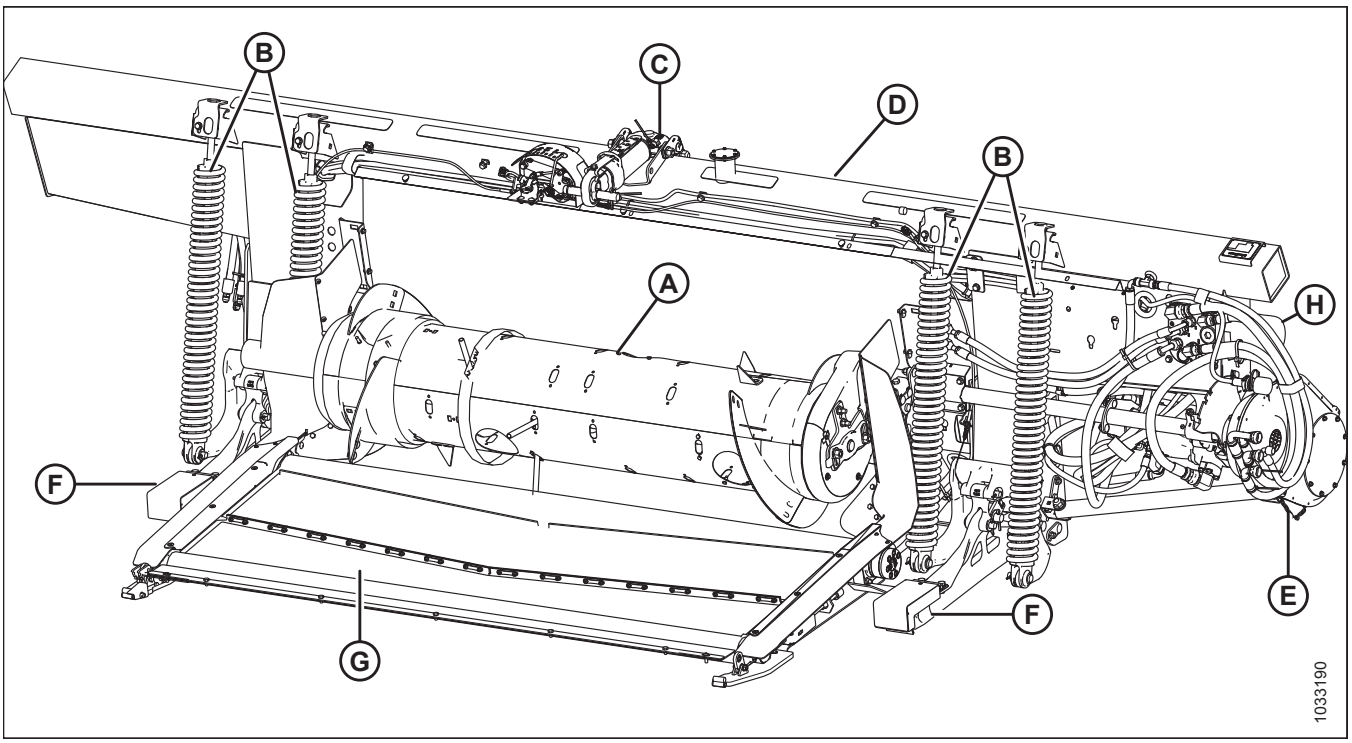


Figura 2.3: Visão da plataforma do módulo de flutuação FM100

A - Sem fim
B - Molas da flutuação da plataforma
C - União central
D - Reservatório hidráulico
E - Caixa de engrenagens
F - Braços suporte da plataforma
G - Esteira central
H - Filtro hidráulico

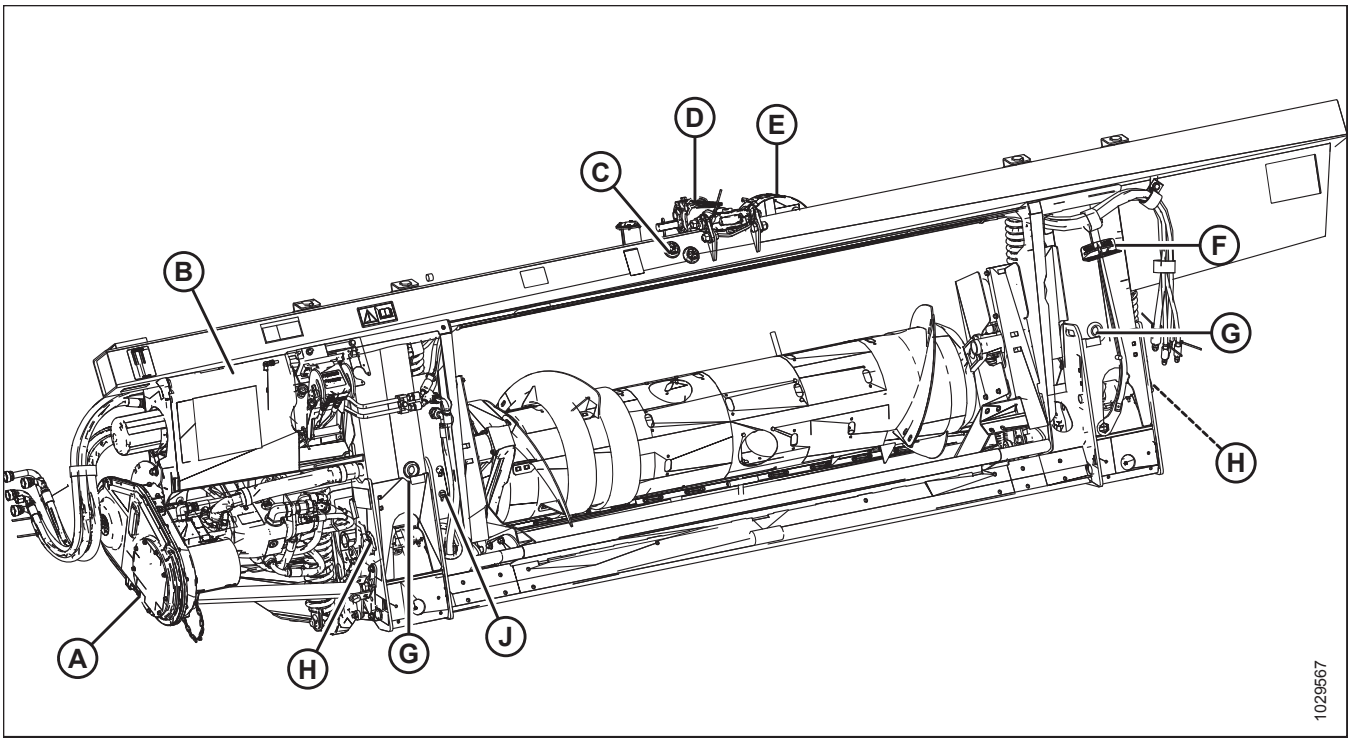


Figura 2.4: Visão da colheitadeira do módulo de flutuação FM100

A - Caixa de engrenagens do módulo de flutuação
B - Tampa do compartimento hidráulico
C - Visor do nível do reservatório de óleo
D - União central
E - Indicador do controle de altura da plataforma.
F - Chave de torque
G - Furo de drenagem (x2)
H - Alavanca de travamento do flutuador (x2)
J - Controle automático de altura da plataforma (CAAP)

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 alguém opere a plataforma, mesmo que por curto tempo ou distância, garanta que as instruções de segurança e de uso adequado do equipamento foram indicadas.**
- **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.**

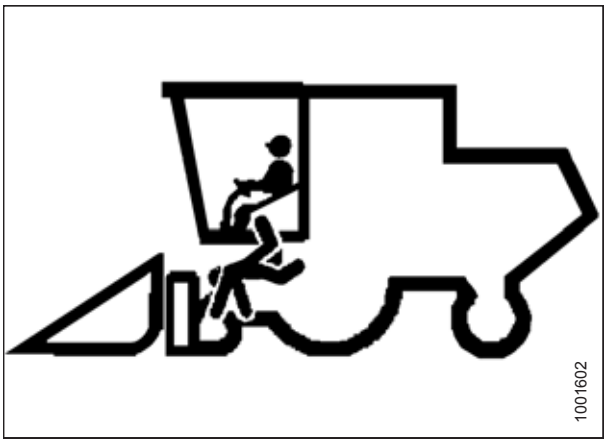


Figura 3.1: Sem passageiros

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.**

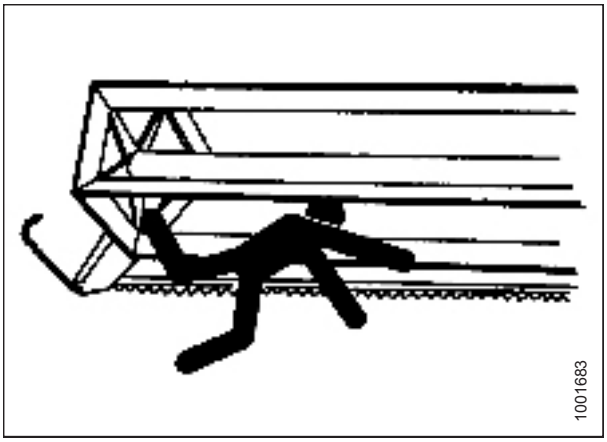


Figura 3.2: Segurança das pessoas presentes

- **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 apropriado de desligamento. Para ver as instruções, consulte *3.4 Desligar a colheitadeira, página 41*.**
- **Trabalhe somente à luz do dia ou com boa iluminação artificial.**

3.2.1 Apoios de segurança da plataforma

Os apoios de segurança da plataforma, localizados em seus cilindros de levante, impedem que esses se retraiam abaixando inesperadamente a plataforma. Para obter instruções sobre como operar os apoios de segurança, 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.

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.

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 completamente.
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 que ainda possa ser engatado através de força manual.
3. Repita para o braço do molinete oposto.

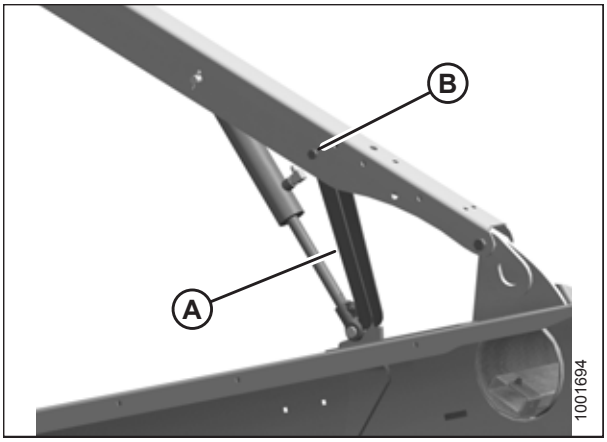


Figura 3.3: Apoio de segurança do molinete engatado – Lado esquerdo

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.

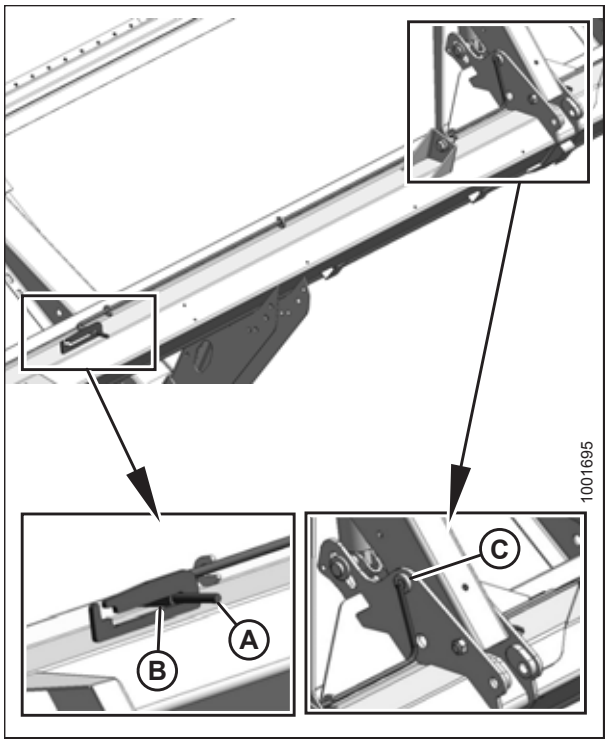


Figura 3.4: Apoios de segurança do molinete – Braço central

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.

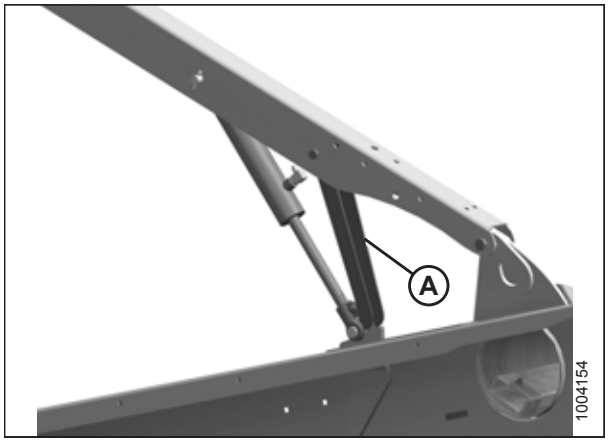


Figura 3.5: Apoio de segurança do molinete

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

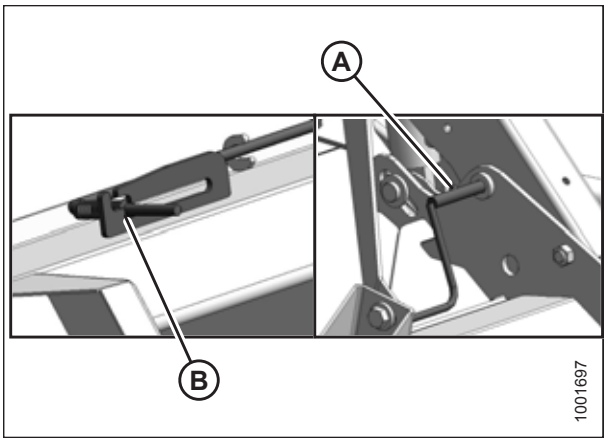


Figura 3.6: Apoios de segurança do molinete – Braço central

3.2.3 Tampas laterais da plataforma

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

Abertura das tampas laterais

As tampas laterais nas extremidades da plataforma podem ser abertas para acessar componentes que podem ser reparados ou itens armazenados.

1. Na parte traseira da plataforma, empurre a alavanca de liberação (A) para destravar a tampa lateral.
2. Puxe a proteção lateral pelo sulco na alavanca (B).

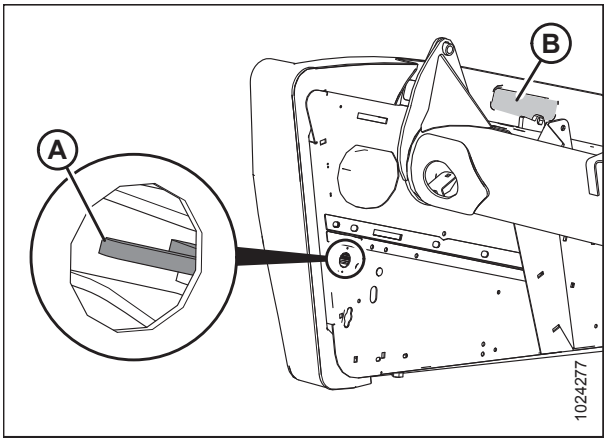


Figura 3.7: Tampa lateral esquerda

3. Puxe a tampa lateral no sulco da alavanca (A). A tampa lateral é presa por uma aba da dobradiça (B) e abrirá na direção (C).

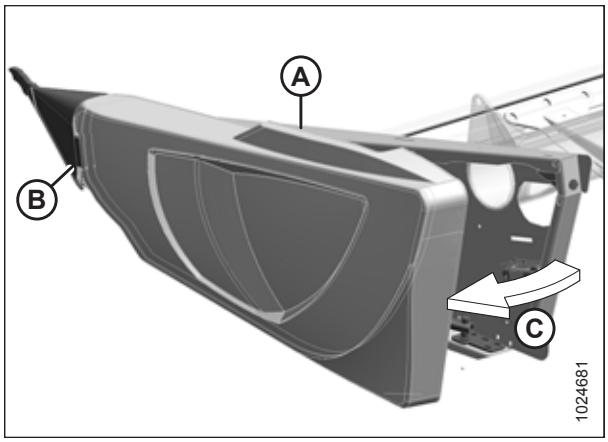


Figura 3.8: Tampa lateral esquerda

4. Se for necessária uma folga adicional, puxe a tampa lateral da aba de encaixe (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 tampa lateral em posição totalmente aberta.

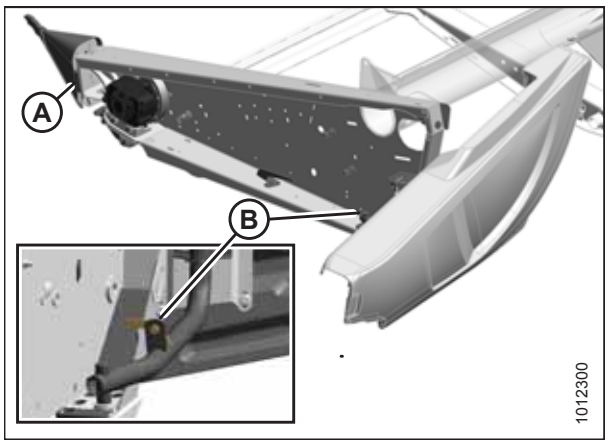


Figura 3.9: Tampa lateral esquerda

Fechamento das tampas laterais

Feche e trave as tampas laterais antes de mover a plataforma.

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.

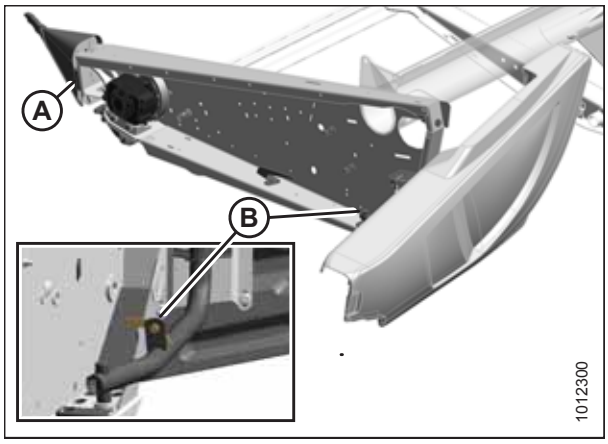


Figura 3.10: Tampa lateral esquerda

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

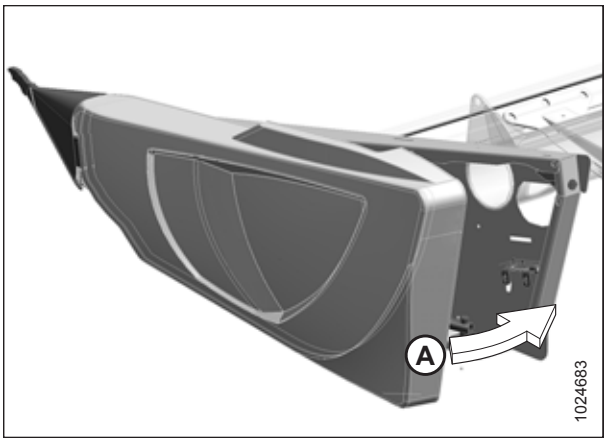


Figura 3.11: Tampa lateral esquerda

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. Meça a folga (X) entre a extremidade dianteira da tampa lateral e a estrutura da plataforma e compare com os valores de medição 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)

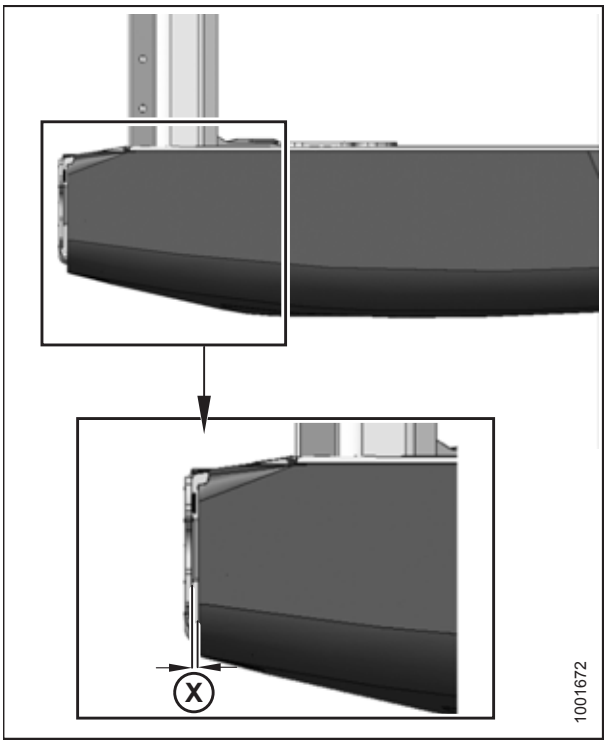


Figura 3.12: Lacuna entre a tampa e a estrutura da plataforma.

Ajuste da folga da tampa lateral

1. Dentro da tampa lateral, folgue os quatro parafusos (A) no apoio do tubo do suporte (B).

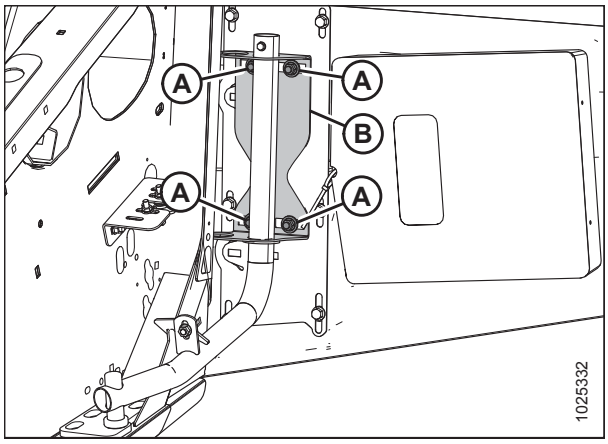


Figura 3.13: Tubo de suporte da tampa lateral esquerda

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 tampa lateral e a estrutura da plataforma. Consulte a Tabela *3.1, página 35* para saber a folga recomendada para a tampa lateral em variadas temperaturas.
4. Aperte os três parafusos (A) no conjunto da trava com um torque de 27 Nm (20 lbf·ft).

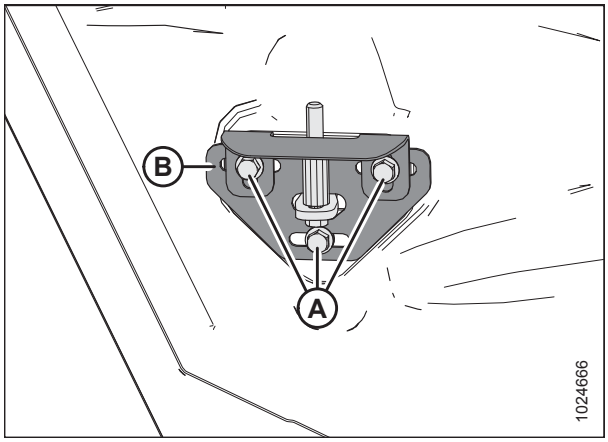


Figura 3.14: Montagem da trava da tampa lateral esquerda

5. Aperte os quatro parafusos (A) no apoio do tubo do suporte (B) a 31 Nm (23 lbf·ft).
6. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

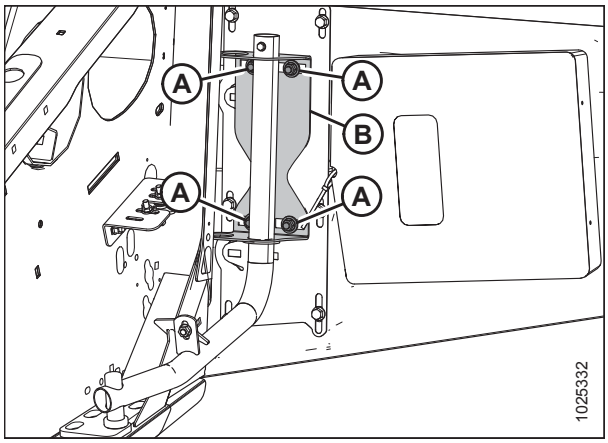


Figura 3.15: Tubo de suporte da tampa lateral esquerda

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).

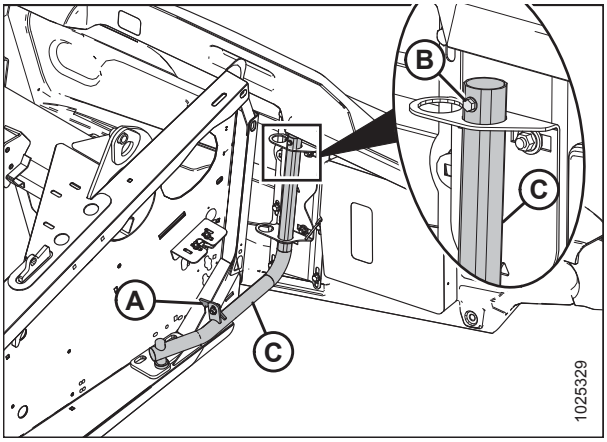


Figura 3.16: Tampa lateral esquerda

Instalação das tampas laterais

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

   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*.

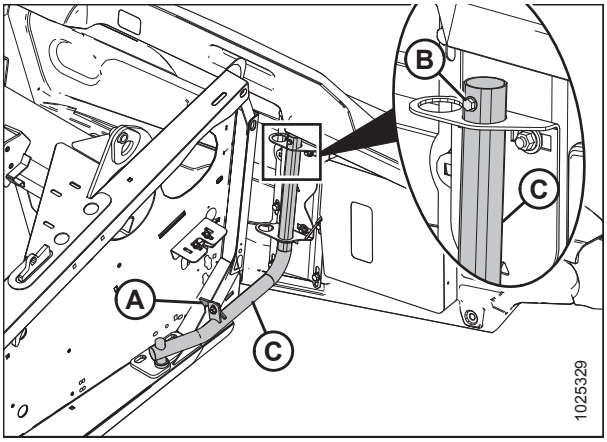


Figura 3.17: Tampa lateral esquerda

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).

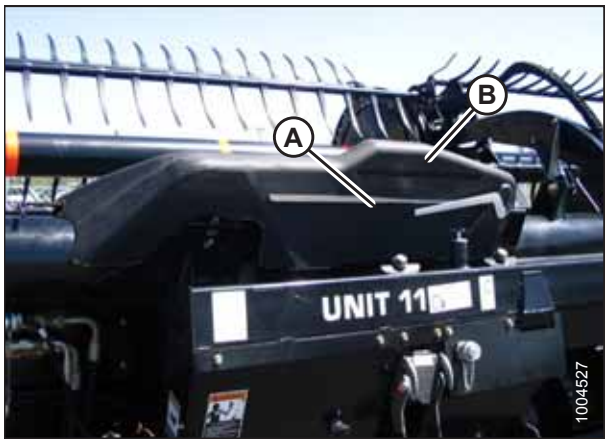


Figura 3.18: Tampa de acoplamento

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. Abaixe a tampa até assentá-la sobre o tubo da plataforma.

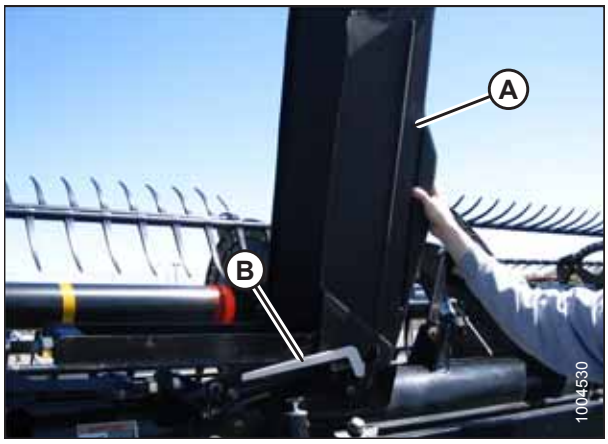


Figura 3.20: Tampa de acoplamento

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

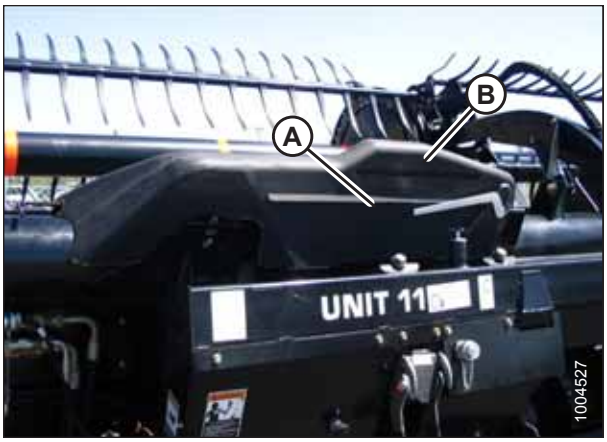


Figura 3.21: Tampa de acoplamento

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 e mantenha-os 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.**

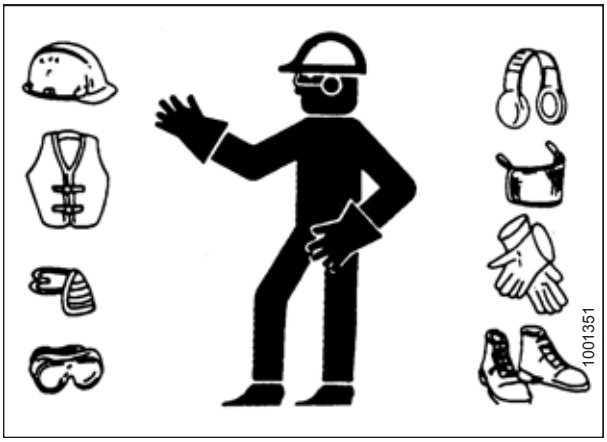


Figura 3.22: Equipamentos de segurança

- **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.**

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 429*.

2. Limpe todas as luzes e refletores na máquina.
3. Execute toda a manutenção diária. Para obter mais instruções, consulte *5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 423*.

3.3 Período de amaciamento

ADVERTÊNCIA

Antes de investigar um som incomum ou tentar corrigir um problema, desligue o motor 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 5 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 427* e execute todas as tarefas especificadas.

3.4 Desligar a colheitadeira

Antes de se ausentar do assento do operador por qualquer motivo, desligue a colheitadeira.

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.

Para desligar a colheitadeira, faça o seguinte:

1. Estacione no nível do solo, se possível.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Coloque todos os controles em NEUTRO ou ESTACIONAR.
4. Desengate o acionador da plataforma.
5. Abaixe 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

ADVERTÊNCIA

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 seu manual do 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

Acessórios opcionais podem melhorar o desempenho em condições específicas ou adicionar recursos à plataforma. É possível solicitar e instalar acessórios opcionais por meio de seu concessionário MacDon.

Consulte *6 Opções e acessórios, página 597* para obter a descrição dos itens disponíveis.

3.6.2 Configurações da plataforma

As seguintes tabelas oferecem diretrizes para configurar a plataforma; no entanto, as configurações sugeridas podem ser alteradas para uso com várias culturas e condições não abordadas nas tabelas.

Para obter as configurações do molinete, consulte *3.6.4 Configurações do molinete, página 57*.

Para configurações do sem fim Para FM100, consulte*4.1 Configurações do sem fim FM100, página 337*.

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

Altura da palhada	102 (<4)						
Rodas estabilizadoras[5]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[6]	**Ângulo da plataforma**[7][8]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[9]	**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**[6]	**Ângulo da plataforma**[7][8]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[9]	**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
Pesadas	Sobre	7	A	2	10	6 ou 7	Recomendado
Acamadas	Não colocado	7	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Desnecessário

5. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
6. Configurações no controle da esteira FM100.
7. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
8. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
9. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.2 Configurações recomendadas para cereais da plataforma de esteiras série FD1 / FM100 (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**[6]	**Ângulo da plataforma**[7] [8]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[9]	**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 para lentilhas da plataforma de esteiras série FD1 / FM100

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras[10]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[11]	**Ângulo da plataforma**[1213]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[14]	**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

10. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
11. Configurações no controle da esteira FM100.
12. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
13. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
14. Porcentagem acima da velocidade no solo.

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

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras[15]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[16]	**Ângulo da plataforma**[17][18]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[19]	**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

15. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
16. Configurações no controle da esteira FM100.
17. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
18. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
19. Porcentagem acima da velocidade no solo.

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

Altura da palhada	102-203 (4-8)						
Rodas estabilizadoras[20]	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**	**Configurações de velocidade da esteira**[21]	**Ângulo da plataforma**[22][23]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[24]	**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[20]	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configuração da Velocidade da Esteira**[21]	**Ângulo da plataforma**[22][23]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[24]	**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
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

20. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
21. Configurações no controle da esteira FM100.
22. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
23. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
24. Porcentagem acima da velocidade no solo.

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

Altura da palhada	102 (<4)						
Rodas estabilizadoras[25]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de linha**[26]	**Configurações de velocidade da esteira**[27]	**Ângulo da plataforma**[2829]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[30]	**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[25]	Conforme solicitado						
Posição da sapata de deslizamento	No meio ou abaixo						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**[26]	**Configuração da Velocidade da Esteira**[27]	**Ângulo da plataforma**[28][29]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[30]	**Posição do molinete**	**Sem fim transversal superior**
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

25. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
26. O divisor de linha arrozeiro está disponível. Divisor de linha arrozeiro não necessário em ambas as extremidades da plataforma.
27. Configurações no controle da esteira FM100.
28. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
29. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
30. Porcentagem acima da velocidade no solo.

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

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 para arroz Califórnia da plataforma de esteiras série FD1 / FM100 (continuação)

Altura da palhada	203 + (8+)						
Rodas estabilizadoras[25]	Conforme solicitado						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**[26]	**Configuração da Velocidade da Esteira**[27]	**Ângulo da plataforma**[28][29]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[30]	**Posição do molinete**	**Sem fim transversal superior**
Leve	Divisor de linha arrozeiro	4	A	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 3.7 Configurações recomendadas para arroz Delta da plataforma de esteiras série FD1 / FM100

Altura da palhada	51-152 (2-6)						
Rodas estabilizadoras[31]	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	No meio ou abaixo						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[32]	**Ângulo da plataforma**[3334]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[35]	**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[31]	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configuração da Velocidade da Esteira**[32]	**Ângulo da plataforma**[33][34]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[35]	**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
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

31. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
32. Configurações no controle da esteira FM100.
33. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
34. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
35. Porcentagem acima da velocidade no solo.

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

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras[36]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[37]	**Ângulo da plataforma**[38][39]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[40]	**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

36. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
37. Configurações no controle da esteira FM100.
38. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
39. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
40. Porcentagem acima da velocidade no solo.

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

Altura da palhada	51-153 (2-6)						
Rodas estabilizadoras[41]	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**	**Configurações de velocidade da esteira**[42]	**Ângulo da plataforma**[43][44]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[45]	**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

41. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
42. Configurações no controle da esteira FM100.
43. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
44. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
45. Porcentagem acima da velocidade no 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, consequentemente, causar uma perda de sementes. Esta seção fornece recomendações de acessórios, configurações e ajustes para otimizar Plataformas FlexDraper Séries 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. Para obter mais informações, consulte *6 Opções e acessórios, página 597*.

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 mais instruções, consulte *Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração não europeias – Molinete duplo, página 109*.
- Ajuste da posição de avanço-recuo dos molinetes. Para obter instruções, consulte *Ajuste da posição avanço-recuo do molinete, página 106*.
- Ajuste da altura do molinete de modo que os dedos apenas envolvam a cultura. Para obter instruções, consulte *3.7.10 Altura do molinete, página 99*.
- Ajuste do excêntrico do molinete para a posição 1. Para obter instruções, consulte *Ajuste do excêntrico do molinete, página 121*.
- 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 93*.
- Ajuste a velocidade da esteira lateral para posição nove na válvula de controle da FM100. Para obter instruções, consulte *3.7.8 Velocidade da esteira, página 95*.
- Mude o sem fim da posição rígida para a posição flutuante. Para obter mais instruções, consulte *3.7.15 Configuração da posição do sem fim, página 128*.
- Afrouxe a tensão da mola do sem fim de alimentação. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste das molas do sem fim, página 55*.

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 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 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.

4. No canto traseiro esquerdo da plataforma, verifique o comprimento da rosca passada saliente na porca (A). O comprimento deve ser de 22–26 mm (7/8–1 pol.).

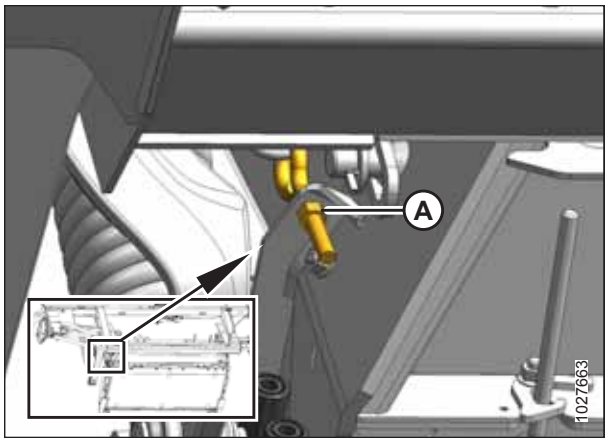


Figura 3.23: Tensionador da mola

Se algum ajuste for necessário, siga estas etapas:

5. Solte a contraporca superior (A) no tensor da mola.
6. Gire a porca inferior (B) até que a rosca (C) sobressaia 22–26 mm (7/8–1 pol.).
7. Aperte a contraporca (A).
8. Repita os Passos *5, página 56* a *7, página 56* no lado oposto.

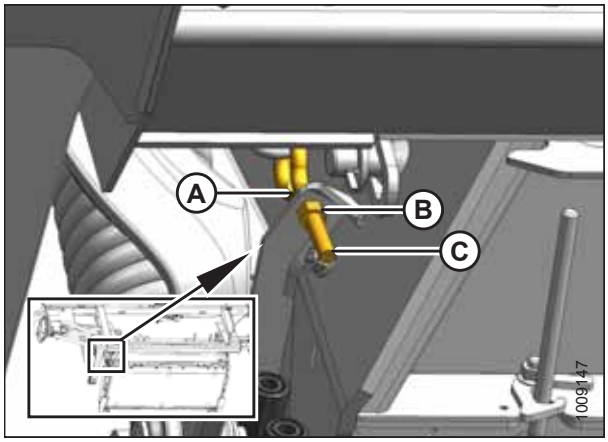


Figura 3.24: Tensionador da mola

3.6.4 Configurações do molinete

Para a operação adequada do molinete, siga as configurações na tabela abaixo para obter um desempenho ideal.

Table 3.10 Séries FD1 Configurações recomendadas do molinete

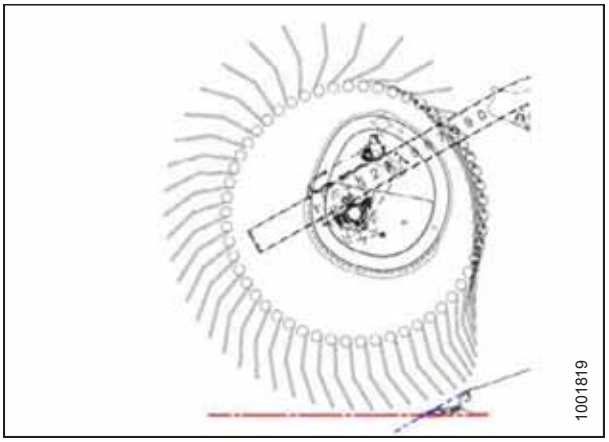
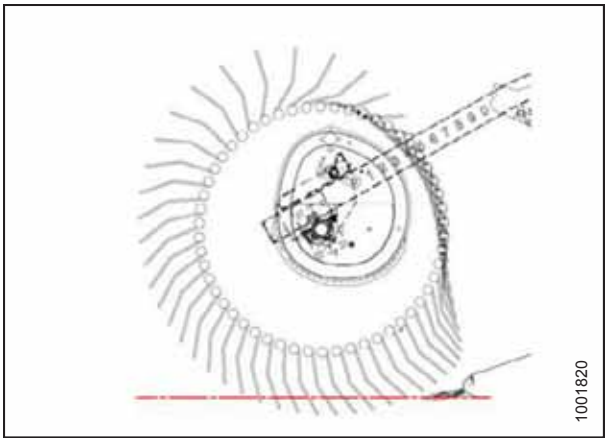
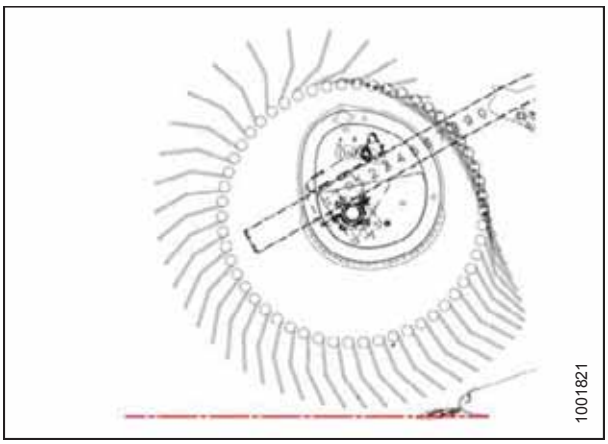
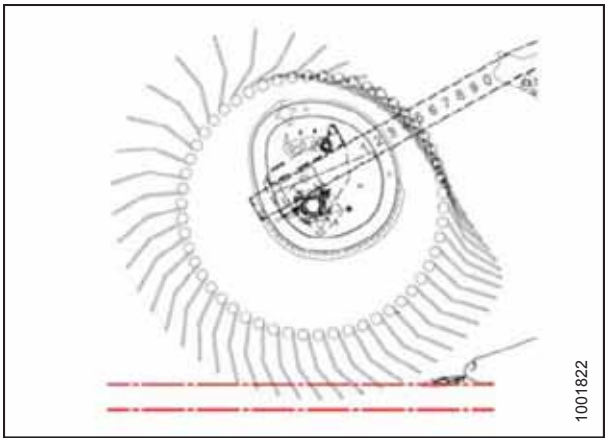
Número de configuração do excêntrico (ganho de velocidade do dedo)	Número de posição do molinete	Padrão do dedo do molinete
1 (0)	6 ou 7	 1001819
2 (20%)	6 ou 7	 1001820

Table 3.10 Séries FD1 Configurações recomendadas do molinete (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 palhada 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. Para obter mais informações, consulte a Tabela *3.10, página 57*.

3.7 Variáveis de operação da plataforma

Para a plataforma funcionar satisfatoriamente, em todas as situações, é preciso fazer ajustes 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 59* e detalhadas nas próximas páginas afetarão o desempenho de 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 59*; *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 85*
Velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 93*
Velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 94*
Altura do molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
Posição avanço-recuo do molinete	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
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 121*
Configurações do sem fim	*4.1 Configurações do sem fim FM100, página 337*

3.7.1 Cortando fora do solo

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

Existem duas opções disponíveis para cortar acima do solo:

- 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 pode fornecer uma altura de palhada, reduzindo muito a fadiga do operador.

  NOTA:

  As plataformas FlexDraper® devem ter as asas travadas rigidamente ao usar o sistema de roda estabilizadora.

- As rodas reguladoras ContourMax™ fornecem informações consistentes sobre a altura de corte de volta para a plataforma para que ela possa flexionar, manter a altura de corte precisa e consistente ou ainda usar o controle automático de altura da colheitadeira sem problemas. As rodas reguladoras entram em contato com o solo, o que permite que a barra de corte permaneça a uma altura fixa acima do solo, mesmo em contornos ondulados. Não é necessário nenhum ajuste para as configurações de fábrica do controle automático de altura.

  NOTA:

  As plataformas FlexDraper® devem ter as asas destravadas ao usar o sistema ContourMax™.

A altura de corte do sistema de roda estabilizadora (ou sistema de roda estabilizadora/de transporte) é controlada pelo controle de altura da plataforma para colheitadeira.

Se apenas a opção roda estabilizadora estiver instalada, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 62* para mudar a posição da roda.

Se a roda estabilizadora/de transporte estiver instalada, consulte *Ajuste das rodas de transporte/estabilizadoras, página 60* para mudar a posição da roda.

Se as rodas Contour Buddy estiverem instaladas, consulte *Ajuste da altura da roda externa Contour Buddy, página 65* e *Ajuste da altura da roda interna Contour Buddy, página 63*. para mudar a posição da roda.

Ajuste das rodas de transporte/estabilizadoras

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

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. 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 as rodas 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).

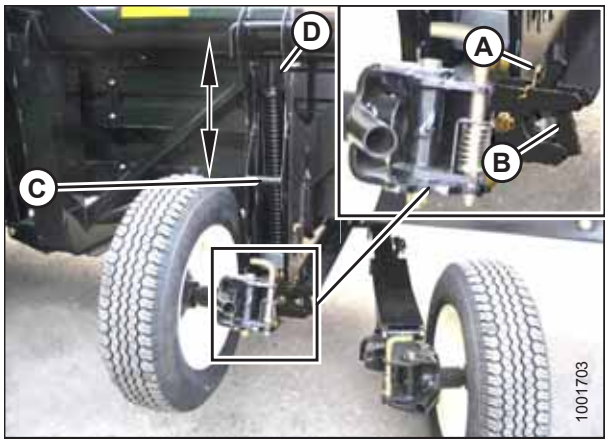


Figura 3.25: Roda direita

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.

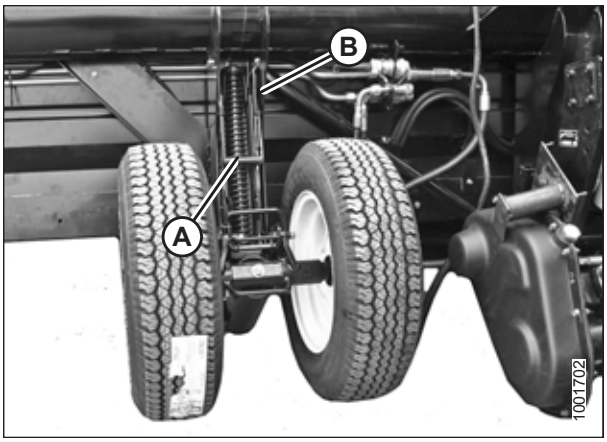


Figura 3.26: Roda esquerda

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

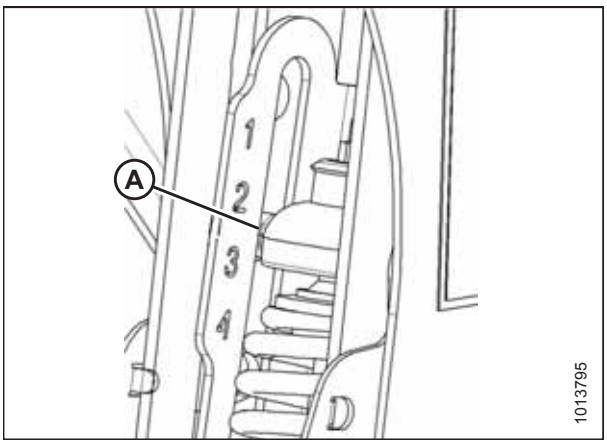


Figura 3.27: Indicador de carga

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 (por exemplo, o indicador de carga com leitura maior que 4 ou um comprimento de compressão (A) menor que 295 mm [115/8 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 instruções, consulte *3.8 Controle automático de altura da plataforma, página 130* e o manual do operador da colheitadeira para mais detalhes.

    NOTA:

    O sensor de altura no módulo de flutuação FM100 conecta-se na cabine ao módulo de controle da plataforma para colheitadeira.

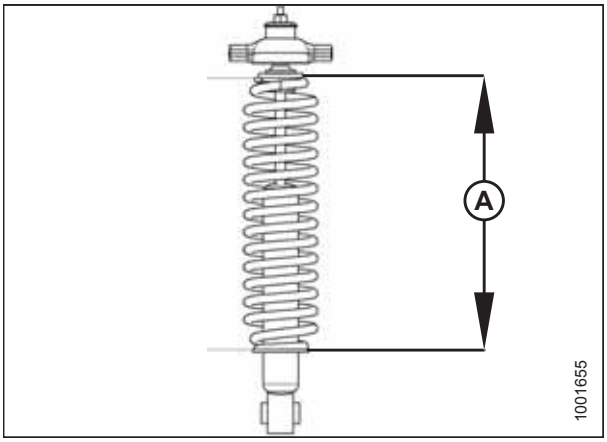


Figura 3.28: Compressão da mola

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 recomendações de configuração da plataforma com base no tipo e condição da colheita, consulte *3.6.2 Configurações da plataforma, página 43*.

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. Eleve a plataforma até que as rodas estabilizadoras fiquem afastadas do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. 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.
4. Levante a roda usando o suporte (B) e engate o canal de suporte na abertura central (C) no suporte superior.
5. Empurre a alavanca (A) para baixo para travar.

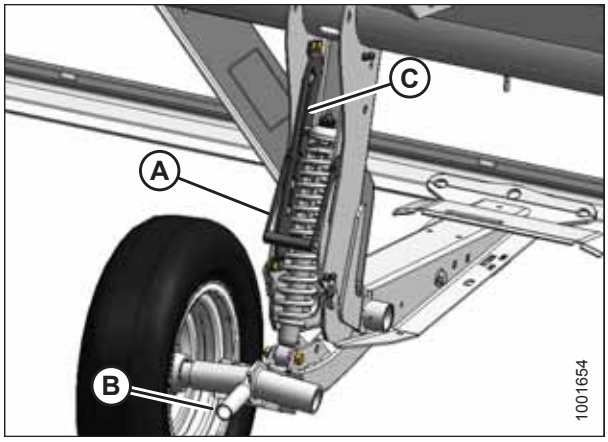


Figura 3.29: Roda estabilizadora

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

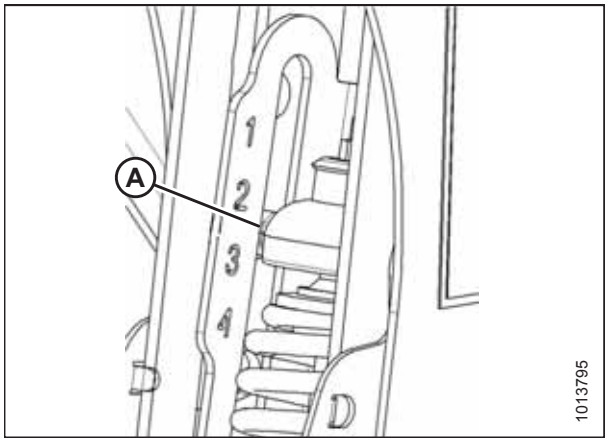


Figura 3.30: Indicador de carga

7. 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 (por exemplo, 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.

8. Utilize o controle automático de altura da colheitadeira (AHHC) para manter, automaticamente, a altura de corte. Para obter instruções, consulte *3.8 Controle automático de altura da plataforma, página 130* e o manual do operador da colheitadeira para mais detalhes.

   NOTA:

   O sensor de altura no módulo de flutuação FM100 conecta-se na cabine ao módulo de controle da plataforma para colheitadeira.

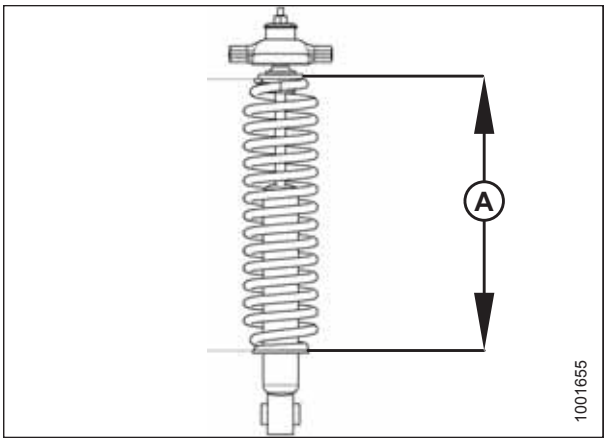


Figura 3.31: Compressão da mola

Ajuste da altura da roda interna Contour Buddy

1. Apoie o suporte do eixo interno (A) e remova o anel (B) e o pino (C) para liberar a parte traseira do suporte do eixo. Guarde o anel e o pino para reinstalação.

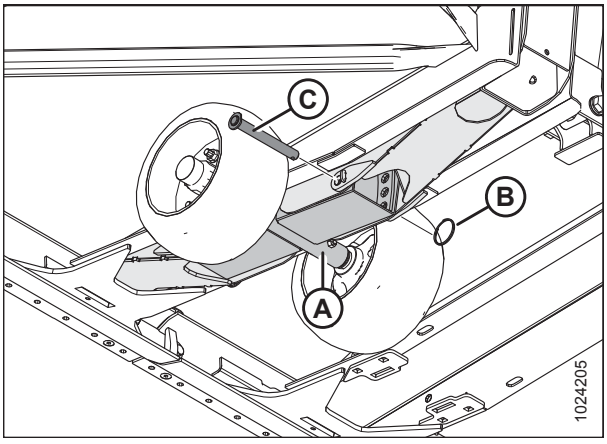


Figura 3.32: Conjunto da roda interna e perna esquerda da plataforma - Vista de baixo, lado direito oposto

NOTA:

As peças foram removidas da ilustração, à direita, para melhor clareza.

2. Alinhe o orifício apropriado no suporte do eixo interno (A) com o suporte da estrutura do eixo (B) para atingir a altura da roda interna desejada. Consulte a tabela *3.12, página 64*.
3. Reinstale o pino e o anel removidos no Passo *1, página 63*.
4. Repita o procedimento acima para o conjunto da roda interna do lado oposto.

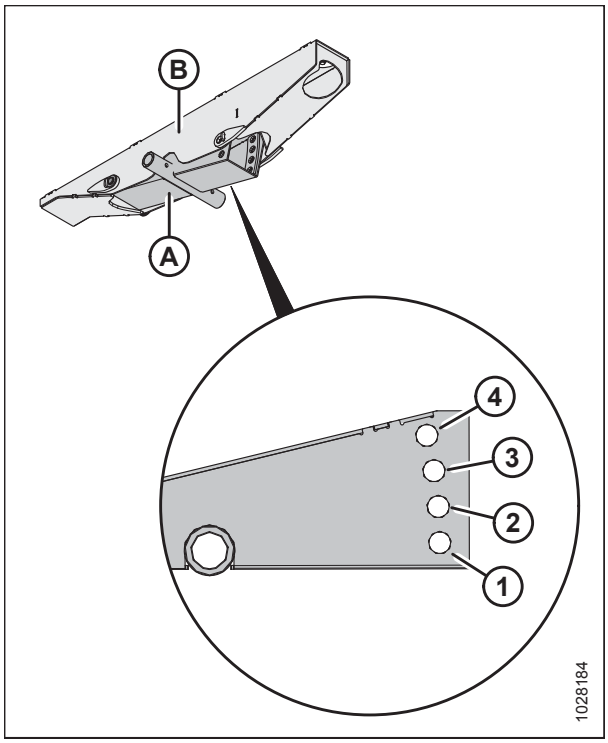


Figura 3.33: Suporte do eixo interno – Vista de baixo

Table 3.12 Altura da roda interna

	Configuração da inclinação da plataforma			
Orifício	**A**	**B**	**C**	**D**
1	229 mm (9,0 pol.)	196 mm (7,7 pol.)	160,0 mm (6,3 pol.)	127,0 mm (5,0 pol.)
2	236 mm (9,3 pol.)	211 mm (8,3 pol.)	178 mm (7,0 pol.)	145 mm (5,7 pol.)
3	262 mm (10,3 pol.)	229 mm (9,0 pol.)	196 mm (7,7 pol.)	163 mm (6,4 pol.)
4	279 mm (11,0 pol.)	249 mm (9,8 pol.)	211 mm (8,3 pol.)	180 mm (7,1 pol.)

NOTA:

Consulte a Figura *3.33, página 64* para obter as posições do orifício. As alturas listadas acima podem variar dependendo das condições do solo, peso da cultura na plataforma e ângulo da placa de reforço do alimentador em relação ao solo.

Ajuste da altura da roda externa Contour Buddy

1. Gire a alavanca (A) no cavalete (B) no sentido horário para abaixar o conjunto da roda externa (C) e no sentido anti-horário para elevar o conjunto da roda externa.
2. Nivele a barra de corte ajustando os conjuntos das rodas externas para cima ou para baixo até que a distância das extremidades externas da barra de corte ao solo corresponda à distância do centro da barra de corte ao solo.

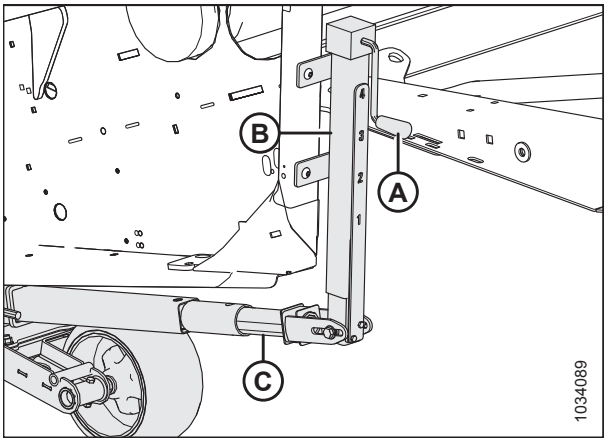


Figura 3.34: Conjunto da roda externa e cavalete - Vista traseira, lado esquerdo, lado direito oposto

3.7.2 Cortando rente ao solo

O corte no solo é realizado com a plataforma totalmente abaixada e a barra de corte no solo. A orientação da navalha e dos dedos duplos relativos ao solo (ângulo da plataforma) é controlada com sapatas deslizantes e pela união central – **NÃO** pelos cilindros de levante 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.

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

Consulte os itens a seguir para mais informações:

- *Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 66*
- *Ajuste das sapatas deslizantes externas, página 67*
- *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*
- *3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68*
- Também consulte *3.6.2 Configurações da plataforma, página 43*

Ajuste das sapatas deslizantes internas

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.

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 (se instaladas). Para obter instruções, consulte o seguinte:
   - *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 62*
   - *Ajuste das rodas de transporte/estabilizadoras, página 60*
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.

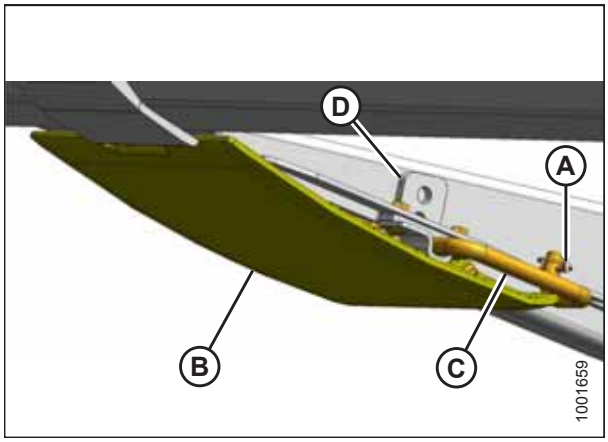


Figura 3.35: Sapata deslizante interna

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

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.

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 (se instaladas). Para obter instruções, consulte o seguinte:
   - *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 62*
   - *Ajuste das rodas de transporte/estabilizadoras, página 60*
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*.

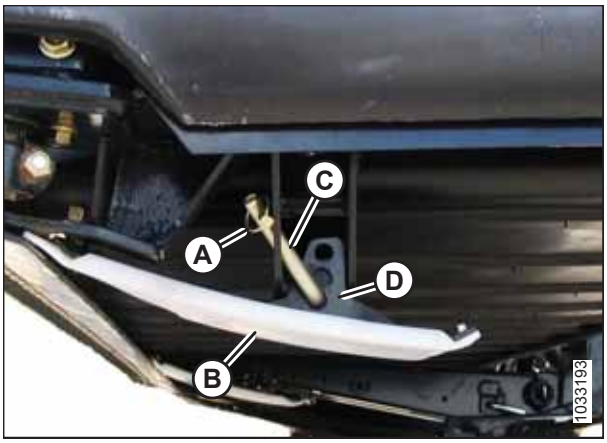


Figura 3.36: Sapata deslizante externa

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 FlexDraper® Série FD1 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.

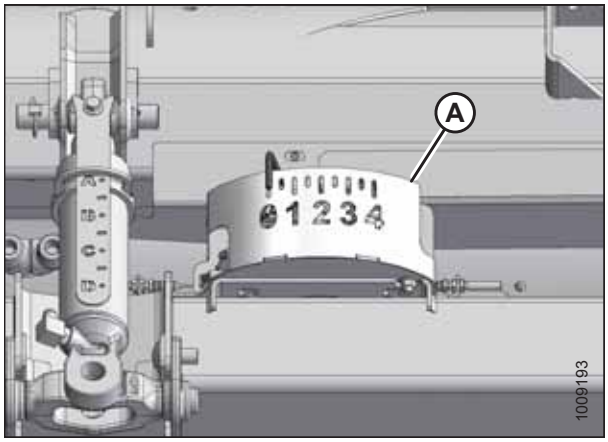


Figura 3.37: Indicador da flutuação

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. Abaixe 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 59*.
   b. Observe o valor da flutuação no indicador de flutuação e mantenha esse valor durante a operação (desconsidere pequenas flutuações no indicador).

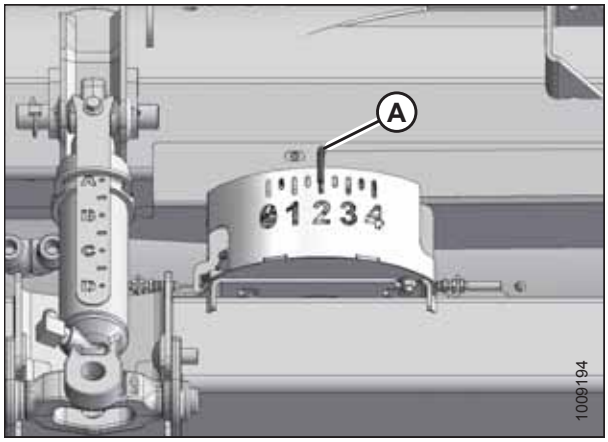


Figura 3.38: Cortando rente ao solo

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.

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.

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 62*.

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 da plataforma 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. Para obter instruções, consulte seu manual do operador da colheitadeira.
   - 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 até que a barra de corte esteja 150-254 mm (6-10 pol) distante do solo.
4. Estenda o cilindro hidráulico do ângulo da plataforma para ficar entre **B** e **C** no indicador (A).

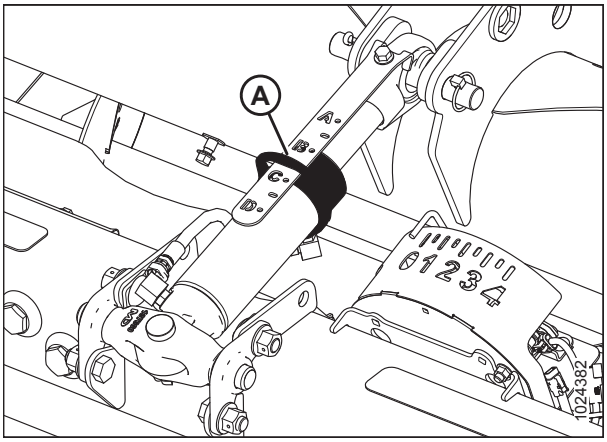


Figura 3.39: União Central

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

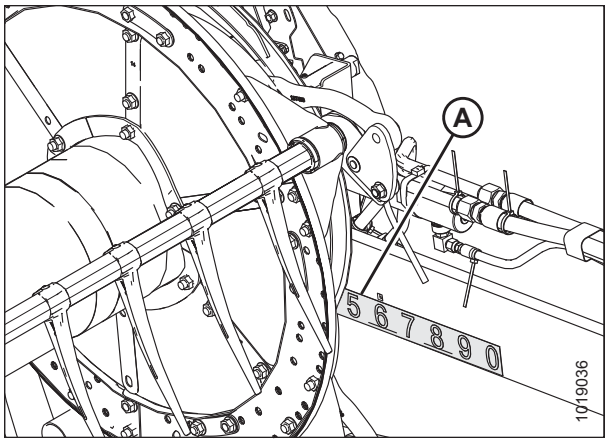


Figura 3.40: Posição avanço-recuo

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

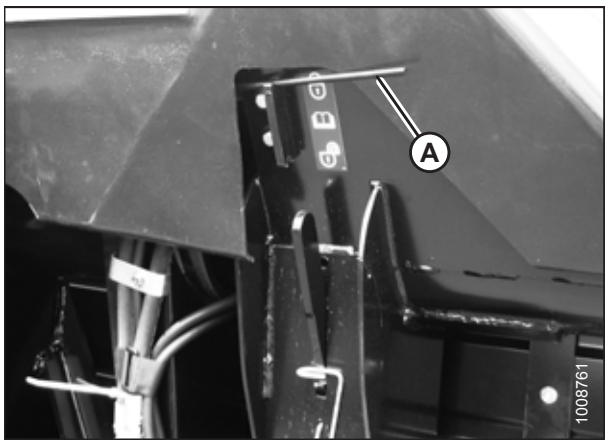


Figura 3.41: Alavanca de bloqueio da asa em posição de travamento

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) (**destravada**).

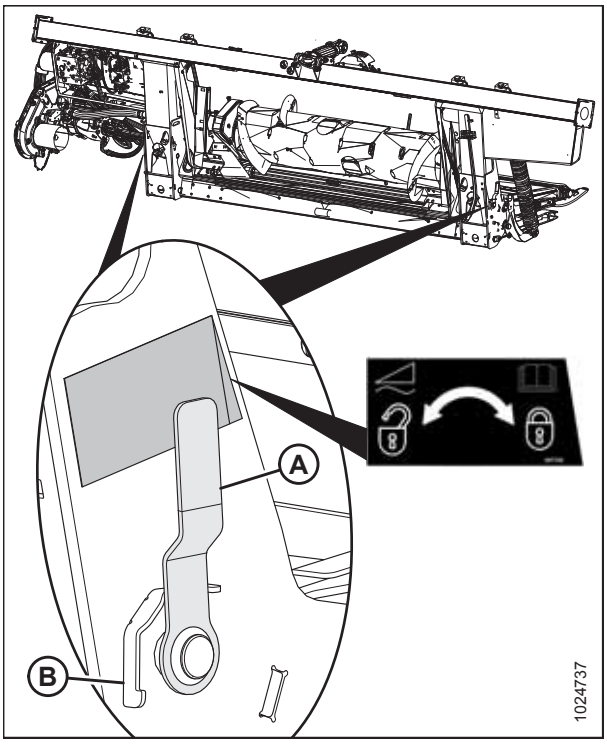


Figura 3.42: Trava de flutuação em posição de travamento

10. Coloque as rodas estabilizadoras e as rodas de transporte (se equipadas) 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 o manípulo (A) para baixo para travar.

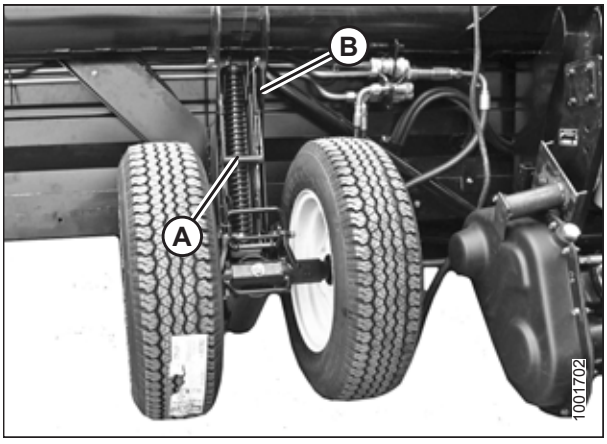


Figura 3.43: Roda esquerda

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.

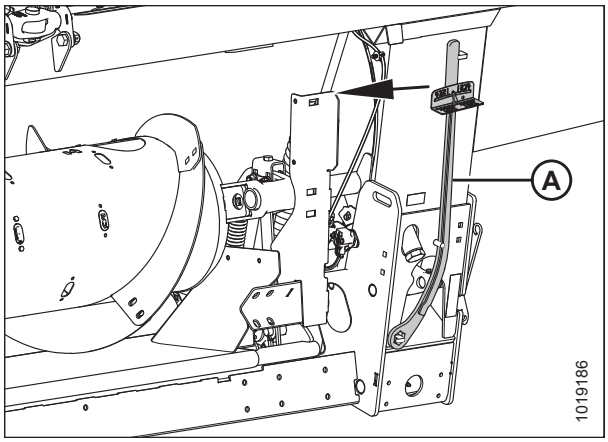


Figura 3.44: Local de armazenamento da chave de torque

12. Coloque a chave de torque (A) na alavanca de verificação de 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 articulada (C) para frente.

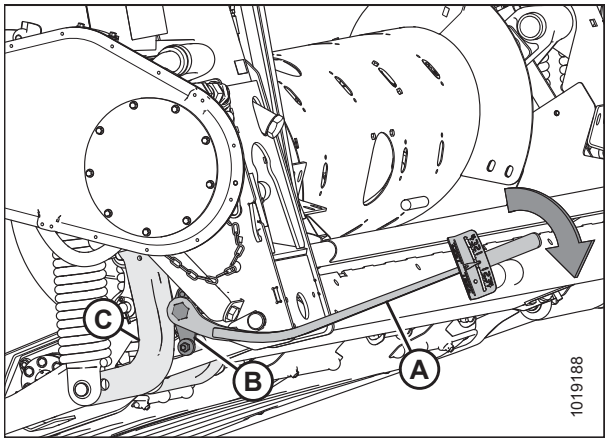


Figura 3.45: Módulo de flutuação – lado esquerdo

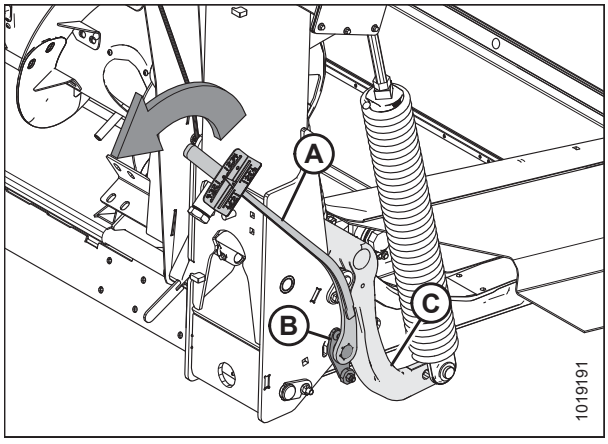


Figura 3.46: Módulo de flutuação – lado direito

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

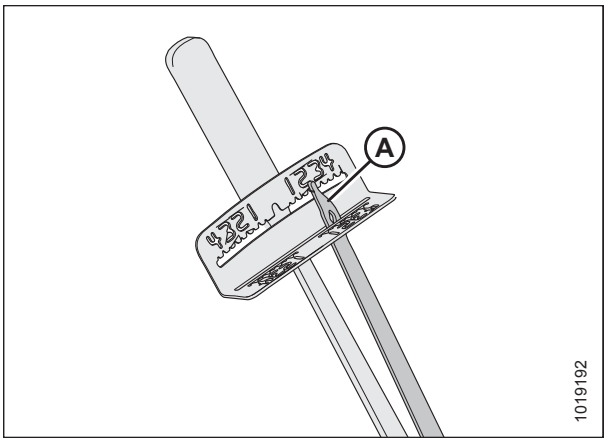


Figura 3.47: Chave de torque

Table 3.13 Configurações da flutuação

Dimensão da plataforma	Indicador de leitura	
	Cortando no solo	Cortando sobre o solo
FD125, FD130 e FD135	1 1/2 a 2	2 a 2 1/2
FD140 e FD145	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 de navalha dupla de FD140 e FD145 pés: ajuste a flutuação de modo que as leituras da chave sejam iguais em ambos os lados e, então, afrouxe ambos os parafusos de mola do lado direito com 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.

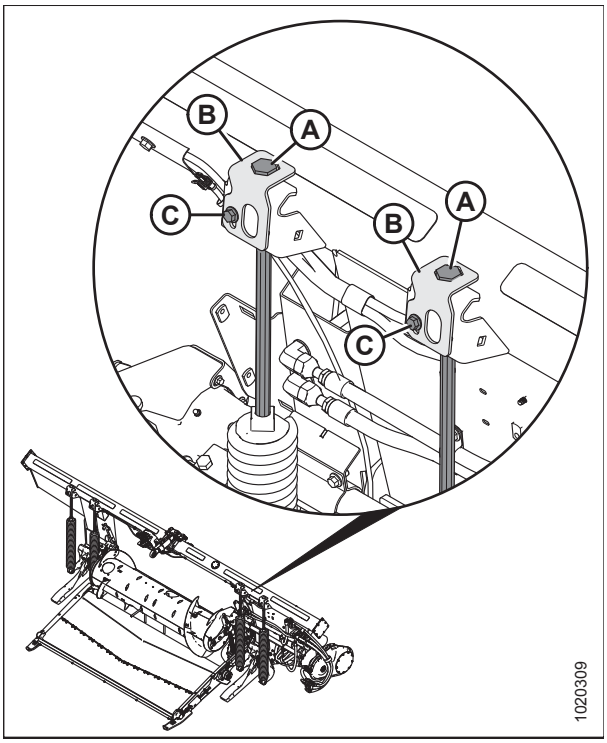


Figura 3.48: Ajuste de flutuação – Lado esquerdo

20. Prossiga para *Ajuste do balanço das asas, página 83*.

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 retirar o módulo de flutuação 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) (**DESTRAVADA**). 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) (**TRAVADA**). Nesta posição, a plataforma não pode se mover em relação ao módulo de flutuação.

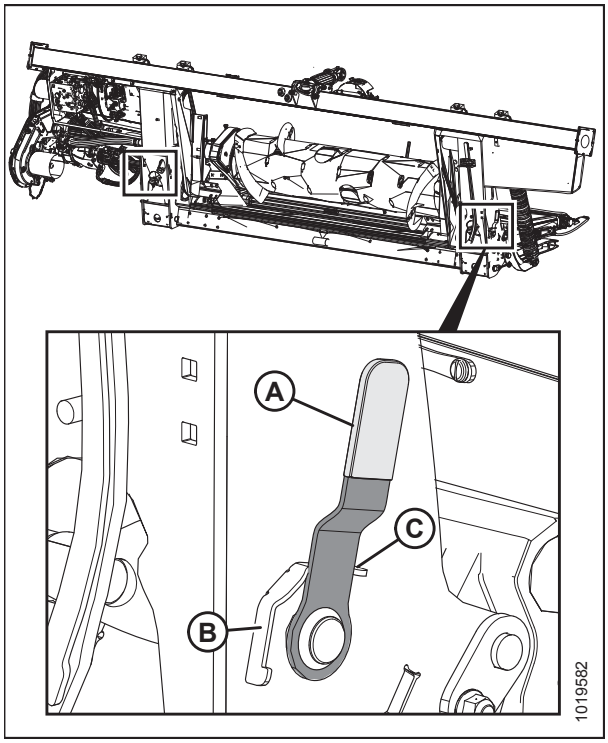


Figura 3.49: Trava de flutuação na posição travada

Travamento/Destravamento das asas da plataforma

A plataforma é projetada para operar com as asas destravadas, permitindo que as três seções da plataforma se movam independentemente. As asas também podem ser travadas firmemente, quando necessário.

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 é **DESTRAVADA** e está livre para se mover 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, a asa está **TRAVADA**.

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. Você ouvirá quando travar.
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.

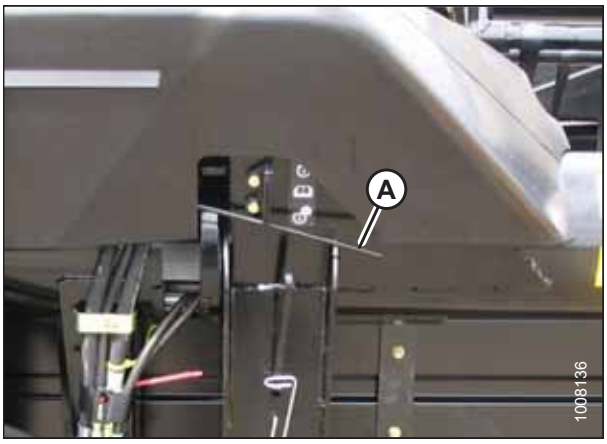


Figura 3.50: Trava da asa

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 38*.
4. Pegue a chave de torque (A), que fica armazenada no lado direito da estrutura do módulo de flutuação.

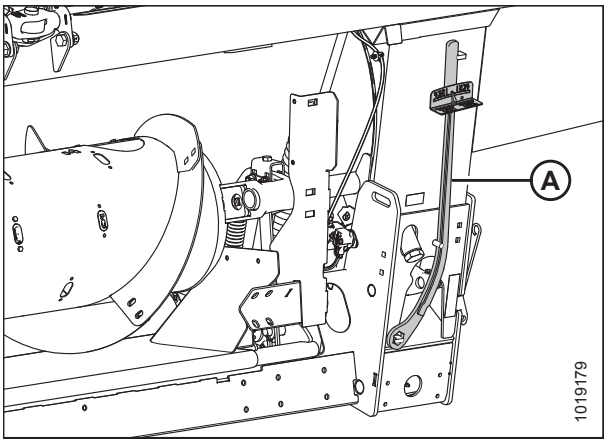


Figura 3.51: Chave de torque

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

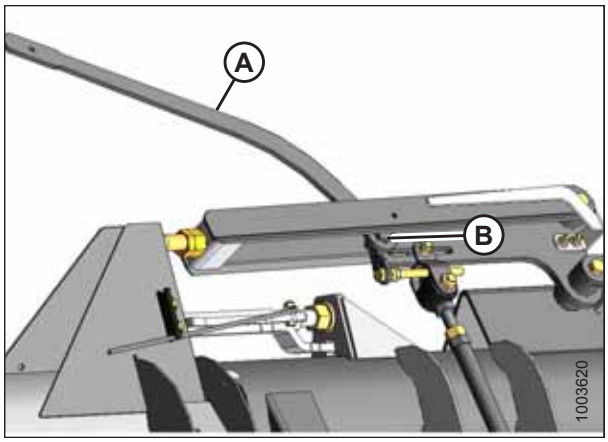


Figura 3.52: Chave de torque na porca da asa

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. Você ouvirá quando travar.
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.

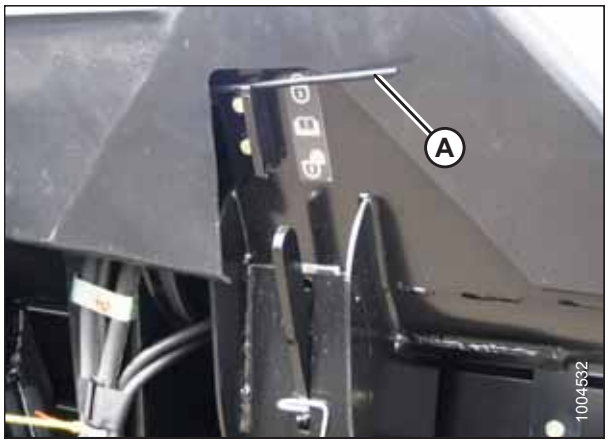


Figura 3.53: Trava da asa

NOTA:

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

4. Remova as tampas das conexões. Para obter mais

instruções, consulte *Remover as tampas de acoplamento , página 38*.

5. Pegue a chave de torque (A), que fica armazenada no lado direito da estrutura do módulo de flutuação.

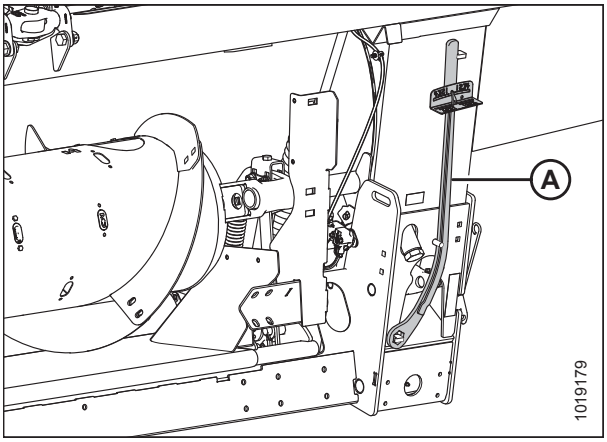


Figura 3.54: Chave de torque

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

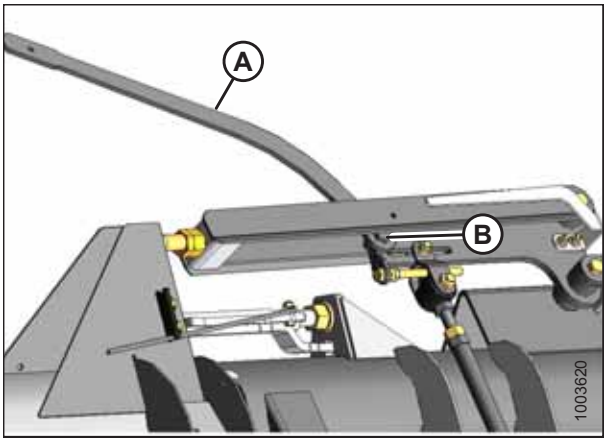


Figura 3.55: Asa da plataforma

3.7.4 Verificação e ajuste do balanço da asa da plataforma

O balanço das asas 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.

IMPORTANTE:

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

Verificação do equilíbrio das asas

O balanço das asas garante que as asas esquerda e direita exijam a mesma quantidade de pressão para seguir o solo. A quantidade de força/pressão no solo necessária para levantar as asas e a velocidade com que as asas retornam ao solo quando a pressão é reduzida devem ser iguais/equilibradas.

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 corporais ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e retire a chave antes de ajustar a máquina.

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.

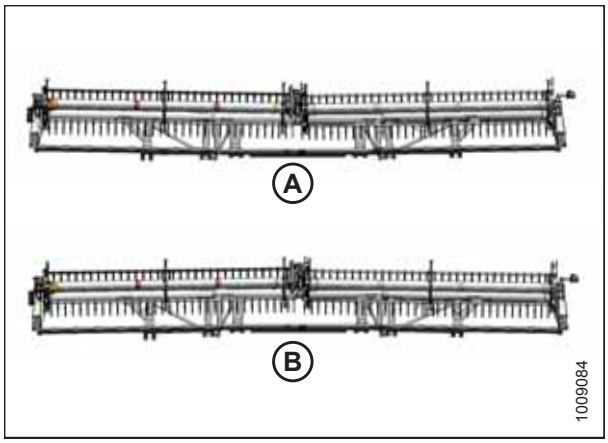


Figura 3.56: Desequilíbrio das asas

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. Abaixe totalmente o molinete.

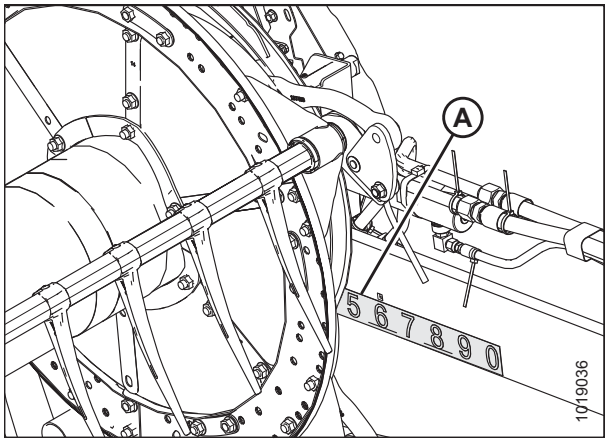


Figura 3.57: Posição avanço-recuo

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 de transporte/estabilizadoras, página 60*.

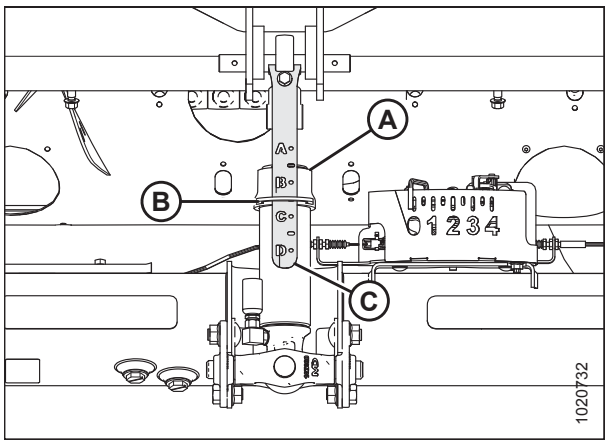


Figura 3.58: União Central

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.

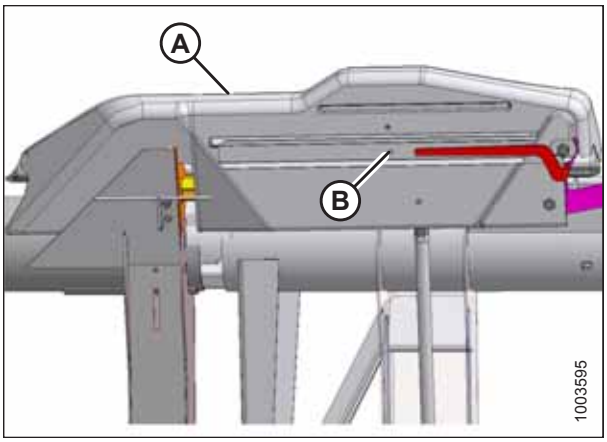


Figura 3.59: Tampa de acoplamento

NOTA:

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

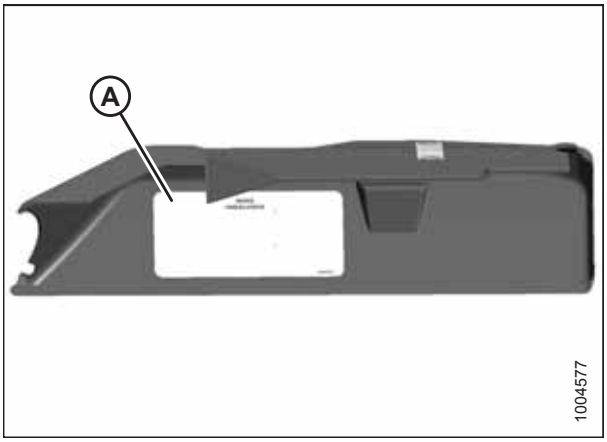


Figura 3.60: Tampa de acoplamento

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

NOTA:

Se a conexão da trava não encaixar na abertura inferior, mova a asa com a chave de torque até que a conexão da trava se mova para dentro da abertura.

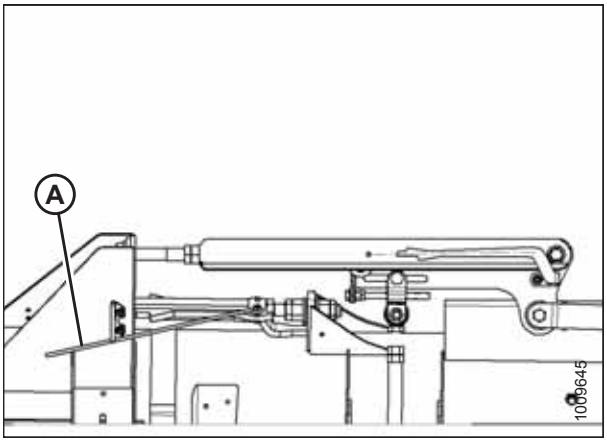


Figura 3.61: Trava da asa na posição DESTRAVAR

9. Pegue a chave (A) da perna direita do módulo de flutuação.

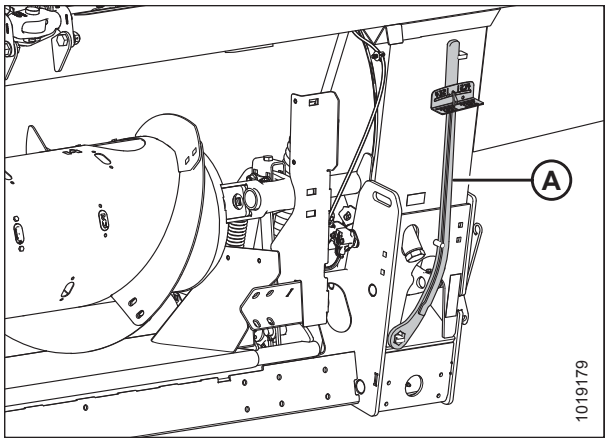


Figura 3.62: Chave de torque

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

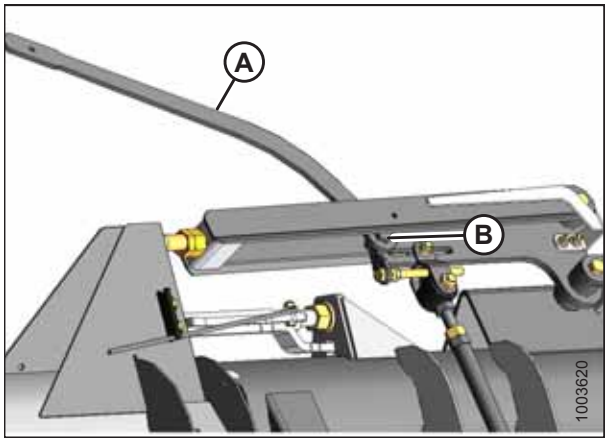


Figura 3.63: Articulação do balanço

11. Verifique se o ponteiro (D) está posicionado adequadamente como segue:

    a. Utilize a chave (A) para mover a alavanca articulada (B) de modo que a borda inferior da alavanca fique paralela ao elo superior (C).

    b. Verifique se o ponteiro (D) está em paralelo com o elo superior (C).

    NOTA:

    Se as duas condições forem satisfeitas, ajuste o ponteiro até que fique alinhado no meio do elo superior (C).

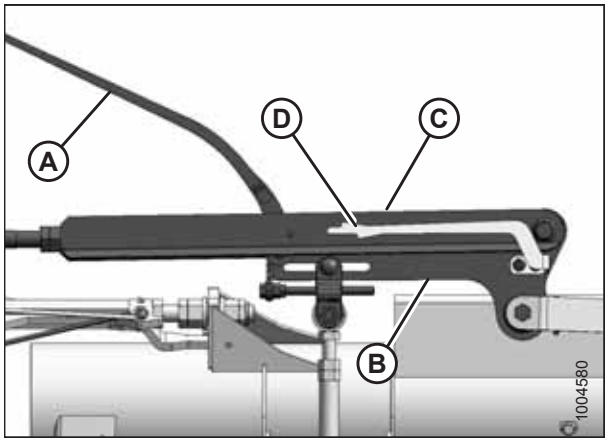


Figura 3.64: Articulação do balanço

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.

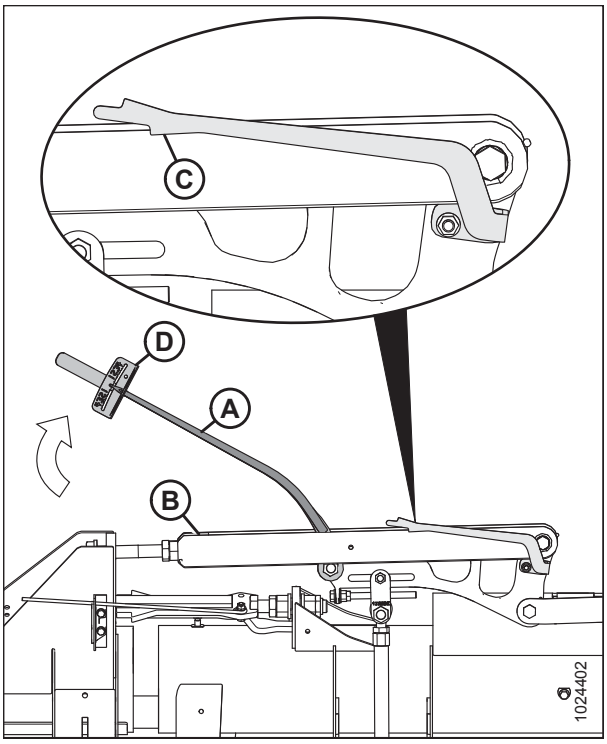


Figura 3.65: Articulação do balanço

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 tomadas 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. Prossiga para *Ajuste do balanço das asas, página 83*.

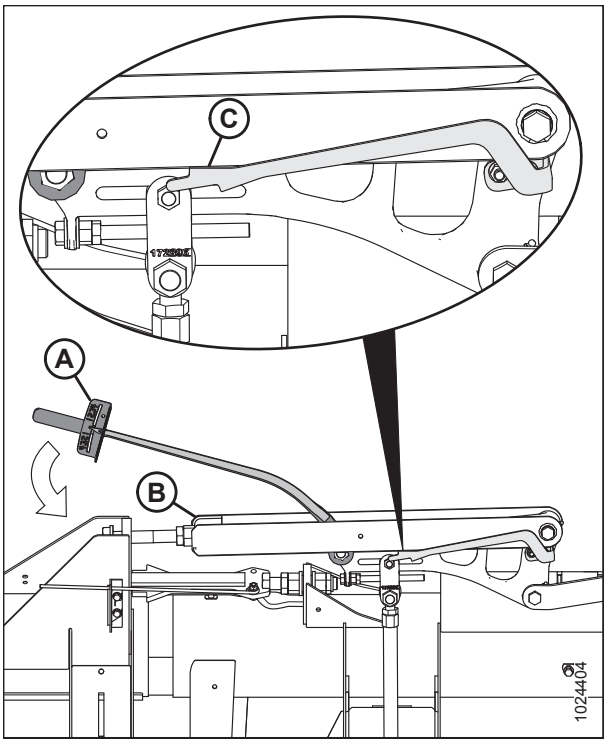


Figura 3.66: Articulação do balanço

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

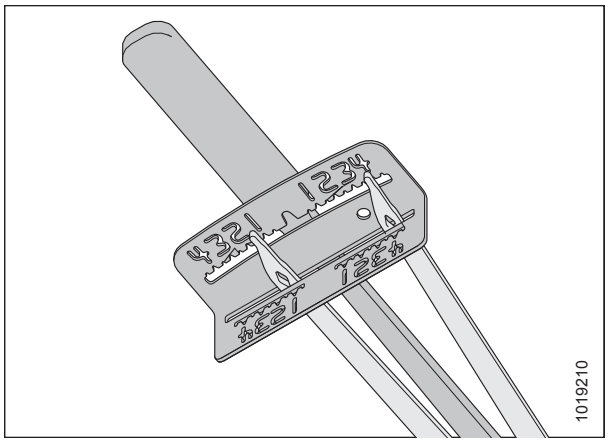


Figura 3.67: Indicador da chave

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

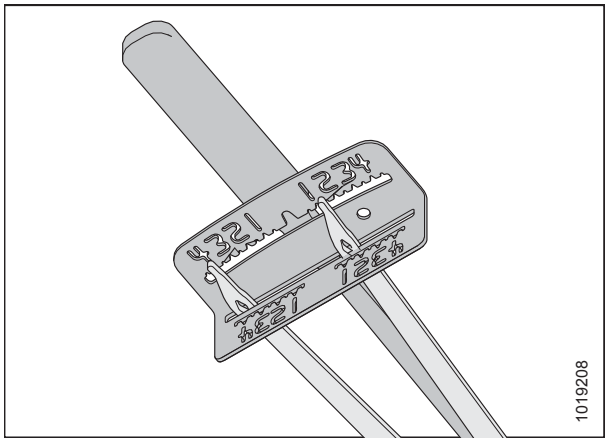


Figura 3.68: Indicador da chave

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

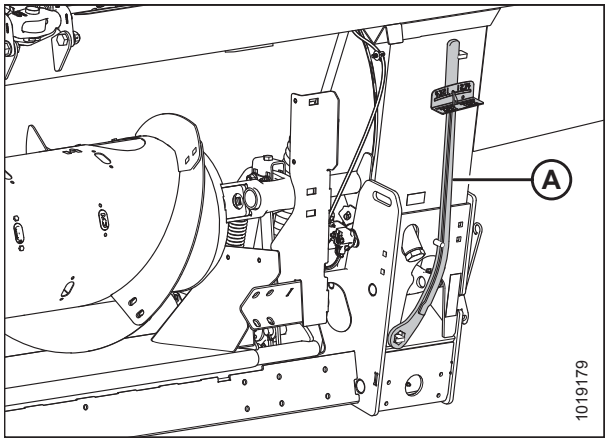


Figura 3.69: Chave de torque

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 83*.

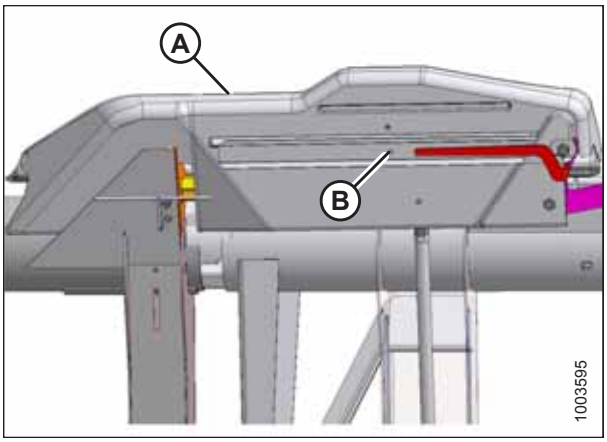


Figura 3.70: Tampa de acoplamento

Ajuste do balanço das asas

O balanço das asas garante que as asas esquerda e direita exijam a mesma quantidade de pressão para seguir o solo. A quantidade de força/pressão no solo necessária para levantar as asas e a velocidade com que as asas retornam ao solo quando a pressão é reduzida devem ser iguais/equilibradas.

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.

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 mais baixa.

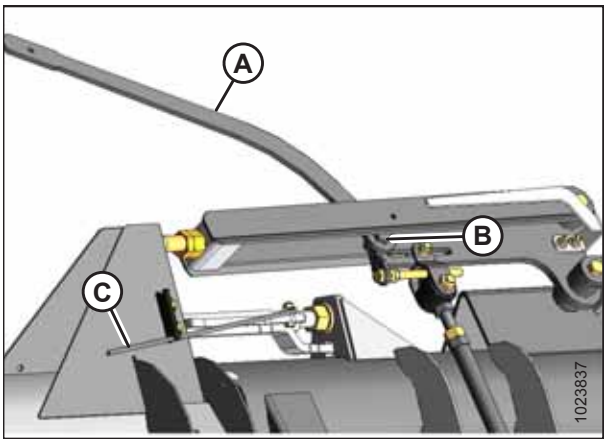


Figura 3.71: Articulação do balanço – lado esquerdo

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

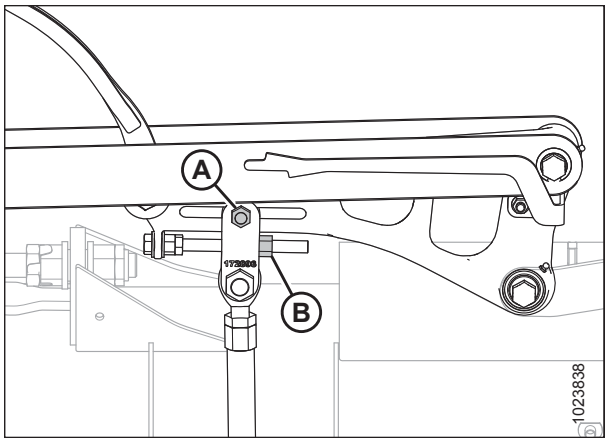


Figura 3.72: Articulação do balanço – lado esquerdo

4. Se necessário, realize os seguintes ajustes:
   - Se a asa estiver pesada demais, vire o parafuso de ajuste (B) no sentido horário para mover a manilha (C) para fora (D).
   - Se a asa estiver leve demais, vire o parafuso de ajuste (B) no sentido anti-horário para mover a manilha (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) do 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 de trava superior.
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 serão necessários. Entre em contato com seu concessionário MacDon.

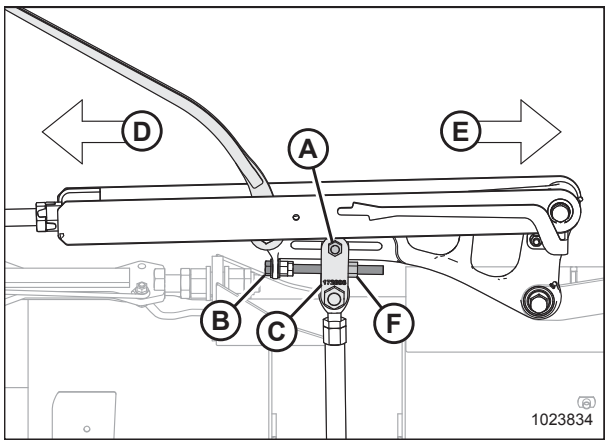


Figura 3.73: Articulação do balanço – lado esquerdo

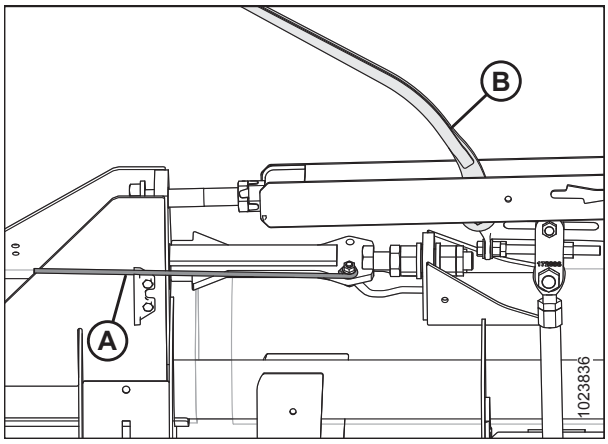


Figura 3.74: Trava da asa na posição travada

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

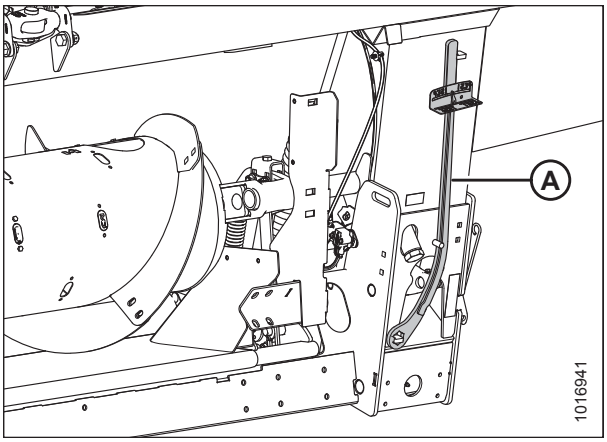


Figura 3.75: Local de armazenamento da chave de torque

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

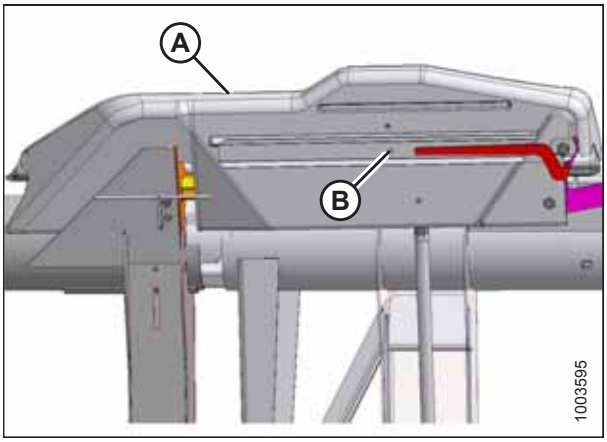


Figura 3.76: Tampa de acoplamento

3.7.5 Ângulo da plataforma

O ângulo da plataforma é formado entre a plataforma e o chão. 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 86*.

O ângulo da plataforma (A) 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.

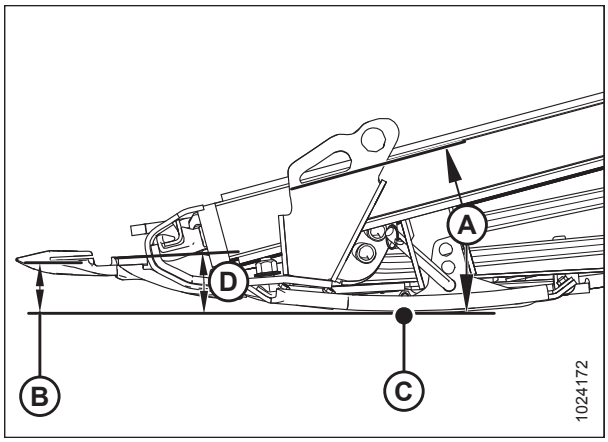


Figura 3.77: Ângulo da plataforma

Ajuste o ângulo da plataforma de acordo com o tipo e a condição da cultura e as condições do solo da seguinte forma:

- 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.
- Use configurações íngremes (D) (posição **D** no indicador) para culturas acamadas ou que fiquem próximas ao solo, como a soja.

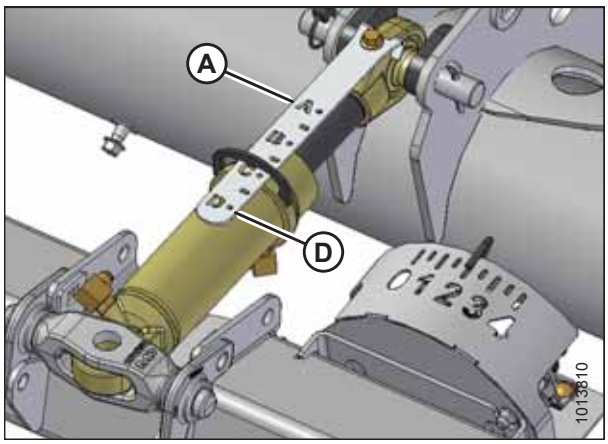


Figura 3.78: União Central

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 3.14 Ângulo da plataforma FD1

Modelo da plataforma	Ângulo do dedo duplo
FD125, FD130, FD135, FD140 e FD145	2,0–7,4°

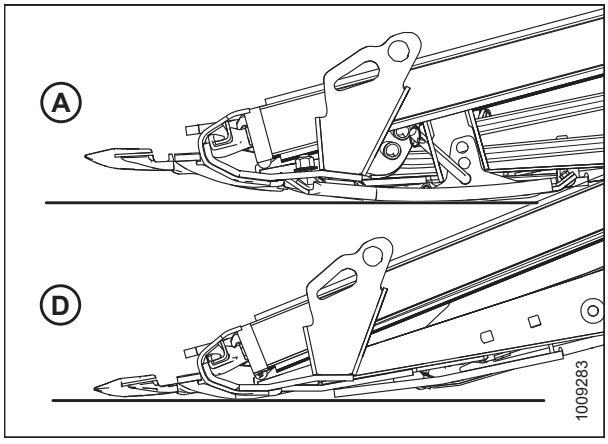


Figura 3.79: Ângulo do dedo duplo

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 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 é determinado 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 3.80: Controles da colheitadeira Case

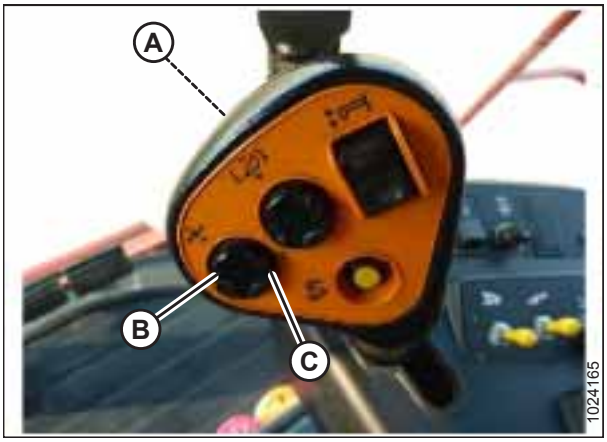


Figura 3.81: Controles da colheitadeira Case

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).

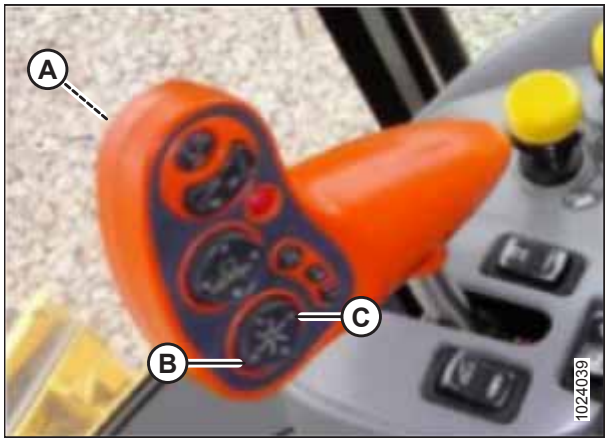


Figura 3.82: Controles New Holland CR/CX

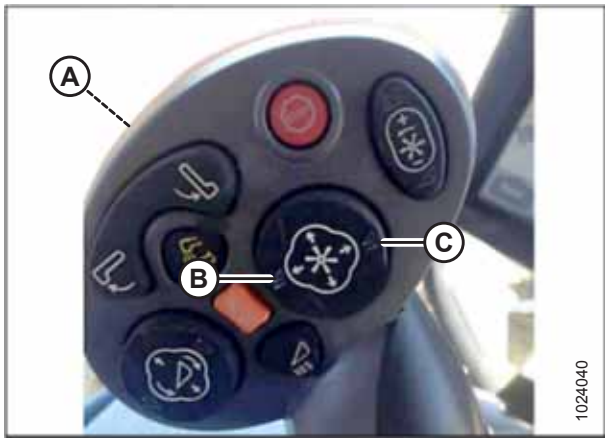


Figura 3.83: Controles New Holland CR/CX

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 tampa do apoio de braço (A) para ter acesso aos interruptores.
2. Pressione o interruptor basculante instalado pelo concessionário (B) na posição HEADER TILT.

   NOTA:

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

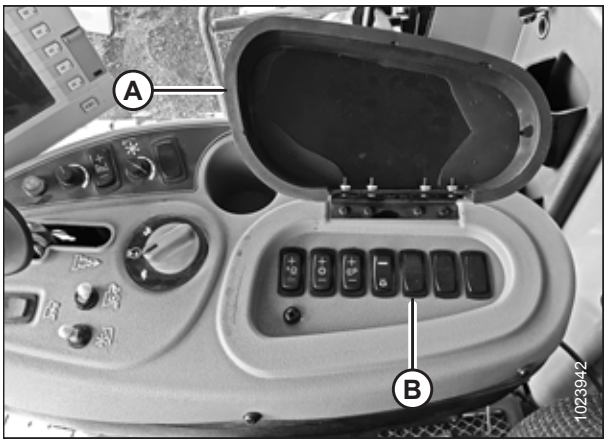


Figura 3.84: Console Gleaner A:

3. Para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme), pressione o botão (A) na alavanca de controle. Para inclinar a plataforma para trás (ângulo mais raso), pressione o botão (B) na alavanca de controle.



Figura 3.85: Controles Gleaner

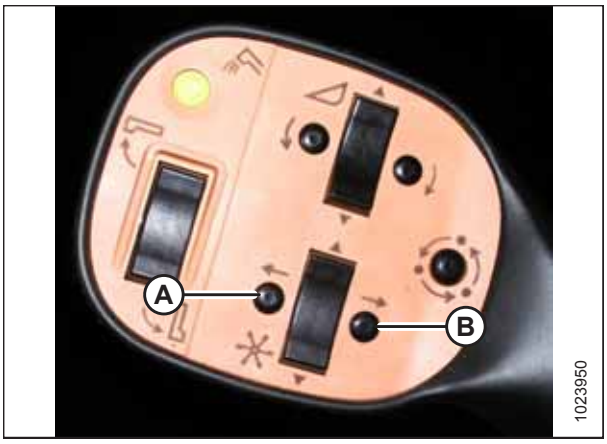


Figura 3.86: Controles Gleaner



Figura 3.87: 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 molinete 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 plataforma [B] com as setas apontando umas para as outras).

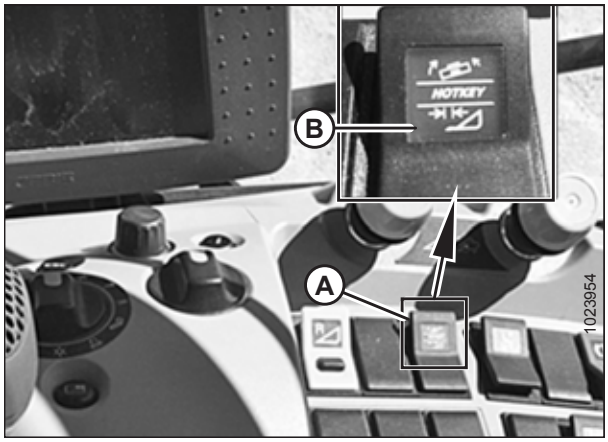


Figura 3.88: Console CLAAS 700

2. Pressione e segure o interruptor (A) na parte de trás da alavanca de controle.
3. Para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme), pressione o interruptor (C). Para inclinar a plataforma para trás (ângulo mais raso), pressione o interruptor (B).

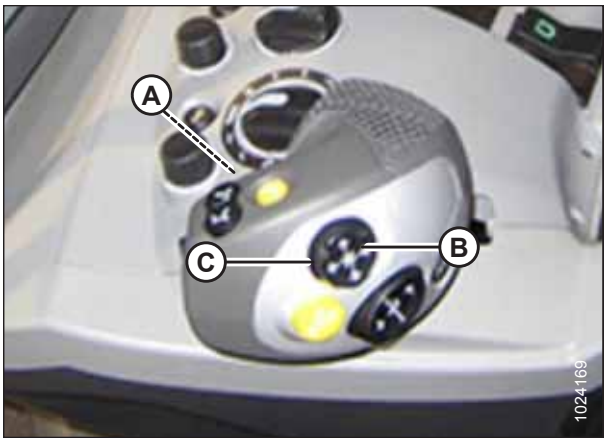


Figura 3.89: Alavanca de controle CLAAS 600/700

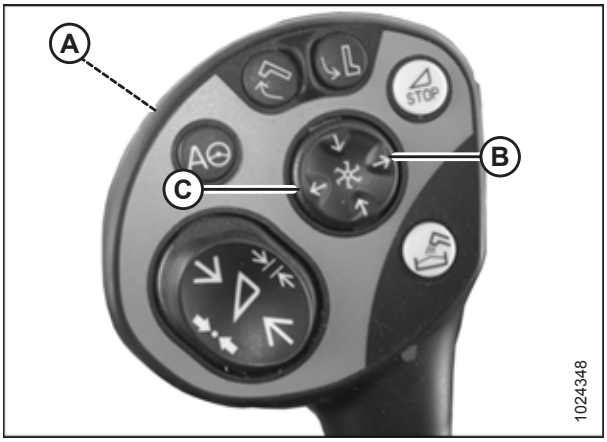


Figura 3.90: Alavanca de controle CLAAS 500

Colheitadeiras John Deere:

John Deere S700: As colheitadeiras da série S700 podem usar o sistema de inclinação do deque da placa do alimentador para ajustar o avanço-recuo da plataforma. Configure o deque da placa na posição mediana e use o avanço-recuo e o sistema de inclinação MacDon para a funcionalidade de inclinação.

IMPORTANTE:

O equipamento pode ser danificado se tanto o deque da placa quanto a inclinação da plataforma MacDon estiverem ajustados para o alcance máximo.

1. Para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme), pressione o interruptor (A). Para inclinar a plataforma para trás (ângulo mais raso), pressione o interruptor (B).

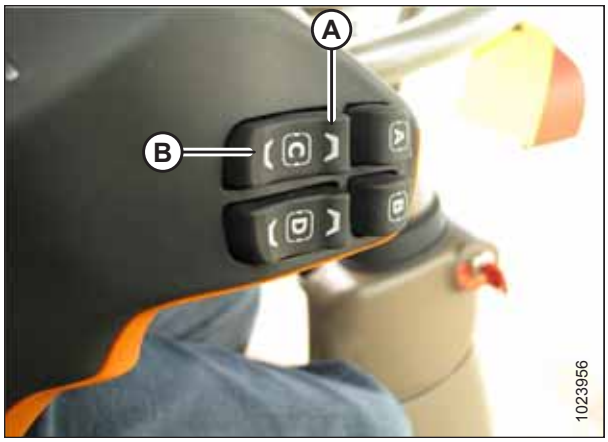


Figura 3.91: Controles John Deere 700

John Deere (exceto Série S700): Outras 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).

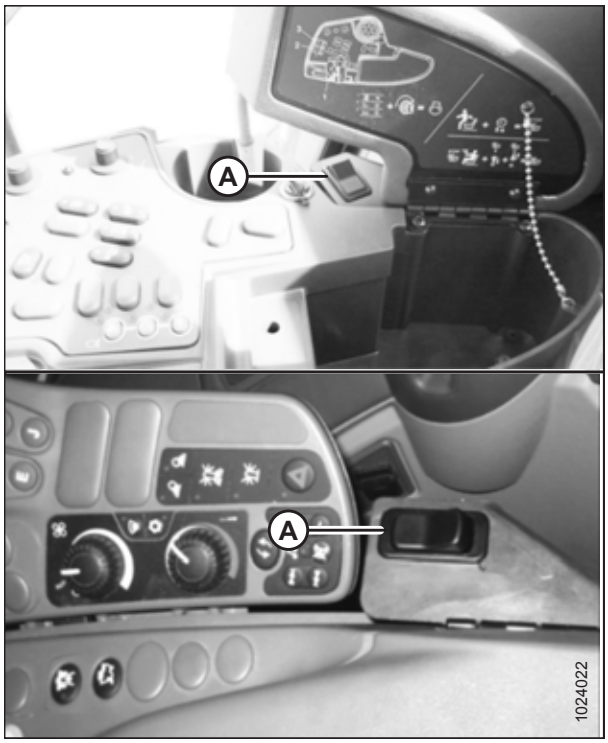


Figura 3.92: Consoles John Deere

2. Para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme), pressione o interruptor (A). Para inclinar a plataforma para trás (ângulo mais raso), pressione o interruptor (B).



Figura 3.93: 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. Para inclinar a plataforma para frente (ângulo mais íngreme), pressione o botão (B) na alavanca de controle. Para inclinar a plataforma para trás (ângulo mais raso), pressione o botão (C) na alavanca de controle.



Figura 3.94: 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.

NOTA:

Para mais informações sobre a conversão de um molinete de seis barras para um de nove, para plataformas FD125 e FD130, consulte *6.2.5 Kit conversão do tubo do molinete PR15, página 599*.

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. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter os 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 *3.15, página 94* e contate seu concessionário MacDon para mais informações.

Table 3.15 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 New Holland 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 580*para detalhes sobre a instalação.

3.7.7 Velocidade no solo

Operar na velocidade no solo adequada fará 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 ilustra a relação entre a velocidade no solo e a área de corte para os diversos tipos de plataformas.

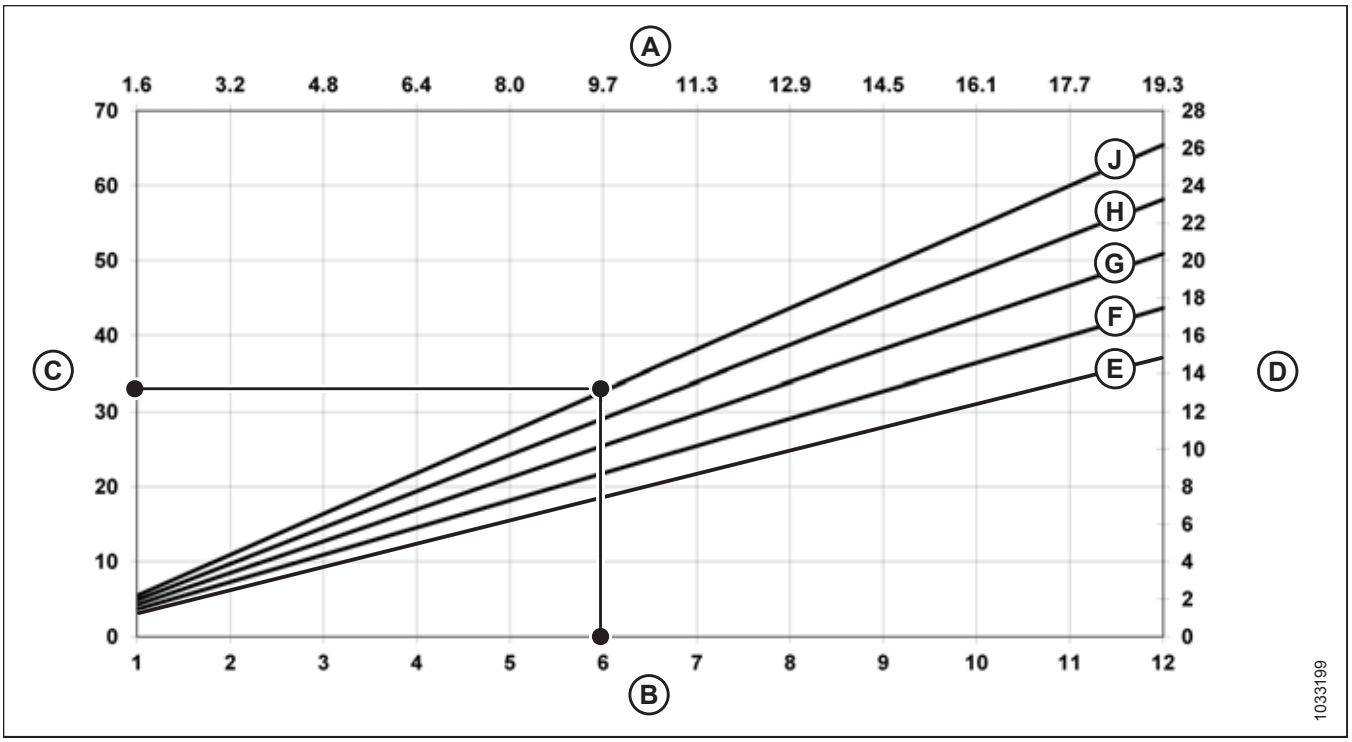


Figura 3.95: Velocidade no solo vs. Acres

A - Quilômetros/hora
B - Milhas/hora
C - Acres/hora
D - Hectares/hora
E - FD125
F - FD130
G - FD135
H - FD140
J - FD145

Exemplo: Uma plataforma de FD140 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 lateral 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 lateral, página 96*.

Ajuste da velocidade da esteira lateral

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

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.

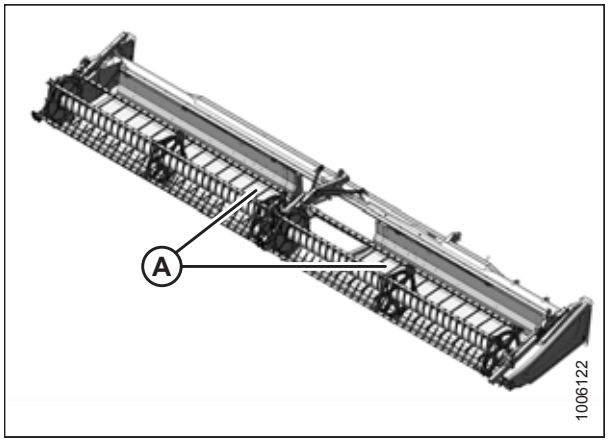


Figura 3.96: Esteiras laterais

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. Abaixe a plataforma completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. 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 86*.

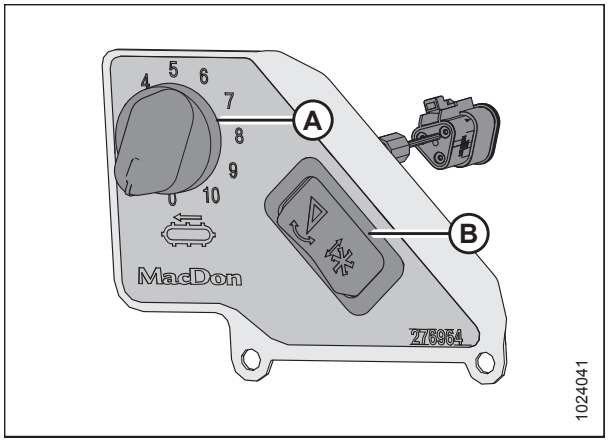


Figura 3.97: Controle de velocidade da esteira lateral opcional dentro da cabine

4. Na parte de trás do módulo de flutuação, levante a tampa (A) para abri-lo.

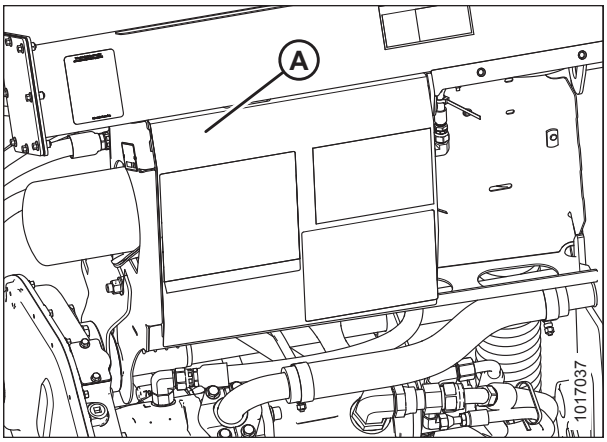


Figura 3.98: Tampa do compartimento hidráulico

NOTA:

Foram removidas peças da ilustração à direita para mostrar claramente a válvula de controle de velocidade.

5. 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.
6. Gire o botão da válvula de controle de velocidade para ajustar a velocidade.
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 55*

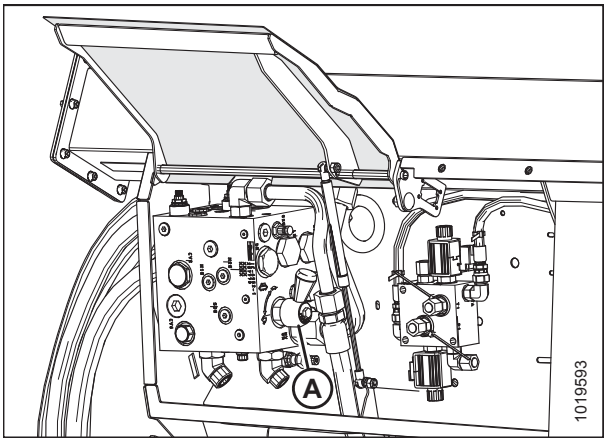


Figura 3.99: Válvula de controle de fluxo

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.

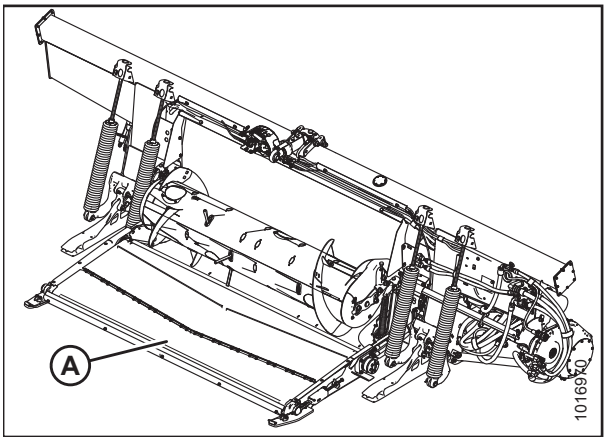


Figura 3.100: Módulo de flutuação FM200

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 3.16 Velocidade do alimentador

Colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
Case IH	580
Challenger	625
CLAAS[46]	420
Gleaner	625
John Deere	490
Massey Ferguson	625
New Holland	580

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a velocidade da navalha da Série FD1 esteja dentro da variação de valores de rpm na Tabela *3.17, página 98*. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da velocidade da navalha, página 98*.

IMPORTANTE:

Sob condições normais de corte, a velocidade da navalha tomada na polia de acionamento da navalha deve ser configurada entre 600 e 640 rpm (1200 e 1280 cpm). Se configurada para o nível baixo da faixa de velocidade, pode ocorrer o travamento da navalha.

Table 3.17 Velocidade da navalha da plataforma Série FD1

Modelo da plataforma	Variação de velocidade recomendada para as navalhas (rpm)	
	Acionamento da navalha simples	Acionamento da navalha dupla
FD125	600-725	–
FD130	600-700	–
FD135	550-650	–
FD140	525-600	550-700
FD145	–	550-700

Verificação da velocidade da navalha

A caixa de navalhas é um compartimento de banho de óleo com curso de 76,2 mm (3 pol.). As caixas de navalhas são acionadas por correias através de um motor hidráulico e convertem o movimento de rotação em movimento retilíneo na navalha. Sistemas de acionamento de navalhas duplas têm duas caixas de navalhas, uma em cada extremidade da plataforma. O excesso de velocidade na caixa de navalhas pode causar danos e desgaste excessivo nas seções da navalha e dedos duplos.

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

46. 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.

2. 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.

3. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
4. Engate o acionamento da plataforma e faça a colheitadeira funcionar no rpm de operação.
5. Opere a máquina por 10 minutos para aquecer o óleo a 38°C (100°F).

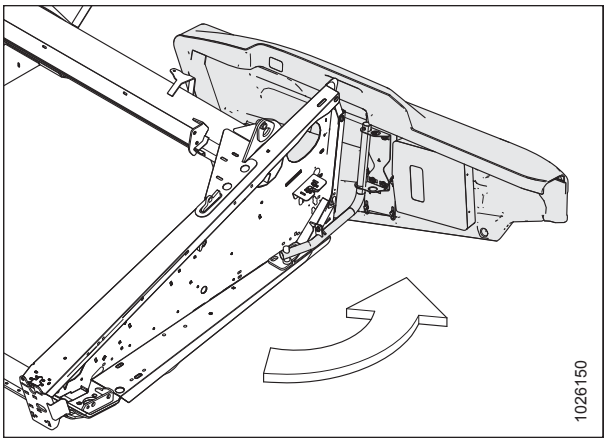


Figura 3.101: Tampa lateral esquerda

6. Meça a rpm da polia da caixa de navalhas (A) usando um tacômetro manual.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
8. Compare a rpm mensurada da polia com os valores do gráfico de velocidade da navalha. Consulte *3.7.9 Informações da velocidade da navalha, página 98*.
9. Contate seu concessionário MacDon caso o rpm mensurado da polia exceda a variação de rpm especificada para a sua plataforma.

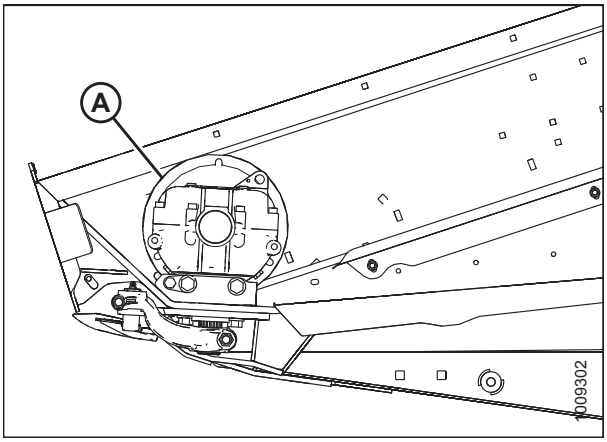


Figura 3.102: Polia de acionamento da navalha

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.

A altura do molinete é controlada manualmente ou com botões predefinidos na alavanca de velocidade do solo (GLS) na cabine da colheitadeira. Consulte seu manual do operador da colheitadeira para saber instruções sobre 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 da plataforma, página 130* para mais informações.

Para mais informações sobre o posicionamento avanço-recuo, consulte o *3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*.

Table 3.18 Posição do molinete

Condições das culturas	Posição do molinete
Arroz acamado	• Baixar o molinete • Mudar a velocidade do molinete e/ou a configuração do excêntrico • Mudar a posição avanço-recuo estendendo o molinete
Espessa ou pesada e em pé (todas)	Elevada

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
- Cultura sendo empurrada para baixo dos tubos dentados
- Cultura alta enrolada em torno do acionamento e extremidades do molinete

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 saber as alturas do molinete recomendadas para 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 da folga do molinete em relação à barra de corte, página 550*.

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 obter instruções dentro da cabine, consulte o manual do operador da colheitadeira.

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%, o molinete será automaticamente abaixado. O abaixamento automático do molinete pode ser desativado manualmente e uma advertência aparecerá no terminal CEBIS.

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

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 instruções, consulte *5.13.1 da folga do molinete em relação à barra de corte, página 550 Medição de espaço do molinete, página 550*.

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

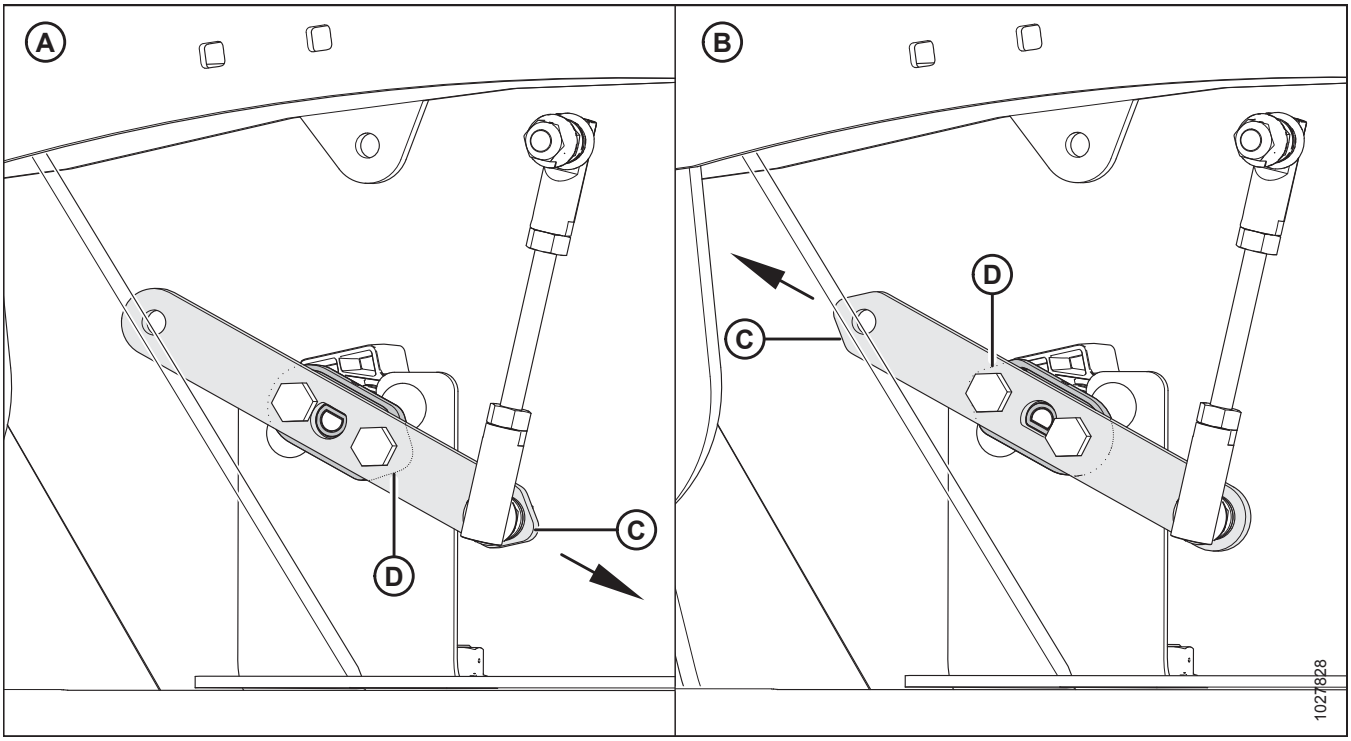


Figura 3.103: Configurações do sensor do braço/ponteiro

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)

2. Certifique-se que o sensor do braço (C) e o ponteiro (D) estão configurados adequadamente para a sua máquina. Consulte a figura *3.103, página 101*.

   NOTA:

   - Para a configuração (A), o ponteiro (D) aponta para a parte **DIANTEIRA** da plataforma.
   - Para a configuração (B), o ponteiro (D) aponta para a parte **TRASEIRA** da plataforma.
   - O braço do sensor está semitransparente na ilustração acima, para que você possa ver o ponteiro do sensor atrás dele.

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 3.19 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
CLAAS	4,1-4,5 V	0,5-0,9 V
John Deere	4,1-4,5 V	0,5-0,9 V

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

1. Engate o freio de estacionamento da colheitadeira.
2. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
3. Abaixe totalmente o molinete.
4. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão. **Y**. Consulte a tabela *3.19, página 102* para requisitos de variação.
5. 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).
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
7. Ajuste o comprimento da haste rosqueada (A) para alterar a faixa de tensão **Y**.

   NOTA:

   A dimensão (C) é definida de fábrica em 41,7 mm (1,6 pol).
8. Verifique e ajuste novamente até que a faixa de tensão **Y** esteja dentro da faixa especificada.
9. Ligue o motor.
10. Eleve o molinete completamente.
11. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
12. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
13. Ligue o motor.
14. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão. **X**. Consulte a tabela *3.19, página 102* para requisitos de variação.

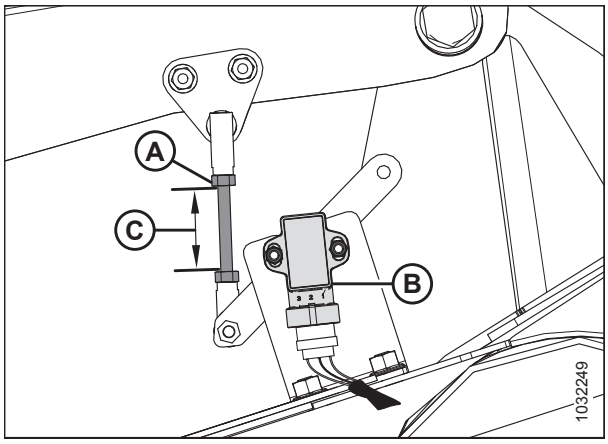


Figura 3.104: Sensor de altura do molinete – Braço direito com molinete abaixado

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

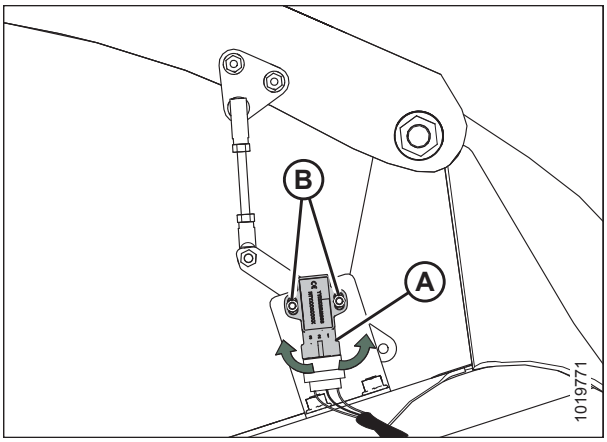


Figura 3.105: Sensor de altura do molinete – Braço direito com molinete elevado

Substituição 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. Substitua o sensor se ele falhar.

PERIGO

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

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe 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.

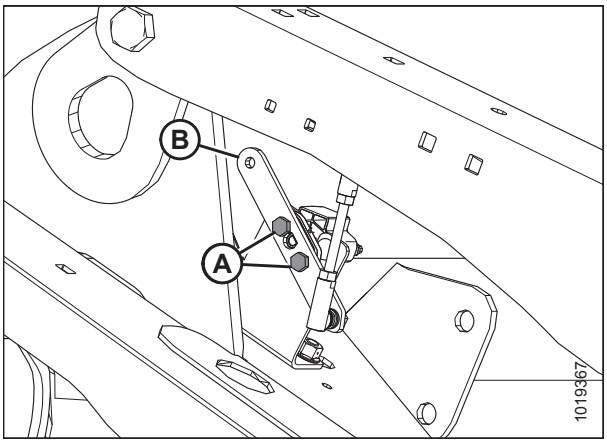


Figura 3.106: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

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. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 2–3 Nm (17–27 lbf·pol.).

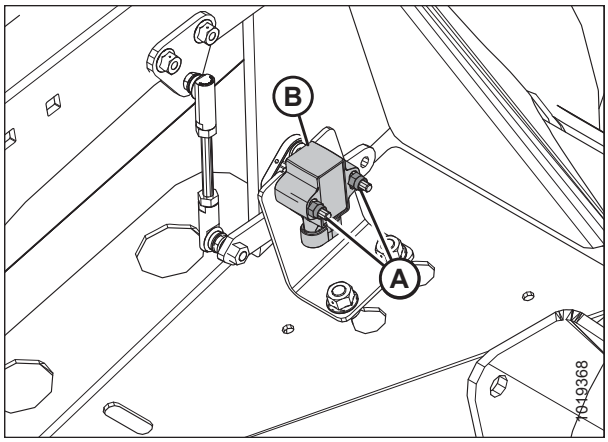


Figura 3.107: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

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.

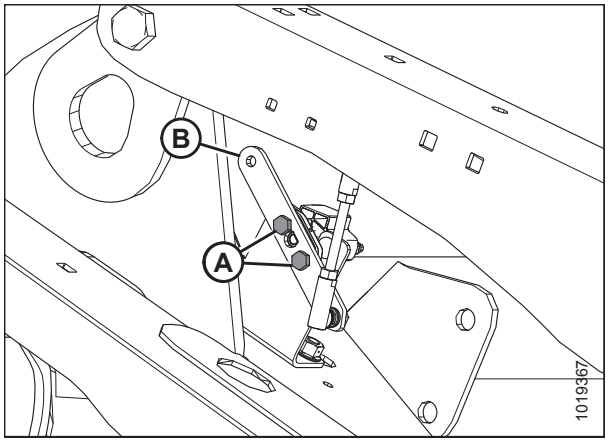


Figura 3.108: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

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 100*.

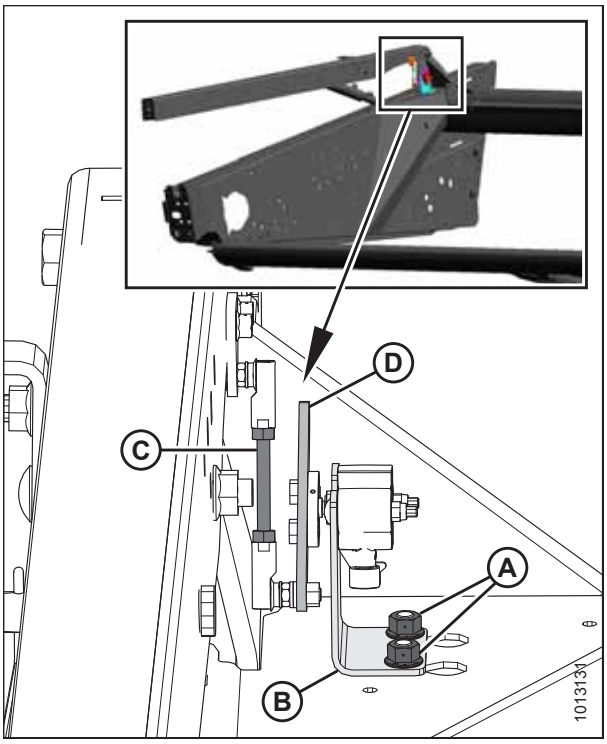


Figura 3.109: Sensor de altura do molinete – Vista frontal do braço direito do molinete

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 – Molinete duplo, página 109*.

- Para plataformas com molinete simples, consulte *Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo no molinete simples, página 107*.
- Para plataformas com molinete duplo, consulte *Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração não europeias – Molinete duplo, página 109*.

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 de avanço-recuo em plataformas de configuração europeias – Molinete duplo, página 112*.

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 – Molinete duplo, página 115*.

NOTA:

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

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 ressalto (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 acamadas, ajuste o ângulo da plataforma para mais íngreme. Consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85* 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*.

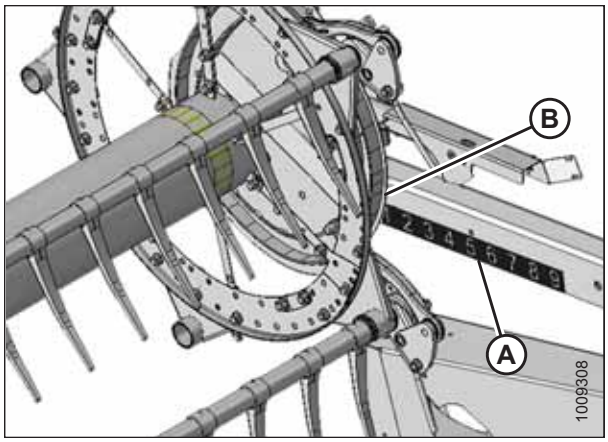


Figura 3.110: Decalque avanço-recuo

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-RECUO 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 da folga do molinete em relação à barra de corte, página 550*
   - *5.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 554*

   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.

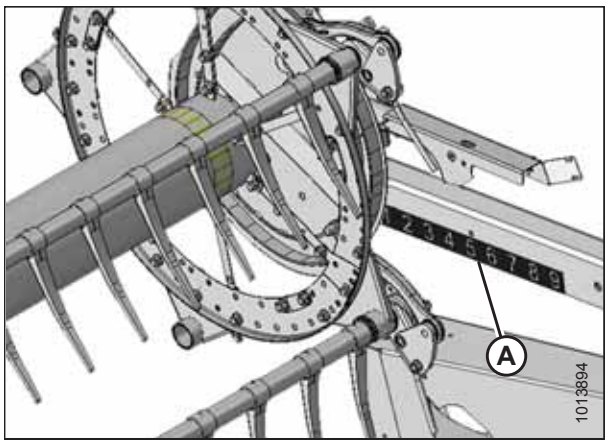


Figura 3.111: Decalque avanço-recuo

Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo no molinete simples

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.

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 direito do molinete como segue:

NOTA:

Os 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 da ignição.
3. Remova os quatro parafusos e porcas (A) que fixam o suporte do cilindro (B) ao braço do molinete (C). Guarde as ferragens.

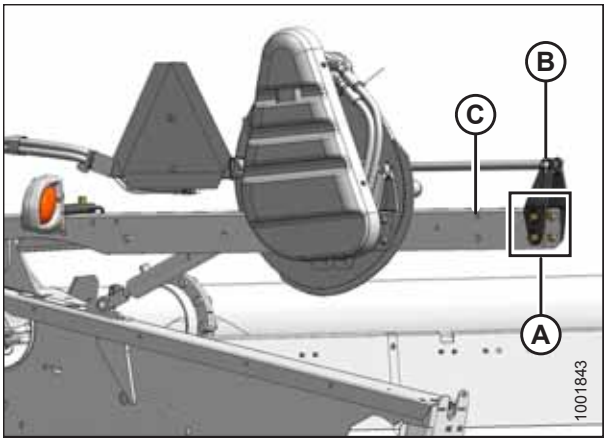


Figura 3.112: Cilindro do braço direito do molinete em posição de avanço

4. Empurre/puxe o molinete até que o suporte (B) se alinhe com o conjunto de furos do recuo no braço do molinete (C).
5. Recoloque os quatro parafusos e porcas (A) que fixam o suporte do cilindro (B) ao braço do molinete na nova posição.

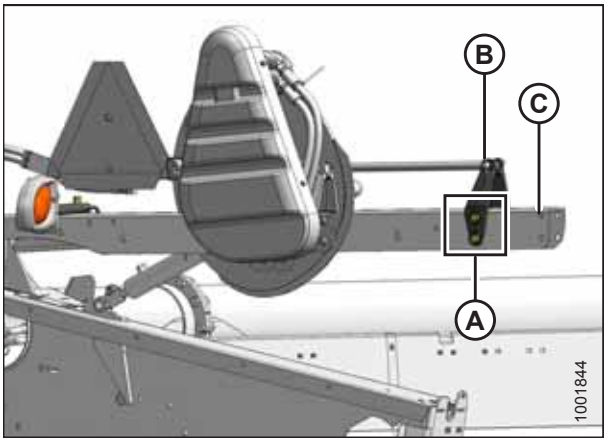


Figura 3.113: Cilindro do braço direito do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

NOTA:

Os 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 parafusos e porcas (D) que fixam o conjunto de iluminação/suporte (C) ao braço do molinete e remova o conjunto de iluminação/suporte.
3. Se necessário, remova a braçadeira de cabo que prende o chicote ao conjunto de iluminação/suporte (C) ou ao braço do molinete.
4. Gire a luz para a posição de trabalho, conforme mostrado.

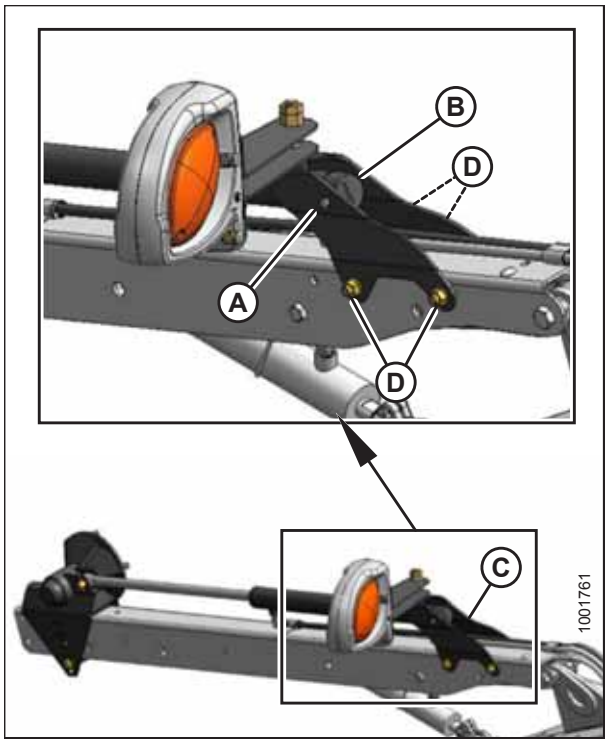


Figura 3.114: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de avanço

5. Reposicione o conjunto de suporte/iluminação (C) no braço do molinete, conforme mostrado, e fixe-o com quatro parafusos e porcas (D). Aperte as ferragens.
6. Empurre o molinete para trás e acople o cilindro (B) ao conjunto de suporte/iluminação (C) com o pino (A). Prenda o pino com a cupilha.
7. Prenda o chicote da iluminação ao conjunto de suporte/iluminação (C) usando uma braçadeira de cabo.
8. Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
9. Ajuste ângulo de ataque do molinete se necessário. Para obter mais instruções, consulte *3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*.

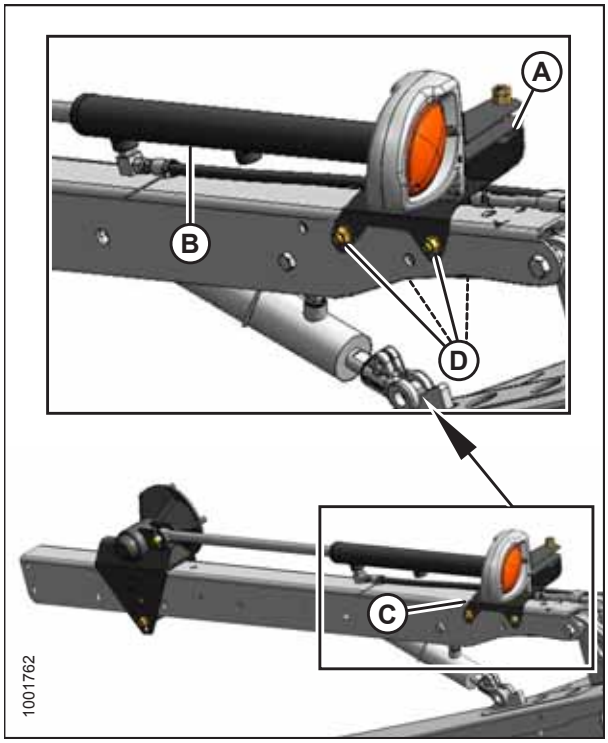


Figura 3.115: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de recuo

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

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:

O 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 – Molinete duplo, 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 de avanço-recuo em plataformas de configuração europeias – Molinete duplo, página 112*.

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 da ignição.
3. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o suporte do cilindro (B) ao braço do molinete (C). Guarde as ferragens.

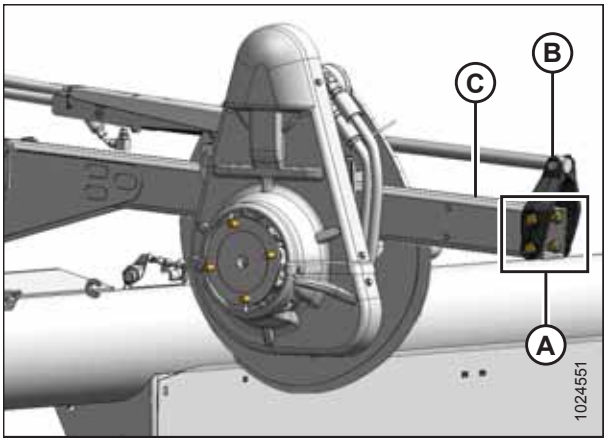


Figura 3.116: Braço direito – Posição de avanço

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

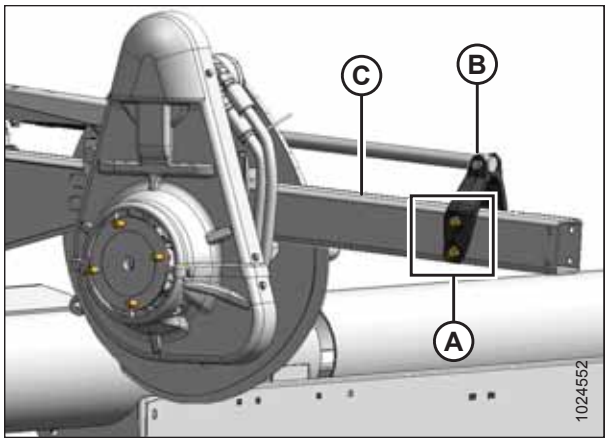


Figura 3.117: Braço central - Posição de recuo

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.

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

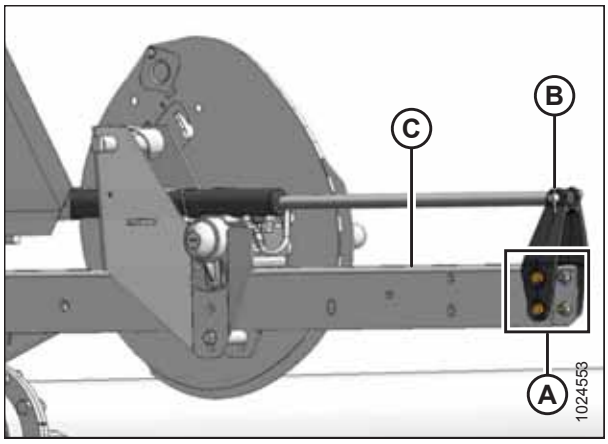


Figura 3.118: Cilindro do braço direito do molinete em posição de avanço

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

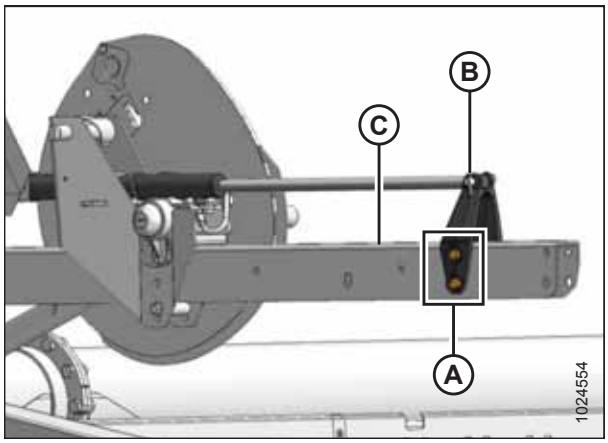


Figura 3.119: Cilindro do braço direito do molinete em posição de recuo

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 para a posição de trabalho, conforme mostrado.

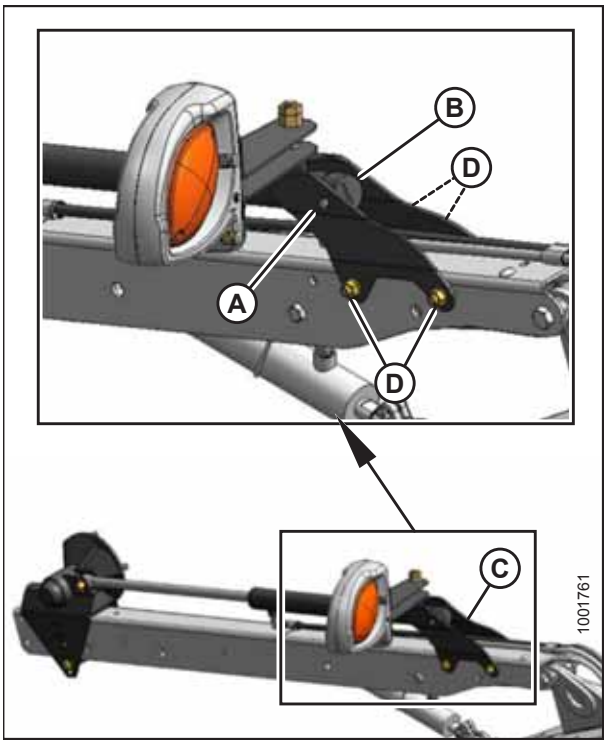


Figura 3.120: Braço esquerdo – Posição de avanço

5. Reposicione o conjunto de suporte/iluminação (C) no braço do molinete, conforme mostrado, e fixe-o usando quatro parafusos (D). Aperte as ferragens.
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 a cupilha.
7. Prenda o chicote de iluminação ao conjunto de suporte/iluminação (C) ou ao braço do molinete usando uma braçadeira de cabo (não exibida).
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*..

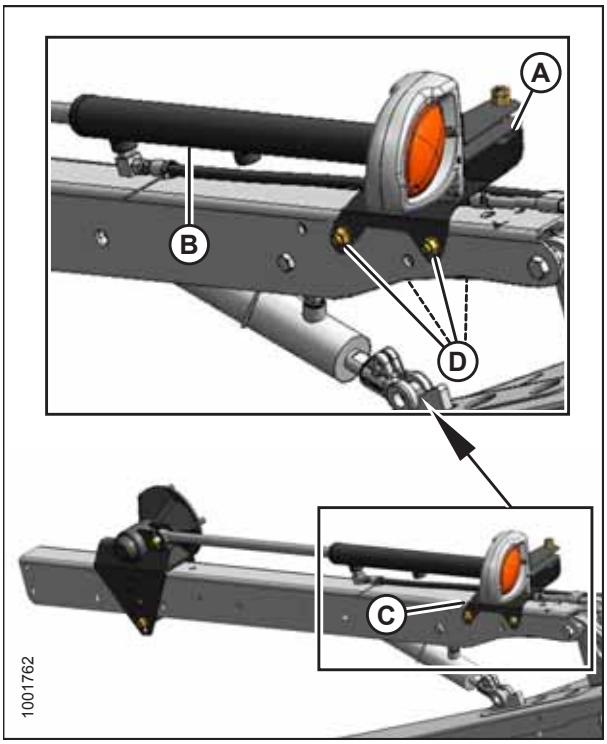


Figura 3.121: Braço esquerdo – Posição de recuo

Reposicionar os cilindros de avanço-recuo em plataformas de configuração europeias – Molinete duplo

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 – Molinete duplo, página 109*.

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), pino (B) e arruelas de dentro do suporte (C) do braço central do avanço-recuo. Guarde as arruelas, o pino e o anel.

   NOTA:

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

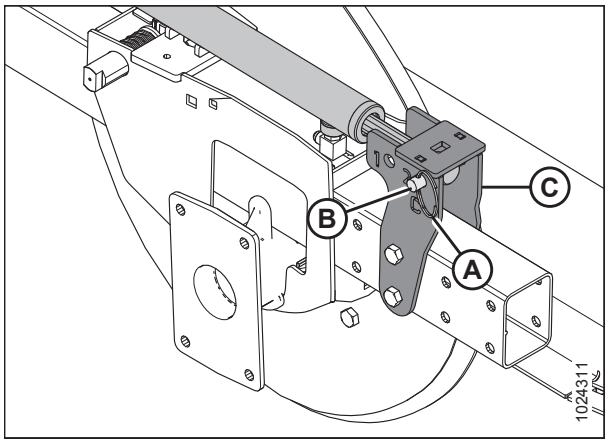


Figura 3.122: Braço central do molinete em posição de avanço

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) .

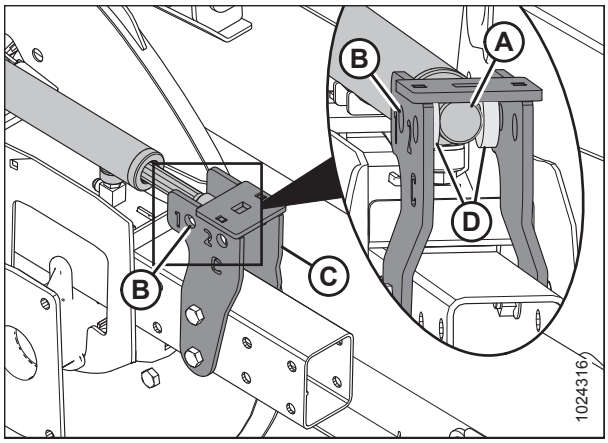


Figura 3.123: Braço central do molinete

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.

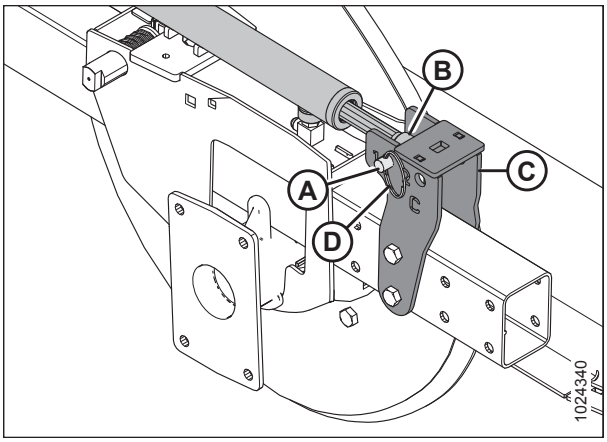


Figura 3.124: Braço central do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

4. 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. Guarde as arruelas, o anel e o pino.

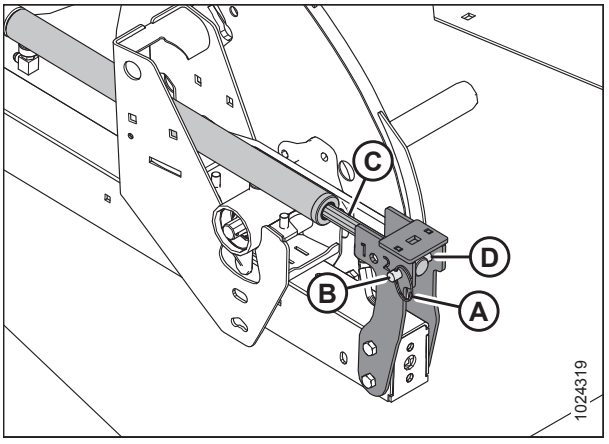


Figura 3.125: Cilindro do braço direito do molinete em posição de avanço

5. 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) .

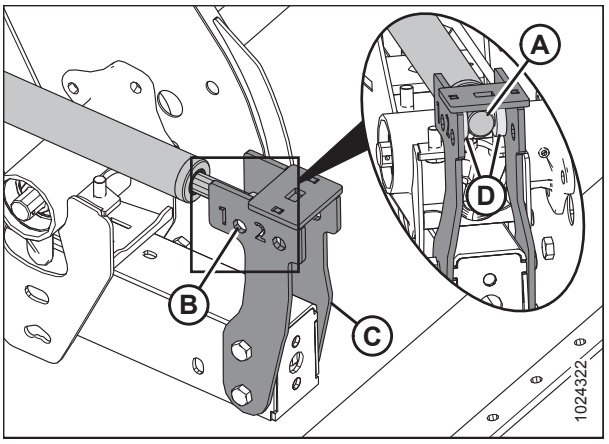


Figura 3.126: Cilindro do braço direito do molinete

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

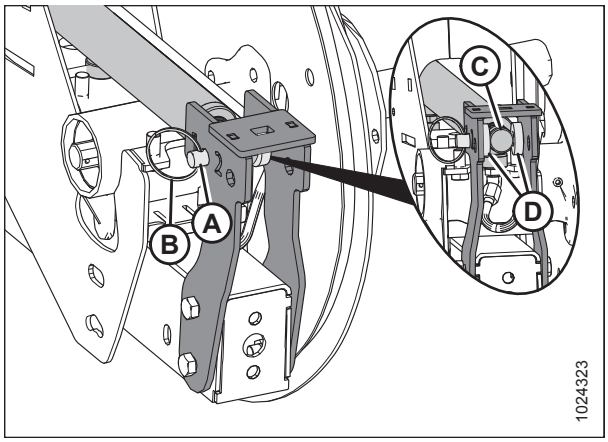


Figura 3.127: Cilindro do braço direito do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

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

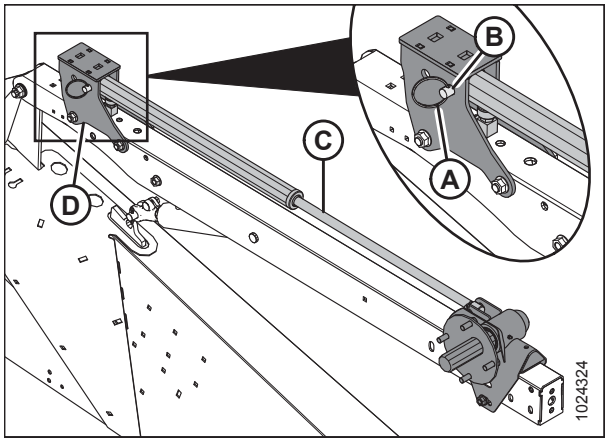


Figura 3.128: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de avanço

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

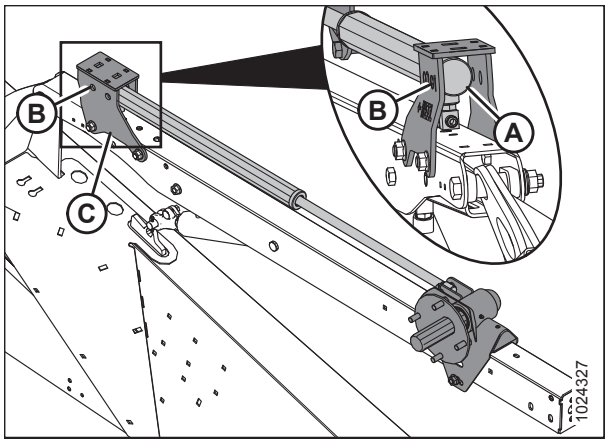


Figura 3.129: Cilindro do braço esquerdo do molinete

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

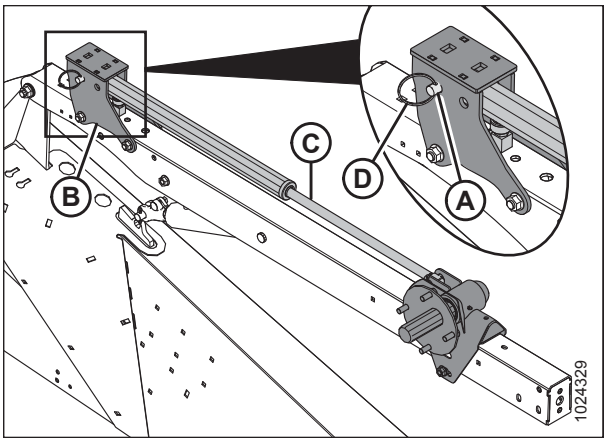


Figura 3.130: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de recuo

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

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:

O Kit de braçadeira curta para o braço central do molinete (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 na ilustração a fim de se melhorar a clareza.

1. Posicione o molinete totalmente para trás com os braços suporte na horizontal.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o anel (A) e o pino de engate (B) do lado interno do suporte (C). Guarde o anel e o pino de engate.
4. Empurre o molinete para trás até o barril do cilindro (D) se alinhar com o orifício da posição 2 no suporte.

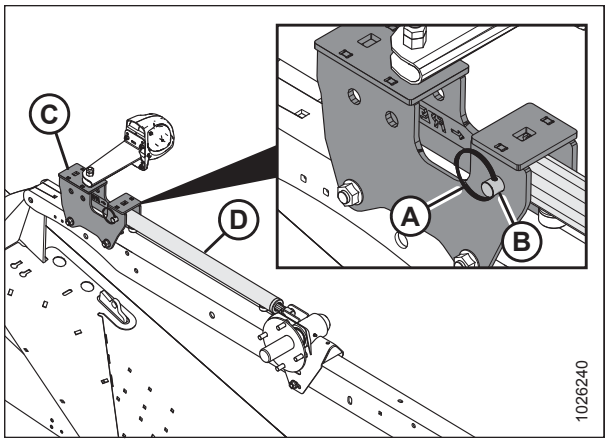


Figura 3.131: Braço esquerdo do molinete em posição de avanço

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

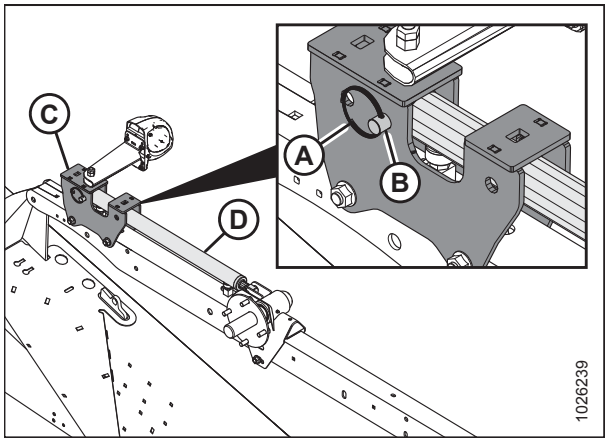


Figura 3.132: Braço esquerdo do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço central do molinete como segue:

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

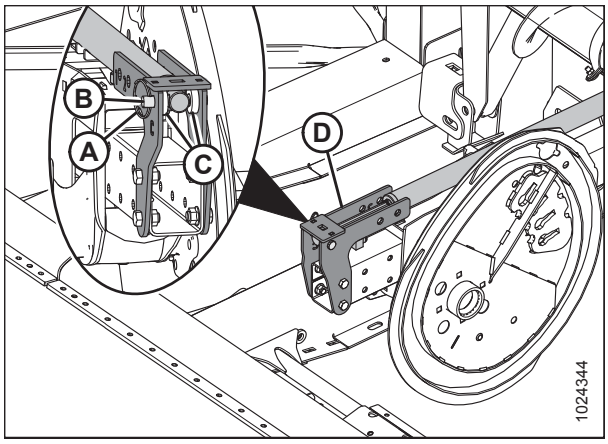


Figura 3.133: Braço central do molinete em posição de avanço

7. 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.
8. Reinstale o pino de engate (B) na nova posição e prenda-o com o anel (A).

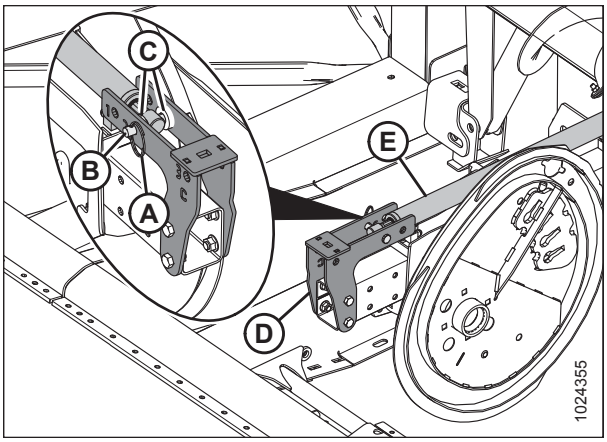


Figura 3.134: Braço central do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

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

    NOTA:

    As arruelas de dentro do suporte do braço central não são exibidas na ilustração à direita.
11. Reinstale o pino de engate (B) na nova posição e prenda-o com o anel (A).

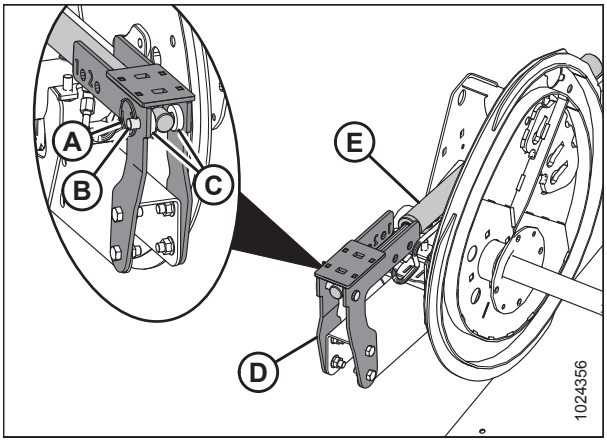


Figura 3.135: Braço direito do molinete em posição de avanço

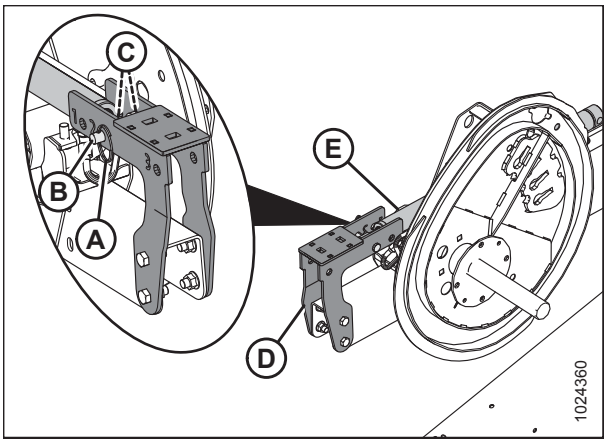


Figura 3.136: Braço direito do molinete em posição de recuo

3.7.12 Ângulo de ataque do molinete

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.

IMPORTANTE:

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

A posição dos dedos em relação ao solo (inclinação do dedo) 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 excêntrico, que direcionará a cultura para a extremidade posterior da barra de corte e para as esteiras. Para obter mais informações, consulte *3.6.2 Configurações da plataforma, página 43*.

Configurações do excêntrico do molinete

A posição do excêntrico é usada para ajustar o ponto de liberação dos dedos do molinete da cultura na parte de trás do molinete para as esteiras.

A seguir delineia-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. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste do excêntrico do molinete, página 121*.

NOTA:

Para obter o ângulo de ataque do molinete recomendado em culturas e condições de cultura específicas. Para obter mais instruções, consulte *3.6.2 Configurações da plataforma, página 43*

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.

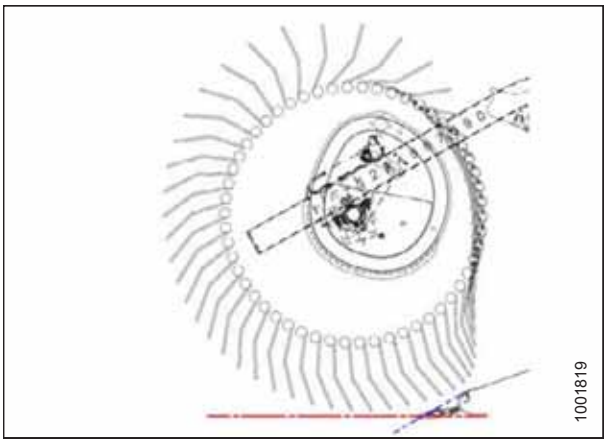


Figura 3.137: Perfil do Dedo – Posição 1

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.

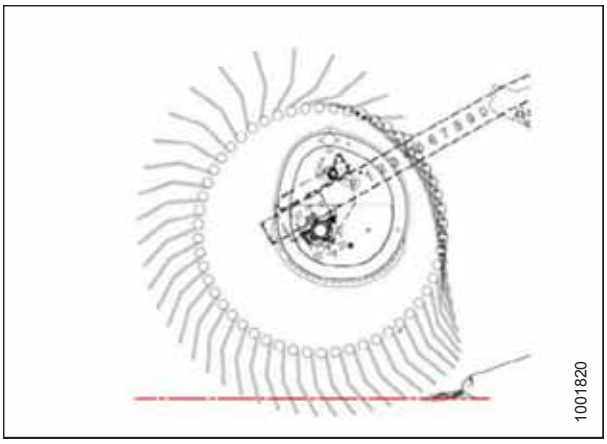


Figura 3.138: Perfil do Dedo – Posição 2

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.

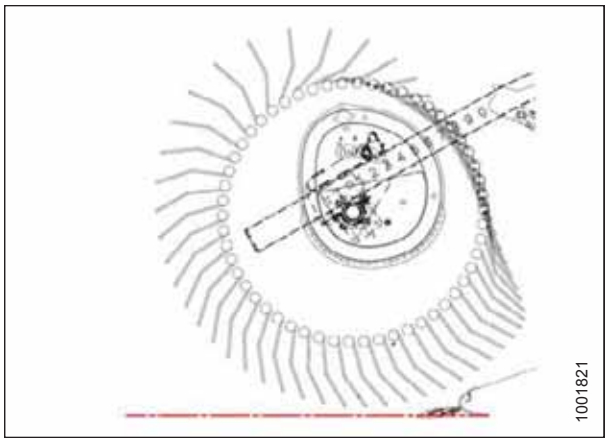


Figura 3.139: Perfil do Dedo – Posição 3

A posição do excêntrico 4, a posição do molinete 2 ou 3 são usadas com o molinete totalmente para frente para deixar a 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.

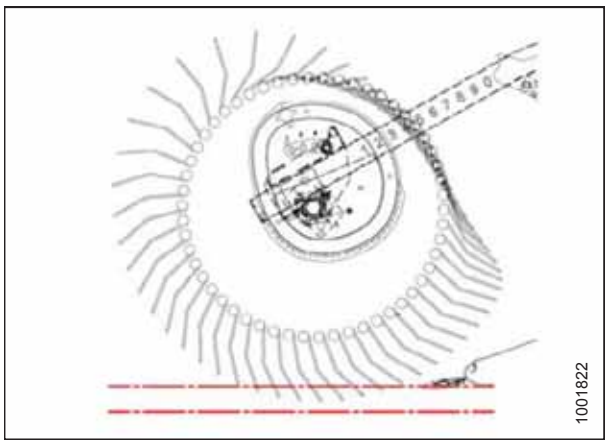


Figura 3.140: Perfil do Dedo – Posição 4

A posição 4 do excêntrico, 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 significante 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.

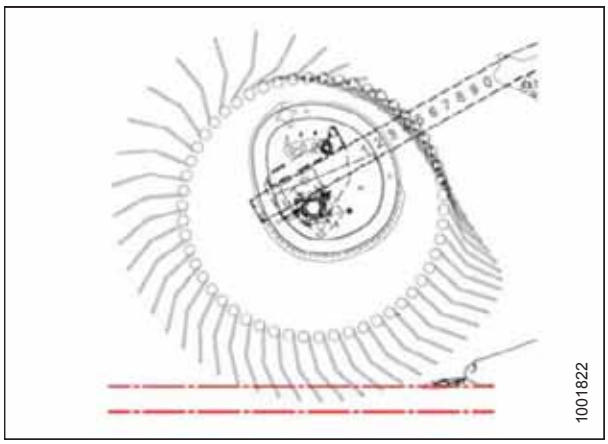


Figura 3.141: Perfil do Dedo – Posição 4

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

O molinete recolhedor é projetado para recolher culturas achatadas e severamente acamadas. Talvez seja necessário fazer ajustes se as condições da cultura mudarem.

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.

IMPORTANTE:

A folga do molinete até a barra de corte deve sempre ser verificada após os ajustes no ângulo de ataque do molinete e as posições avanço-recuo do molinete. Para obter mais informações, consulte *5.13.1 da folga do molinete em relação à barra de corte, página 550* .

NOTA:

Se houver mais de um excêntrico do molinete, os ajustes terão que ser feitos em todos eles.

1. Gire o pino da lingueta (A) no sentido anti-horário usando uma chave de 3/4 de pol. para liberar o disco do ressalto.
2. Use a chave no parafuso (B) para girar 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 excêntrico (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.

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que o excêntrico esteja preso na posição antes de operar a máquina.
4. Repita o procedimento acima para o(s) próximo(s) molinete(s).

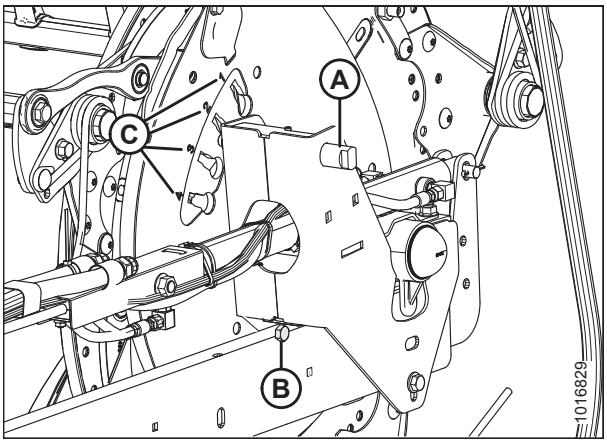


Figura 3.142: Posições do disco do excêntrico

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. Abaixe totalmente o molinete. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Eleve totalmente 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 *Abertura das tampas laterais, página 33*.
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 cultura.

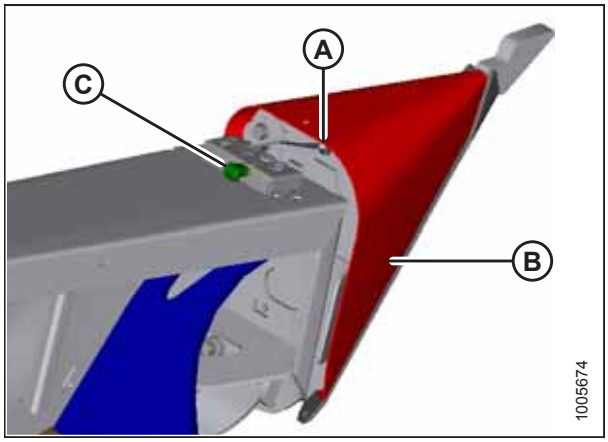


Figura 3.143: Divisor de cultura

8. Levante o divisor de cultura para fora da chapa lateral e armazene-o do seguinte modo:
   a. Insira o pino (A) sobre o divisor de cultura no orifício da chapa lateral, no local indicado.
   b. Levante o divisor de cultura e posicione as aletas (B) no divisor de cultura dentro do suporte da chapa lateral. 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*.

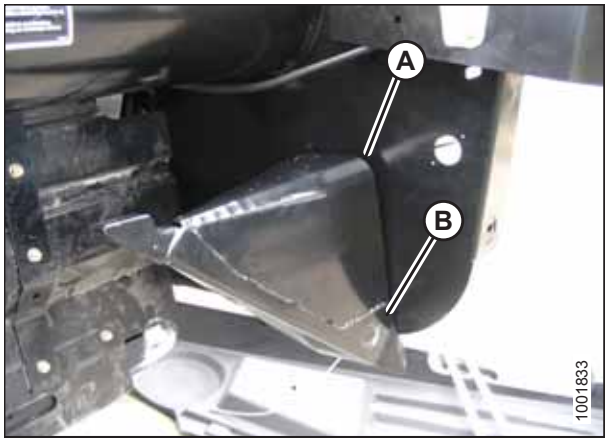


Figura 3.144: Armazenamento do divisor de cultura

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. Abaixe totalmente o molinete. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Eleve totalmente 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 *Abertura das tampas laterais, página 33*.

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

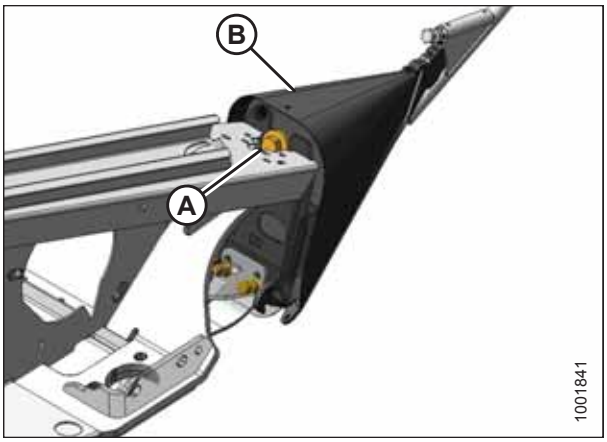


Figura 3.145: Divisor de cultura

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. Abaixe totalmente o molinete. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Eleve totalmente 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 *Abertura das tampas laterais, página 33*.
6. Remova o divisor de cultura do seu local de armazenamento levantando o divisor de cultura para desengatar as aletas (A) na extremidade baixa. Depois, abaixe-o levemente para desengatar o pino (B) da chapa lateral.

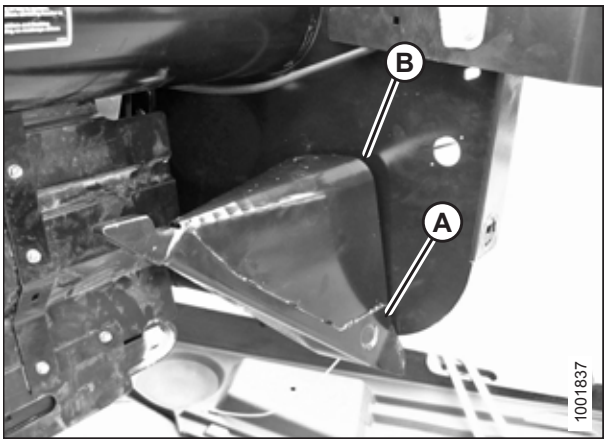


Figura 3.146: Armazenamento do divisor de cultura

7. Posicione o divisor de cultura conforme exibido inserindo as aletas (A) nos orifícios da chapa lateral.
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).

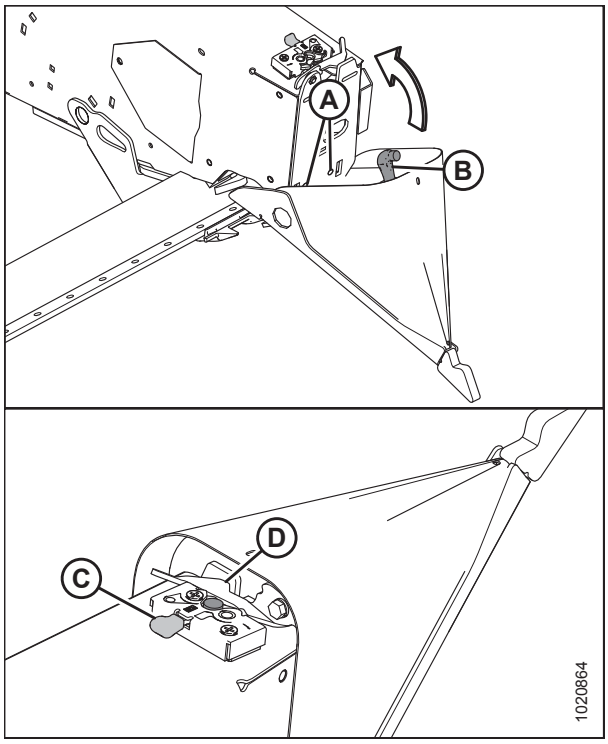


Figura 3.147: Divisor de cultura

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 qualquer movimento lateral.
11. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

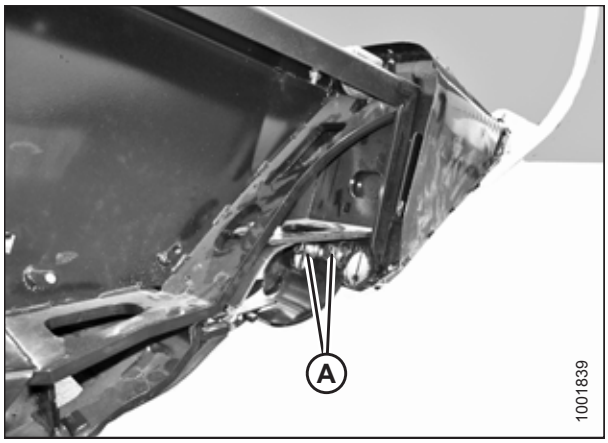


Figura 3.148: Divisor de cultura

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. Abaixe totalmente o molinete. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Eleve totalmente 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 *Abertura das tampas laterais, página 33*.

6. 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 chapa lateral.

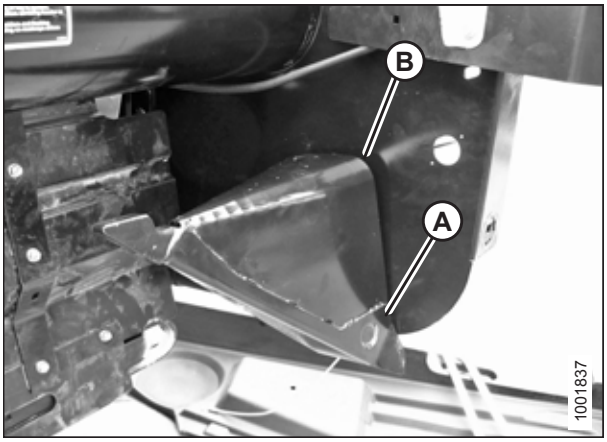


Figura 3.149: Armazenamento do divisor de cultura

7. Posicione o divisor de cultura conforme exibido inserindo as aletas (A) nos orifícios da chapa lateral.

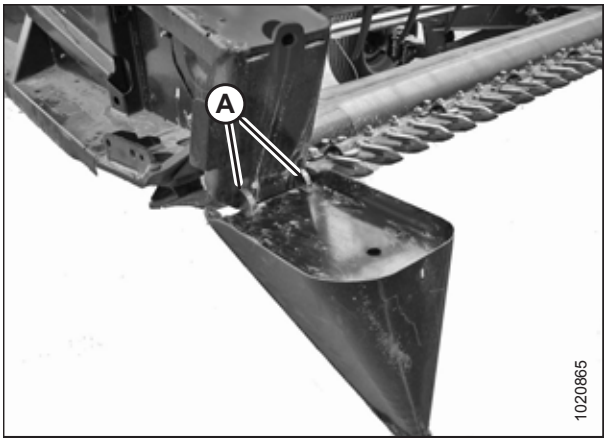


Figura 3.150: Divisor de cultura

8. 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.

9. 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 qualquer movimento lateral.

10. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

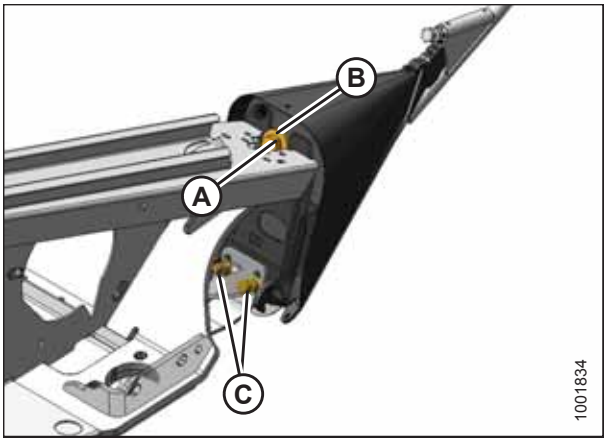


Figura 3.151: Divisor de cultura

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 3.20 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 (A) e remova o tirante do divisor de cultura (B) dos dois lados da plataforma.

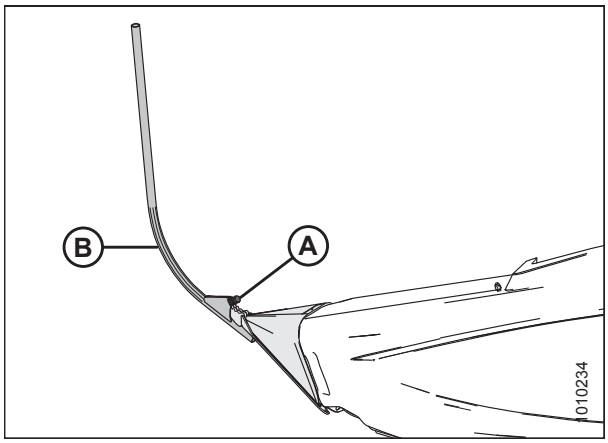


Figura 3.152: Divisor de linha de cultura

2. Armazene ambos os divisores de linha de cultura (A) no interior do lado direito da guarda.

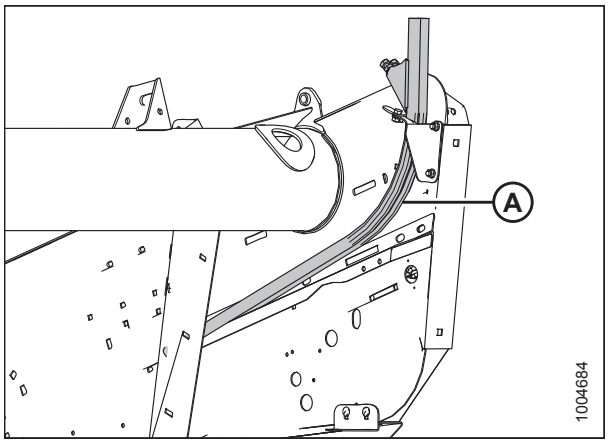


Figura 3.153: Guarda direita

Instalação dos tirantes divisores de linhas

1. Remova os tirantes do divisor de cultura (A) do seu local de armazenamento no interior do lado da chapa lateral.

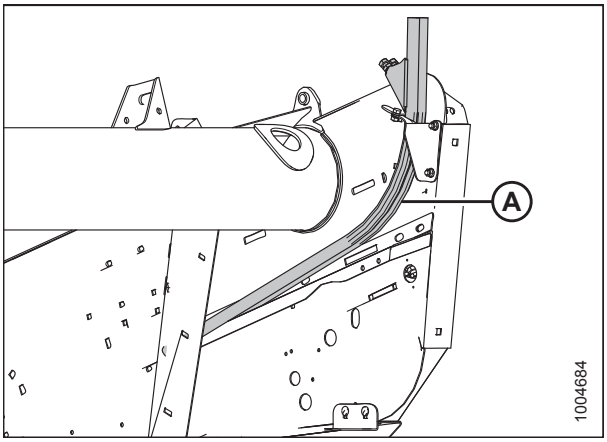


Figura 3.154: Guarda direita

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.

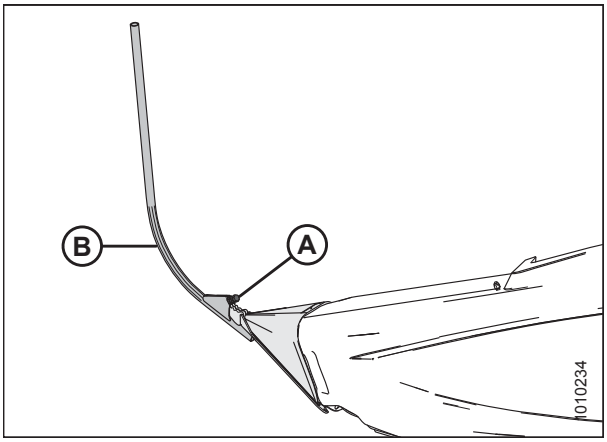


Figura 3.155: Tirante divisor sobre o divisor de linhas

Divisor de linha arrozeiro

Divisor de linha arrozeiro 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 arrozeiro padrão. Para obter mais informações, consulte *6.5.10 Divisor de linha arrozeiro, página 612*.



Figura 3.156: Divisor de linha arrozeiro

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.

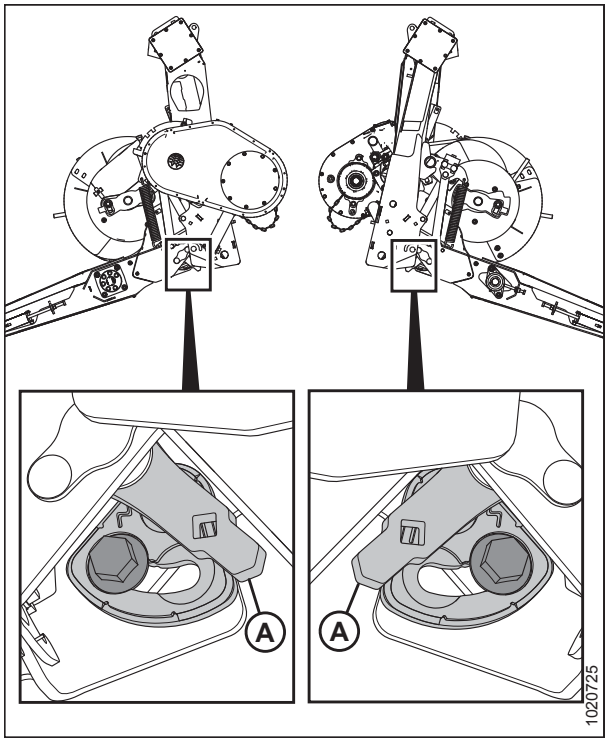


Figura 3.157: Ajuste da flutuação dos braços do sem fim

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 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.

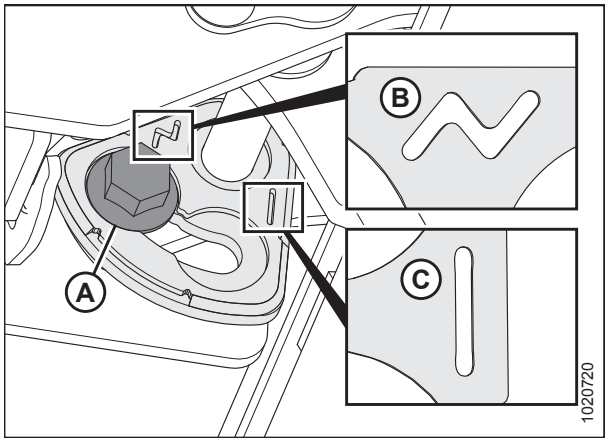


Figura 3.158: Posições da flutuação do sem fim

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).

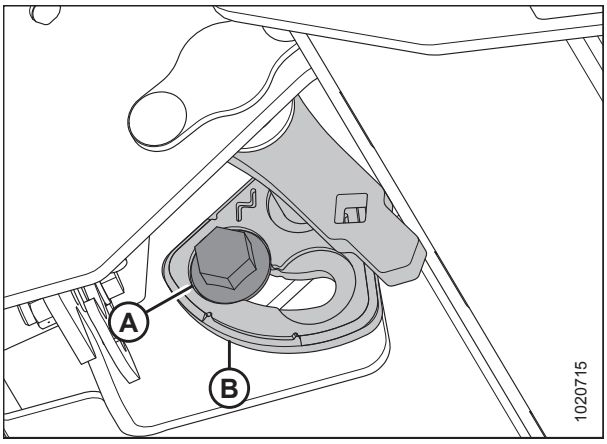


Figura 3.159: Ajuste da flutuação do braço esquerdo do sem fim

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 fixo para flutuante, mova o braço na direção oposta.

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

   IMPORTANTE:

   Os parafusos (A) devem estar devidamente encaixados no recuo do suporte antes de apertá-los. Se o braço (B) puder se mover após apertar o parafuso, então o parafuso (A) não foi encaixado corretamente.

7. Repita no 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.

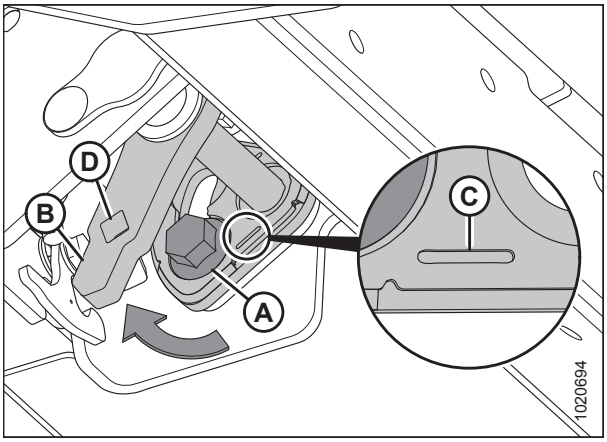


Figura 3.160: Ajuste da flutuação do braço esquerdo do sem fim

3.8 Controle automático de altura da plataforma

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 do indicador de flutuação (A) no módulo de flutuação FM100. 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 de inclinação lateral também está disponível como um kit opcional.

Para obter mais informações, consulte *6 Opções e acessórios, página 597*.

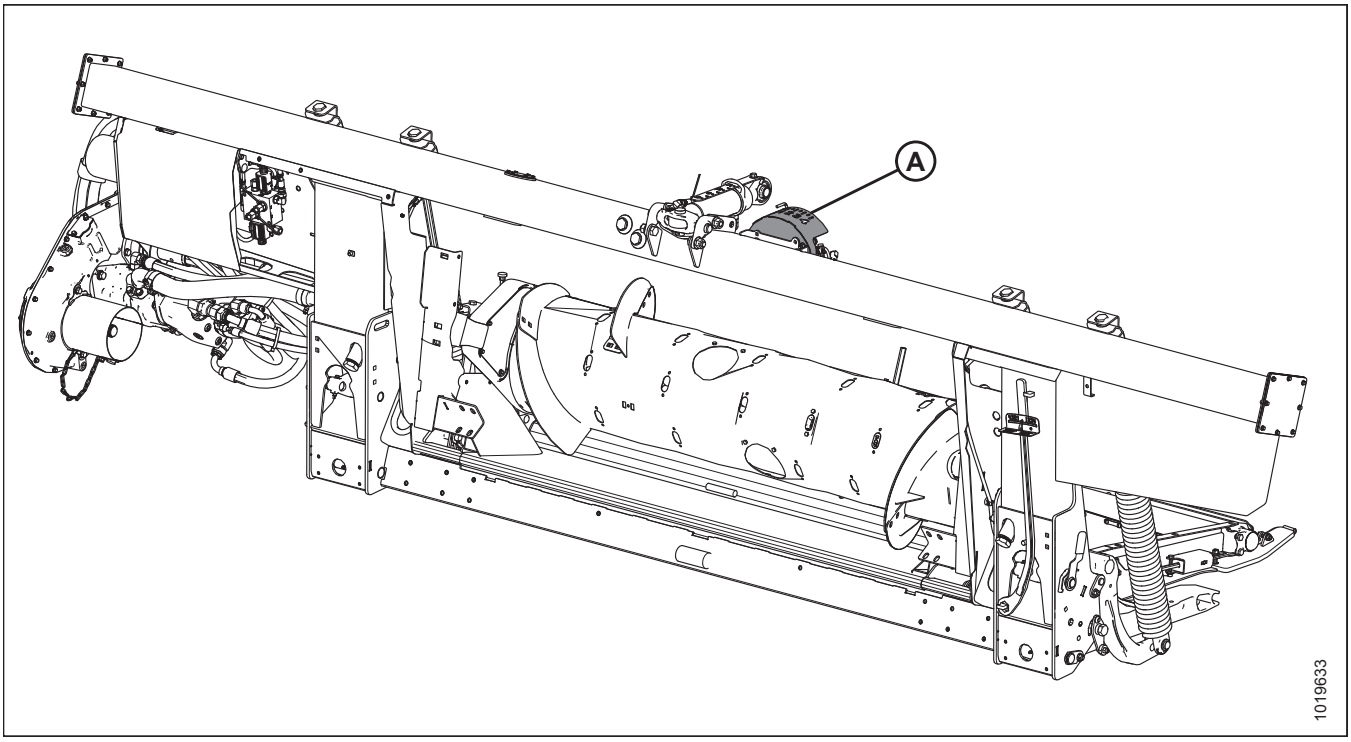


Figura 3.161: Módulo de flutuação FM100

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 132*.
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).

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

- *3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™, página 142*
- *3.8.5 Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088, página 155*

- *3.8.7 Série de colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250, página 166*
- *3.8.8 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7, página 182*
- *3.8.9 Colheitadeiras CLAAS Série 500, página 190*
- *3.8.10 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700, página 199*
- *3.8.12 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S, página 220*
- *3.8.13 Colheitadeiras Gleaner Série S9, página 229*
- *3.8.14 Colheitadeiras John Deere Série 60, página 244*
- *3.8.15 Colheitadeiras John Deere Série 70, página 252*
- *3.8.16 Colheitadeiras John Deere Séries S e T, página 259*
- *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 290*
- *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*

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 a Tabela *3.21, página 132* e a Figura *3.162, página 131* para determinar o procedimento de reparo recomendado:

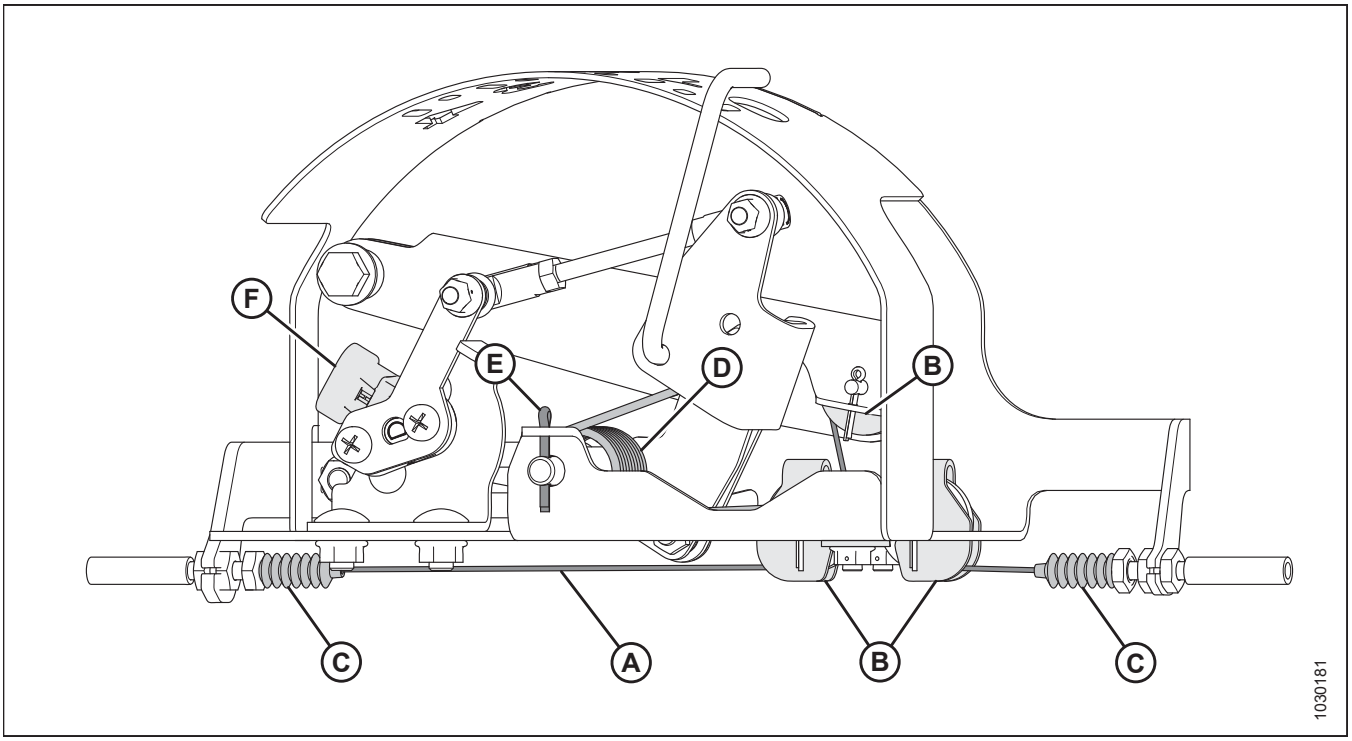


Figura 3.162: Indicador da flutuação

Table 3.21 Resolução de problemas da altura automática da plataforma/indicador de flutuação

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Indicador de flutuação não se move		
O cabo (A) está desgastado	Substitua o cabo.	Consulte seu Concessionário MacDon
Acúmulo de material excessivo dentro do indicador de flutuação/estrutura de altura automática da plataforma	Limpe o material.	–
O cabo (A) caiu das polias (B)	Verifique as polias e substitua-as, se necessário.	–
Bainha de borracha (C) caiu do cabo (A) e ficou presa na polia	Instale as braçadeiras de cabo ao redor da bainha de borracha e do cabo para fixá-la.	–
Mola (D) travada devido à corrosão	Substitua a mola.	–
A cupilha (E) quebrou e o pino gira	Verifique se há pinos presos no orifício, limpe se necessário e substitua a cupilha.	–
A variação de tensão está muito alta ou baixa	Ajuste a variação de tensão.	*3.8.3 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira, página 132*
Sensor com problemas (F)	Substitua o sensor.	Entre em contato com seu concessionário da MacDon

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 3.22 Limites de tensão da colheitadeira

Colheitadeira	Limite inferior de tensão	Limite superior de tensão	Faixa
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
Challenger, Gleaner A e Massey Ferguson	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS séries 500/600/700, séries 7000/8000 e série Tucano	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

Table 3.22 Limites de tensão da colheitadeira (continuação)

NOTA:

Alguns modelos de colheitadeira não suportam a verificação de tensão de saída do sensor a partir da cabine (primeiras séries Case 23/2588, Séries CLAAS 500/600/700). Para esses modelos, verifique a tensão de saída manualmente. Para obter instruções, consulte *Verificação manual da variação de tensão – Sistema de um sensor, página 133* ou *Verificação manual da variação de tensão – Sistema de dois sensores, página 136*.

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

As colheitadeiras New Holland com sistema 10 V necessitam do adaptador 10 V (MD n. 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 (A) instalado, a saída do AHHC será lida como 0 V, independentemente da posição do sensor.

NOTA:

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

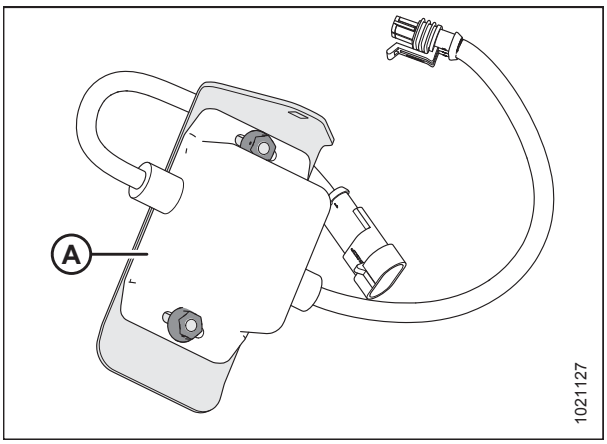


Figura 3.163: Adaptador de 10 volts (MD #B6421)

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)

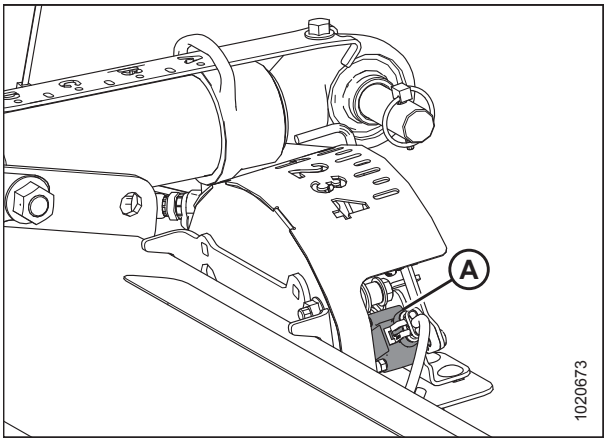


Figura 3.164: Caixa indicadora de flutuação

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 136*.

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 o ângulo de ataque; 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.
3. Certifique-se de que a conexão 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 315* para obter instruções.

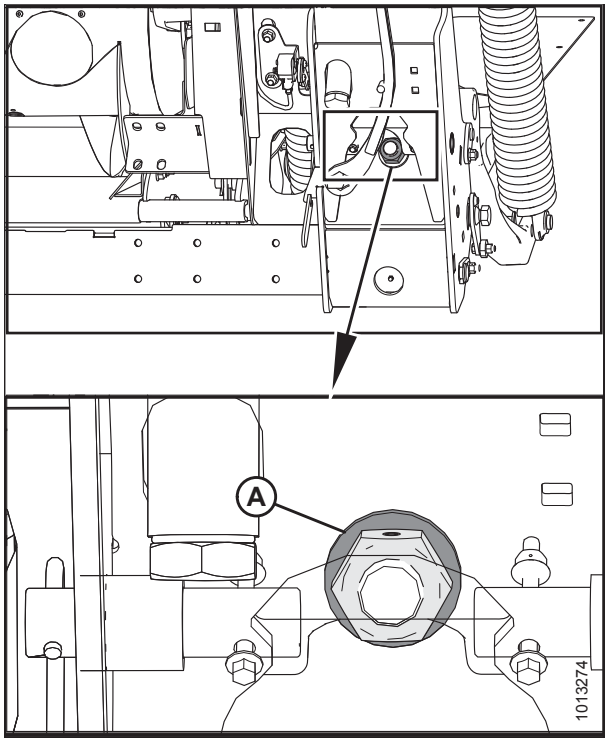


Figura 3.165: Arruela dos batentes inferiores

4. Localize o conjunto da ligação (A) na caixa indicadora de flutuação no topo do módulo de flutuação. Verifique se a dimensão (B) está definida como 55 mm (2 3/16 pol.). Se não estiver, ajuste a ligação (A).

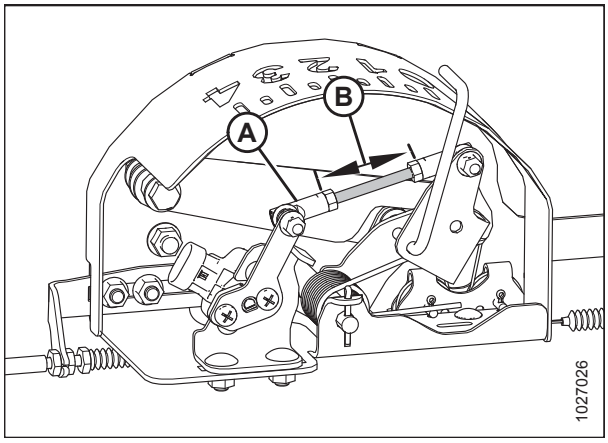


Figura 3.166: Caixa indicadora de flutuação

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

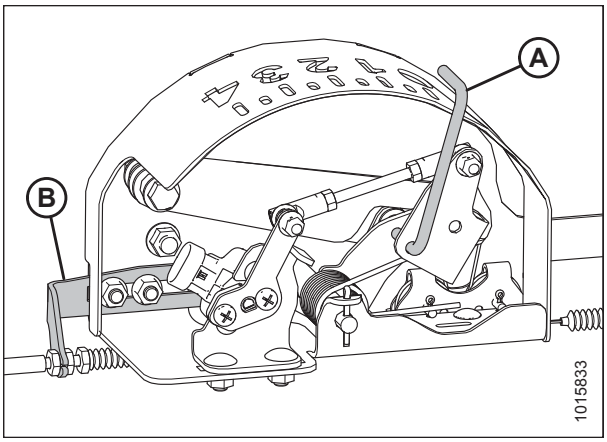


Figura 3.167: Caixa indicadora de flutuação

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 que esteja no limite superior de tensão para a colheitadeira. Para obter a tabela de limite de tensão, consulte a Tabela*3.22, página 132*.

   NOTA:

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

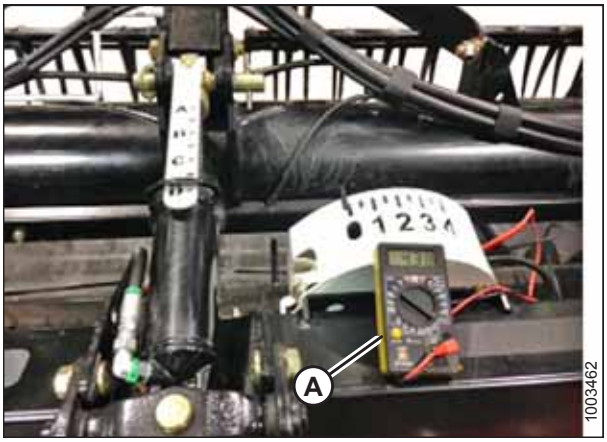


Figura 3.168: Medição da tensão na Caixa indicadora de flutuação

7. Abaixe totalmente o alimentador da colheitadeira e suspenda a plataforma acima dos batentes inferiores (o indicador de flutuação deve estar no **4**, e 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. 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. Para obter a tabela de limite de tensão, consulte a Tabela*3.22, página 132*.

   NOTA:

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

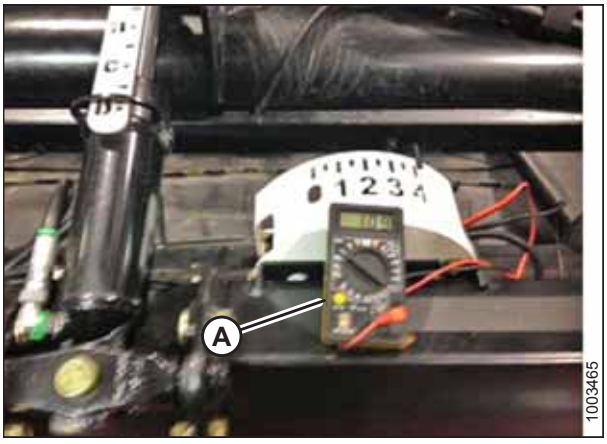


Figura 3.169: Medição da tensão na Caixa indicadora de flutuação

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 139*.

Verificação manual da variação de tensão – Sistema de dois sensores

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

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.

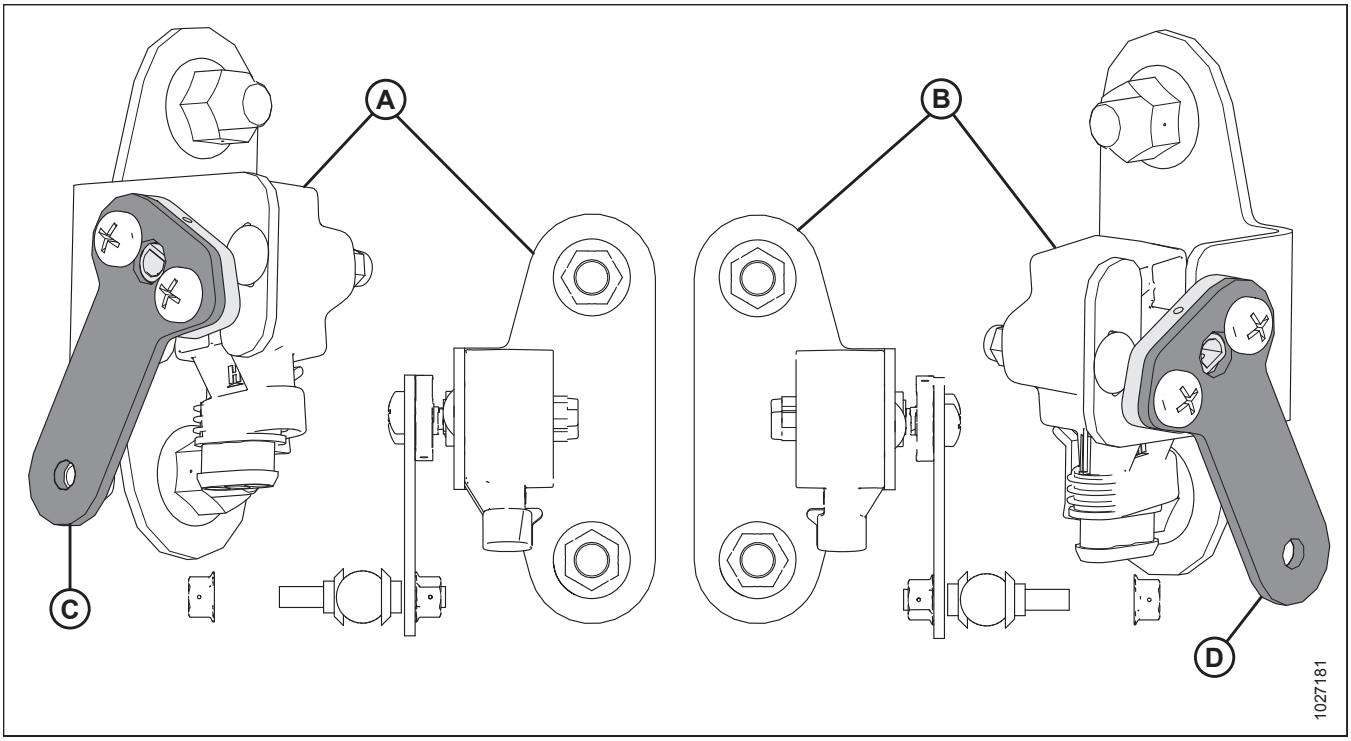


Figura 3.170: Orientação do sensor

1. Antes de ajustar os sensores, verifique se os braços do sensor estão instalados adequadamente nos sensores.
   - Sensor esquerdo (A): A **PONTA** no braço do sensor deve estar na posição **CONTRÁRIA** da plataforma. A ponta no braço do sensor de flutuação (C) deve ser instalada na mesma direção, na posição contrária à da plataforma.
   - Sensor direito (B): A **PONTA** no braço do sensor deve estar na posição **CONTRÁRIA** da plataforma. A ponta no braço do sensor de flutuação (D) deve ser instalada na mesma direção, na posição contrária à da plataforma.

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

2. Estenda totalmente o ângulo de ataque; 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.

4. Certifique-se de que a conexão 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 inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

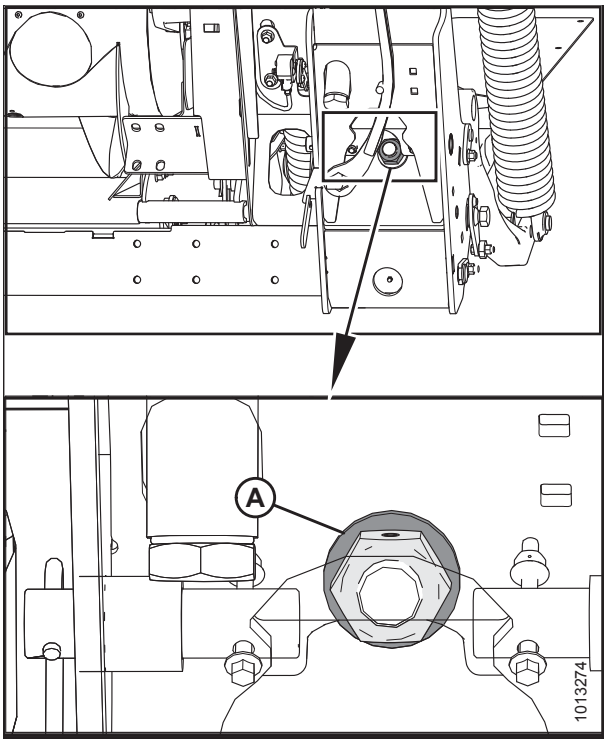


Figura 3.171: Arruela dos batentes inferiores

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).

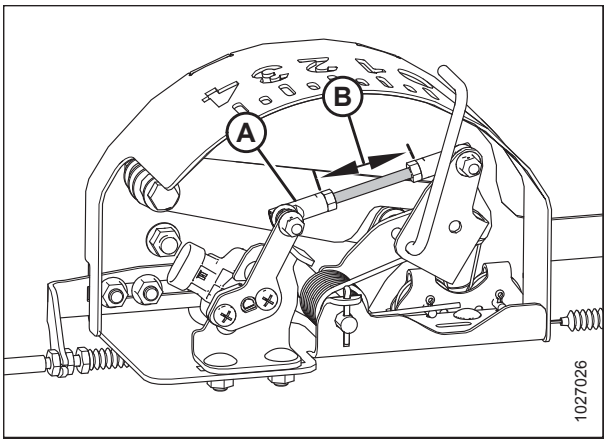


Figura 3.172: Caixa indicadora de flutuação

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

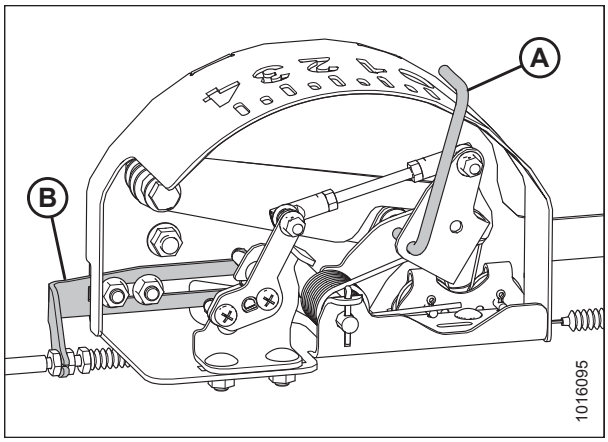


Figura 3.173: Caixa indicadora de flutuação

7. Utilize um voltímetro, meça 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 que esteja no limite superior de tensão para a colheitadeira. Para obter a tabela de limite de tensão, consulte a Tabela*3.22, página 132*.

   NOTA:

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

8. Repita do lado oposto.

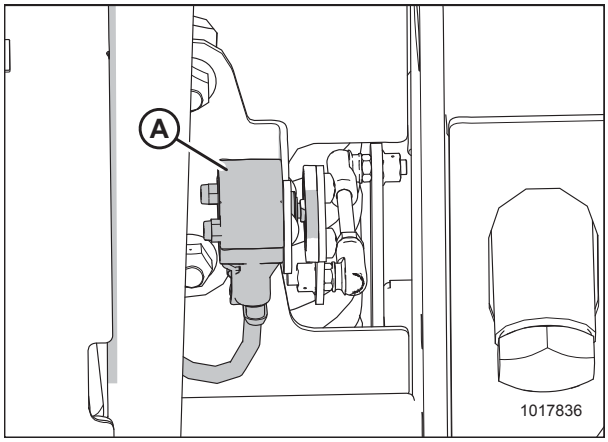


Figura 3.174: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

9. 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.

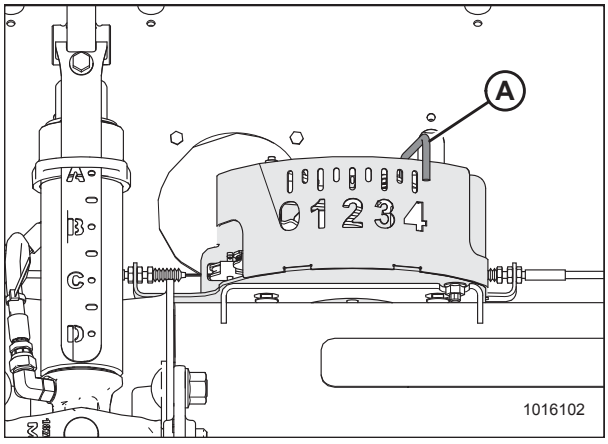


Figura 3.175: Caixa indicadora de flutuação

10. Usando um voltímetro, meça 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. Para obter a tabela de limite de tensão, consulte a Tabela *3.22, página 132*.

    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 140*.

12. Repita do lado oposto.

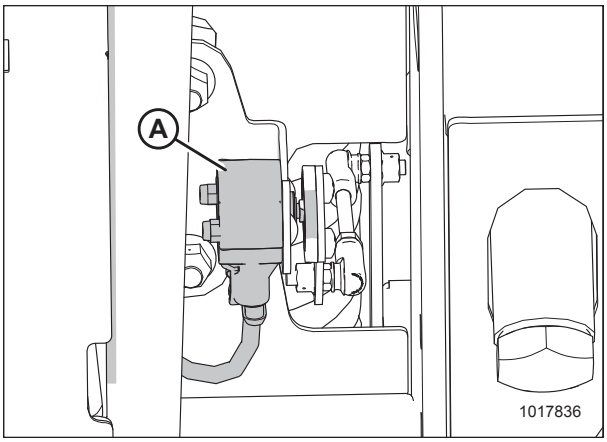


Figura 3.176: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

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.

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. Siga estes passos para ajustar o limite superior de tensão:

    a. Estenda totalmente o ângulo de ataque; 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 o monitor da colheitadeira ou um voltímetro. Para obter a tabela de limite de tensão, consulte a Tabela*3.22, página 132*.

    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).

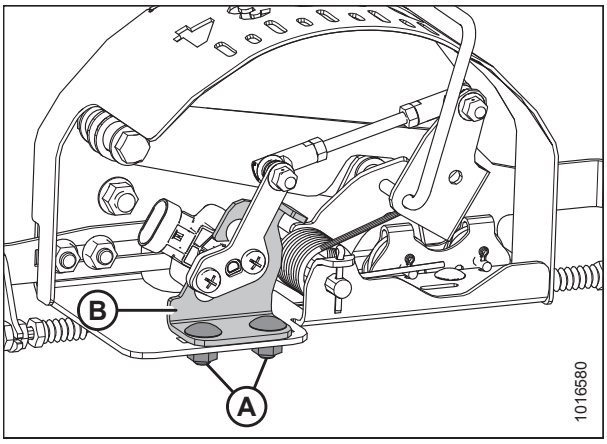


Figura 3.177: Conjunto de sensores para AHHC

2. Siga estes passos para ajustar o limite inferior de tensão:
   a. Estenda totalmente o ângulo de ataque; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
   b. Abaixe a plataforma totalmente no solo. O indicador de flutuação deve estar em **4**.
   c. Verifique o limite inferior de tensão usando o monitor da colheitadeira ou um voltímetro. Para obter a tabela de limite de tensão, consulte a Tabela*3.22, página 132*.
   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 *3.22, página 132*.

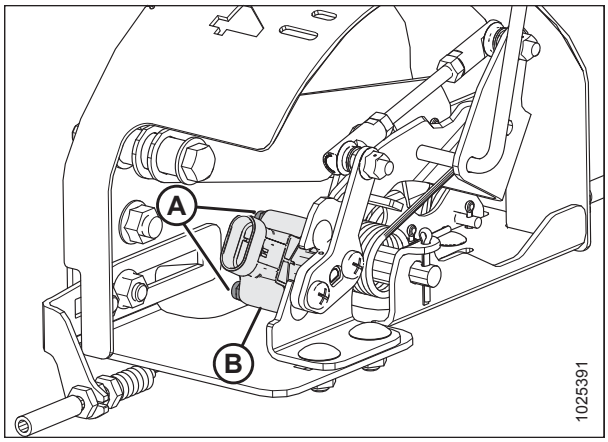


Figura 3.178: Conjunto de sensores para AHHC

Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores

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.

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.

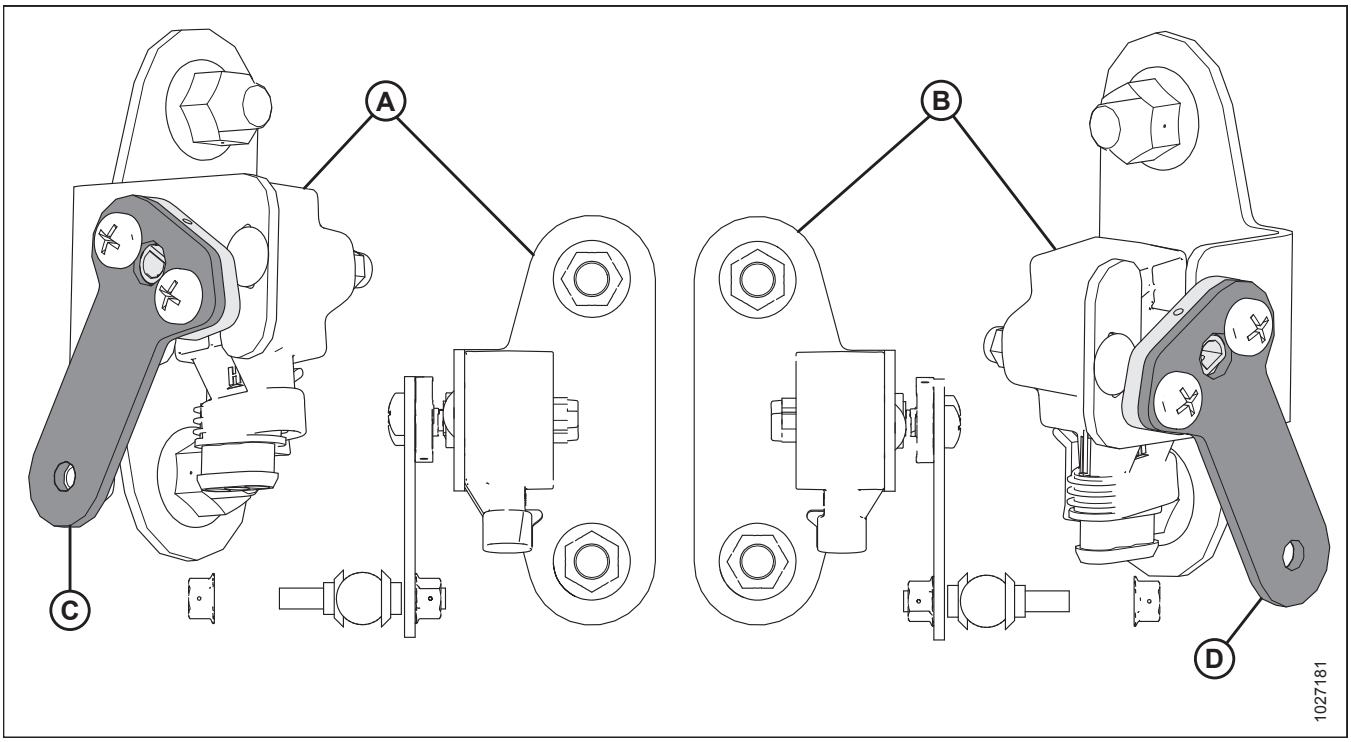


Figura 3.179: Orientação do sensor

1. Antes de ajustar os sensores, verifique se os braços do sensor estão instalados adequadamente nos sensores.
   - Sensor esquerdo (A): A **PONTA** no braço do sensor deve estar na posição **CONTRÁRIA** da plataforma. A ponta no braço do sensor de flutuação (C) deve ser instalada na mesma direção, na posição contrária à da plataforma.
   - Sensor direito (B): A **PONTA** no braço do sensor deve estar na posição **CONTRÁRIA** da plataforma. A ponta no braço do sensor de flutuação (D) deve ser instalada na mesma direção, na posição contrária à da plataforma.

Siga esses passos para ajustar a tensão do sensor esquerdo:

2. Estenda totalmente o ângulo de ataque; 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**.
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).

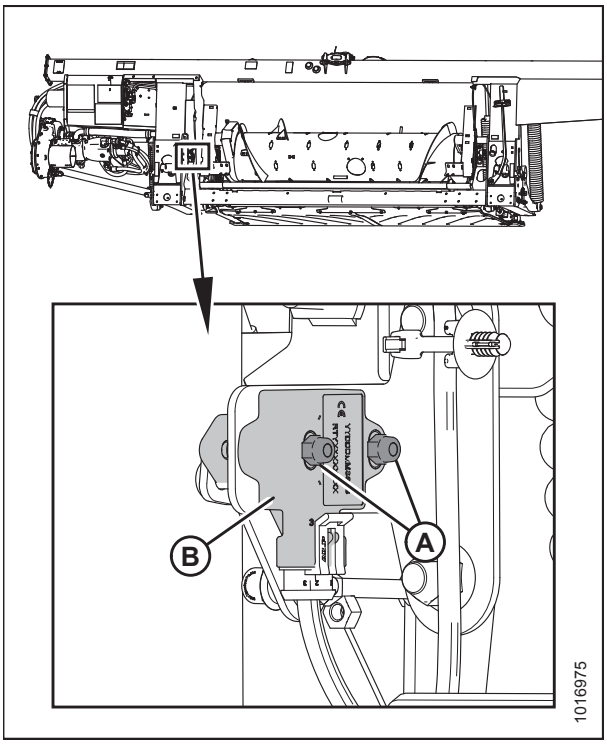


Figura 3.180: Kit opcional de dois sensores – Sensor esquerdo

Siga esses passos para ajustar a tensão do sensor direito:

8. Estenda totalmente o ângulo de ataque; 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**.

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).

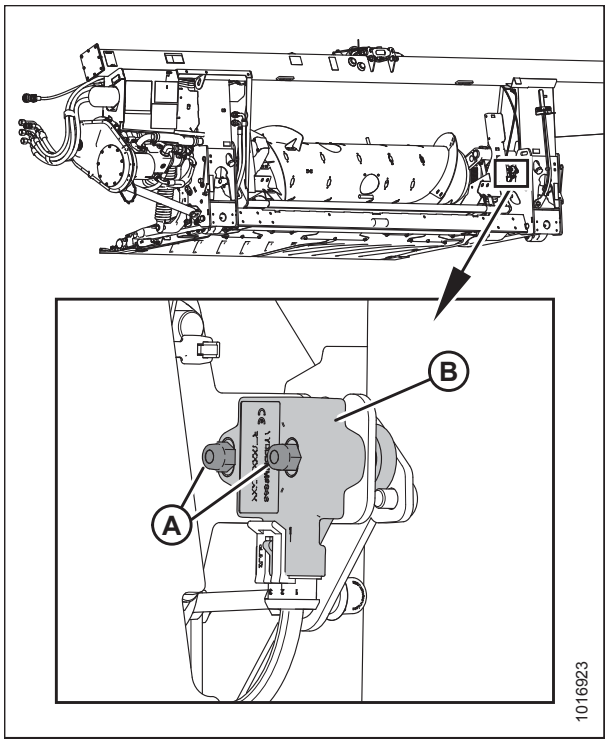


Figura 3.181: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

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.

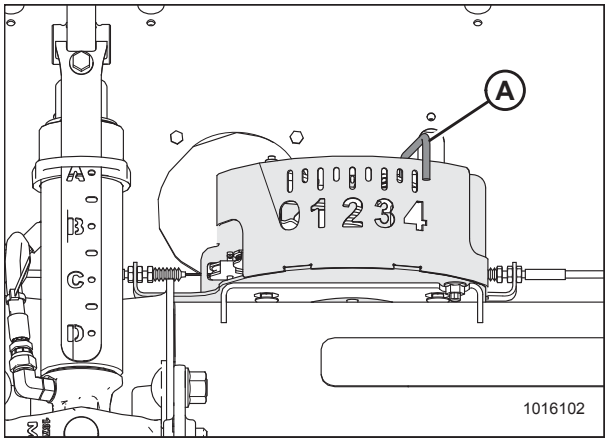


Figura 3.182: Caixa indicadora de flutuação

3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™

Configuração da plataforma – AGCO IDEAL™

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.

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



Figura 3.183: AGCO IDEAL™ Estação do operador

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

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

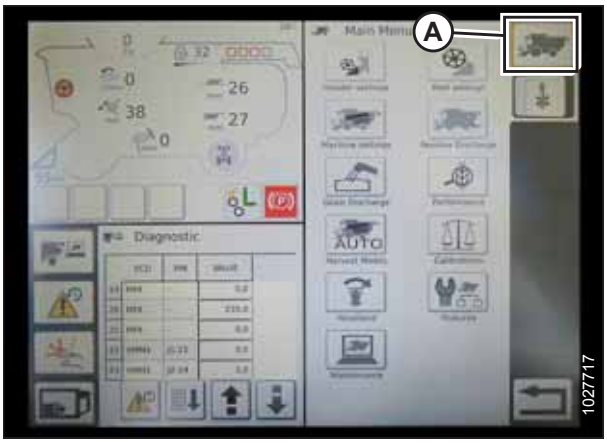


Figura 3.184: Ícone da colheitadeira na página inicial

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

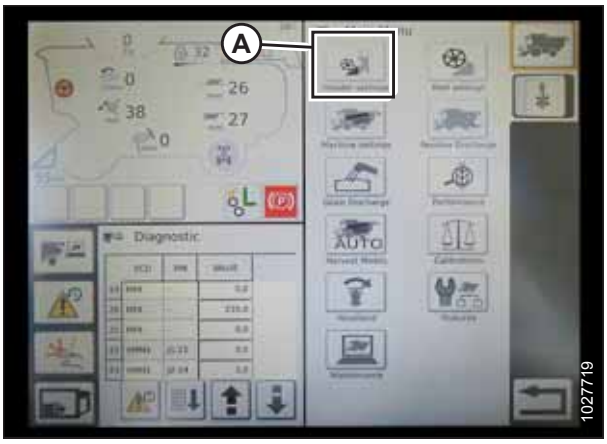


Figura 3.185: Configurações da plataforma no menu principal da colheitadeira

3. Toque no campo CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA (A). Uma caixa de diálogo abre exibindo as plataformas predefinidas.
   - Caso a sua plataforma MacDon já esteja configurada, isso aparece na lista da plataforma. 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 página de CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA:
     – A marca de seleção verde (E) salva as configurações
     – O ícone da lixeira (F) apaga a plataforma destacada da lista
     – O X vermelho (G) cancela as alterações

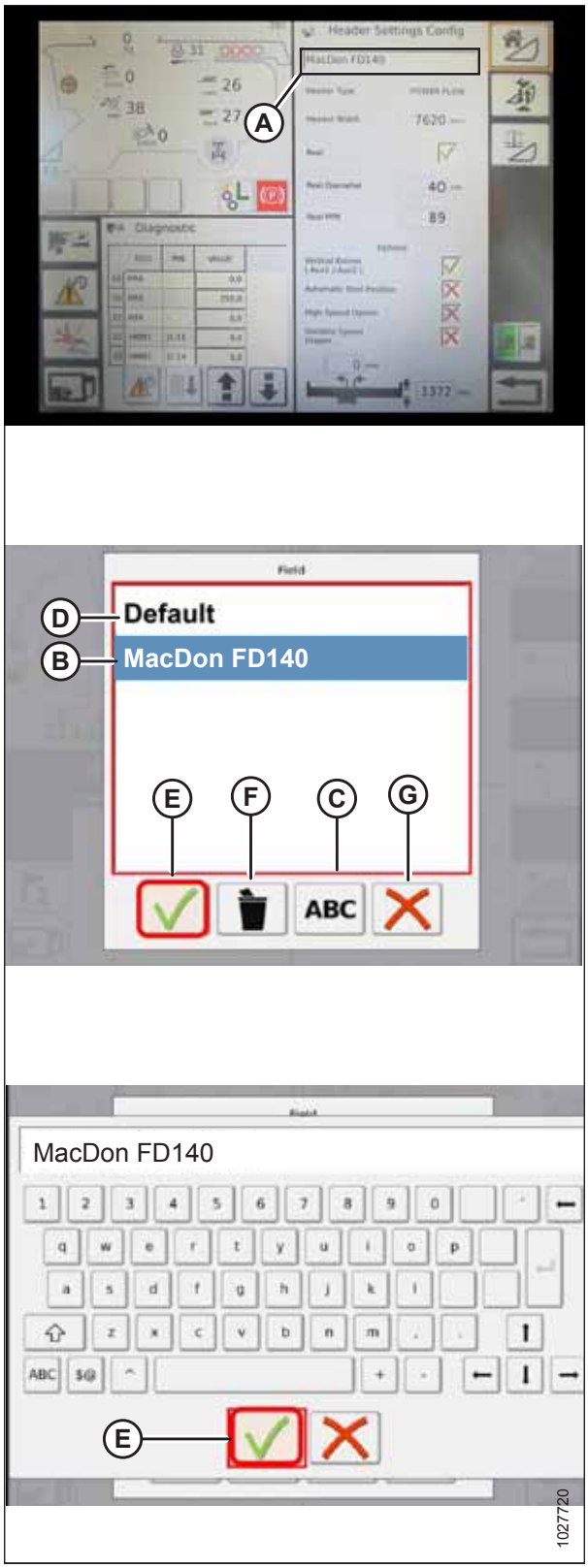


Figura 3.186: Menu de configuração da plataforma na página de configurações da plataforma

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

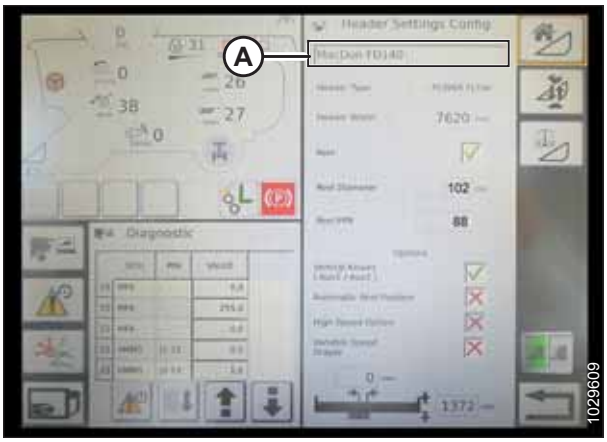


Figura 3.187: Configurações da plataforma

5. Na lista de tipos de plataforma predefinidos, toque em POWER FLOW UP (A).
6. Toque a marca de seleção verde (B) para salvar a seleção e continuar.

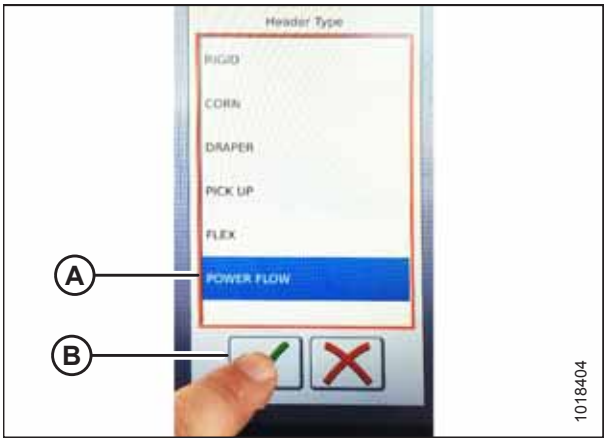


Figura 3.188: Tipo de plataforma

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

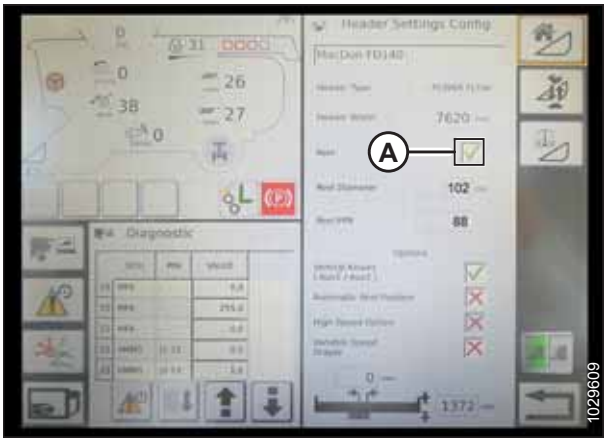


Figura 3.189: Configurações da plataforma

8. Toque no campo DIÂMETRO DO MOLINETE (A) e um teclado numérico é exibido. Insira **13** para o molinete MacDon.
9. Toque o campo PPR DO MOLINETE (pulsos por revolução) (B) e insira o valor **18** para sua plataforma MacDon.

   NOTA:

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

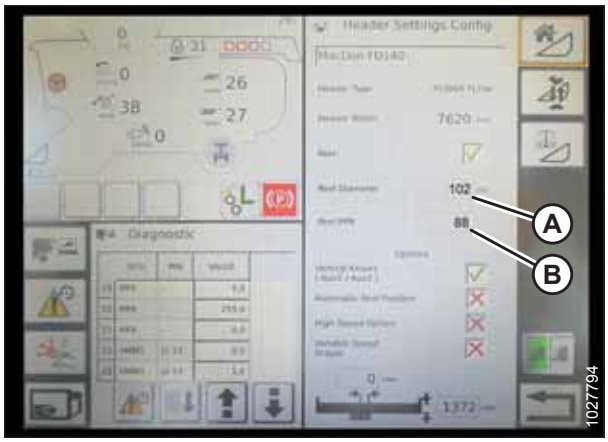


Figura 3.190: Configurações da plataforma

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

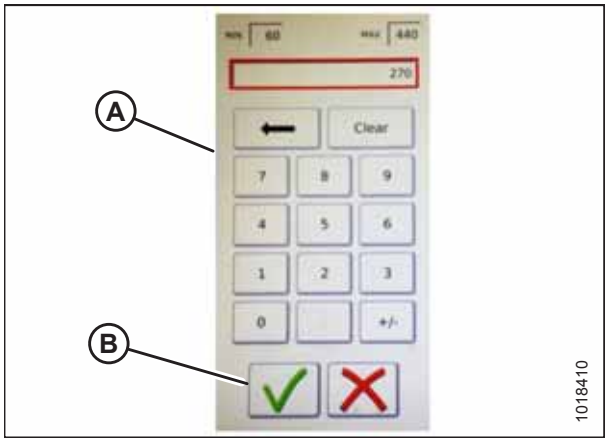


Figura 3.191: Teclado numérico

11. Ao concluir, toque na marca de seleção verde (A) na parte inferior da página de CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA.

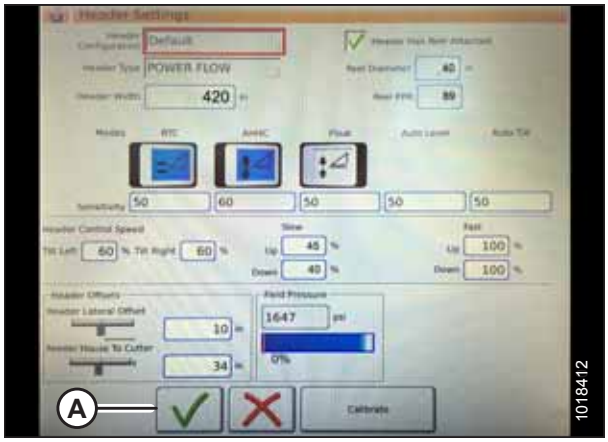


Figura 3.192: Página de configurações da plataforma

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

ADVERTÊNCIA

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 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.

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.

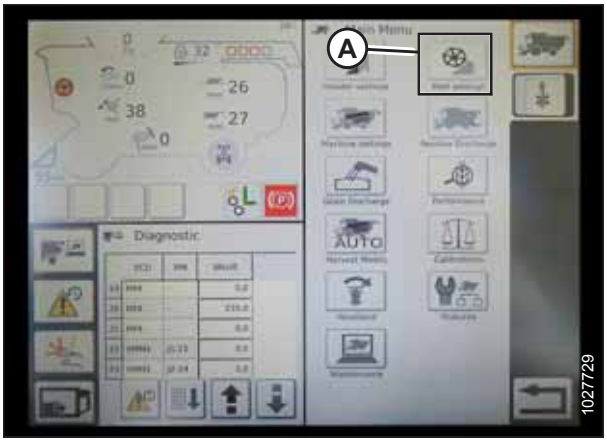


Figura 3.193: Configurações do molinete no menu principal da colheitadeira

2. Para configurar a velocidade mínima do molinete, toque no campo VELOCIDADE MÍNIMA (B). O teclado de tela 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 página CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE tocando o botão CALIBRAR (A) na parte superior direita da página.

   NOTA:

   O ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO será aberto e mostrará uma mensagem de advertência.

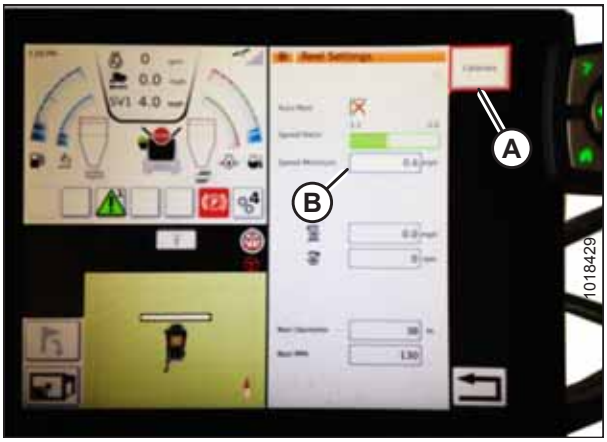


Figura 3.194: Calibração das configurações do molinete

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 3.195: 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 (não exibido) 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.

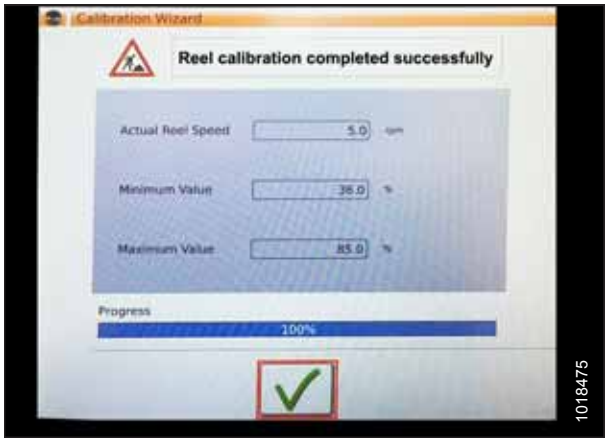


Figura 3.196: Progresso da calibração

Configuração dos controles automáticos da plataforma – Série AGCO IDEAL™

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

NOTA:

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.

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 interruptores-comutadores. Para inserir uma nova configuração de sensibilidade, toque o campo de configuração abaixo do interruptor-comutador 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 sensitividade caso a colheitadeira oscile em 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 CONTROLE DE VELOCIDADE DA PLATAFORMA (A), na página de 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 dois estágios com baixa velocidade no primeiro detentor e rápida no segundo

   NOTA:

   Pontos de partida de velocidade de controle da plataforma:

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

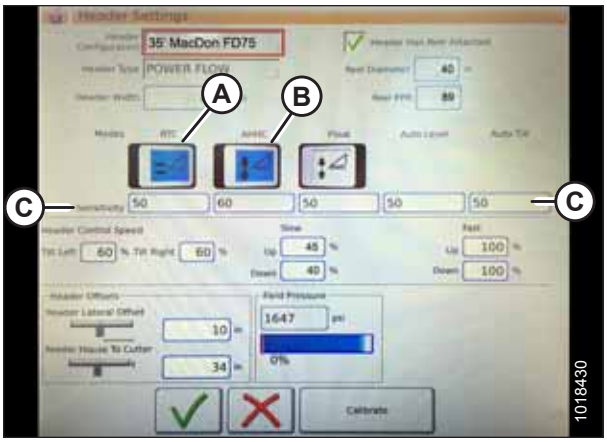


Figura 3.197: Configurações de controles automáticos e sensibilidade

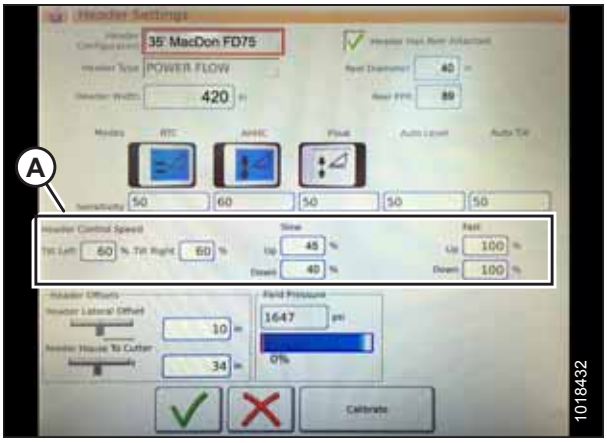


Figura 3.198: Configurações de controle de velocidade da plataforma

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.

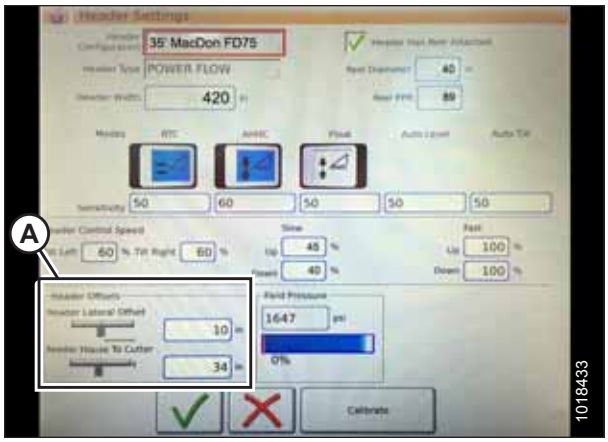


Figura 3.199: Configurações de compensação da plataforma

Calibração da plataforma – Série AGCO IDEAL™

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

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 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.

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

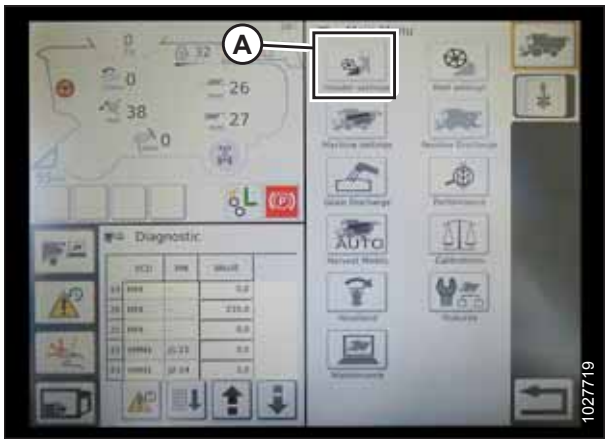


Figura 3.200: Menu principal da colheitadeira

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

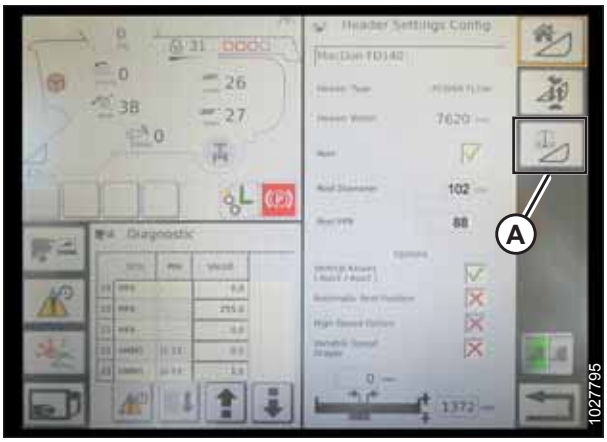


Figura 3.201: Página de configurações da plataforma

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 3.202: 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.

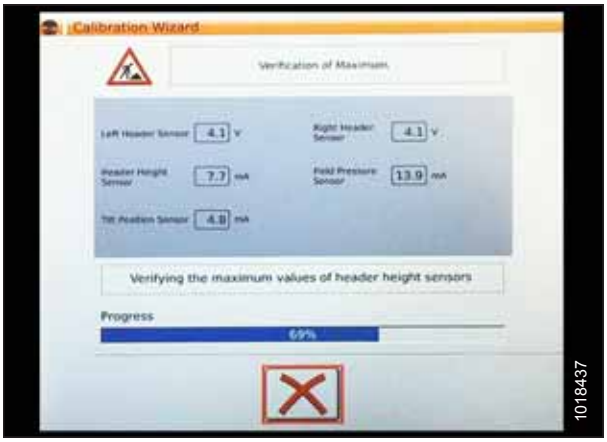


Figura 3.203: Calibração em andamento

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 3.204: Página de calibração concluída

NOTA:

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

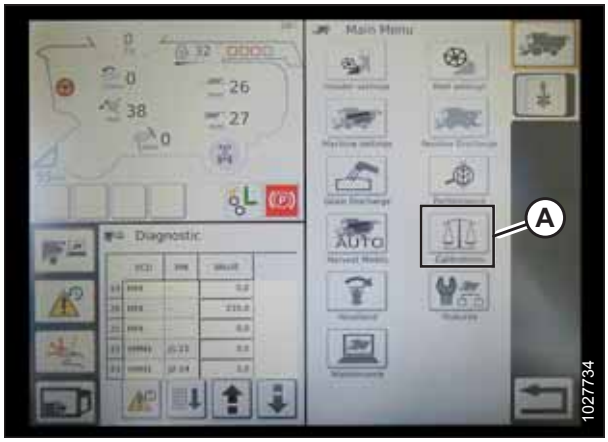


Figura 3.205: Menu de calibração direta

Operação da plataforma – Série AGCO IDEAL™

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.

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 3.206: AGCO IDEAL™ Estação do operador

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 3.207: 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 3.208: AHHC (Controle Automático de Altura da Plataforma) na alavanca de controle

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



Figura 3.209: Conjunto de controles da plataforma

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

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.

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 (C) (indicado pela linha vermelha)
   - Símbolo 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 AHHC (E) – ajuste fino com o seletor de controle de regulagem de altura da plataforma no conjunto de controles da plataforma.
   - Largura de trabalho da plataforma (F)
   - Arremesso 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.

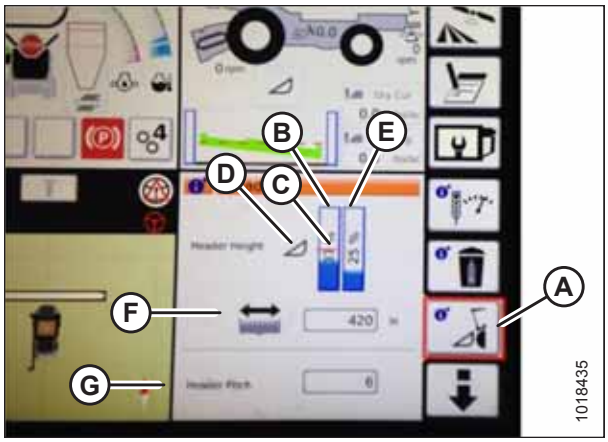


Figura 3.210: Grupos de plataformas

NOTA:

A roda de ajuste (A) está localizada no lado direito do terminal Tyton.

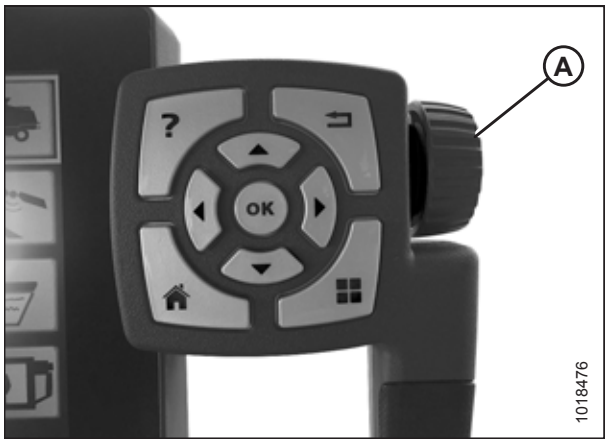


Figura 3.211: Roda de ajuste direita do terminal Tyton

NOTA:

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



Figura 3.212: 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

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

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.

ADVERTÊNCIA

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

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

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

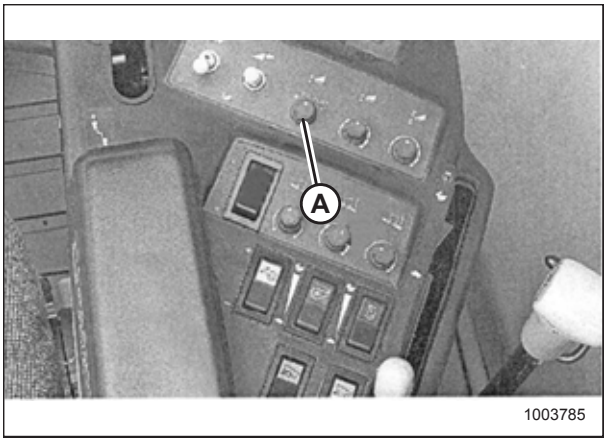


Figura 3.213: Console direito

6. 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.
7. 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 do AHHC, ajuste-o para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

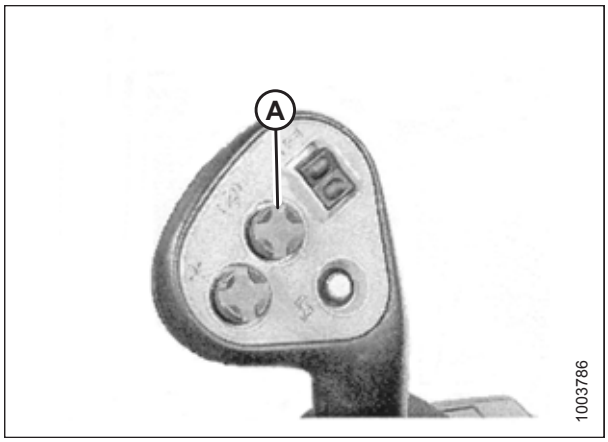


Figura 3.214: Alavanca de controle - Case IH 2300/2500

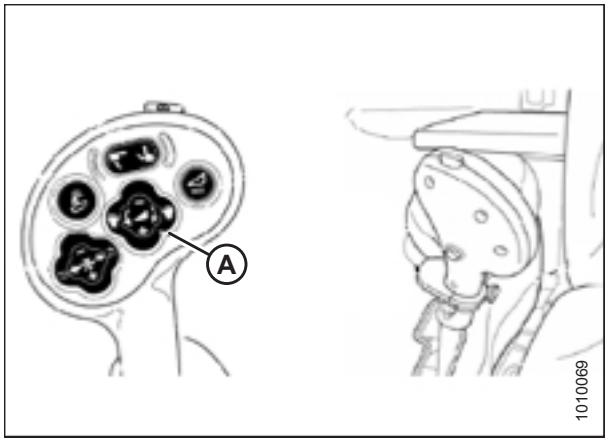


Figura 3.215: Alavanca de controle - Case IH 5088/6088/7088

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 no ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o sistema levantar ou abaixar o alimentador. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer o sistema levantar ou abaixar o alimentador.

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.

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 *3.217, página 157*.
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 3.216: Controles da colheitadeira

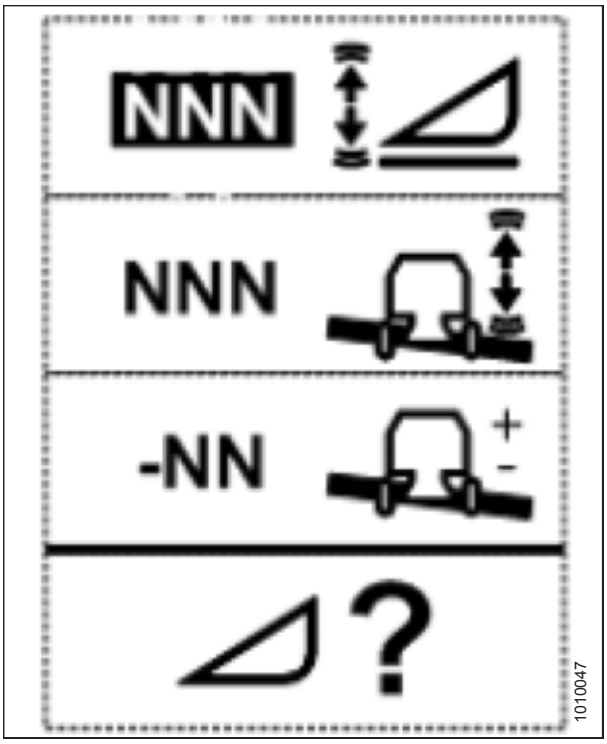


Figura 3.217: Página de alteração de sensibilidade da altura

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 CAIXA DE FERRAMENTAS (A).

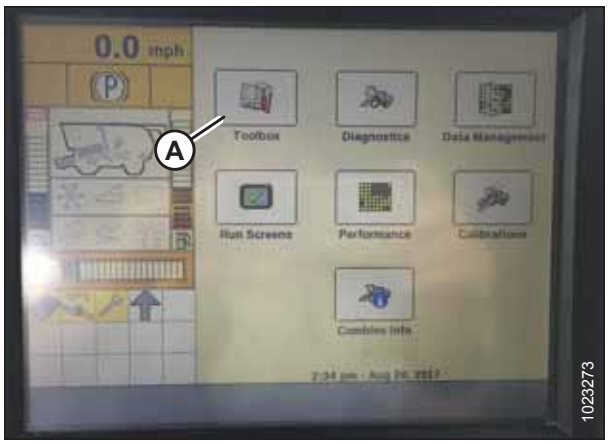


Figura 3.218: Monitor da Colheitadeira Case IH

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 TIPO DE CORTE (B), selecione PLATAFORMA.

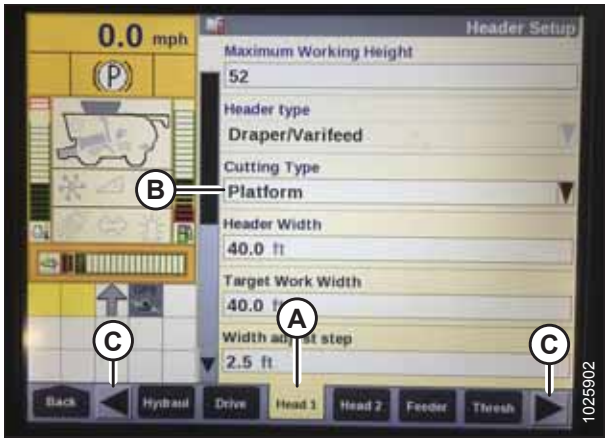


Figura 3.219: Monitor da Colheitadeira Case IH

4. Selecione a guia PLATAFORMA 2 (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.
5. No menu PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA (B), selecione NÃO INSTALADO.
6. No menu DRAPER GRAIN HEADER STYLE (ESTILO DA PLATAFORMA DA ESTEIRA DE GRÃOS) (C), selecione SÉRIE FLEX 2000.

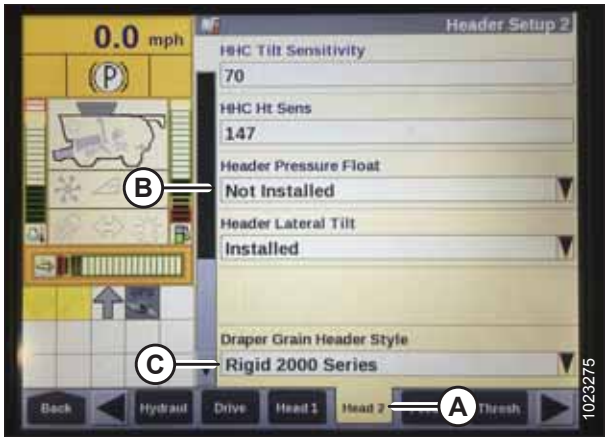


Figura 3.220: Monitor da Colheitadeira Case IH

7. Localize o campo SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP (A) e defina-o da seguinte maneira:

   - **Caso use um sistema com dois sensores:** Defina HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP) como 250.
   - **Caso use um sistema com um sensor:** Defina HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP) como 180.

   NOTA:

   Se oscilações ocorrerem durante a operação, diminua essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

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

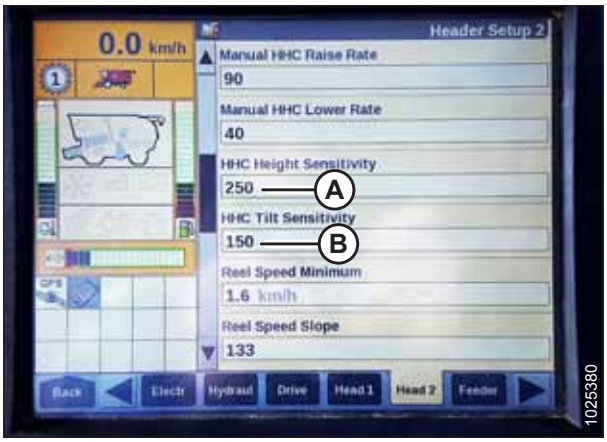


Figura 3.221: Monitor da Colheitadeira Case IH

9. No menu TIPO DE ACIONADOR DO MOLINETE (A), selecione um dos itens a seguir:

   - 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

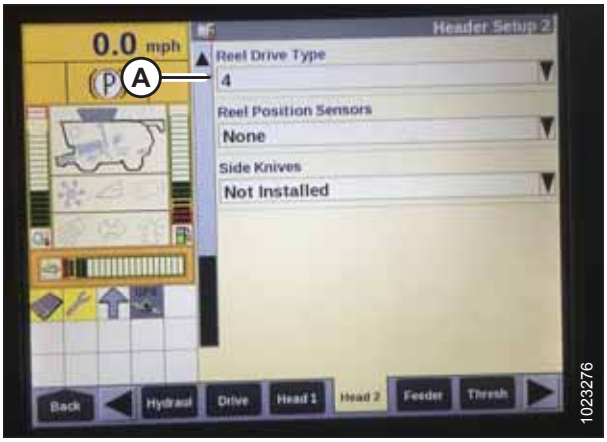


Figura 3.222: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.223: Monitor da Colheitadeira Case IH

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.

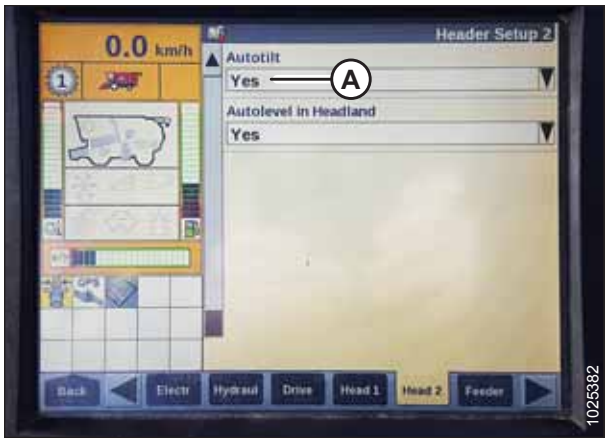


Figura 3.224: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas 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.

ADVERTÊNCIA

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 automático de altura da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

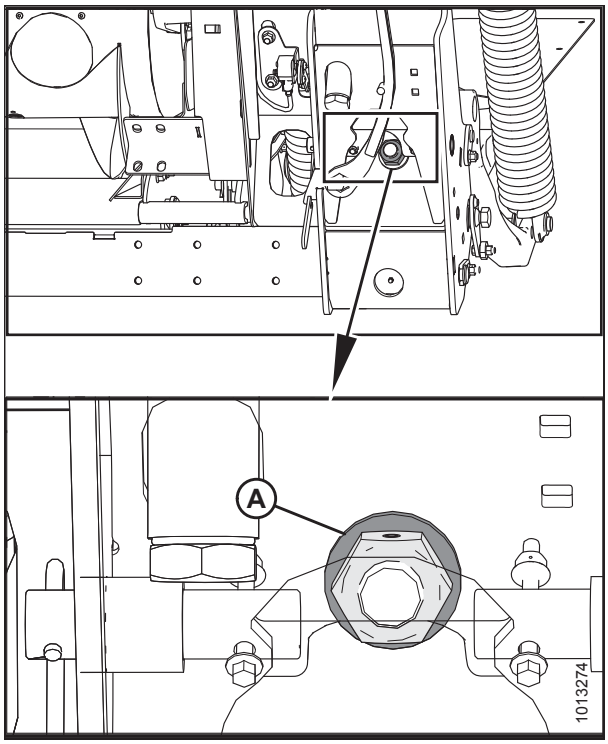


Figura 3.225: Trava da flutuação

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

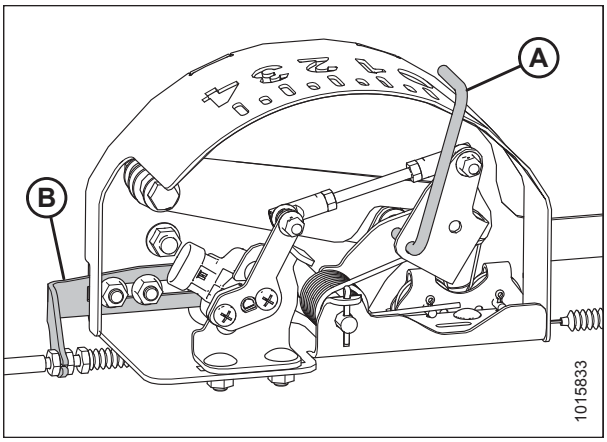


Figura 3.226: Caixa indicadora de flutuação

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



Figura 3.227: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

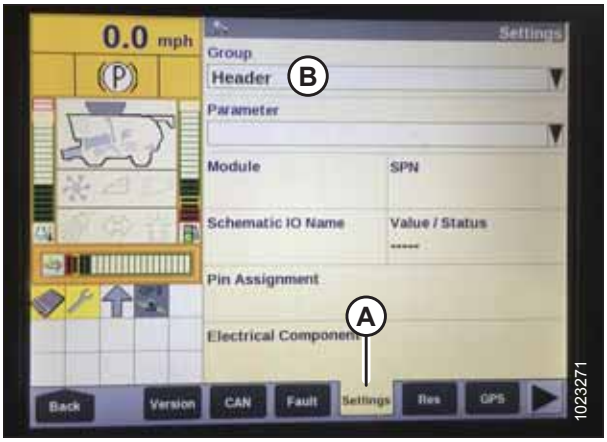


Figura 3.228: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.229: Monitor da Colheitadeira Case IH

9. A tela CONFIGURAÇÕES atualiza-se para exibir a tensão do campo VALORES/STATUS (A). Abaixe o alimentador completamente e então eleve-o a 254-306 mm (10-14 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 139*.



Figura 3.230: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

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

NOTA:

Este procedimento se aplica às colheitadeiras com uma versão do software anterior a 28.00. Para obter instruções sobre a calibração do AHHC 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 175*.

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Certifique-se de que as conexões hidráulicas e elétricas do módulo de flutuação e da plataforma sejam feitas.
3. Ligue o motor da colheitadeira, mas **NÃO** engate o separador ou o alimentador.
4. Localize o botão de controle da plataforma (A), no console direito, e ajuste para HT (esse é o modo AHHC).
5. 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).
6. 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 do AHHC, ajuste-o para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

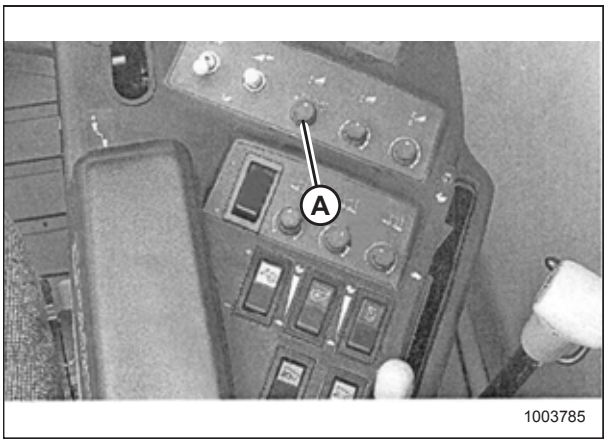


Figura 3.231: Console direito

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

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.

ADVERTÊNCIA

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

1. Certifique-se de que o indicador (A) esteja na posição 0 (B), com a plataforma a 254 a 306 mm (10 a 14 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Para obter mais instruções, consulte o passo *5, página 135*.

   NOTA:

   Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para a 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.

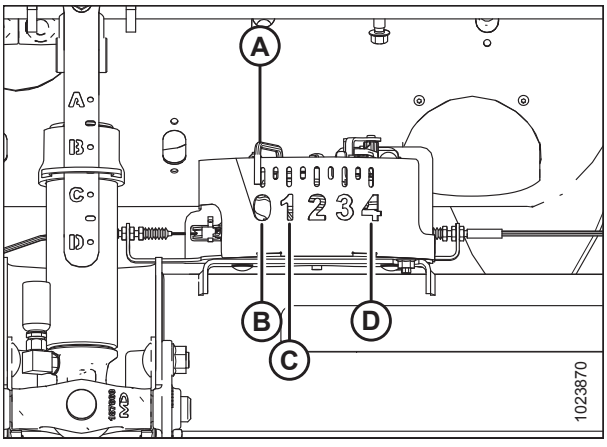


Figura 3.232: Caixa indicadora de flutuação

2. Engate o separador e a plataforma.
3. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma à altura de corte desejada.
4. 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 a plataforma e o molinete forem definidos ao mesmo tempo, as configurações do molinete não serão salvas.
5. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição de trabalho desejada.
6. Pressione o botão 1 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.
7. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma a uma segunda altura de corte desejada.
8. Pressione o botão 2 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.
9. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição de trabalho desejada.
10. Pressione o botão 2 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.



Figura 3.233: Console da colheitadeira Case



Figura 3.234: Console da colheitadeira Case

Setas para cima e para baixo não devem aparecer na caixa 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 3.235: Monitor da colheitadeira Case - Tela Run 1 (Executar 1)

11. 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 3.236: Alavanca de controle da colheitadeira Case

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



Figura 3.237: Monitor da colheitadeira Case – Tela de configuração da plataforma

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



Figura 3.238: Console da colheitadeira Case

3.8.7 Série de colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 8010

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.

PERIGO

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 inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

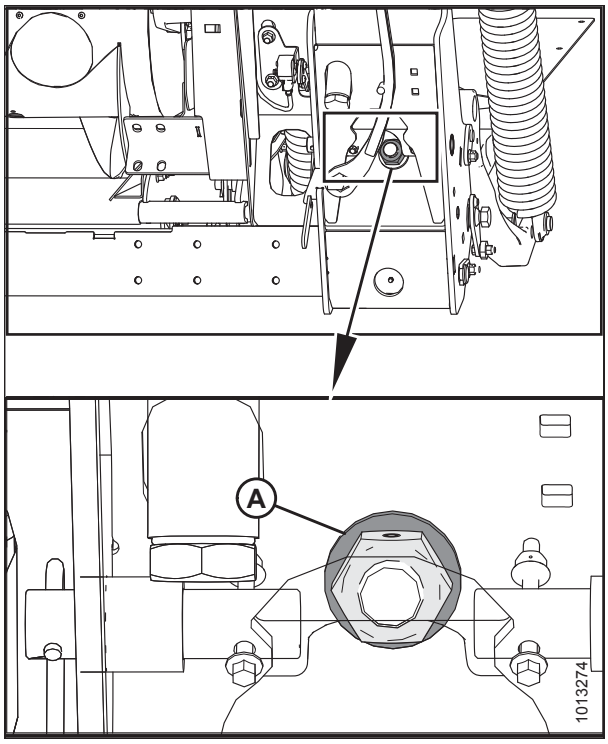


Figura 3.239: Trava da flutuação

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

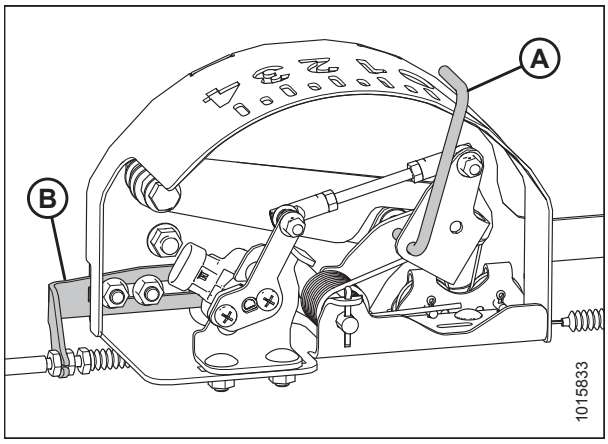


Figura 3.240: Caixa indicadora de flutuação

4. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Selecione DIAG (A) na tela PRINCIPAL do monitor universal. A tela DIAG aparece.

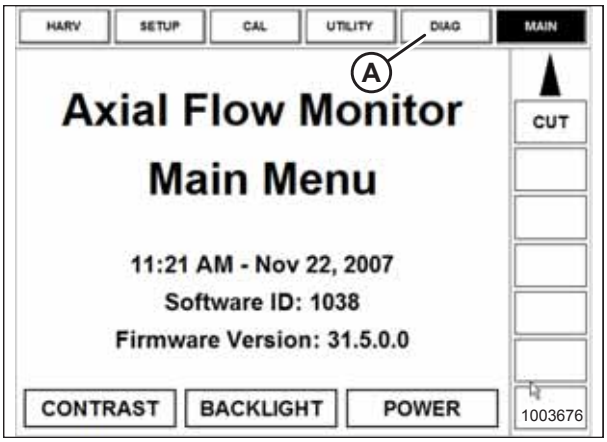


Figura 3.241: Monitor da colheitadeira Case 8010

6. Selecione SUBSISTEMA (A). A tela SUBSISTEMA aparece.

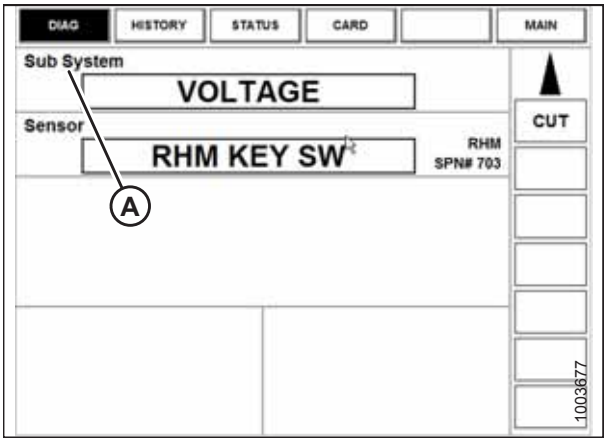


Figura 3.242: Monitor da colheitadeira Case 8010

7. Selecione ALTURA/INCLINAÇÃO PLT (A). A tela SENSOR aparece.

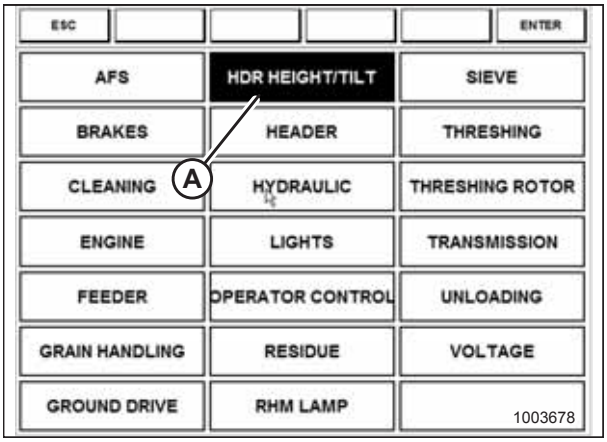


Figura 3.243: Monitor da colheitadeira Case 8010

8. Selecione SEN ESQUERDO (A). A tensão exata é exibida. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.

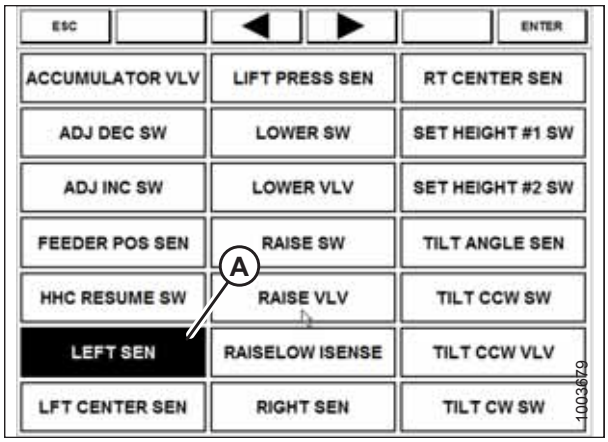


Figura 3.244: Monitor da colheitadeira Case 8010

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 139*.

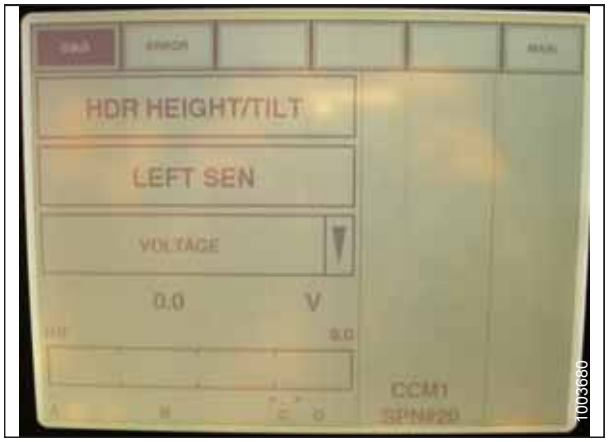


Figura 3.245: Monitor da colheitadeira Case 8010

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.

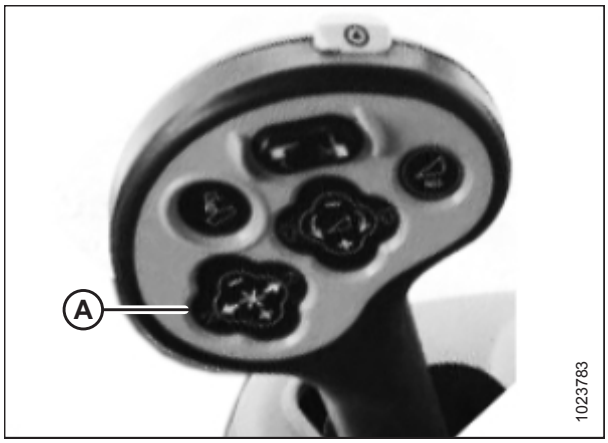


Figura 3.246: Controles da colheitadeira Case

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.

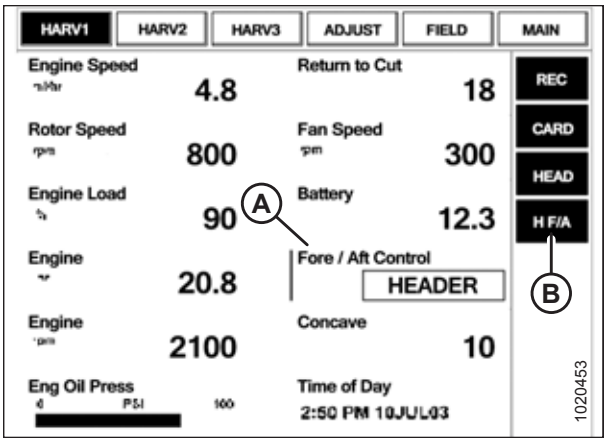


Figura 3.247: Monitor da colheitadeira Case

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Série de colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250

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.

PERIGO

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 automático de altura da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

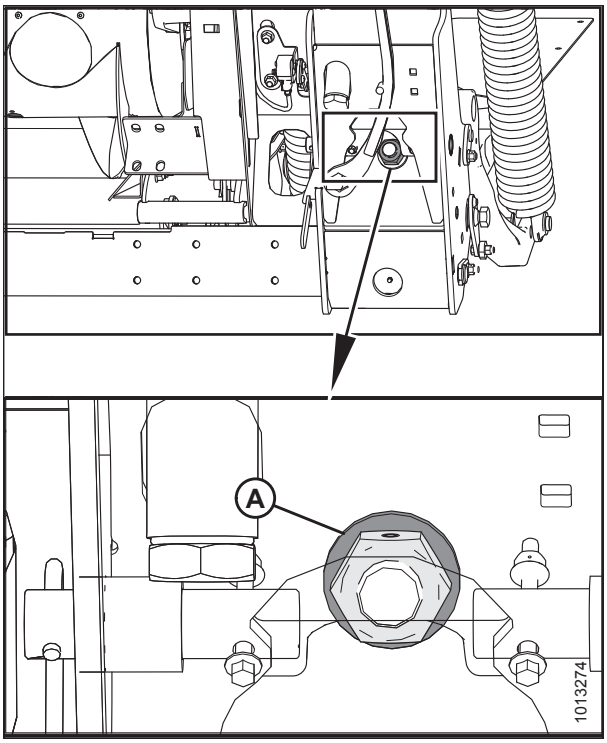


Figura 3.248: Trava da flutuação

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

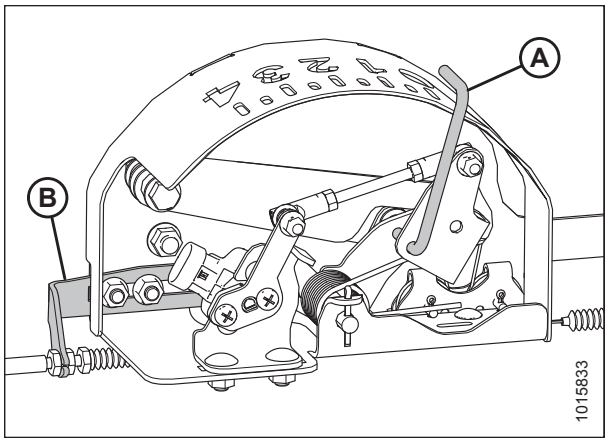


Figura 3.249: Caixa indicadora de flutuação

4. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela PRINCIPAL. A página DIAGNÓSTICO abre.
6. Selecione CONFIGURAÇÕES. A página CONFIGURAÇÕES abre.

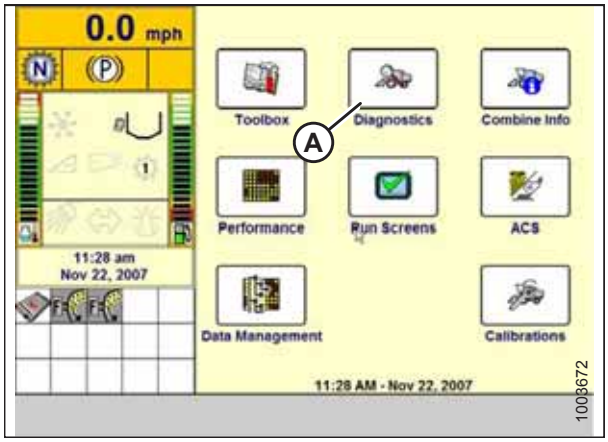


Figura 3.250: Monitor da Colheitadeira Case IH

7. Selecione a seta GRUPO (A). A caixa de diálogo GRUPO se abre.

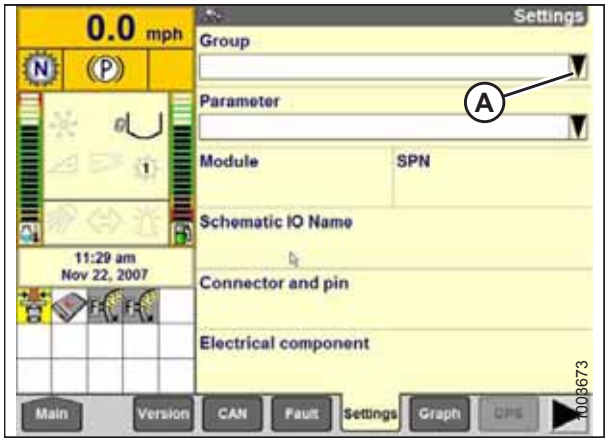


Figura 3.251: Monitor da Colheitadeira Case IH

8. Selecione HEADER HEIGHT/TILT (ALTURA/INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA) (A). A tela PARAMETER (PARÂMETRO) é aberta.

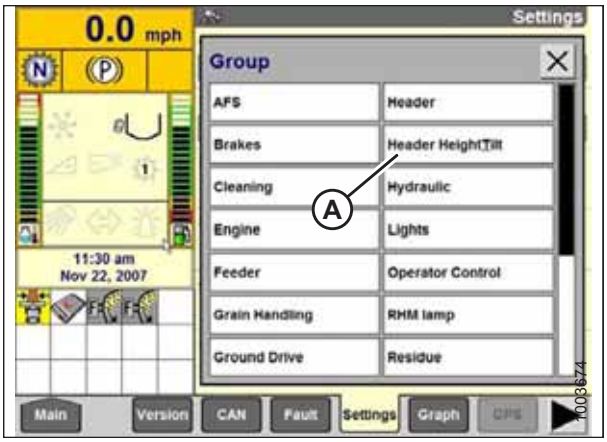


Figura 3.252: Monitor da Colheitadeira Case IH

9. Selecione LEFT HEADER HEIGHT SEN (SENSOR ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA) (A) e, então, selecione o botão GRAPH (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 139*.

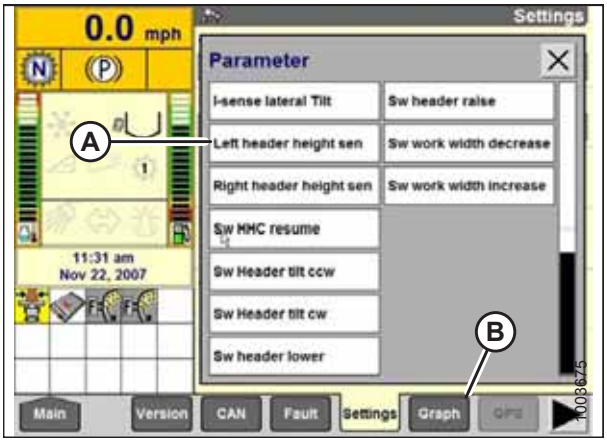


Figura 3.253: Monitor da Colheitadeira Case IH

Calibrar o controle automático de altura – Colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

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:

Este procedimento se aplica às colheitadeiras com uma versão do software anterior a 28.00. Para obter instruções sobre a calibração do AHHC 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 175*.

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Certifique-se de que as conexões hidráulicas e elétricas do módulo de flutuação e da plataforma sejam feitas.
3. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS (A) na tela PRINCIPAL.

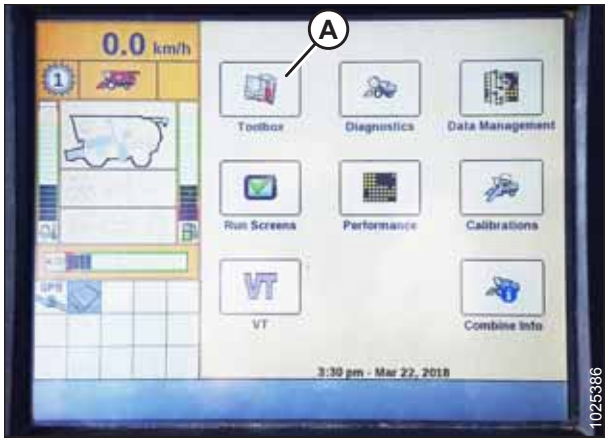


Figura 3.254: Monitor da Colheitadeira Case IH

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. Defina o ESTILO DE PLATAFORMA (B) adequado.



Figura 3.255: Monitor da Colheitadeira Case IH

6. Configure a RAMPA DA VELOCIDADE AUTOMÁTICA DO MOLINETE.

   NOTA:

   O valor da RAMPA DA VELOCIDADE AUTOMÁTICA DO MOLINETE mantém automaticamente a velocidade do molinete em relação à velocidade do solo. Por exemplo, se o valor estiver definido como 133, o molinete girará mais rápido do que a velocidade do solo. O molinete normalmente deve ser um pouco mais rápido que a velocidade do solo; no entanto, ajuste o valor de acordo com as condições da colheita.

7. Configure PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA para NÃO se equipada e garanta que o ACIONADOR DO MOLINETE seja HIDRÁULICO.

8. Instale o AVANÇO-RECUO DO MOLINETE como SIM (se aplicável).



Figura 3.256: Monitor da Colheitadeira Case IH

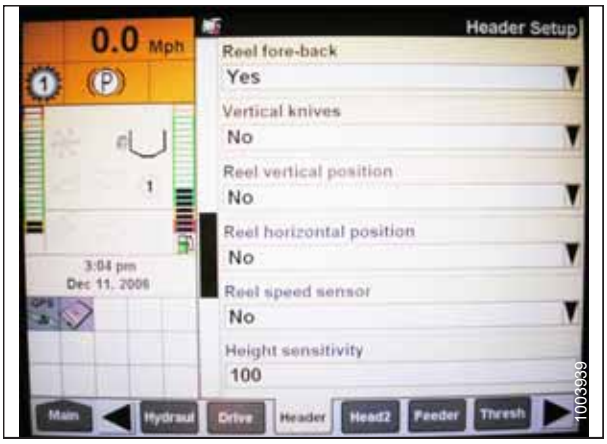


Figura 3.257: Monitor da Colheitadeira Case IH

9. Localize o campo SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP (A) e defina-o da seguinte maneira:

   - **Caso use um sistema com dois sensores:** Defina HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP) como 250.
   - **Caso use um sistema com um sensor:** Defina HHC HEIGHT SENSITIVITY (SENSIBILIDADE DE ALTURA DO CAP) como 180.

   NOTA:

   Se oscilações ocorrerem durante a operação, diminua essa configuração em 20 pontos por vez até que deixem de ocorrer.

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

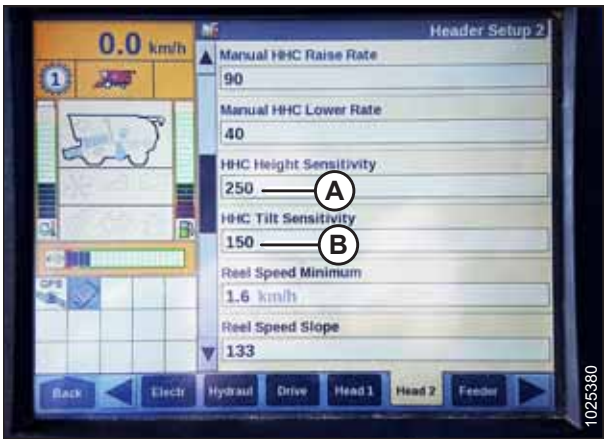


Figura 3.258: Monitor da Colheitadeira Case IH

11. Instale o CONTROLE DE AVANÇO/RECUO e de INCLINAÇÃO DO AVANÇO/RECUO DA PLATAFORMA (se necessário).



Figura 3.259: Monitor da Colheitadeira Case IH

12. Pressione HEAD2 (PLAT2) (A) na parte inferior da página.
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.

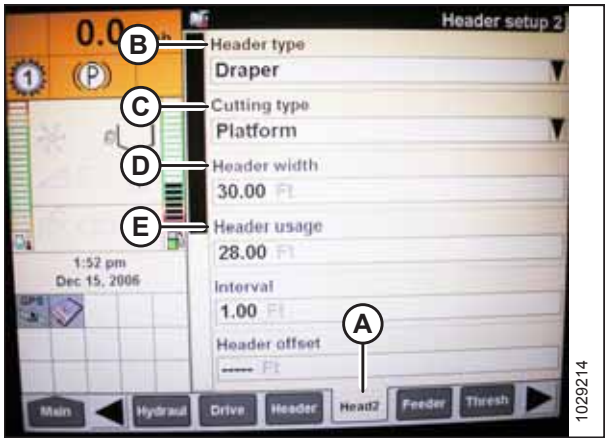


Figura 3.260: Monitor da Colheitadeira Case IH

16. No menu SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE, selecione SIM (A).



Figura 3.261: Monitor da Colheitadeira Case IH

17. Localize o campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA (A).
    - **Caso use um sistema com dois sensores:** Selecione SIM no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.
    - **Caso use um sistema com um sensor:** Selecione NÃO no campo INCLINAÇÃO AUTOMÁTICA.

    NOTA:

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

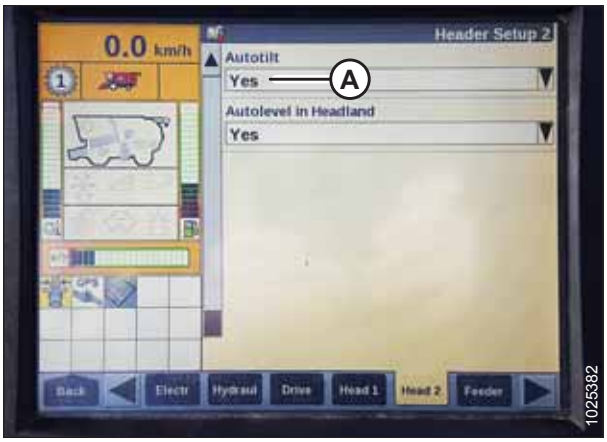


Figura 3.262: Monitor da Colheitadeira Case IH

Calibração do controle automático de altura da plataforma – Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

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 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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Eleve 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.

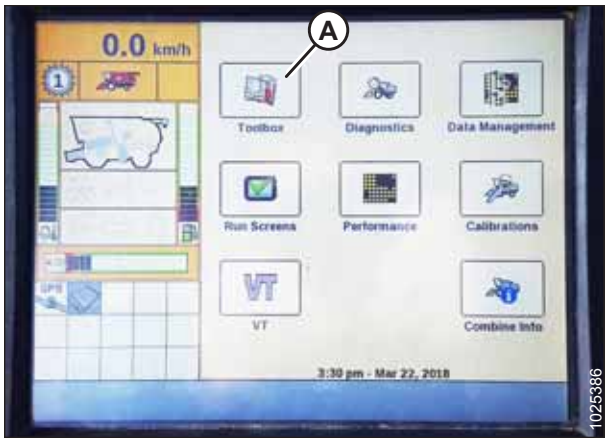


Figura 3.263: Monitor da Colheitadeira Case IH

5. Selecione a guia PLATAFORMA 1 (A).

   NOTA:

   Para localizar a guia PLATAFORMA 1, talvez seja necessário navegar para a direita com as setas laterais (B).

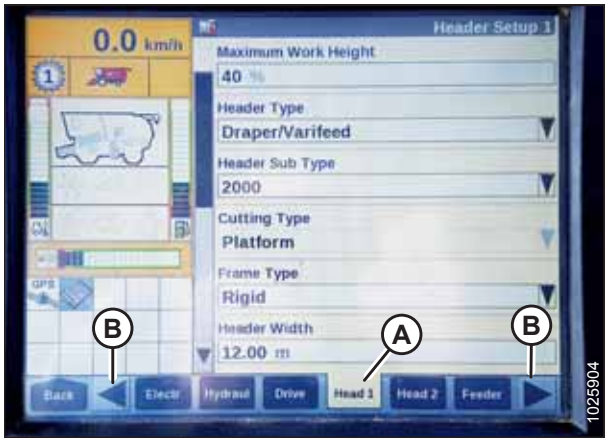


Figura 3.264: Monitor da Colheitadeira Case IH

6. Localize o campo SUBTIPO DE PLATAFORMA.
7. Selecione 2000 (A).



Figura 3.265: Monitor da Colheitadeira Case IH

8. Selecione a guia PLATAFORMA 2 (A).
9. No campo SENSORES DA PLATAFORMA (B), selecione HABILITAR.
10. No campo PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA (C), selecione NÃO.
11. No campo RESPOSTA ALTURA/INCLINAÇÃO (D), selecione RÁPIDA.
12. No campo CANCELAMENTO DE ALTURA AUTOMÁTICA (E), selecione SIM.
13. Pressione a seta para baixo (F) e siga para a próxima tela.

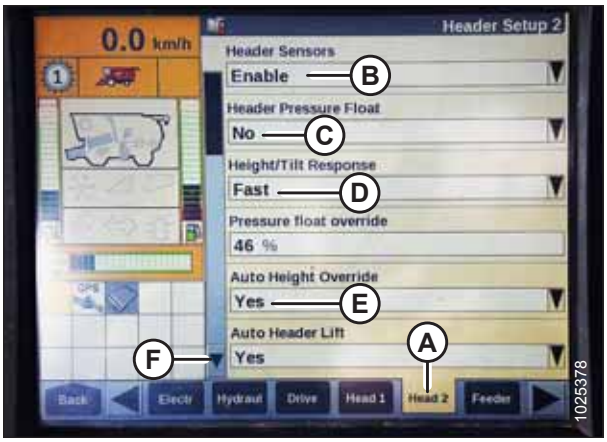


Figura 3.266: Monitor da Colheitadeira Case IH

14. Localize o campo 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.
16. No menu SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE, selecione SIM (A).



Figura 3.267: Monitor da Colheitadeira Case IH



Figura 3.268: 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.

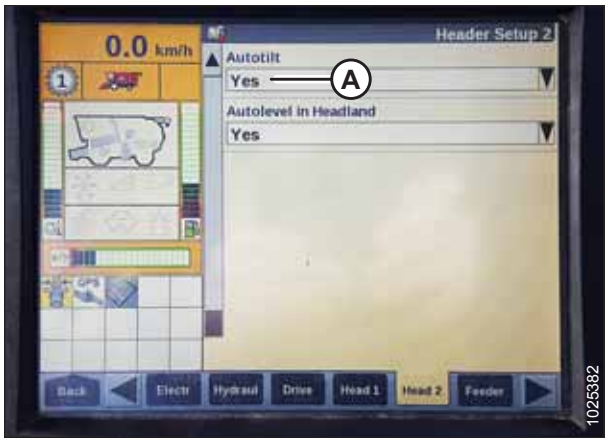


Figura 3.269: Monitor da Colheitadeira Case IH

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.

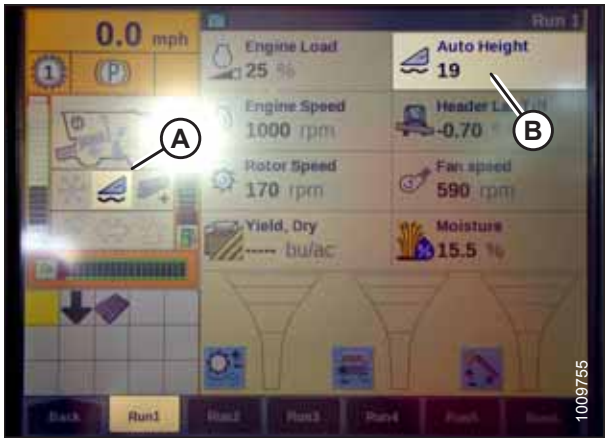


Figura 3.270: Monitor da Colheitadeira Case IH

NOTA:

O campo ALTURA AUTOMÁTICA (B) pode aparecer nas guias EXECUTAR e não necessariamente na guia EXECUTAR 1.

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 3.271: 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 3.272: Monitor da Colheitadeira Case IH

22. Quando todos os passos forem concluídos, será mostrada a mensagem CALIBRAÇÃO BEM SUCEDIDA na página. Saia do menu 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-o para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete – Colheitadeiras Case IH

ADVERTÊNCIA

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 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.

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

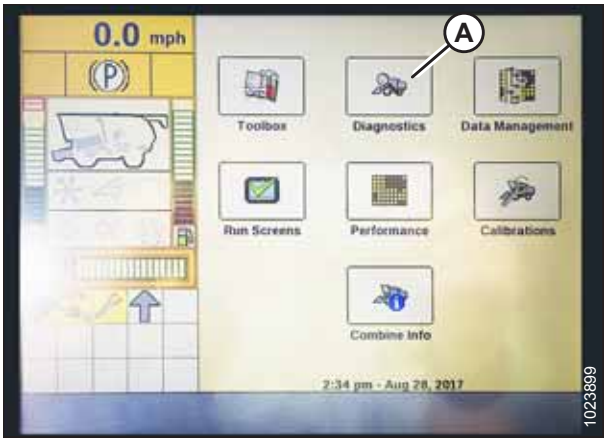


Figura 3.273: Monitor da Colheitadeira Case IH

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 3.274: Monitor da Colheitadeira Case IH

5. Selecione a guia GRAPH (GRÁFICO) (A). A POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibida.
6. Abaixe o molinete para ver alta tensão (B). A tensão deve estar entre 4,1-4,5 V.
7. Levante o molinete para ver a tensão inferior (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 100*.

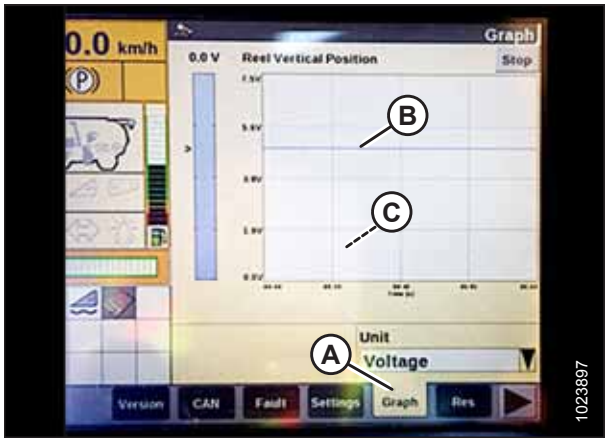


Figura 3.275: Monitor da Colheitadeira Case IH

Configurações predefinidas de altura de corte - Série de colheitadeiras Case IH 7010/8010, 120, 230, 240 e 250

ADVERTÊNCIA

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 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.

1. Certifique-se de que o indicador (A) esteja na posição 0 (B), com a plataforma a 254 a 306 mm (10 a 14 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Para obter mais instruções, consulte o passo *5, página 135*.

   NOTA:

   Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para a 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.

2. Engate o separador e a plataforma.
3. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma à altura de corte desejada.
4. 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 a plataforma e o molinete forem definidos ao mesmo tempo, as configurações do molinete não serão salvas.

5. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição desejada.
6. Pressione o botão CONFIGURAR #1 (A). A luz (C) ao lado do interruptor (A) se acenderá.
7. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma a uma segunda altura de corte desejada.
8. Pressione o botão CONFIGURAR #2 (B). A luz (D) ao lado do interruptor (B) se acenderá.
9. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a segunda posição de trabalho desejada.
10. Pressione o botão CONFIGURAR #2 (B). A luz (D) ao lado do interruptor (B) se acenderá.

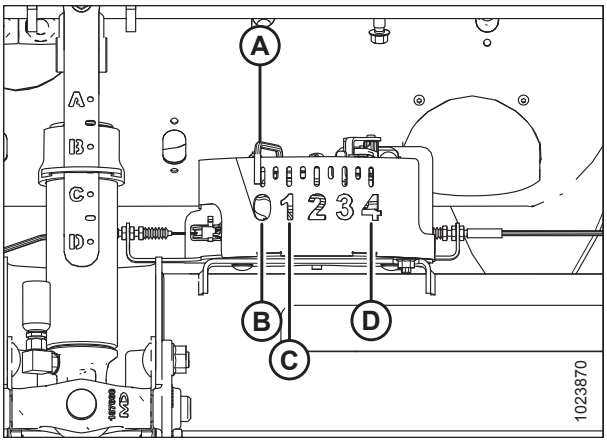


Figura 3.276: Caixa indicadora de flutuação

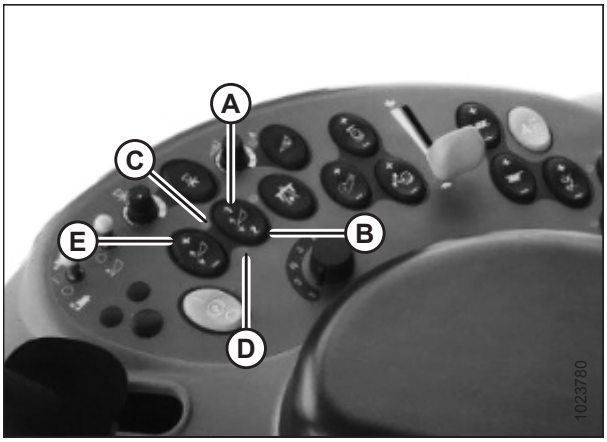


Figura 3.277: Controles da colheitadeira Case

11. Para trocar entre os pontos de ajuste, pressione RETOMADA DA PLATAFORMA (A).
12. Para levantar a plataforma à saída de corte, pressione e segure o botão SHIFT (B) na parte de trás da alavanca de controle e pressione o botão RETOMADA DA PLATAFORMA (A) Para abaixar a plataforma, pressione o botão RETOMADA DA PLATAFORMA (A) uma vez para retornar à altura predefinida da plataforma.

    NOTA:

    Pressionar os interruptores ELEVAR/ABAIXAR PLATAFORMA (C) e (D) desativará o modo de ALTURA AUTOMÁTICA. Pressione RETOMADA DA PLATAFORMA (A) para retomar.



Figura 3.278: 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

ADVERTÊNCIA

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 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.

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 automático de altura da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

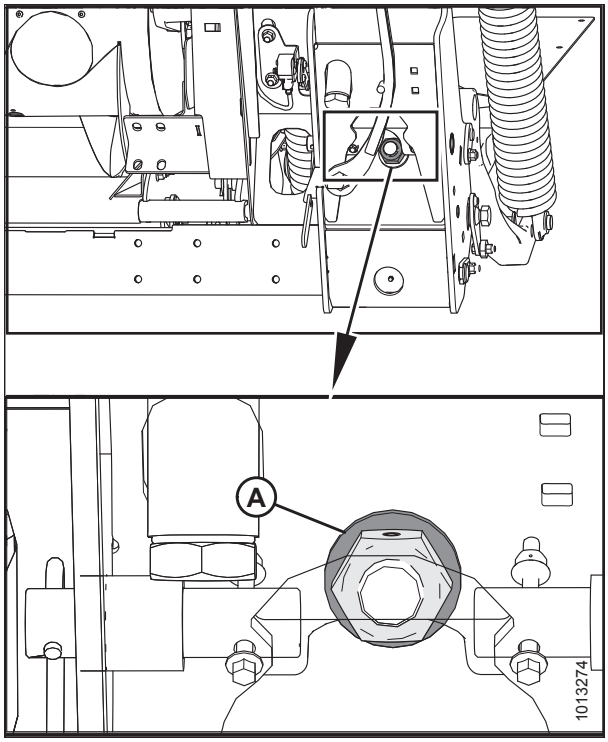


Figura 3.279: Trava da flutuação

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

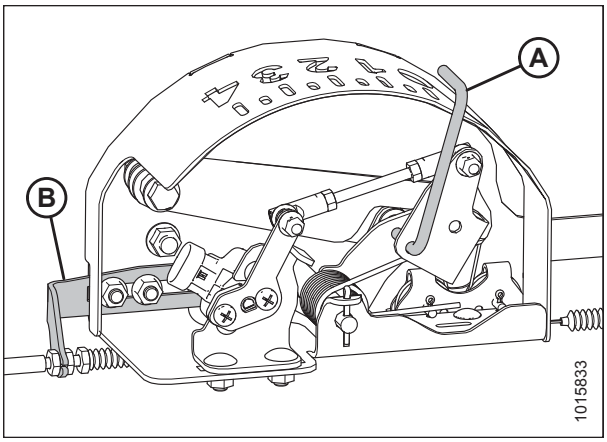


Figura 3.280: Caixa indicadora de flutuação

4. No monitor 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.

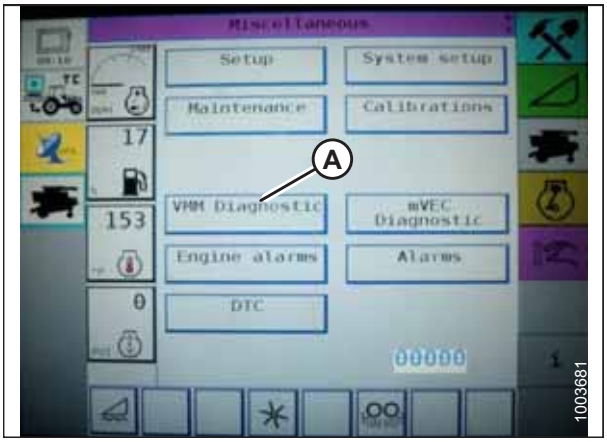


Figura 3.281: Painel da colheitadeira Challenger

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 AHHC agora é mostrada na página como POTENCIÔMETRO DIREITO DE ALTURA DA PLATAFORMA e no POTÊNCIÔMETRO ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA. As leituras podem ser um pouco diferentes.

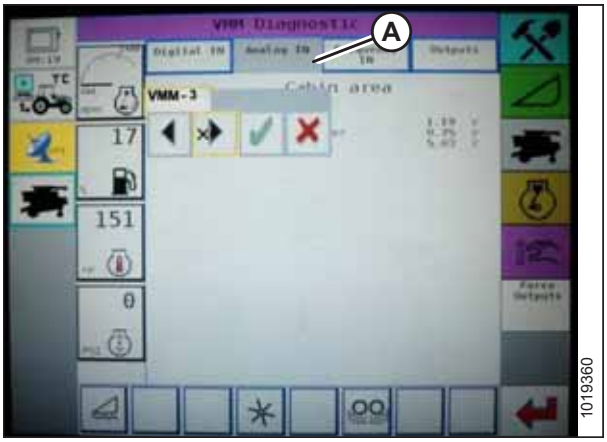


Figura 3.282: Painel da colheitadeira Challenger

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. Eleve a plataforma a 150 mm (6 pol.) acima 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 139* ou *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores, página 140*.



Figura 3.283: Painel da colheitadeira Challenger

Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

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.

Os seguintes componentes do sistema são necessários para o funcionamento do controle automático de altura da plataforma (AHHC):

- Módulo principal (placa PCB) e módulo acionador da plataforma (placa PCB) montados na caixa de placas no módulo do painel de fusíveis (FP)
- Entradas do operador da manopla do controle multifunção
- Entradas do operador montadas no painel do módulo do console de controle (CC).
- A válvula de controle de elevação eletrohidráulica da plataforma é parte integrante do sistema.

1. Percorra pelas opções de controle da plataforma no painel 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.

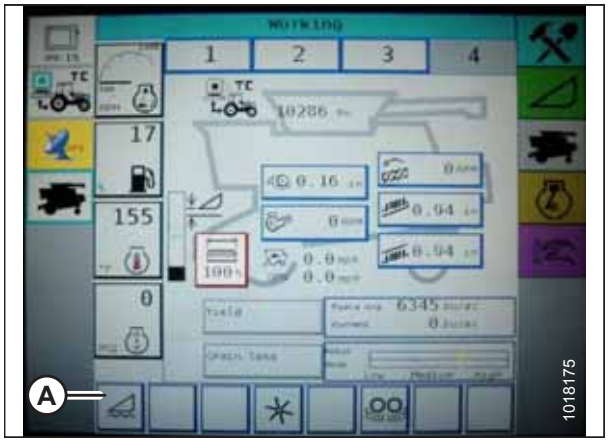


Figura 3.284: Painel da colheitadeira Challenger

Calibração do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

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 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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

Para obter melhor desempenho do sistema de controle 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 obter instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D.**
2. Na página CAMPO, pressione o ícone DIAGNOSTICS (DIAGNÓSTICO) (A). A tela MISCELLANEOUS (MISCELÂNEA) é exibida.

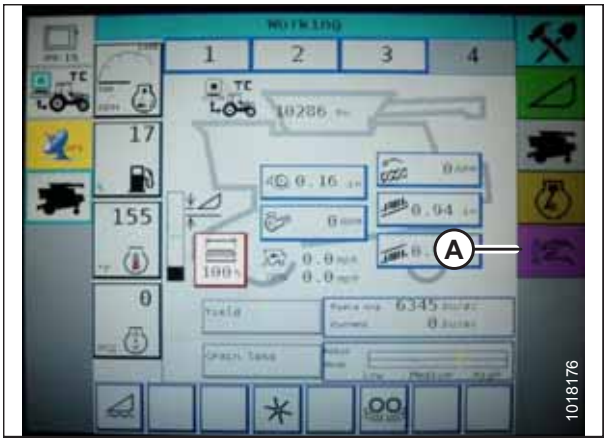


Figura 3.285: Painel da colheitadeira Challenger

3. Pressione o botão CALIBRAÇÕES (A). A tela CALIBRATIONS (CALIBRAÇÃO) é exibida.

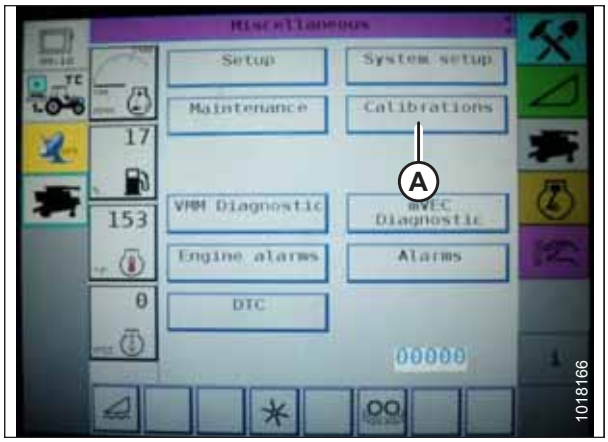


Figura 3.286: Painel da colheitadeira Challenger

4. Pressione o botão PLATAFORMA (A). A página HEADER CALIBRATION (CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA) mostrará uma advertência.



Figura 3.287: Painel da colheitadeira Challenger

5. Leia a mensagem de aviso e então pressione o botão verde com a marca de seleção.

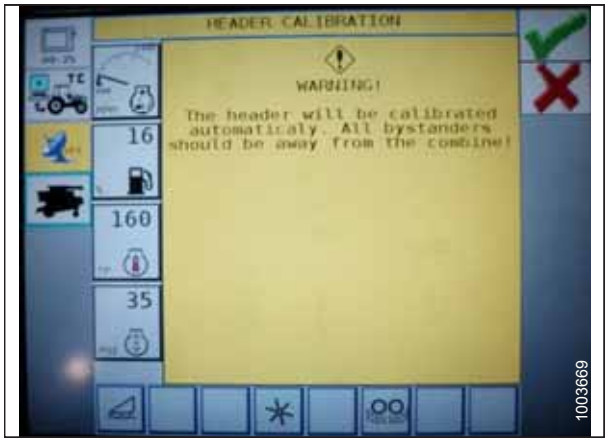


Figura 3.288: Painel da colheitadeira Challenger

6. Siga as instruções na tela para completar a calibração.

   NOTA:

   O procedimento de calibração pode ser cancelado a qualquer momento pressionando o botão CANCEL (CANCELAR) no canto inferior direito da tela. Enquanto a calibração da plataforma estiver em andamento, esta 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.

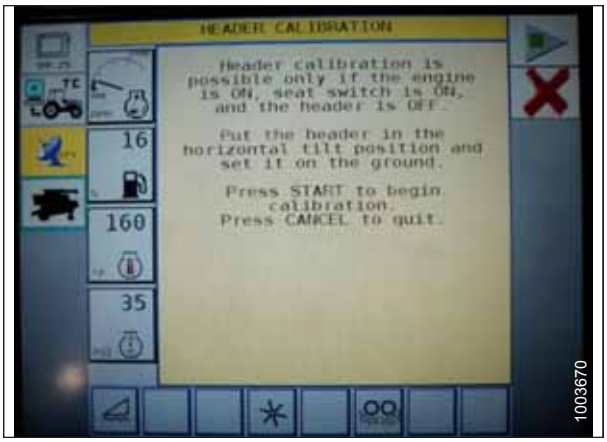


Figura 3.289: Painel da colheitadeira Challenger

Ajuste da altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

O recurso de controle automático de altura da plataforma (AHHC) permite que o operador defina alturas específicas para a plataforma.

ADVERTÊNCIA

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 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.

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 abaixará automaticamente a plataforma para a configuração de altura selecionada.

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 3.290: Botão de ajuste de altura no console de controle da colheitadeira

Ajuste da variação de elevação/descida da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

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.

1. Pressione o ícone Plataforma (A) na tela CAMPO. A tela HEADER (PLATAFORMA) é exibida.

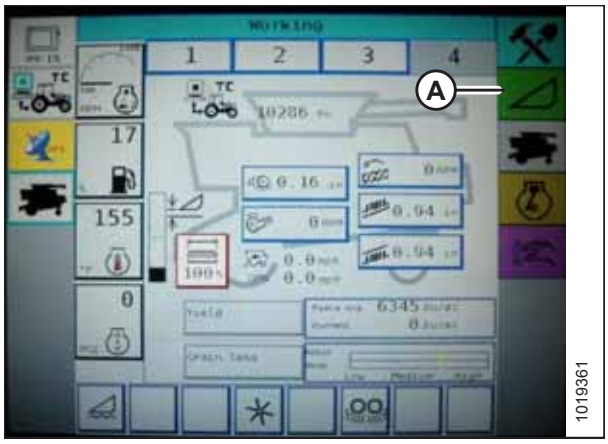


Figura 3.291: Painel da colheitadeira Challenger

2. Pressione CONTROLE DA PLATAFORMA (A). A página CONTROLE DA PLATAFORMA é exibida.

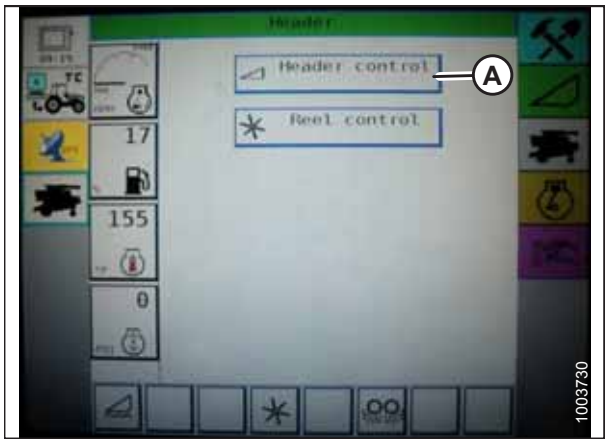


Figura 3.292: Painel da colheitadeira Challenger

3. Vá para a aba CONFIGURAÇÕES DA TABELA
4. Pressione a seta para cima em PWM MAX ACIMA para aumentar a porcentagem e aumentar a velocidade de elevação. Pressione a seta para baixo em PWM MAX ACIMA para diminuir a porcentagem e diminuir a velocidade de elevação.
5. Pressione a seta para cima em PWM MAX ABAIXO para aumentar a porcentagem e aumentar a velocidade de descida. Pressione a seta para baixo em PWM MAX ABAIXO para diminuir a porcentagem e diminuir a velocidade de descida.

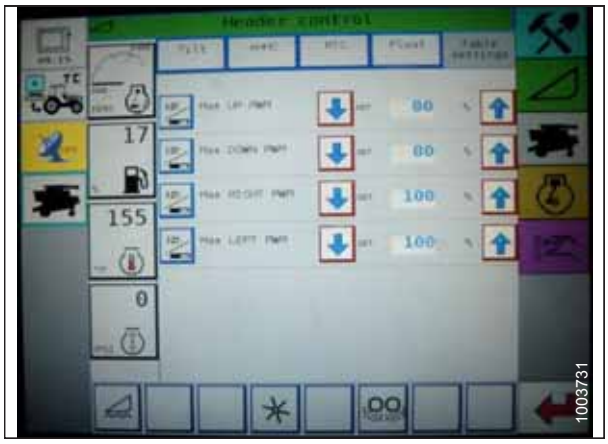


Figura 3.293: Painel da colheitadeira Challenger

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 (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador. Quando a sensibilidade é definida no ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o sistema levantar ou abaixar o alimentador. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer o sistema levantar ou abaixar o alimentador.

ADVERTÊNCIA

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 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.

1. Pressione o ícone PLATAFORMA na página CAMPO. A tela HEADER (PLATAFORMA) aparece.
2. Pressione o botão HEADER CONTROL (CONTROLE DA PLATAFORMA) (A). A tela HEADER CONTROL (CONTROLE DA PLATAFORMA) aparece. É possível ajustar a sensibilidade nesta página utilizando as setas para cima ou para baixo.

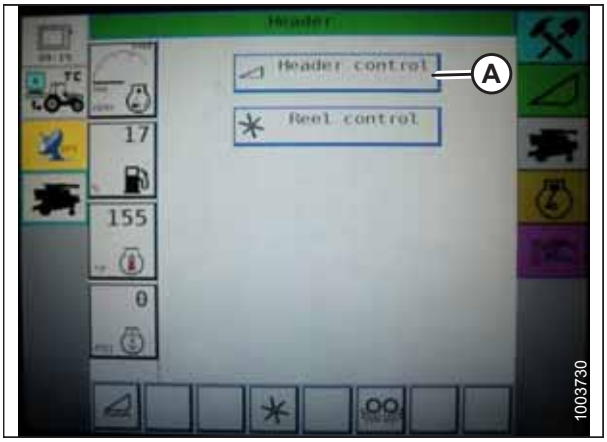


Figura 3.294: Painel da colheitadeira Challenger

3. Ajuste a sensibilidade para a configuração máxima.
4. Ative o AHHC 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 3.295: Painel da colheitadeira Challenger

3.8.9 Colheitadeiras CLAAS Série 500

Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Série 500

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Use as teclas "<" (A) ou ">" (B) para selecionar PLATAFORMA AUTOMÁTICA e pressione a tecla OK (C). A página "E5" indica se a altura automática da plataforma está ligada ou desligada.

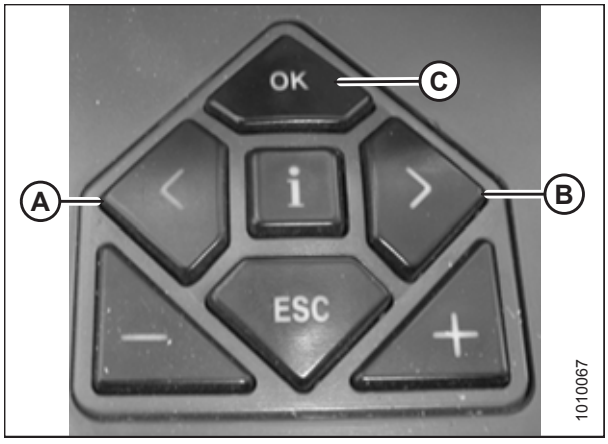


Figura 3.296: Controles da colheitadeira CLAAS

3. Use as teclas "-" (A) ou "+" (B) para ligar o AHHC e pressione a tecla OK (C).
4. Engate o mecanismo de debulha e a plataforma.

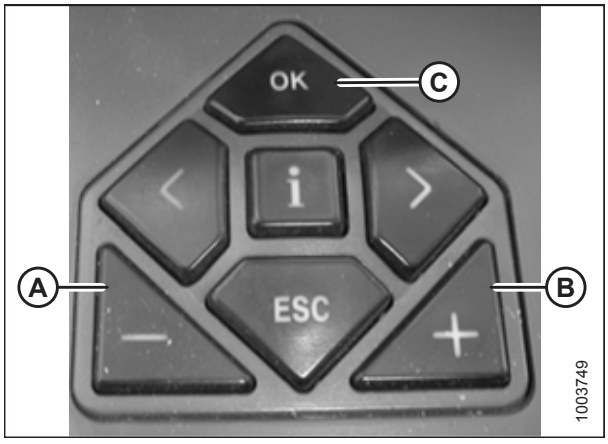


Figura 3.297: Controles da colheitadeira CLAAS

5. Utilize a tecla “<” ou a tecla “>” para selecionar LIMITES DE ALTURA DE CORTE, e pressione a tecla OK no controle da colheitadeira.
6. Siga os procedimentos exibidos na tela para programar os limites superior e inferior da plataforma no CEBIS.

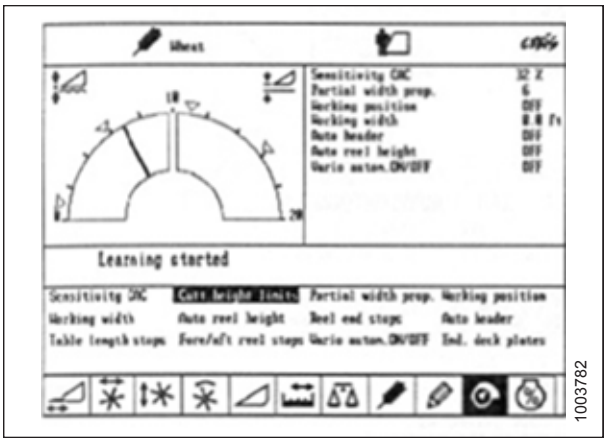


Figura 3.298: Monitor da colheitadeira CLAAS

7. Use as teclas **<** ou **>** para selecionar SENSIBILIDADE CAC e pressione a tecla OK no controle da colheitadeira.

   NOTA:

   A configuração da sensibilidade do sistema AHHC afeta a velocidade de reação do AHHC na plataforma.

8. Use a tecla **-** ou a tecla **+** para alterar a configuração de velocidade de reação e pressione a tecla OK no controle da colheitadeira.

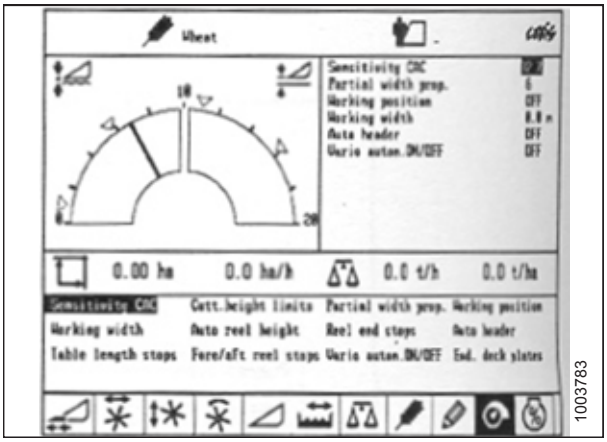


Figura 3.299: Monitor da colheitadeira CLAAS

9. 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 do AHHC, ajuste-o para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

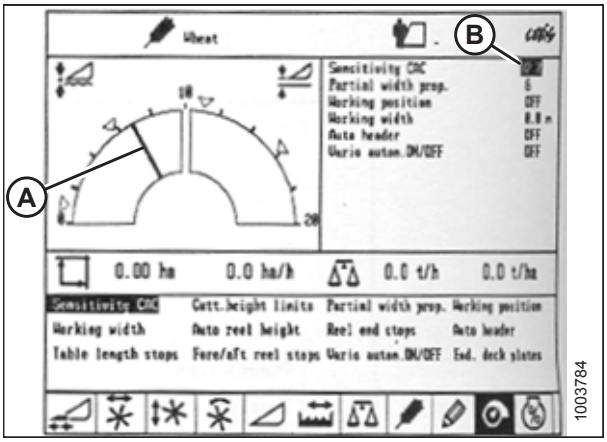


Figura 3.300: Monitor da colheitadeira CLAAS

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

PERIGO

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

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.

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 3.301: Botões da alavanca de controle

6. Use a tecla < (C) ou a tecla > (D) para selecionar a página 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.

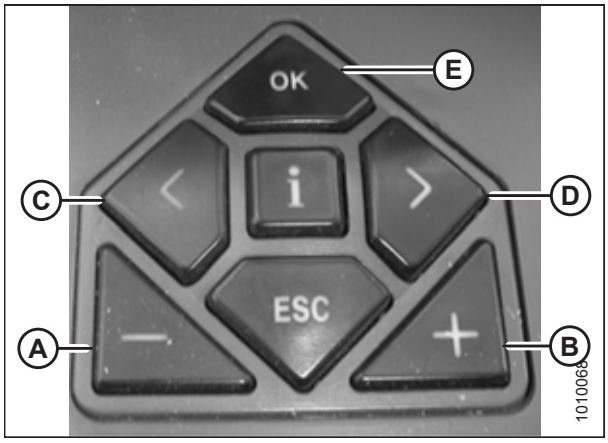


Figura 3.302: Controles da colheitadeira CLAAS

8. Pressione brevemente o botão (A) ou botão (B) para selecionar o ponto de configuração.
9. Repita o Passo *7, página 192* para o ponto de configuração.



Figura 3.303: Botões da alavanca de controle

Configuração manual da altura de corte – CLASS Série 500

PERIGO

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

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.

1. Use o botão (A) para elevar a plataforma ou o botão (B) para abaixar a plataforma à altura de corte desejada.
2. 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).
3. Programe uma segunda regulagem, se desejado, usando o botão (A) para elevar a plataforma ou o botão (B) para abaixar a plataforma para a altura de corte desejada e pressione o botão (C) brevemente, para armazenar a segunda regulagem no CEBIS (soará um alarme quando a nova configuração for armazenada).

   NOTA:

   Para corte acima do solo, repita o passo*1, página 194*, e o use o botão (D) em vez do botão (C) ao repetir o passo *2, página 194*.



Figura 3.304: Botões da alavanca de controle

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 no ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o sistema levantar ou abaixar o alimentador. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer o sistema levantar ou abaixar o alimentador.

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 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.

1. Use a tecla "<" (C) ou a tecla ">" (D) para selecionar SENSIBILIDADE CAC e pressione a tecla OK (E).
2. Use a tecla "-" (A) ou "+" (B) para alterar a configuração de velocidade de reação e pressione a tecla OK (E).

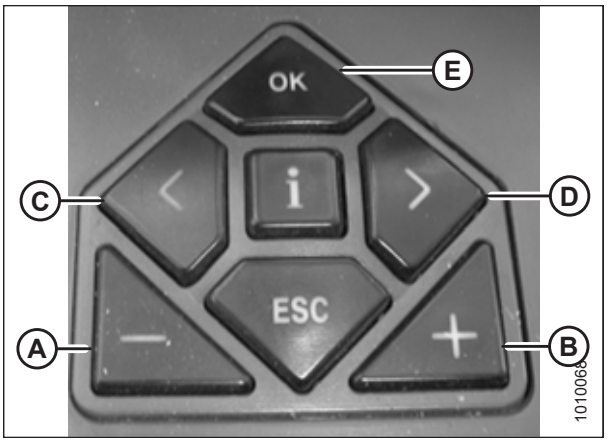


Figura 3.305: Controles da colheitadeira CLAAS

3. Use a linha (A) ou o valor (B) para determinar a configuração da sensibilidade.

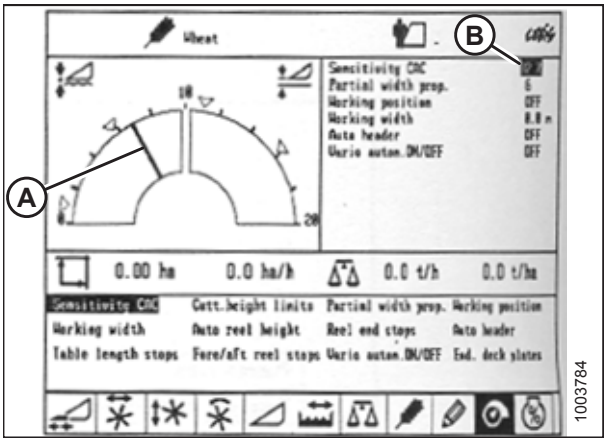


Figura 3.306: Monitor da colheitadeira CLAAS

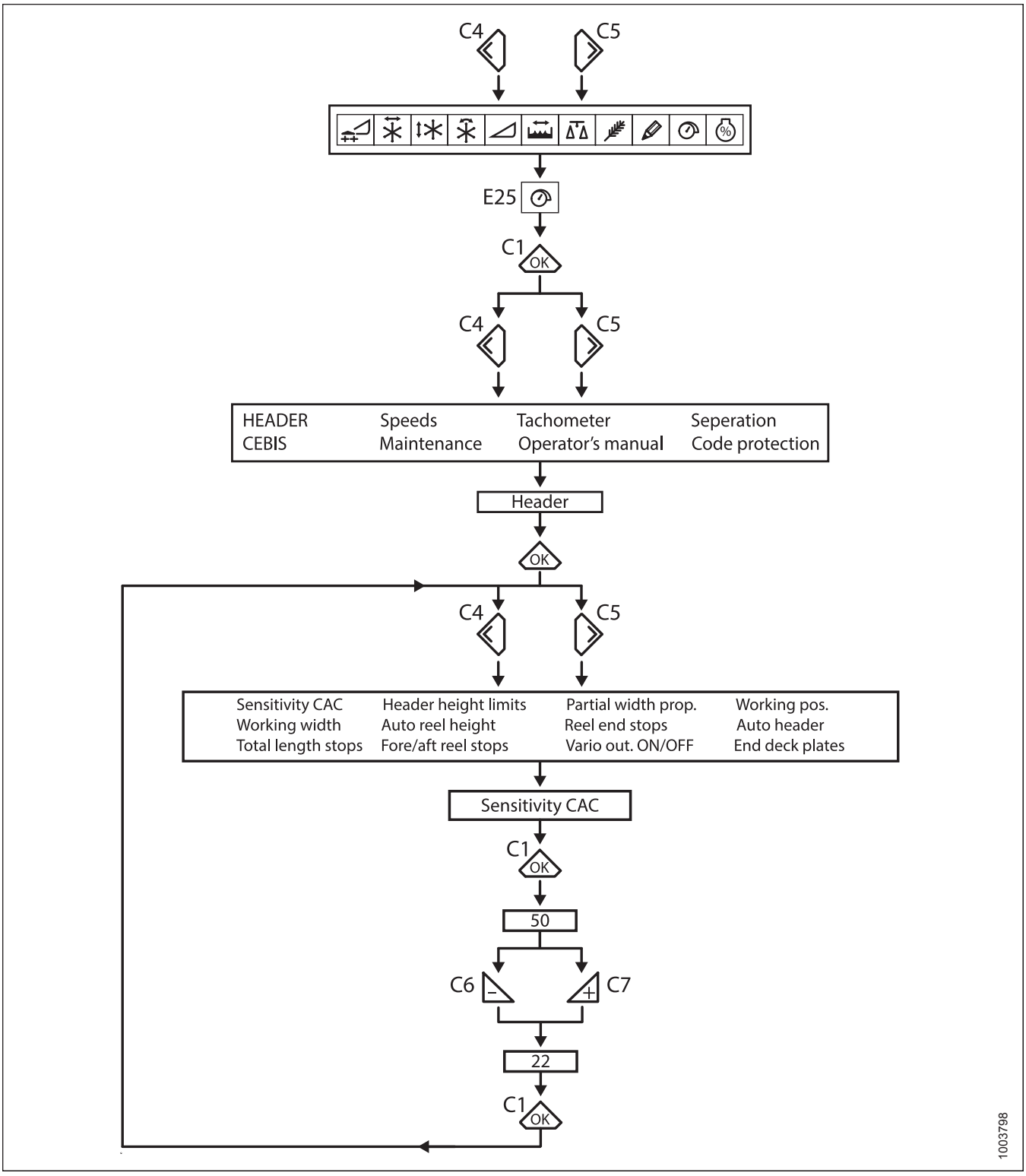


Figura 3.307: Fluxograma para a configuração de sensibilidade do otimizador de flutuação

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 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.

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.

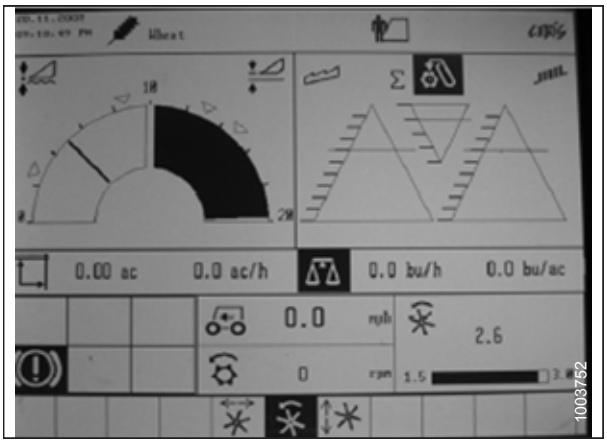


Figura 3.308: Monitor da colheitadeira CLAAS

2. Pressione a tecla OK (C) para abrir a janela VELOCIDADE DO MOLINETE.
3. Utilize a tecla "-" (A) ou utilize a tecla "+" (B) para configurar a velocidade do molinete em relação à velocidade atual no solo. A janela (E15) exibirá a velocidade do molinete selecionada.

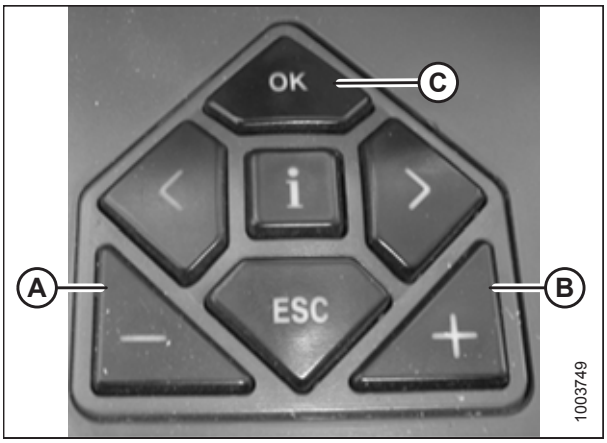


Figura 3.309: Controles da colheitadeira CLAAS

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 3.310: Seletor rotativo da colheitadeira CLAAS

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 3.311: 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.

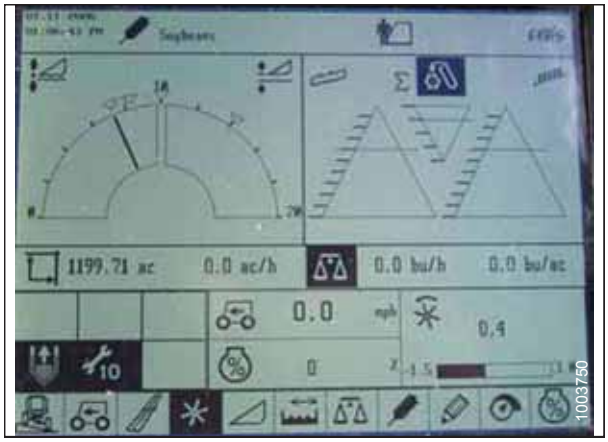


Figura 3.312: Monitor da colheitadeira CLAAS

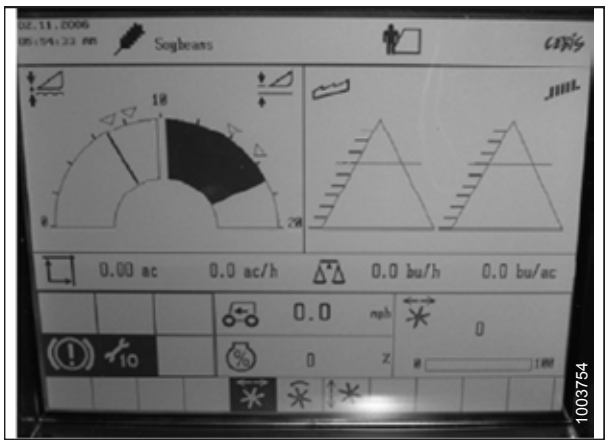


Figura 3.313: Monitor da colheitadeira CLAAS

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. Utilize a tecla "-" (A) ou a tecla "**+**" (B) para configurar a posição do avanço-recuo do molinete.

   NOTA:

   O controle o botão da alavanca (A) ou o botão (B) (como exibido na Figura *3.315, página 199*) pode também ser usado para ajustar a posição do avanço-recuo do molinete.

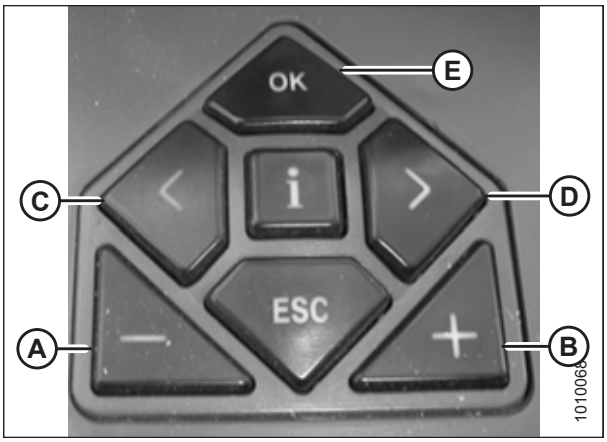


Figura 3.314: Controles da colheitadeira CLAAS

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 3.315: 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

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Certifique-se que a flutuação da plataforma esteja desengatada.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone AUTOCONTORNO (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.

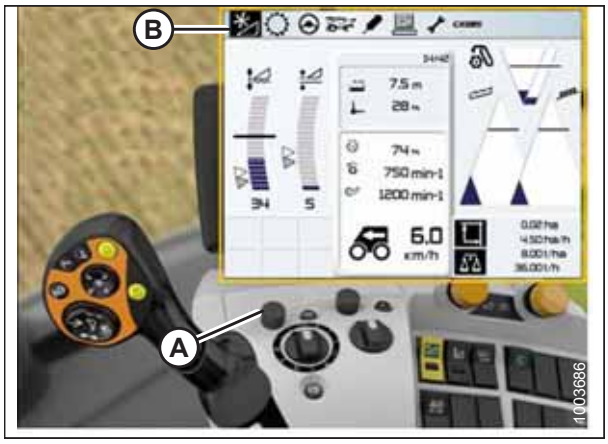


Figura 3.316: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

5. 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 mostradas). Pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo. O ícone da plataforma destacado (B) será exibido na tela.



Figura 3.317: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

6. 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). Pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.318: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

7. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone que se assemelha a uma chave de fenda (B).
8. Engate o separador da colheitadeira e o alimentador.
9. Pressione o botão de controle (A) e uma barra de progresso será exibida.



Figura 3.319: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

10. Eleve totalmente o alimentador. A barra de progresso (A) avançará até 25%.
11. Abaixe totalmente o alimentador. A barra de progresso (A) avançará até 50%.
12. Eleve totalmente o alimentador. A barra de progresso (A) avançará até 75%.
13. Abaixe totalmente o alimentador. A barra de progresso (A) avançará até 100%.



Figura 3.320: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

14. Certifique-se de que a barra de progresso (A) esteja exibindo 100%. Agora o procedimento de calibração está completo.

    NOTA:

    Se a tensão não estiver dentro da variação de 0,5–4,5 V a qualquer momento durante a calibração, o monitor indicará que o procedimento de aprendizado não foi concluído.

    NOTA:

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



Figura 3.321: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

Configuração da altura de corte – CLAAS Séries 600 e 700

A altura de corte pode ter dois valores diferentes salvos no sistema. Durante a colheita, eles podem ser selecionados na alavanca de controle.

PERIGO

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

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.

1. Abaixe 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 3.322: 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 (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.

1. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone PLATAFORMA/MOLINETE (B). Pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo. A caixa de diálogo PLATAFORMA/MOLINETE é aberta.
2. Selecione o ícone PLATAFORMA.

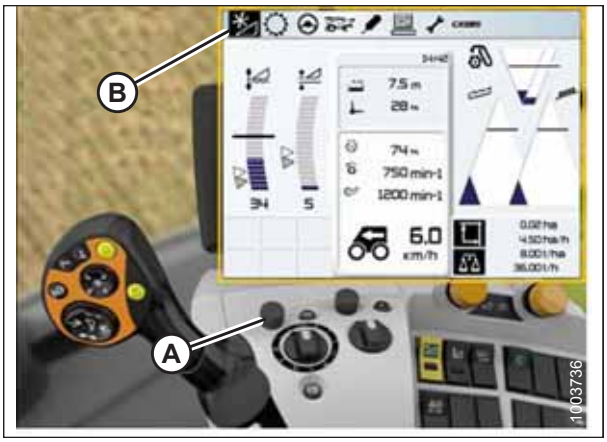


Figura 3.323: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

3. Selecione o ícone CONFIGURAÇÕES DO PARÂMETRO PARA ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A). Uma lista de configurações aparece.
4. Selecione SENSIBILIDADE CAC (B) a partir da lista.



Figura 3.324: 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 5.
6. Se o tempo de reação entre a plataforma e o módulo de flutuação for muito lento durante o corte no solo, aumente a configuração AJUSTE DA ALTURA DE CORTE. Se o tempo de reação entre a plataforma e o módulo de flutuação for muito rápido, diminua a configuração AJUSTE DA ALTURA DE CORTE.
7. Se a plataforma for abaixada muito lentamente, aumente a sensibilidade. Se a plataforma atingir o solo com muita força ou for abaixada muito rapidamente, diminua a sensibilidade.



Figura 3.325: Monitor da colheitadeira CLAAS

Ajuste da velocidade automática do molinete – CLAAS Séries 600 e 700

A velocidade predefinida do molinete pode ser configurada quando as funções de plataforma automática forem ativadas.

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.

1. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone PLATAFORMA/MOLINETE (B). Pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo. A caixa de diálogo PLATAFORMA/MOLINETE é aberta.

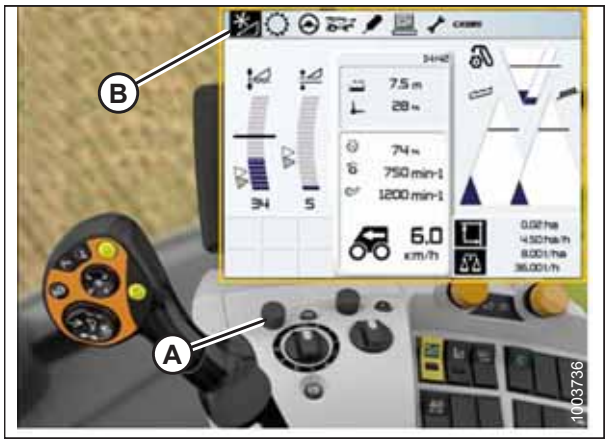


Figura 3.326: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

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 3.327: 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 3.328: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

4. Utilize o botão de controle (A) para reduzir ou aumentar a velocidade do molinete.

   NOTA:

   Essa opção só está disponível com o motor em plena aceleração.



Figura 3.329: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 600 e 700

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

1. Ligue o motor.
2. Posicione a plataforma a 15-25 cm (6-10 pol.) do solo.

IMPORTANTE:

NÃO desligue o motor. A colheitadeira precisa estar completamente ociosa para que os sensores possam calibrar adequadamente.

3. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone (B) ACOPLAMENTO DIANTEIRO. Pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.330: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

4. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone MOLINETE (B). Pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.331: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

5. Destaque o ícone ALTURA DO MOLINETE (A). Pressione o botão de controle para selecioná-lo.
6. Selecione INFORMAÇÕES DE TERMINAIS (B) a partir da lista.



Figura 3.332: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

7. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone da chave de fenda (B).



Figura 3.333: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

8. Pressione o botão de controle. O gráfico de barra do progresso (A) irá aparecer.
9. Siga as instruções na tela para levantar o molinete.
10. Siga as instruções na tela para abaixar o molinete.



Figura 3.334: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

11. Certifique-se de que a barra de progresso esteja exibindo 100% (A). Agora o procedimento de calibração está completo.



Figura 3.335: 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 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.

1. Use o mostrador giratório HOTKEY (A) para selecionar o ícone do MOLINETE (B).

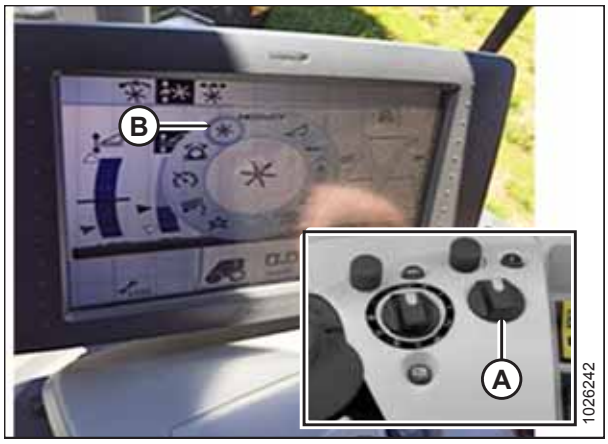


Figura 3.336: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

2. Use o botão de controle (A) para selecionar o ícone de ALTURA AUTOMÁTICA DO MOLINETE (B) no topo da página.

   NOTA:

   O ícone ALTURA AUTOMÁTICA DO MOLINETE (C) no centro da tela deve estar destacado em preto. Se não estiver em preto, os limites das extremidades não foram definidos ou o AHHC não está ativo. Para obter mais instruções, consulte *Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 600 e 700, página 205*.

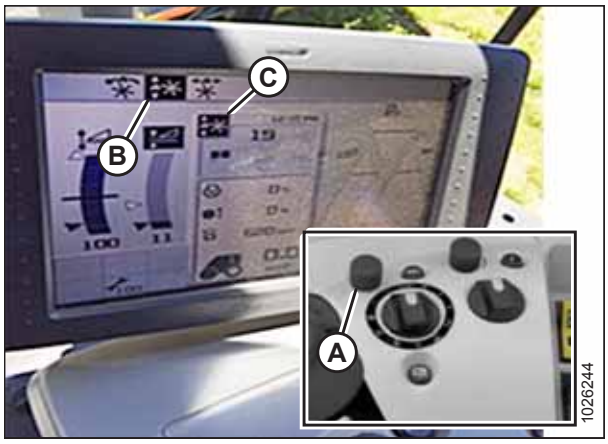


Figura 3.337: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

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, gire-o no sentido horário. O monitor atualiza a configuração atual (B).

   NOTA:

   Se o ícone ALTURA AUTOMÁTICA DO MOLINETE no centro da tela não estiver em preto, a posição do AHHC não está ativa.

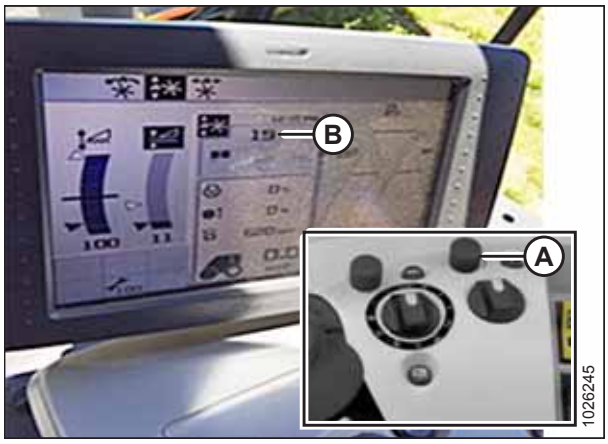


Figura 3.338: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

3.8.11 Colheitadeiras séries CLAAS 7000/8000

Configuração da plataforma – CLAAS Série 7000/8000

Siga estes passos para configurar uma plataforma MacDon:

ADVERTÊNCIA

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 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.

1. Na página principal, selecione ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.339: Página principal CEBIS

2. Na lista suspensa, selecione PARÂMETROS DO ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.340: Página do acoplamento dianteiro

3. Na página PARÂMETROS DO ACOPLAMENTO DIANTEIRO, selecione TIPO DE ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).
4. Na lista suspensa, selecione PRODUTOS DE BARRA DE CORTE FLEXÍVEL DE OUTROS FABRICANTES (B).



Figura 3.341: Página de parâmetros do acoplamento

5. Na página PARÂMETROS DO ACOPLAMENTO DIANTEIRO, selecione LARGURA DE TRABALHO (A).
6. Defina a largura da plataforma deslizando a seta de ajuste (B) para cima ou para baixo.
7. Selecione a marca de seleção (C) para salvar as configurações.

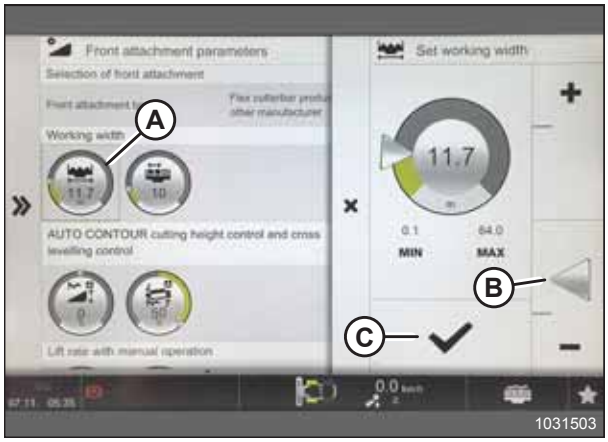


Figura 3.342: Página de parâmetros do acoplamento

Configuração da função de inclinação de avanço-recuo da plataforma – CLAAS Série 7000/8000

Siga essas etapas para configurar a função de inclinação de avanço-recuo em uma plataforma MacDon:

ADVERTÊNCIA

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 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.

1. Na página principal, selecione ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.343: Página principal CEBIS

2. Na lista suspensa, selecione PARÂMETROS DO ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.344: Página do acoplamento dianteiro

3. Na página PARÂMETROS DO ACOPLAMENTO DIANTEIRO, selecione TIPO DE ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).
4. Na lista suspensa, selecione PRODUTOS DE BARRA DE CORTE FLEXÍVEL DE OUTROS FABRICANTES (B).

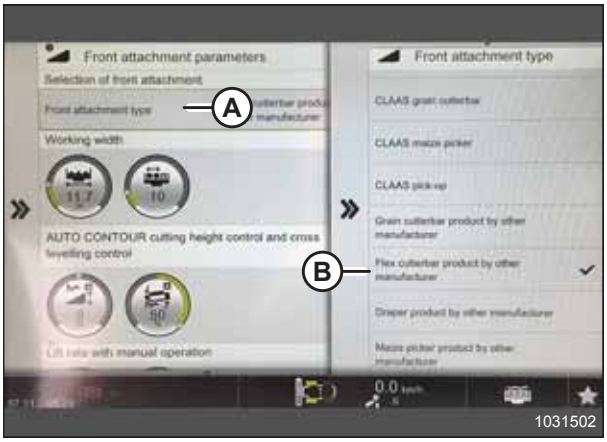


Figura 3.345: Página de parâmetros do acoplamento

5. Na página PRINCIPAL, selecione CONFIGURAÇÕES (A).
6. Na página CONFIGURAÇÕES, selecione GERENCIAMENTO (B) DE FAVORITO.

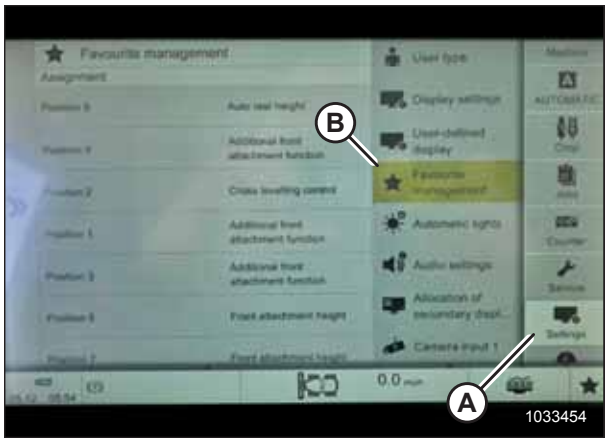


Figura 3.346: Página de configuração CEBIS

7. Adicione o ícone (A) de OUTRAS FUNÇÕES DA PLATAFORMA, como favorito.

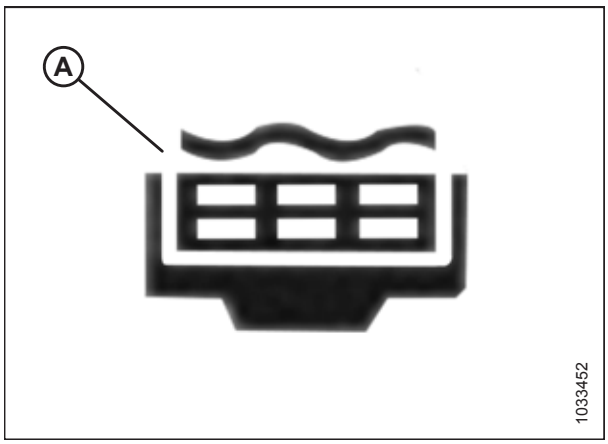


Figura 3.347: Ícone de outras funções da plataforma

8. Selecione o ícone OUTRAS FUNÇÕES DA PLATAFORMA para que apareça na tela do operador em local (A).
9. Agora você pode usar o gatilho (agora mostrado) na parte traseira da alavanca para controlar o avanço e o recuo da plataforma.

   NOTA:

   O menu GERENCIAMENTO DE FAVORITO controla o gatilho na parte traseira da alavanca. O ícone está sendo exibido no local (A) é a função controlada pelo gatilho.



Figura 3.348: Página principal CEBIS

Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Séries 7000/8000

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

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 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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

1. Na página PRINCIPAL, selecione ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.349: Página principal CEBIS

2. Selecione PROCEDIMENTOS DE APRENDIZADO (A) no menu.
3. Selecione ALTURA DO ACOPLAMENTO DIANTEIRO (B).

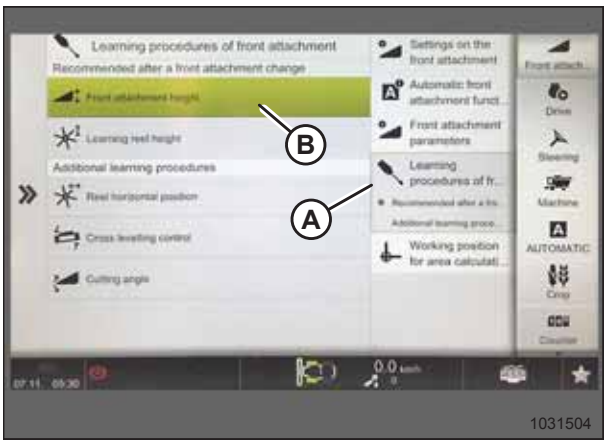


Figura 3.350: Página dos procedimentos de aprendizado

4. Siga as instruções exibidas nos campos DESCRIÇÃO e NOTAS (A).

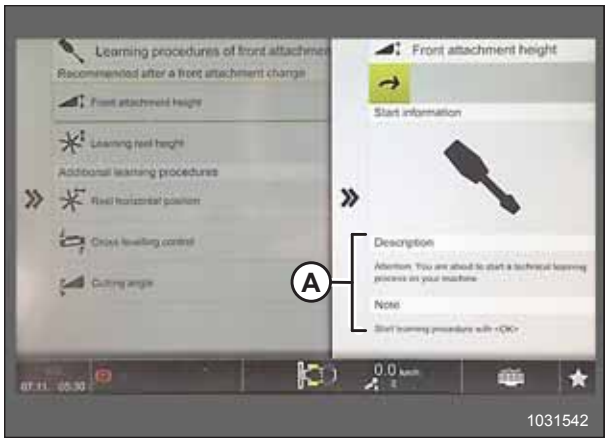


Figura 3.351: Página da altura do acoplamento dianteiro

5. Quando solicitado, selecione o botão OK (A) para iniciar o procedimento de aprendizado.



Figura 3.352: Controles do operador

6. Quando solicitado, levante o acoplamento dianteiro com o botão (A) na alavanca multifunção.
7. Quando solicitado, abaixe o acoplamento dianteiro com o botão (B) na alavanca multifunção.
8. Repita quando solicitado até que a calibração seja concluída.



Figura 3.353: Alavanca multifunção

Configurar a predefinição a altura de corte e do molinete - CLAAS Séries 7000/8000

A configuração do molinete e da altura de corte pode ser armazenada na colheitadeira. Durante a colheita, a configuração pode ser selecionada na alavanca de controle.

ADVERTÊNCIA

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 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.

1. Defina a altura de corte desejada com os botões para levantar/abaixar o alimentador (A) na alavanca multifunção.
2. Defina a posição desejada do molinete com os botões (B).
3. Pressione e mantenha pressionado o botão PREDEFINIÇÃO DE ALTURA AUTOMÁTICA (C) para armazenar as configurações.

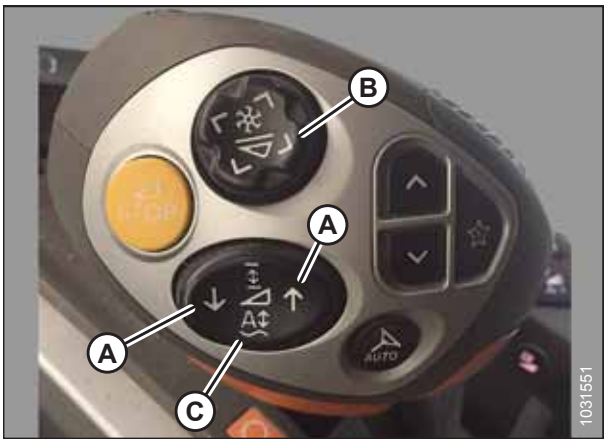


Figura 3.354: Alavanca multifunção

Um triângulo (A) é exibido no indicador de altura da plataforma informando o nível predefinido.



Figura 3.355: Página principal CEBIS

Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Séries 7000/8000

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 no ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o sistema levantar ou abaixar o alimentador. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer o sistema levantar ou abaixar o alimentador.

ADVERTÊNCIA

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 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.

1. Na página principal, selecione ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.356: Página principal CEBIS

2. Na lista suspensa, selecione PARÂMETROS DO ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.357: Página de parâmetros do acoplamento dianteiro

3. Percorra a lista e selecione o ícone VELOCIDADE DE QUEDA COM AUTOCONTORNO (A).
4. Ajuste a velocidade de queda deslizando a seta de ajuste (B) para cima ou para baixo.
5. Selecione a marca de seleção (C) para confirmar as configurações.



Figura 3.358: Página de velocidade de queda e autocontorno

Ajuste da velocidade automática do molinete – CLAAS Séries 7000/8000

A velocidade predefinida do molinete pode ser configurada quando as funções de plataforma automática forem ativadas.

⚠ ADVERTÊNCIA

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 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.

1. Na página principal, selecione ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.359: Página principal CEBIS

2. Na lista, selecione CONFIGURAÇÕES NO ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).
3. Selecione VALORES ALVO DO MOLINETE (B).
4. Selecione o ícone AJUSTAR VELOCIDADE DO MOLINETE (C).



Figura 3.360: Página de configurações no acoplamento dianteiro

5. Ajuste o valor alvo da velocidade do molinete deslizando a seta de ajuste (A) para cima ou para baixo.
6. Selecione a marca (B) para salvar a configuração.



Figura 3.361: Página do valor alvo de velocidade do molinete

Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 7000/8000

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

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 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.

1. Posicione a plataforma a 15-25 cm (6-10 pol.) do solo.

   NOTA:

   NÃO desligue o motor. A colheitadeira precisa estar completamente ociosa para que os sensores possam calibrar adequadamente.

2. Na página principal, selecione ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).



Figura 3.362: Página principal CEBIS

3. Selecione PROCEDIMENTOS DE APRENDIZADO PARA O ACOPLAMENTO DIANTEIRO (A).
4. Selecione APRENDER ALTURA DO MOLINETE (B).



Figura 3.363: Página do acoplamento dianteiro

5. Siga as instruções exibidas nos campos DESCRIÇÃO e NOTAS (A).

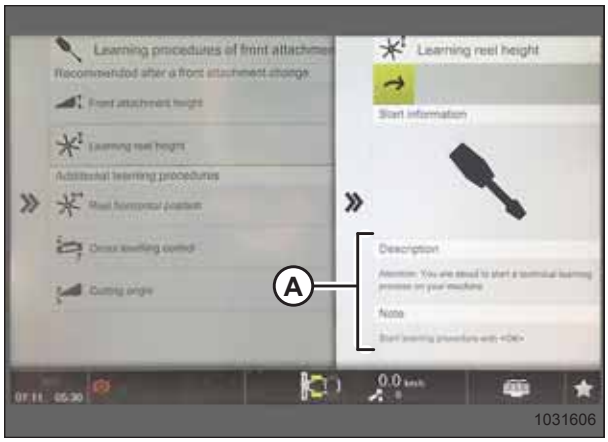


Figura 3.364: Página de aprendizado da altura do molinete

6. Quando solicitado, selecione o botão OK (A) para iniciar o procedimento de aprendizado.



Figura 3.365: Controles do operador

3.8.12 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 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.

1. Posicione a plataforma a 150 mm (6 pol.) acima do solo.
2. Destrave a flutuação.

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 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 da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

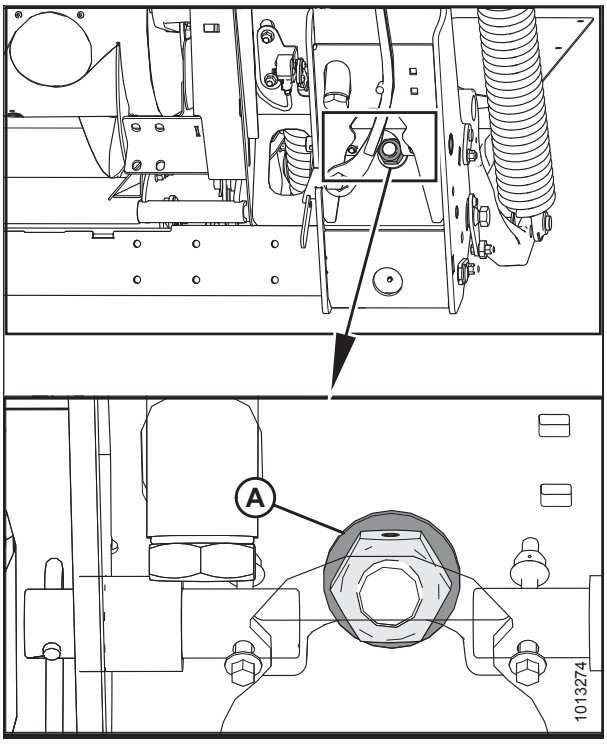


Figura 3.366: Trava da flutuação

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

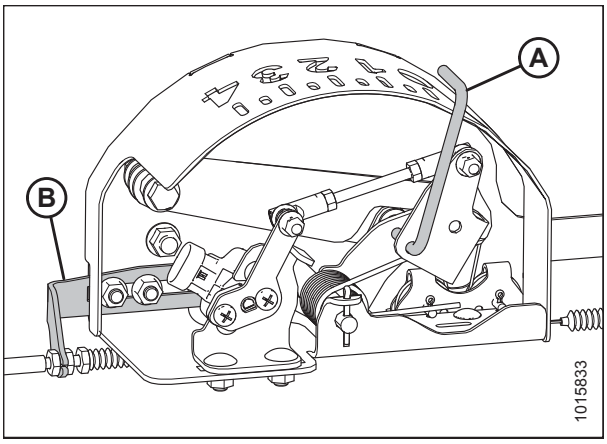


Figura 3.367: Caixa indicadora de flutuação



Figura 3.368: Monitor de elevação da colheitadeira

5. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
6. Pressione o botão (A) e o mantenha pressionado no monitor de elevação da plataforma por três segundos para entrar no modo de diagnóstico.
7. Navegue para baixo utilizando o botão (B) até que "ESQUERDA" seja mostrado na tela LCD.
8. Pressione o botão OK (C). O número indicado na tela LCD é a leitura de tensão do sensor de controle automático de altura da plataforma (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 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.

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 montados na caixa de placas no módulo do painel de fusíveis (FP)
- Entradas do operador da manopla do controle multifunção.
- Entradas do operador montadas no painel do módulo do console de controle (CC).
- A válvula de controle de elevação eletrohidráulica da plataforma é parte integrante do sistema.



Figura 3.369: Controles de altura automática da plataforma da colheitadeira

1. Pressione o botão 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 MODO AUTOMÁTICO (A) novamente até mudar para o AHHC.

ADVERTÊNCIA

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 pender em para o 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 constantes condições do solo, como barrancos rasos e trincheiras de drenagem de campo.

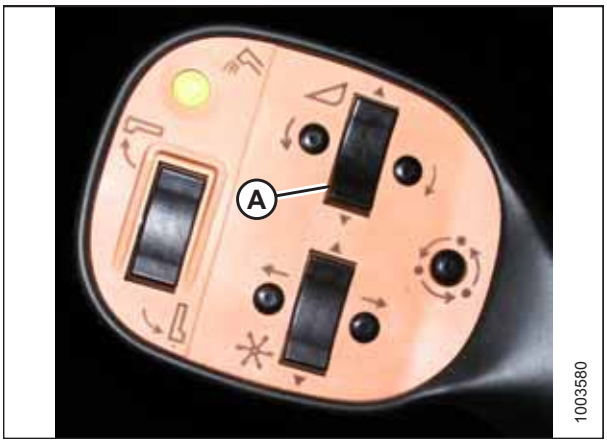


Figura 3.370: Alavanca de controle

Calibração do controle automático de altura – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.



Figura 3.371: Controles de altura automática da plataforma da colheitadeira

A - botão MODO AUTOMÁTICO
B - Luz do AHHC
C - botão CAL1
E - elevação da plataforma
E - rebaixamento da plataforma
F - Modo AUTOMÁTICO
G - botão CAL2

NOTA:

Para obter melhor desempenho do 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 instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*.

NOTA:

A calibração deve ser realizada em solo plano e nivelado sem a plataforma acoplada. As funções de 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 automático de altura da plataforma (AHHC). Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma 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).

4. Abaixe totalmente a plataforma e continue a manter o botão HEADER LOWER (ABAIXAR PLATAFORMA) pressionado 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) começar a piscar.
6. Eleve a plataforma até sua altura máxima (garanta que a plataforma esteja apoiada 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 HEADER TILT LEFT (INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA ESQUERDA) (não mostrada) pare de piscar e solte o botão quando a HEADER TILT RIGHT (INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA DIREITA) (não mostrada) começar 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 do AHHC, ajuste-o 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 afetará 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 3.372: Interruptor Ligar/Desligar do acumulador da colheitadeira
A - Alavanca do acumulador (posição desligado)

Ajuste do controle de variação de elevação/descida da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016

A estabilidade do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) é afetada pelas variações do fluxo hidráulico. Certifique-se 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 3.373: 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 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.

1. Certifique-se de que o indicador (A) esteja na posição 0 (B), com a plataforma a 254 a 306 mm (10 a 14 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 , página 220*.

   NOTA:

   Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para a 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.

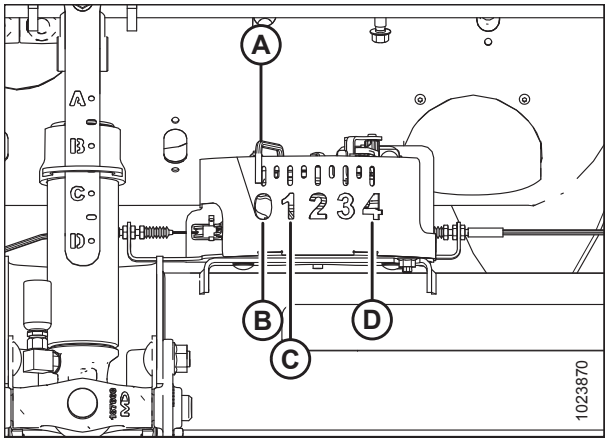


Figura 3.374: Caixa indicadora de flutuação

2. 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.
3. A plataforma vai se abaixar 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 3.375: 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 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.



Figura 3.376: Console de controle automático de altura da plataforma

O botão de 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 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 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 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 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.

Tipo de exibição:

Exibido no tacômetro (A) como “XX” ou “XXX”.



Figura 3.377: Tacômetro

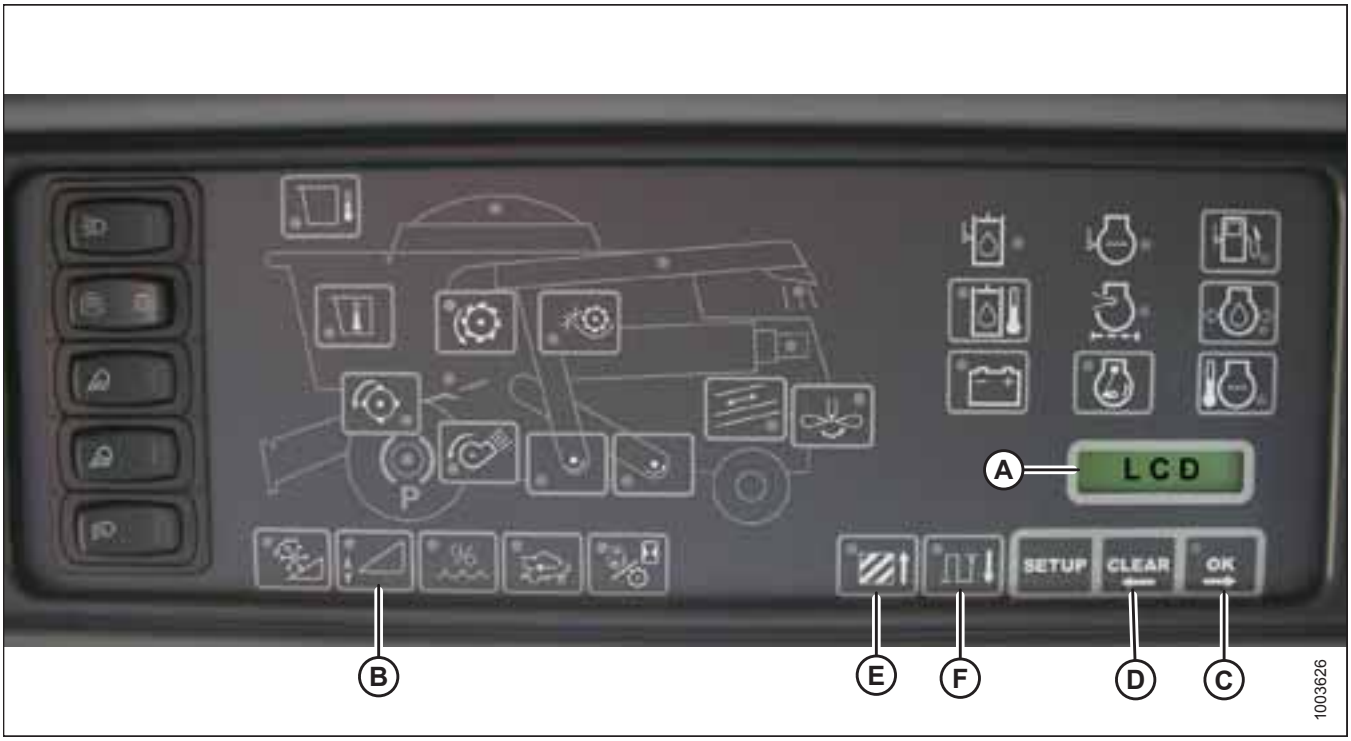


Figura 3.378: Painel de instrumentos eletrônicos da colheitadeira (EIP)

NOTA:

Exibido no LCD (A) como “XX pol.” ou “XXX cm”.

Condições do alarme:

Se uma mensagem de erro do painel de fusíveis for recebida, um alarme sonoro soará. A campainha do alarme toca cinco vezes a cada 10 segundos. O LCD (A) no painel de instrumentos eletrônicos (EIP) indica o sistema da plataforma em erro como HDR CTRL (CTRL PLAT), seguido por HGT ERR (ERR ALT) para a altura, e HDR CTRL (CTRL PLAT) seguido por TILT ERR (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 *3.378, página 228*.

Pressionar o botão de altura da plataforma (B) por no mínimo 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) 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 isso, 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.

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 (AHHC) 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.

3.8.13 Colheitadeiras Gleaner Série S9

Configuração da plataforma – Gleaner Série S9

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.

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 3.379: Gleaner S9

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

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



Figura 3.380: 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.

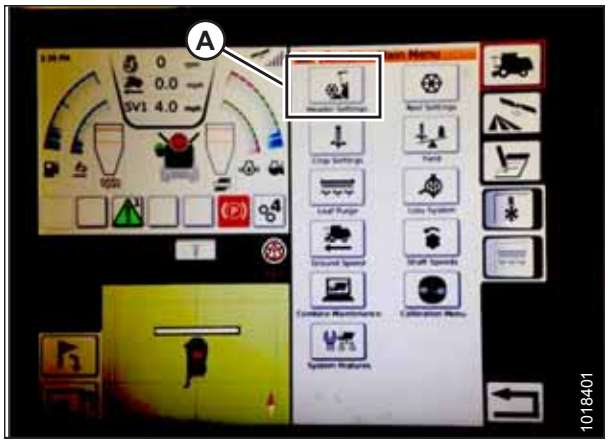


Figura 3.381: Configurações da plataforma no menu principal da colheitadeira

3. Toque no campo CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA (A). Uma caixa de diálogo abre exibindo as plataformas predefinidas.

   - Caso a sua plataforma MacDon já esteja configurada, isso aparece na lista da plataforma. 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 página de CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA:
     - A marca de seleção verde (E) salva as configurações
     - O ícone da lixeira (F) apaga a plataforma destacada da lista
     - O X vermelho (G) cancela as alterações

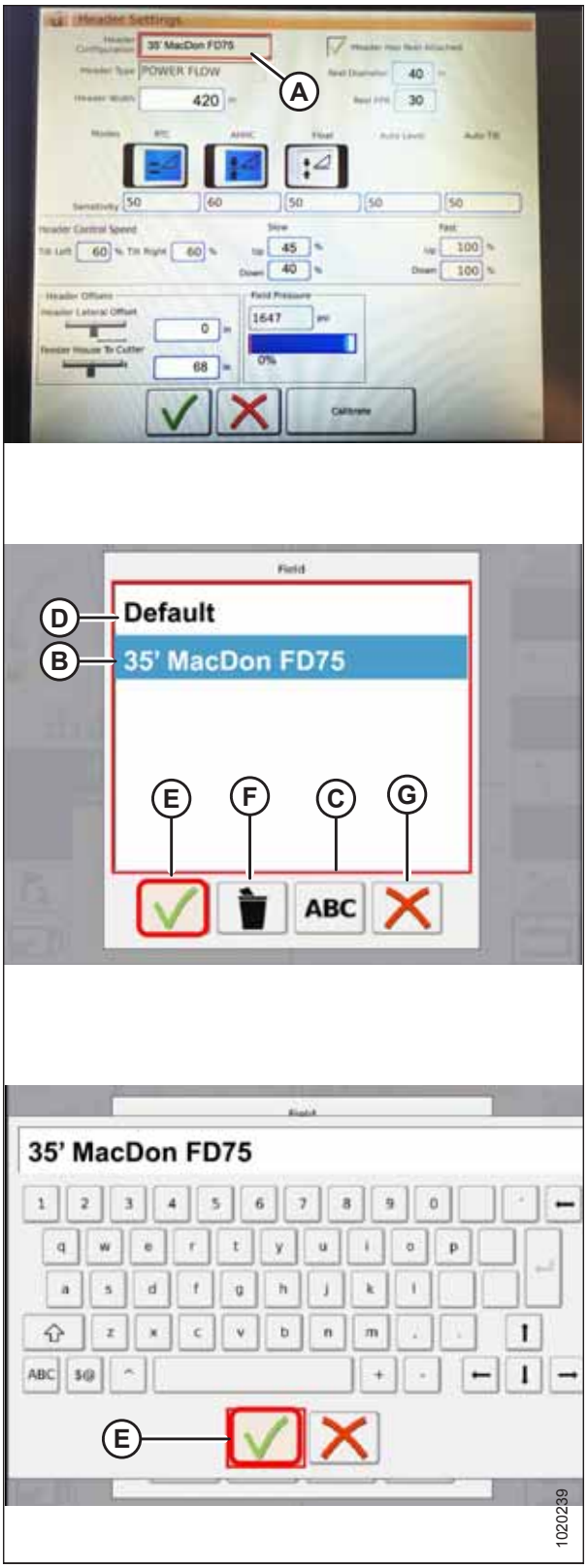


Figura 3.382: Menu de configuração da plataforma na página de configurações da plataforma

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

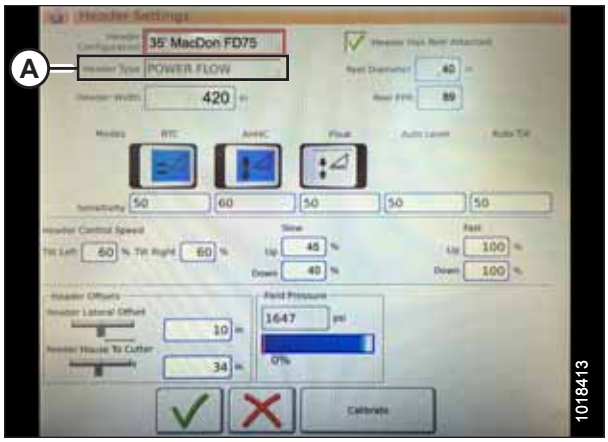


Figura 3.383: Configurações da plataforma

5. Uma lista de tipos de plataformas predefinidas aparece.
   - Para as plataformas MacDon Séries D1 e FD1 FlexDraper®, pressione FLUXO DE POTÊNCIA (A).
   - Toque a marca de seleção verde (B) para salvar a seleção e continuar

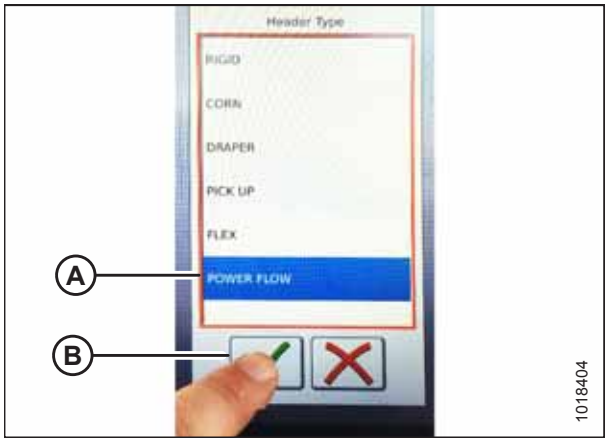


Figura 3.384: Tipo de plataforma

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

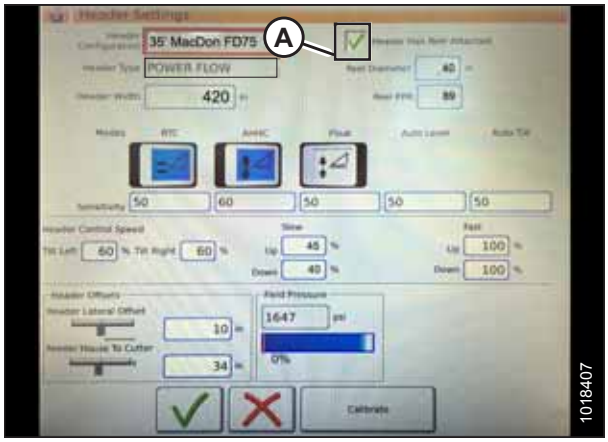


Figura 3.385: Configurações da plataforma

7. Toque no campo DIÂMETRO DO MOLINETE (A) e um teclado numérico é exibido. Insira **40** para o molinete MacDon.
8. Toque o campo PPR DO MOLINETE (pulsos por revolução) (B) e insira o valor **30** para sua plataforma MacDon.

   NOTA:

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

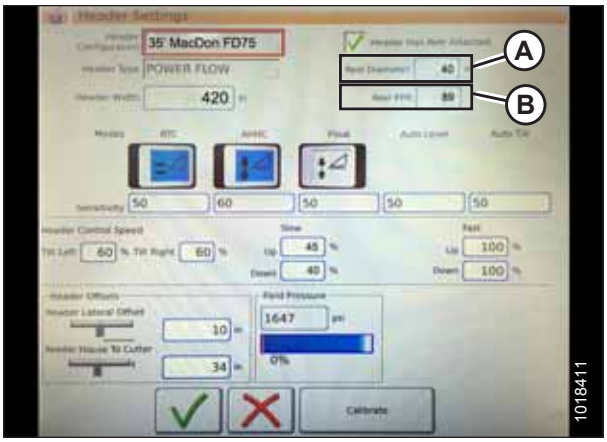


Figura 3.386: Configurações da plataforma

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

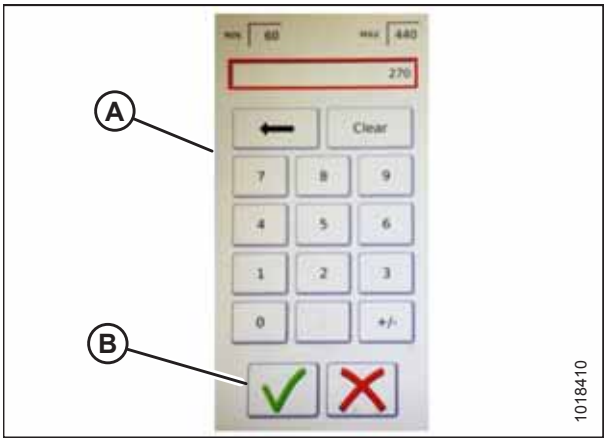


Figura 3.387: Teclado numérico

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

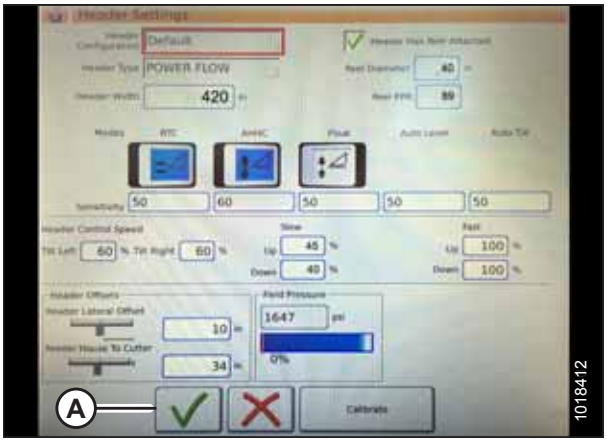


Figura 3.388: Página de configurações da plataforma

Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete – Gleaner Série S9

ADVERTÊNCIA

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 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.

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 3.389: Configurações do molinete no menu principal da colheitadeira

2. Para configurar a velocidade mínima do molinete, toque no campo VELOCIDADE MÍNIMA (B). O teclado de tela 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 página CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE tocando no botão CALIBRAR (A) na parte superior direita da página.

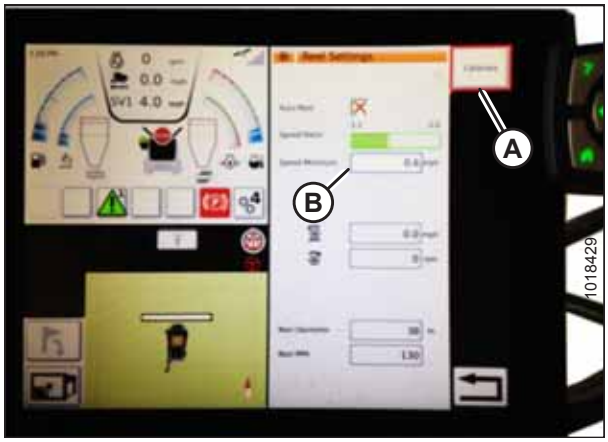


Figura 3.390: Calibração das configurações do molinete

4. O ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO será aberto e mostrará uma mensagem de advertência.

5. Certifique-se de cumprir com todas as condições listadas na página de advertência do 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.

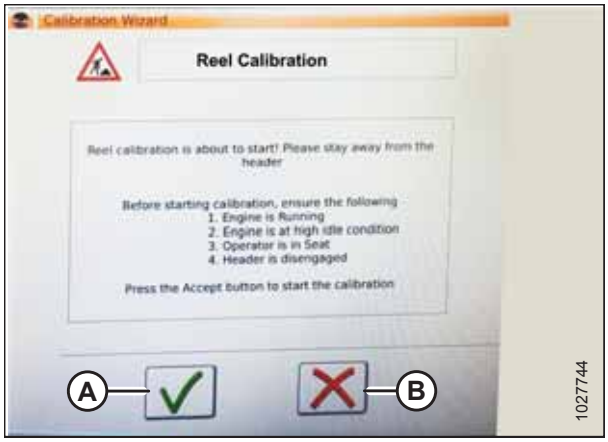


Figura 3.391: Assistente de calibração

6. 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 3.392: 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 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.

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 interruptores-comutadores. Para inserir uma nova configuração de sensibilidade, toque o campo de configuração abaixo do interruptor-comutador 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 sensitividade caso a colheitadeira oscile em uma posição no modo automático.

   NOTA:

   A sensibilidade inicial recomendada para plataformas MacDon é:

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

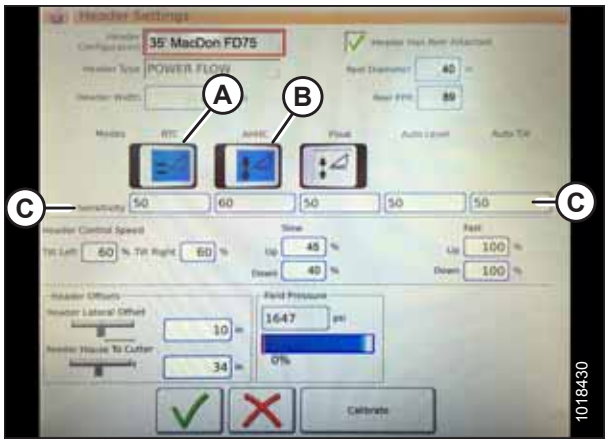


Figura 3.393: Configurações de controles automáticos e sensibilidade

3. **Velocidade da plataforma:** A área de CONTROLE DE VELOCIDADE DA PLATAFORMA (A), na página de 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 dois estágios 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

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

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

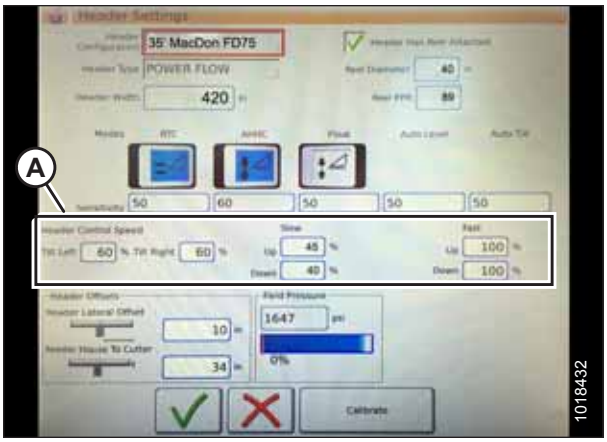


Figura 3.394: Configurações de controle de velocidade da plataforma

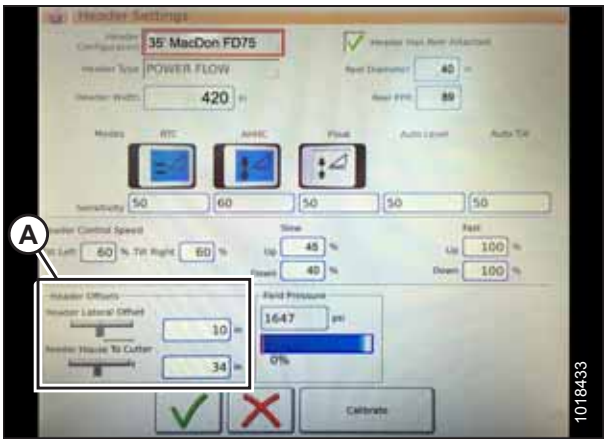


Figura 3.395: Configurações de compensação da plataforma

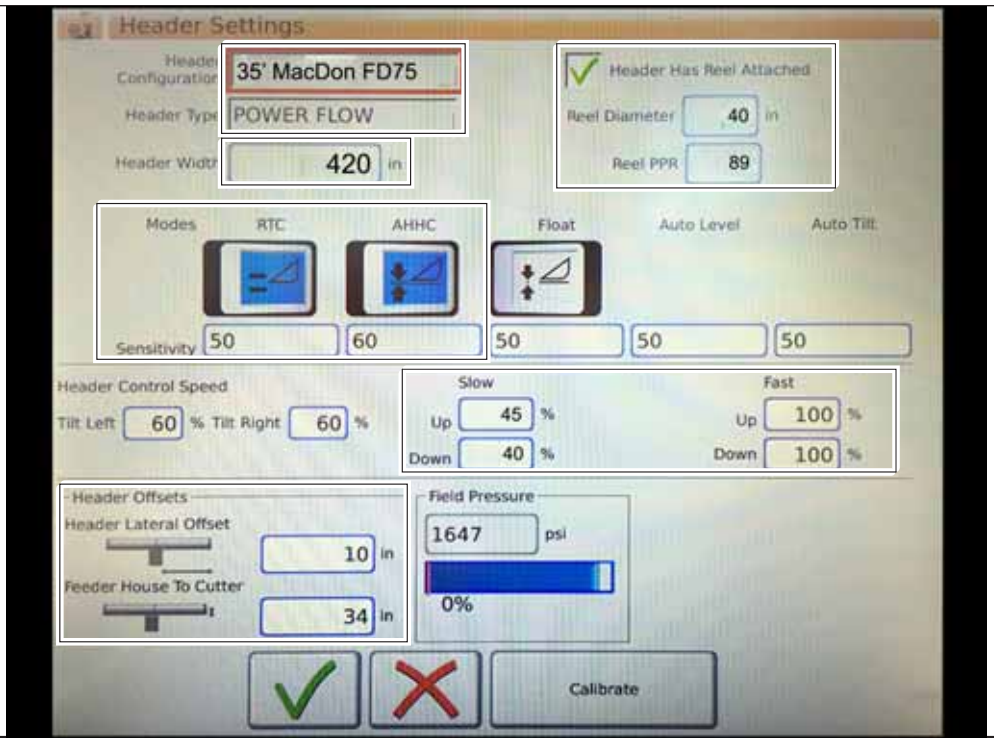


Figura 3.396: Entradas de configurações da plataforma MacDon

Calibração do controle automático de altura da plataforma — Gleaner Série S9

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

ADVERTÊNCIA

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 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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

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

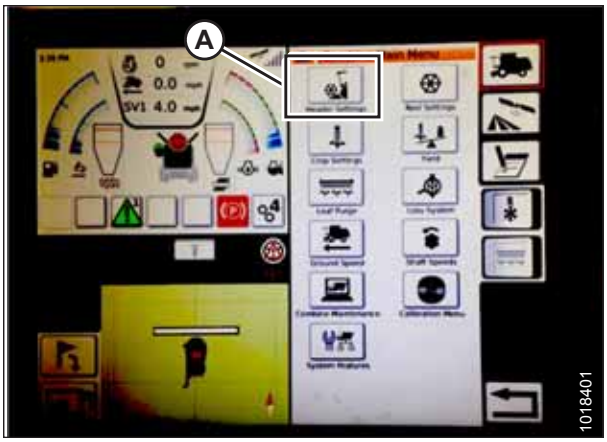


Figura 3.397: Menu principal da colheitadeira

2. Toque em CALIBRATE (CALIBRAR) (A) na parte inferior da tela. A tela HEADER CALIBRATION (CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA) é exibida.

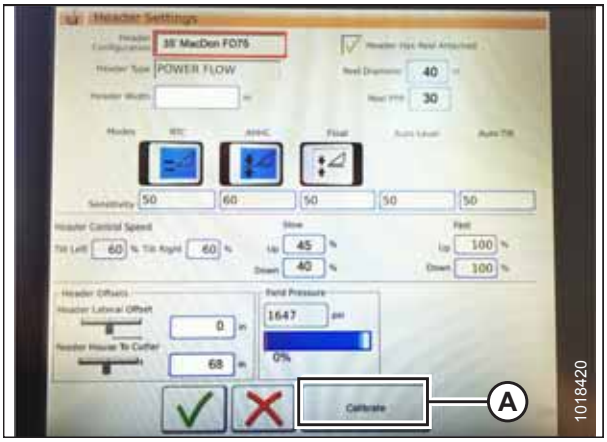


Figura 3.398: Página de configurações da plataforma

O lado direito da página 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):

- Retornar ao corte
- Controle automático de altura da plataforma

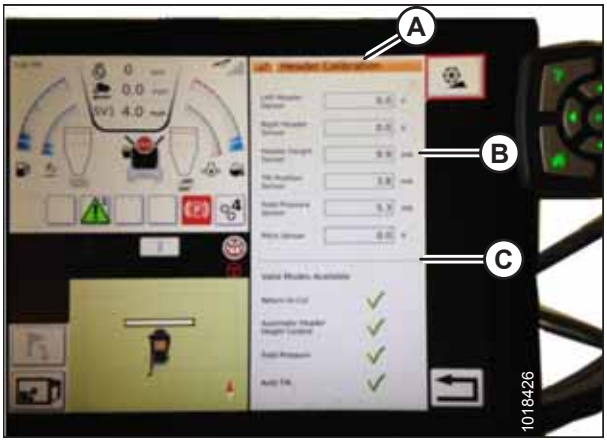


Figura 3.399: Página de calibração da plataforma

ADVERTÊNCIA

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.

3. Na alavanca de controle, toque no botão PLATAFORMA PARA BAIXO (A). Os valores do sensor começam a mudar na página CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA conforme a plataforma abaixa.

   NOTA:

   A plataforma precisa ser abaixada totalmente e, em seguida, elevada do solo. A tensão deve ficar entre **0,5 e 4,5 V**. Se o valor não estiver nessa faixa, o sensor precisa ser ajustado. Para obter instruções, consulte *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 139* ou *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de dois sensores, página 140*.



Figura 3.400: Interruptor de descida da plataforma

4. Quando os valores do sensor estiverem estáveis, toque no ícone CALIBRAR (A).



Figura 3.401: 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 3.402: Advertência de calibração da plataforma

A barra de progresso da calibração é exibida na parte inferior da tela. O processo pode ser interrompido a qualquer momento tocando no X vermelho. A plataforma se move automática e erraticamente durante esse processo.

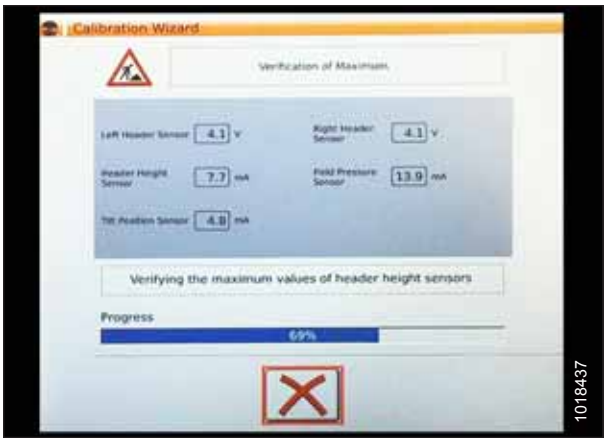


Figura 3.403: Calibração em andamento

7. 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 3.404: Página de calibração concluída

NOTA:

Toque o ícone CALIBRAÇÃO (A) na página MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA para exibir o MENU DE CALIBRAÇÃO em que você pode escolher entre uma variedade de calibrações, incluindo calibração de plataforma e molinete.



Figura 3.405: Menu de calibração direta

Operação do controle automático de altura da plataforma — Gleaner série S9

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.

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)

Utilize o manual do operador da colheitadeira para se familiarizar com os controles.



Figura 3.406: Controles do operador da Gleaner S9

1. Com a plataforma em funcionamento, configure o interruptor de inclinação lateral (A) para MANUAL.
2. Engate o AHHC pressionando o interruptor (B) para cima na posição **I**.

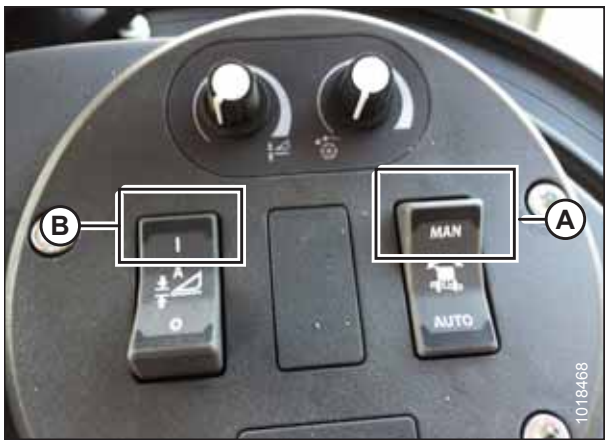


Figura 3.407: Conjunto de controles da plataforma

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

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



Figura 3.409: Conjunto de controles da plataforma

Analisar as configurações da plataforma em operação - Gleaner Séries S9

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.

1. Para visualizar as configurações de grupo da plataforma, toque no ícone PLATAFORMA (A) no lado direito da página inicial.

   A informação a seguir é exibida:

   - POSIÇÃO ATUAL da plataforma (B).
   - Configuração do ponto da posição de corte (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 AHHC (E) – ajuste fino com o seletor de controle de regulagem de altura da plataforma no conjunto de controles da plataforma.
   - Largura de trabalho da plataforma (F)
   - Arremesso da plataforma (G)

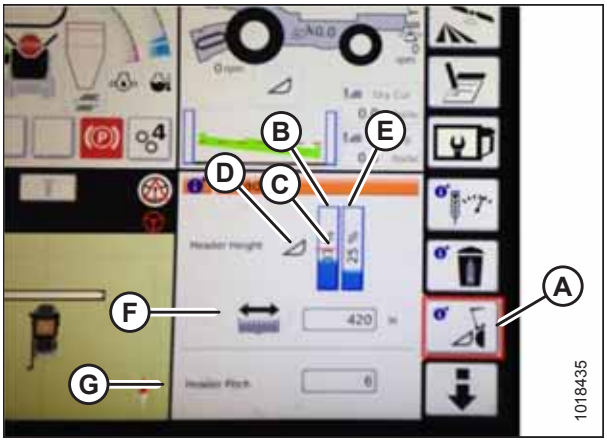


Figura 3.410: Grupos de plataformas

2. 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.

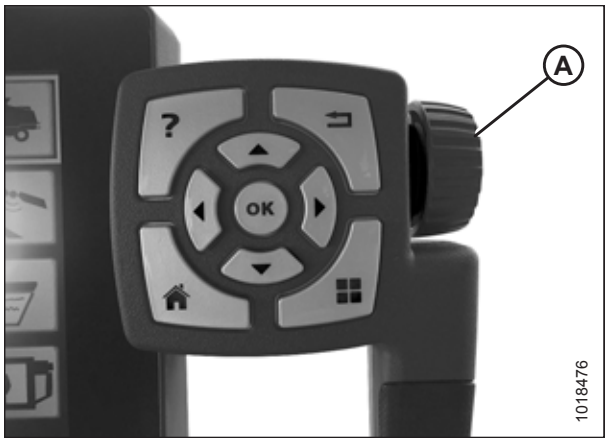


Figura 3.411: Roda de ajuste no lado direito do terminal Tyton

NOTA:

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



Figura 3.412: Conjunto de controles da plataforma

3.8.14 Colheitadeiras John Deere Série 60

Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 60

O sensor de controle automático de altura da plataforma deve operar dentro de um intervalo de tensão específico para funcionar adequadamente.

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.

PERIGO

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.
2. Destrave a flutuação.

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 inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

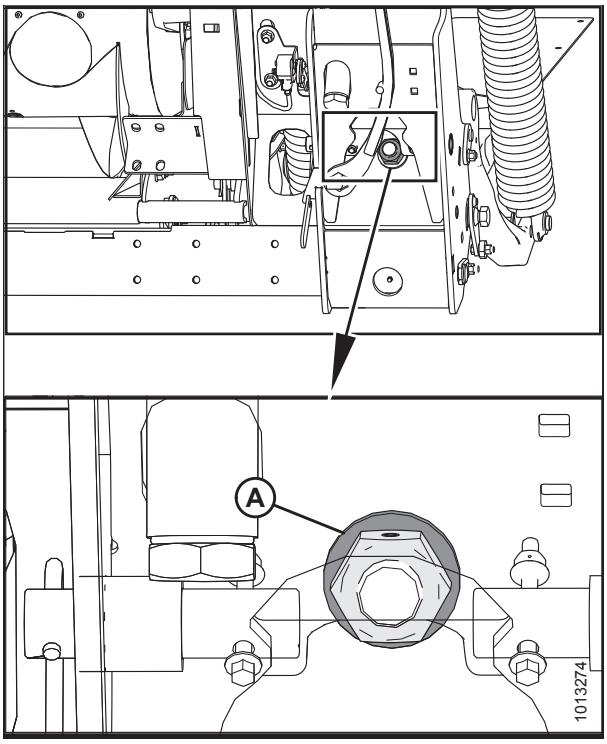


Figura 3.413: Trava da flutuação

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

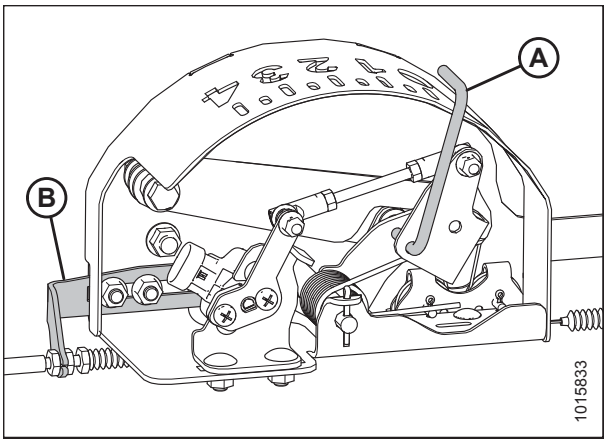


Figura 3.414: Caixa indicadora de flutuação

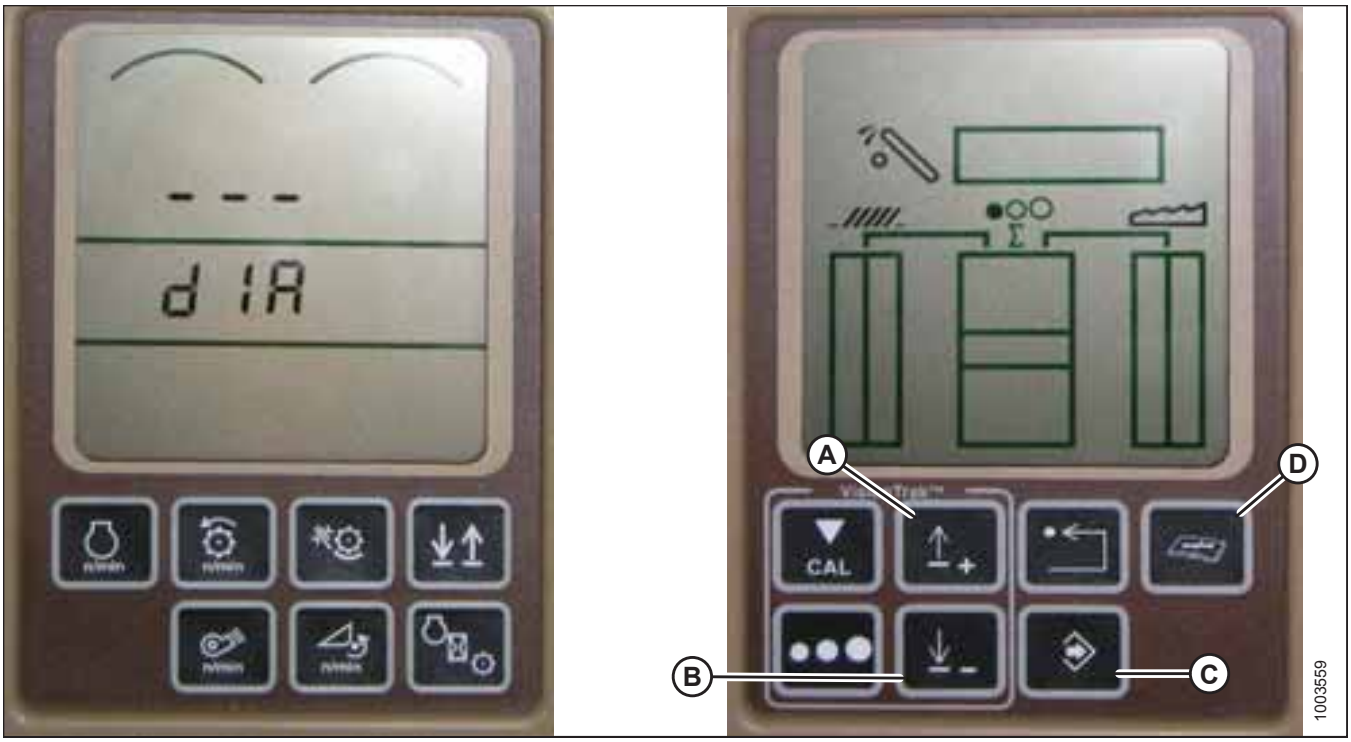


Figura 3.415: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (D) no display – DIA é exibido no display.
6. Pressione o botão PARA CIMA (A) até que EO1 apareça no display – esses são os ajustes da plataforma.
7. Pressione o botão ENTER (C).
8. Pressione o botão PARA CIMA (A) ou PARA BAIXO (B) até que “24” seja exibido na parte superior do display – essa é a leitura da tensão do sensor.
9. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
10. Dê a 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.
11. Verifique a leitura do sensor no display. A leitura deve estar acima de 0,5 V.
12. Eleve a plataforma de modo que fique afastada do solo. A leitura no display deve estar abaixo de 4,5 V.
13. 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 139*.

Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 60

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

PERIGO

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

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Descanse a plataforma sobre os batentes.
3. Destrave a flutuação.
4. Coloque as asas na posição travada.
5. Ligue a colheitadeira.
6. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no display. DIA aparece no display.
7. Pressione o botão CAL (B). DIA-CAL aparece no display.

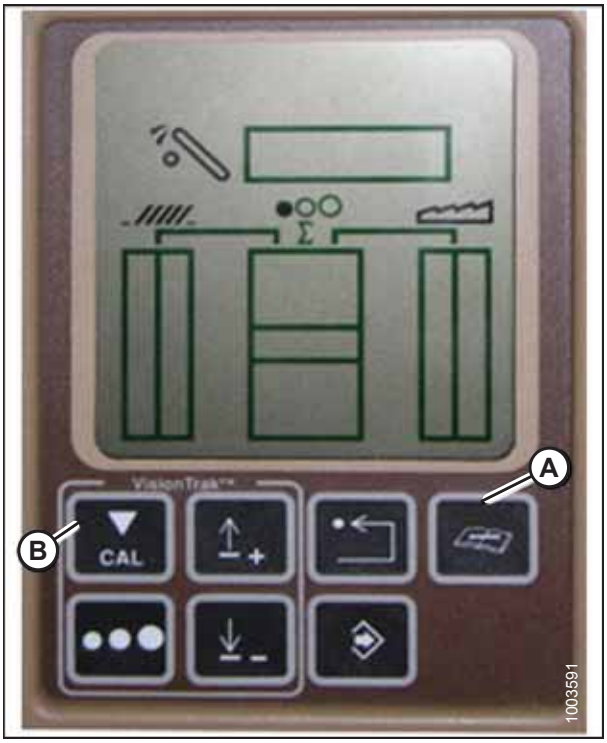


Figura 3.416: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Pressione o botão PARA CIMA ou PARA BAIXO até que HDR seja exibido no display.
9. Pressione o botão ENTER. HDR H-DN aparece no display.
10. Abaixe completamente o alimentador até o chão.

NOTA:

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

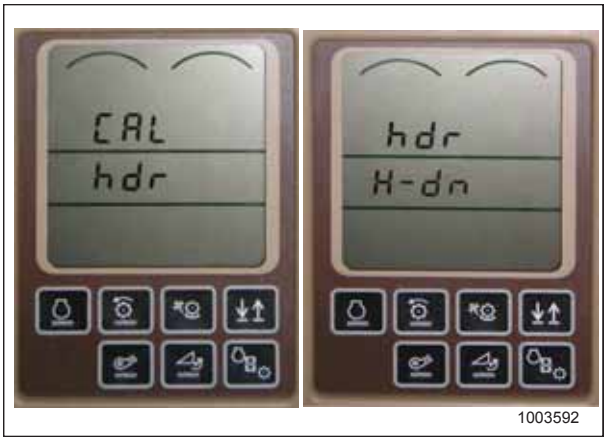


Figura 3.417: Monitor da colheitadeira John Deere

11. Pressione o botão CAL (A) para gravar a calibração da plataforma. HDR H-UP aparece no display.
12. Eleve a plataforma a 1 m (3 pés) acima do solo e pressione o botão CAL (A). EOC aparece no display.
13. Pressione o botão ENTER (B) para salvar a calibração da plataforma. O 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 244*.

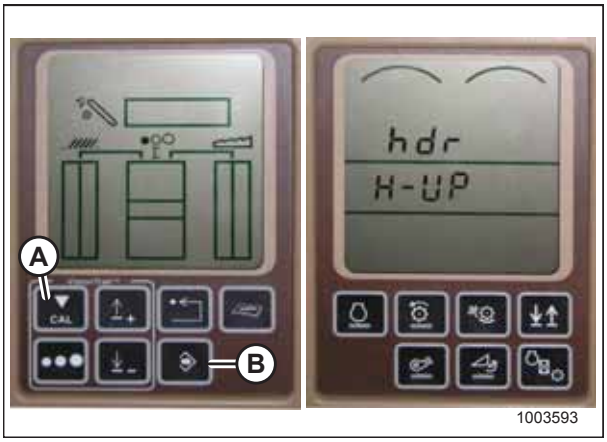


Figura 3.418: Monitor da colheitadeira John Deere

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-o para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

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. 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 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.

1. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no display. DIA aparece no display.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no display 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 display. 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.

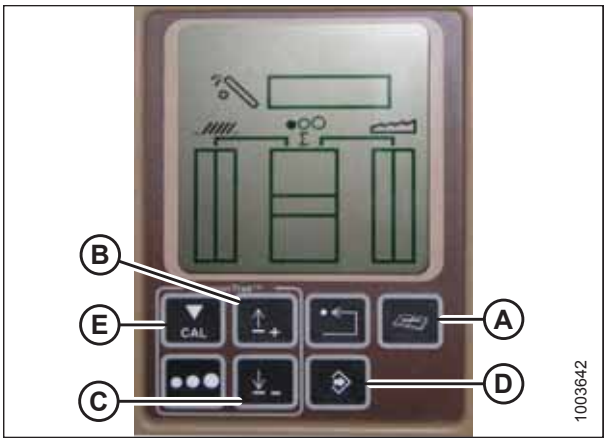


Figura 3.419: Monitor da colheitadeira John Deere

Configuração da altura da plataforma para detecção de grãos para 50 – John Deere Série 60

A fim de que a colheitadeira John Deere Série 60 leia de maneira precisa os sensores de altura em plataformas MacDon, a sensibilidade da colheitadeira precisa ser configurada para 50.

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.

1. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no display. DIA aparece no display.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no display 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 display. 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.

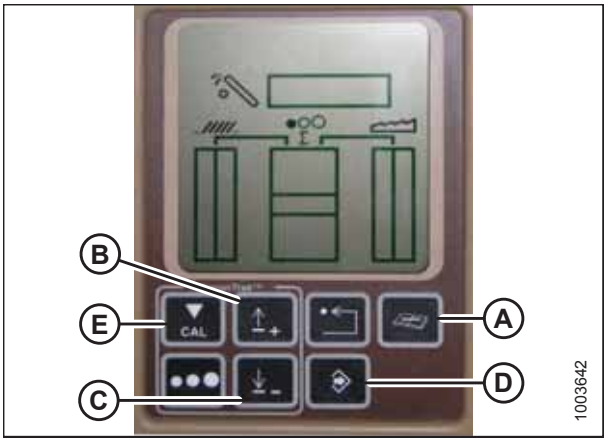


Figura 3.420: Monitor da colheitadeira John Deere

NOTA:

NÃO utilize a função de flutuação ativa da plataforma (A) combinada ao controle automático da altura da plataforma (AHHC) MacDon. Um sistema neutralizará o outro. O símbolo da plataforma (B) no monitor **NÃO** deve ter um linha ondulada abaixo dele e deve se parecer exatamente como mostrado na ilustração *3.421, página 250*do monitor de controle ativo da plataforma.

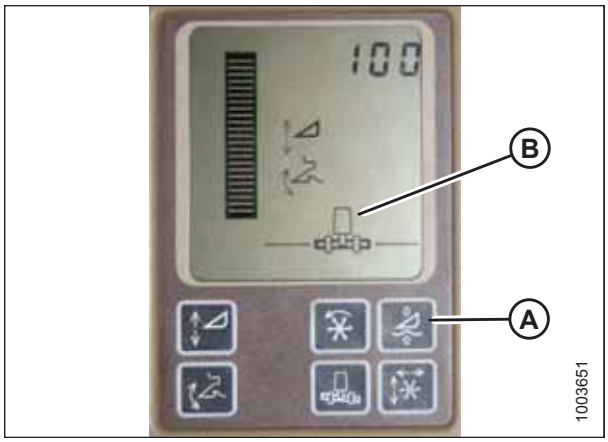


Figura 3.421: Monitor da colheitadeira John Deere

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 (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador.

Quando a sensibilidade é definida no 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.

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 DIAGNÓSTICO (A) no display. DIA aparece no display.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no display 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 display. 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.

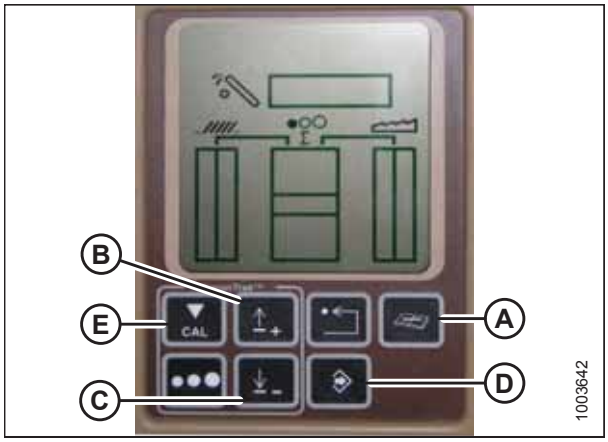


Figura 3.422: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione ENTER (D) pra gravar as alterações.

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 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:

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 DIAGNÓSTICO (A) no display. DIA aparece no display.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no display e pressione ENTER (C). Este é o ajuste da plataforma.
3. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO até que 114 seja exibido na parte superior do display. Esta é a configuração que ajusta o momento em que o índice de queda brusca é iniciado com 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 PARA CIMA (A) ou PARA BAIXO (B) até que o número desejado seja mostrado, e então 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.

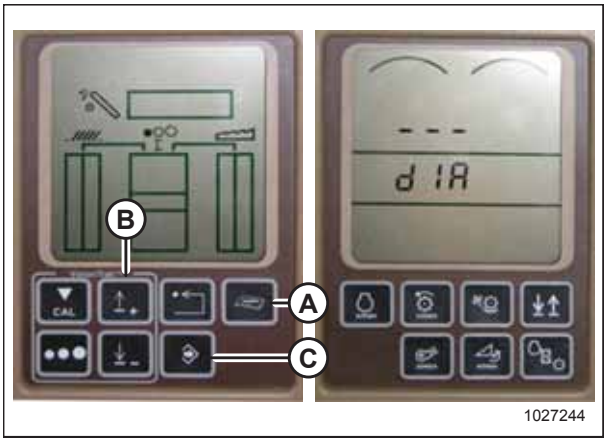


Figura 3.423: Monitor da colheitadeira John Deere

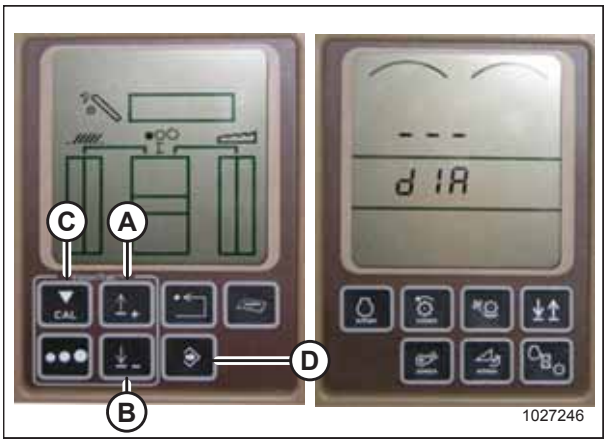


Figura 3.424: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.15 Colheitadeiras John Deere Série 70

Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 70

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.

PERIGO

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.
2. Destrave a flutuação.
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 inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

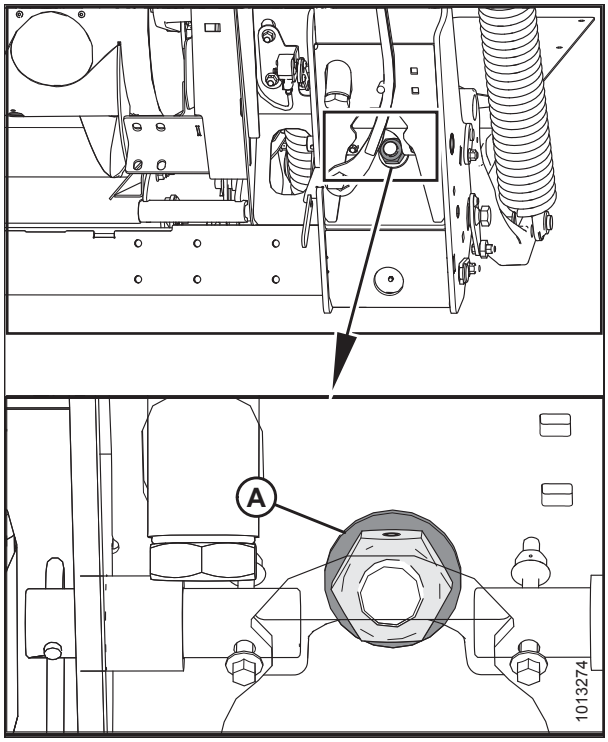


Figura 3.425: Trava da flutuação

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

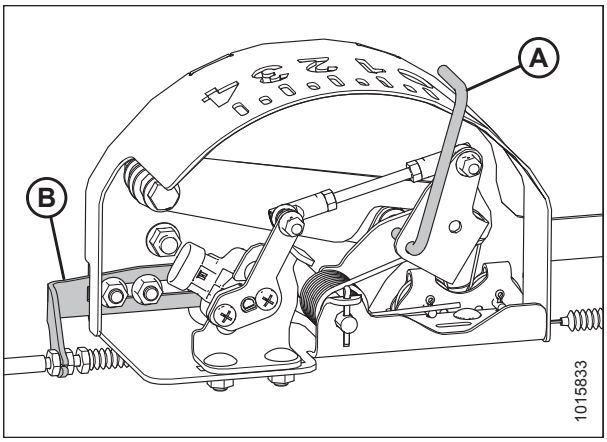


Figura 3.426: Caixa indicadora de flutuação

5. Pressione o botão PÁGINA INICIAL (A) na página principal da tela.



Figura 3.427: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Assegure-se que os três ícones (A) mostrados na ilustração à direita apareçam no display.



Figura 3.428: Monitor da colheitadeira John Deere

7. 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.

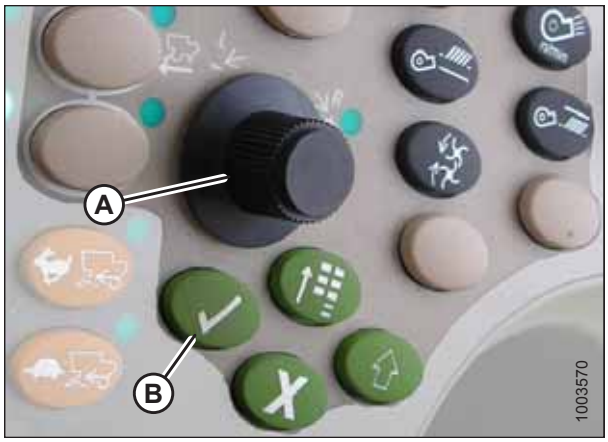


Figura 3.429: Console de controle da colheitadeira John Deere

8. 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.
9. Use o botão de navegação para destacar a caixa suspensa (B) e pressione o botão de marca de seleção para selecionar a mesma.

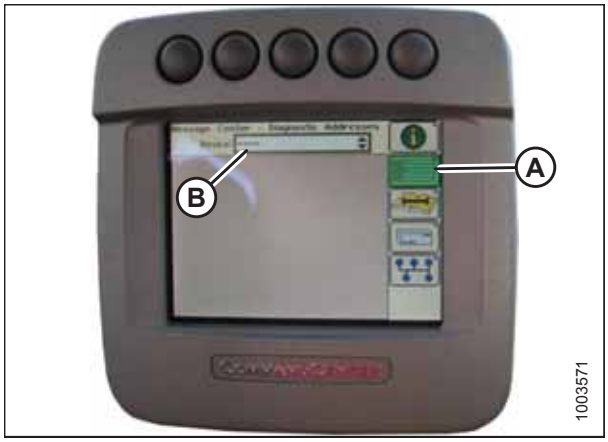


Figura 3.430: Monitor da colheitadeira John Deere

10. Utilize o botão de navegação para destacar VEÍCULO LC 1.001(A) e pressione o botão de marca de seleção para selecioná-lo.



Figura 3.431: Monitor da colheitadeira John Deere

11. 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 display.

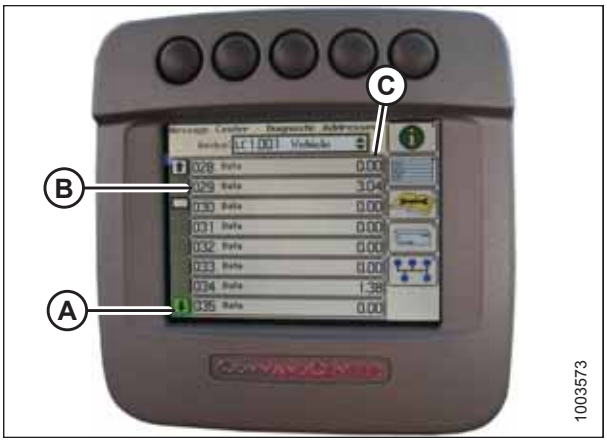


Figura 3.432: Monitor da colheitadeira John Deere

12. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
13. Dê a partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.

    NOTA:

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

14. Verifique a leitura do sensor no display.
15. Levante a plataforma de modo que apenas se eleve do solo e verifique novamente a leitura do sensor.
16. 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 139*.

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 (AHHC).

Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 70

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

PERIGO

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

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Descanse a plataforma sobre os batentes.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Destrave a flutuação.
5. Ligue a colheitadeira.
6. Pressione o quarto botão da esquerda ao longo da parte superior do display (A) para selecionar o ícone que mostra um livro aberto com uma chave sobre ele (B).
7. Pressione o botão superior (A) pela segunda vez para entrar no modo de diagnósticos e calibragem.

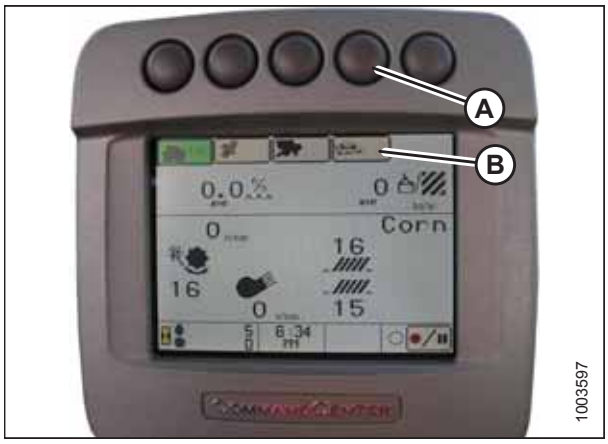


Figura 3.433: Monitor da colheitadeira John Deere

8. 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 *3.435, página 257*).
9. 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.

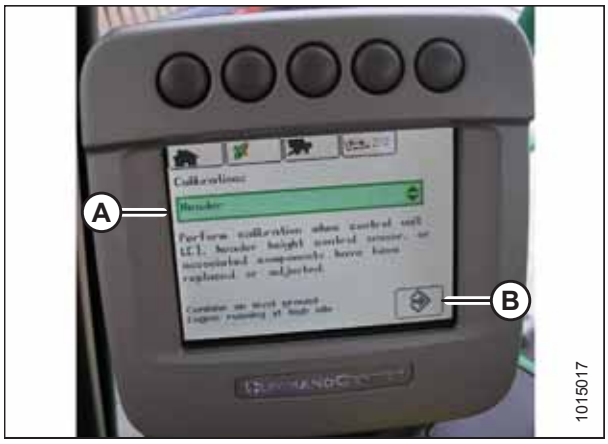


Figura 3.434: Monitor da colheitadeira John Deere

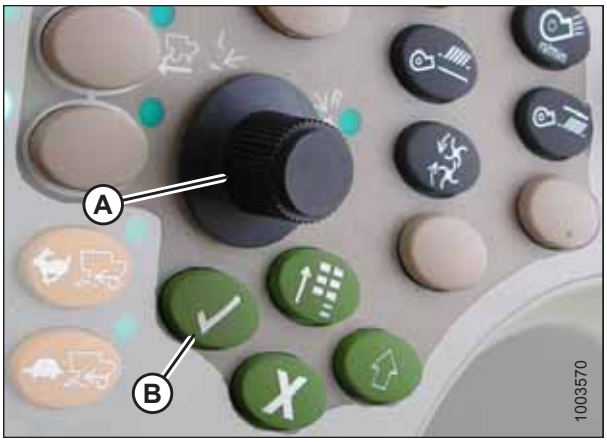


Figura 3.435: Console de controle da colheitadeira John Deere

A - Botão de rolagem **B - Botão marca de seleção**

10. Siga os passos listados na página para executar a calibração.

NOTA:

Caso um código de erro surja no display, o sensor não está no intervalo correto de funcionamento. Verifique e ajuste o intervalo. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S, página 259*.

NOTA:

Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste-o 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 no 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.

1. Pressione o botão (A) duas vezes. A configuração da sensibilidade atual aparecerá no display (quanto menor a leitura, mais baixa será a sensibilidade).
2. Utilize o botão de navegação (B) para ajustar a configuração da sensibilidade. O ajuste será gravado automaticamente.

NOTA:

Se a página permanecer inativa por um curto período de tempo, ela retornará automaticamente para a página anterior. Pressionar o botão marca de seleção (C) também retornará o display para a página anterior.

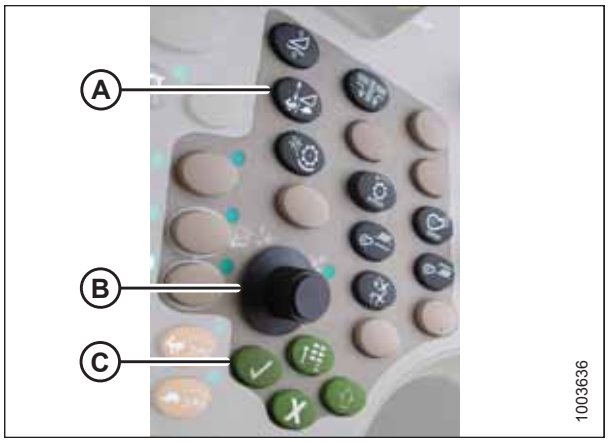


Figura 3.436: Console de controle da colheitadeira John Deere

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 3.437: 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.

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.

1. Coloque as asas na posição travada.
2. Pressione o botão (A) e a configuração da variação atual de elevação/descida aparecerá no display (quanto menor a leitura, mais lenta é a variação).
3. Utilize o botão de navegação (B) para ajustar a variação. O ajuste será gravado automaticamente.

NOTA:

Se o display permanecer inativo por um curto período de tempo, ele retornará automaticamente para a página anterior. Pressionar o botão marca de seleção (C) também retornará o display para a página anterior.

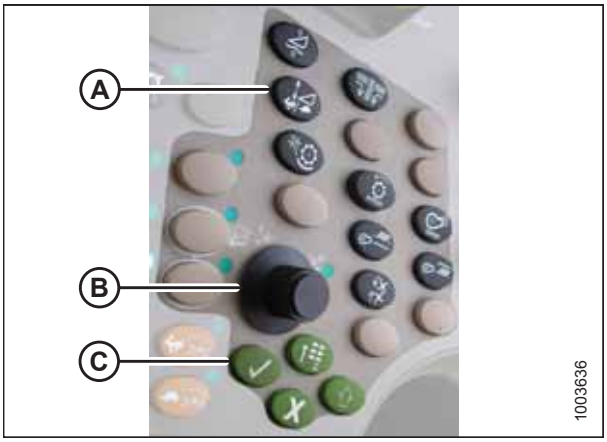


Figura 3.438: Console de controle da colheitadeira John Deere

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 3.439: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.16 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 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.

PERIGO

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.
2. Destrave a flutuação.

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 inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

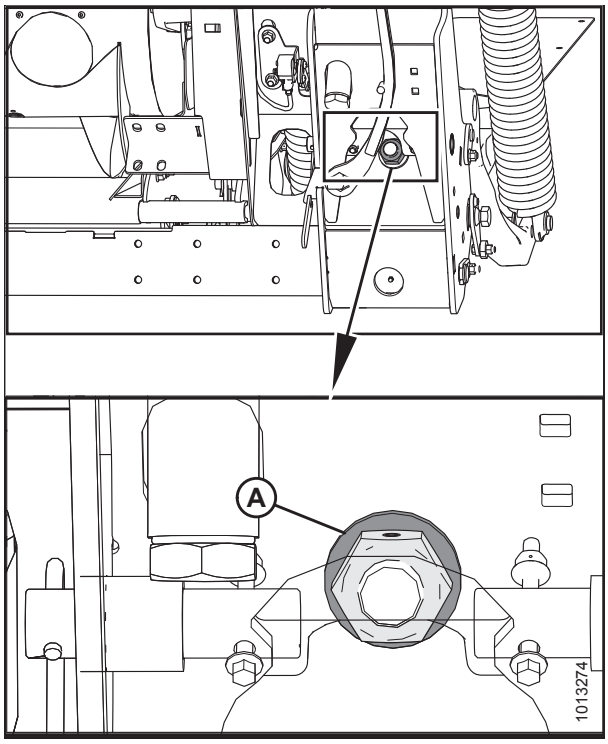


Figura 3.440: Trava da flutuação

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

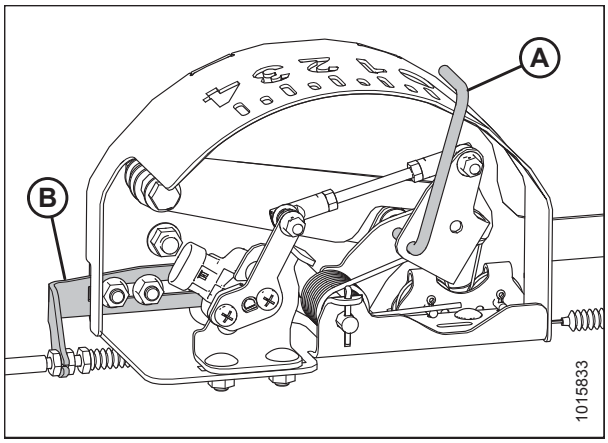


Figura 3.441: Caixa indicadora de flutuação

5. Pressione o ícone CALIBRAÇÃO (A) na página principal do display. A página CALIBRAÇÃO aparecerá.



Figura 3.442: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione o ícone LEITURAS DE DIAGNÓSTICO (A) na página CALIBRAÇÃO. A página LEITURAS DE DIAGNÓSTICO aparece. Essa página fornece acesso às calibrações, às opções da plataforma e às informações sobre diagnóstico.

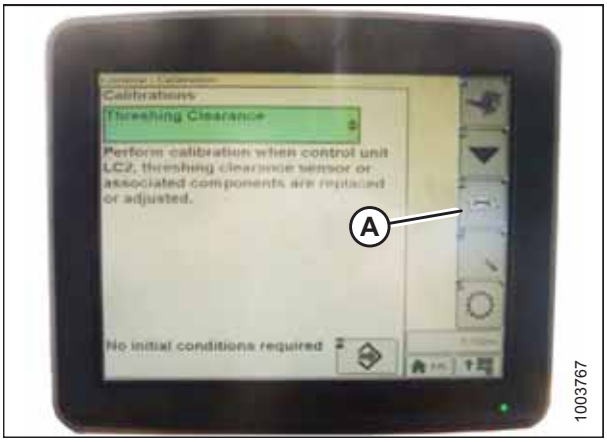


Figura 3.443: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Selecione RETOMAR AHHC (A) e a lista de opões de calibração aparecerá.



Figura 3.444: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Selecione a opção DETECÇÃO DE AHHC.
9. Pressione o ícone (A). O menu de DETECÇÃO DE AHHC aparecerá e cinco páginas de informações serão exibidas.



Figura 3.445: Monitor da colheitadeira John Deere

10. Pressione o ícone (A) até que apareça escrito "Página 5" próximo ao topo da página e as seguintes leituras do sensor apareçam:
    - ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA
    - ALTURA DA PLATAFORMA CENTRAL
    - ALTURA DA PLATAFORMA DIREITA

    É exibida a leitura 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).

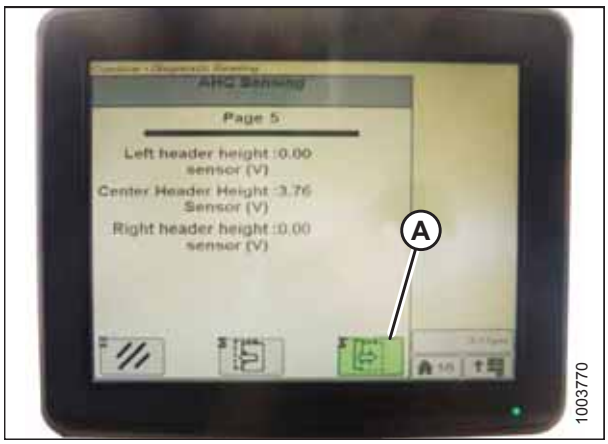


Figura 3.446: Monitor da colheitadeira John Deere

11. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
12. Dê a partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.

    NOTA:

    Pode ser necessário manter o botão de HEADER DOWN (MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO) pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.
13. Verifique a leitura do sensor no display.
14. 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 139*.

Calibração do controle automático de altura– John Deere Séries T e S

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

⚠ ADVERTÊNCIA

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

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, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D.**
2. Descanse a plataforma sobre os batentes.
3. Destrave a flutuação.
4. Coloque as asas na posição travada.
5. Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na página principal do display. A tela CALIBRAÇÃO aparece.



Figura 3.447: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Selecione FOLGA DO SEPARADOR(A) e será exibida uma lista de opções para calibração.

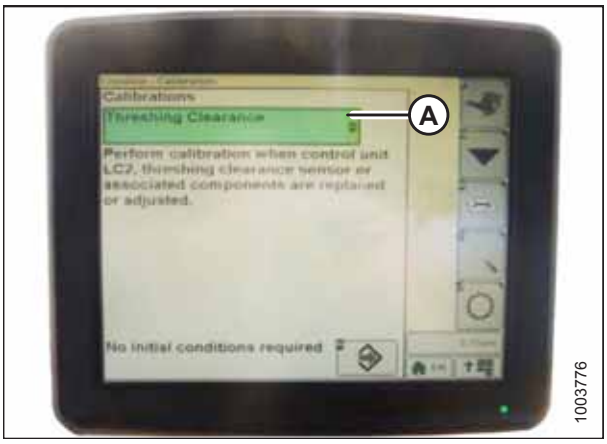


Figura 3.448: Monitor da colheitadeira John Deere

7. 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.

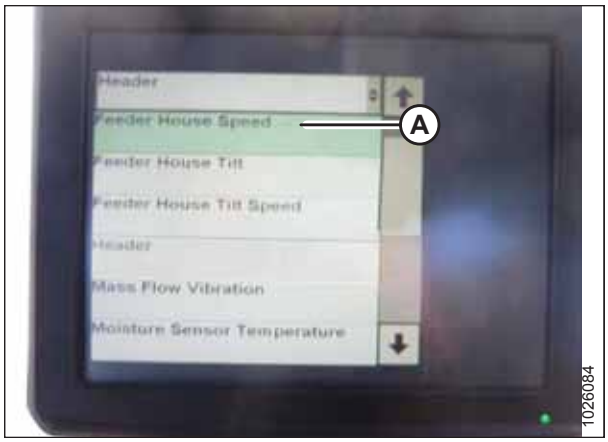


Figura 3.449: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Com VELOCIDADE DO ALIMENTADOR selecionado, pressione o ícone (A). O ícone ficará verde.

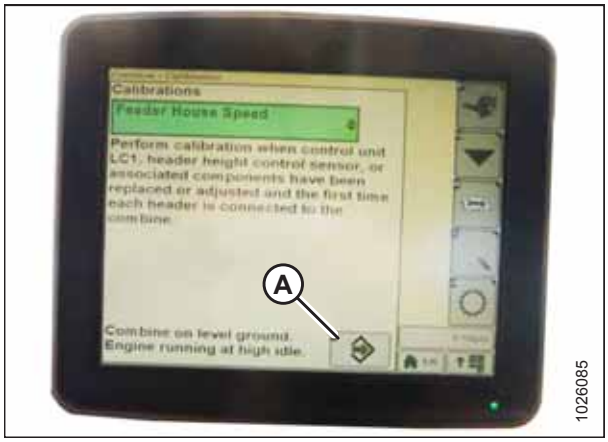


Figura 3.450: Monitor da colheitadeira John Deere

9. Pressione o ícone (A) e as instruções serão exibidas na tela para orientá-lo pelas etapas de calibração restantes.

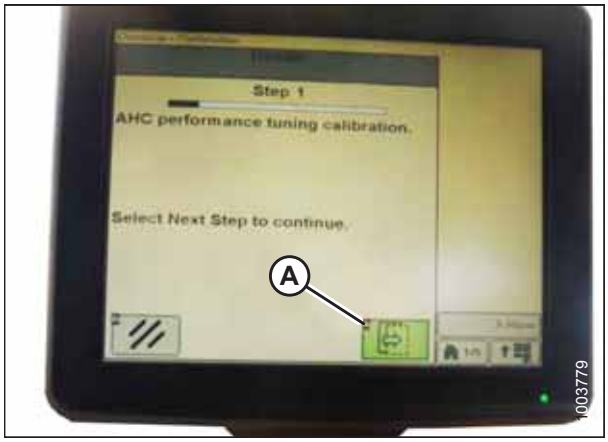


Figura 3.451: Monitor da colheitadeira John Deere

10. Selecione PLATAFORMA (A) da lista de opções de calibração.

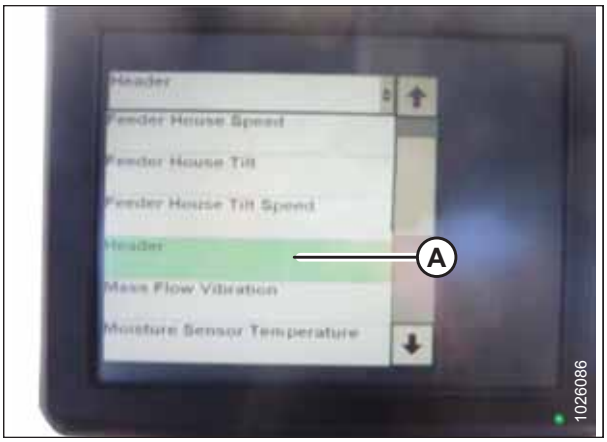


Figura 3.452: Monitor da colheitadeira John Deere

11. Com HEADER (PLATAFORMA) selecionado, pressione o ícone (A). O ícone ficará verde.

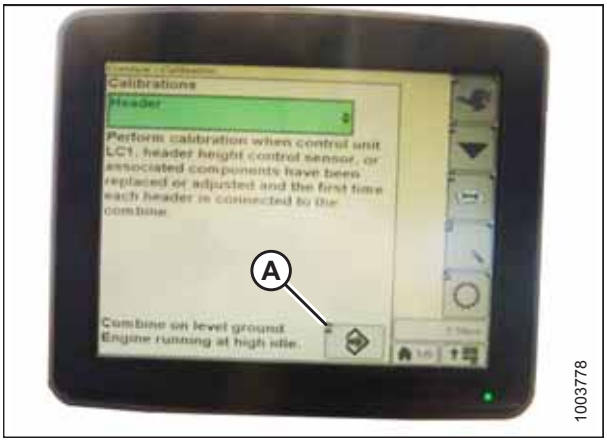


Figura 3.453: Monitor da colheitadeira John Deere

12. 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 259*.

    NOTA:

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

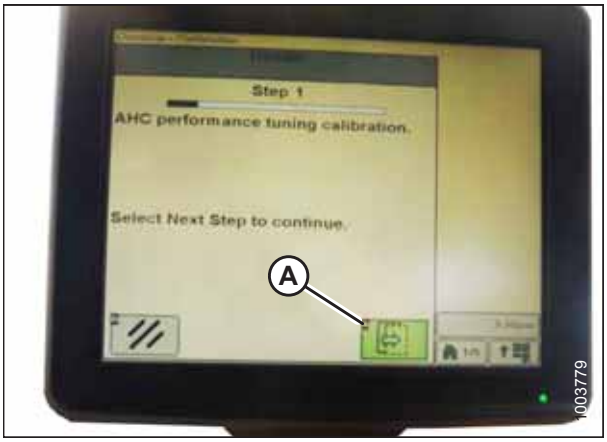


Figura 3.454: Monitor da colheitadeira John Deere

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 (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador.

Quando a sensibilidade é definida no 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.

1. Pressione o botão (A) duas vezes e a configuração atual da sensibilidade aparecerá no display.



Figura 3.455: Centro de comando da colheitadeira John Deere

2. Pressione o ícone "**-**" ou "**+**" (A) para ajustar as variações.

   NOTA:

   Os números mostrados na tela da colheitadeira nesta ilustração são apenas para fins de referência; eles não têm intenção de representar as configurações específicas para o seu equipamento.



Figura 3.456: 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 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.

1. Coloque as asas na posição travada.

2. Certifique-se de que o indicador (A) esteja 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 135*.

   NOTA:

   Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para a 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.

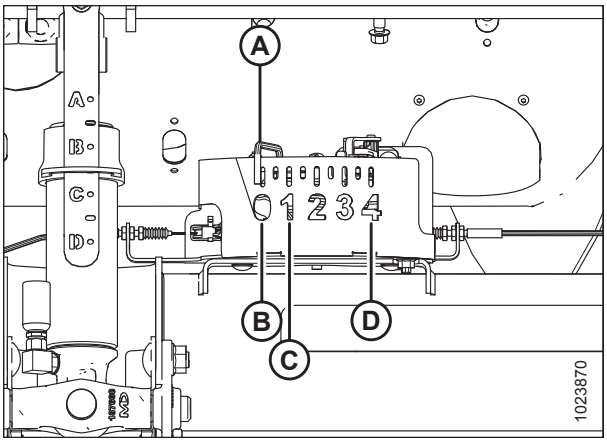


Figura 3.457: Caixa indicadora de flutuação

3. Pressione o botão (A) e a configuração atual da sensibilidade aparecerá no display.



Figura 3.458: Centro de comando da colheitadeira John Deere

4. Pressione o ícone "**-**" ou "**+**" (A) para ajustar as variações.

   NOTA:

   Os números mostrados na tela da colheitadeira nesta ilustração são apenas para fins de referência; eles não têm intenção de representar as configurações específicas para o seu equipamento.



Figura 3.459: Monitor da colheitadeira John Deere

Configurações predefinidas de altura de corte – John Deere Séries S e T

A configuração do molinete e da altura de corte pode ser armazenada na colheitadeira. Durante a colheita, a configuração pode ser selecionada na alavanca de controle.

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.

1. Certifique-se de que o indicador (A) esteja 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 135*.

   NOTA:

   Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para a 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.

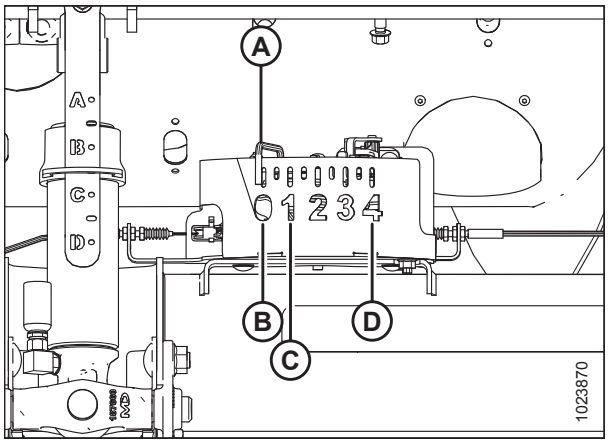


Figura 3.460: Caixa indicadora de flutuação

2. Pressione o ícone COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA (A) na página principal. A página COLHEITADEIRA – CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida. Esta página 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 3.461: Monitor da colheitadeira

3. Selecione o ícone COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA AHC (A). A página COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA AHC é exibida.



Figura 3.462: Monitor da colheitadeira

4. 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 276*.

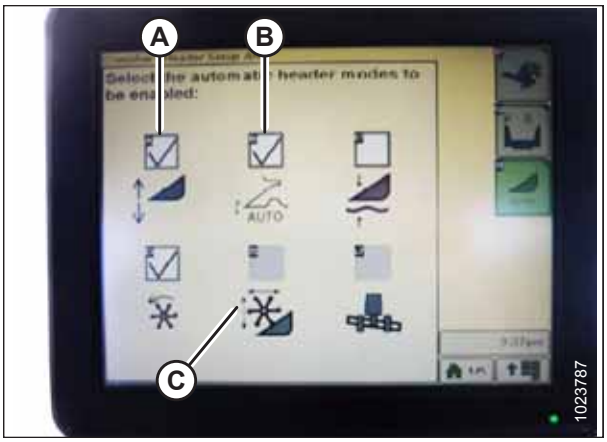


Figura 3.463: Monitor da colheitadeira

5. Engate a plataforma.
6. Mova a plataforma para a posição desejada e use o botão (A) para ajustar em detalhes a posição.
7. Mova o molinete para a posição desejada.



Figura 3.464: Console de controle da colheitadeira

8. Pressione e segure o interruptor de predefinição 2 (B) até que o ícone de altura 1 do molinete pisque no display.
9. Faça novamente os três passos anteriores para o interruptor de predefinição 3 (C).
10. Selecione a configuração de pressão de solo apropriada.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 na saída de corte e não é utilizada para o corte no solo.



Figura 3.465: Botões da alavanca de controle

NOTA:

Quando o AHHC está engatado, o ícone AHHC (A) é exibido no display e o número indicando qual botão foi pressionado (B) é exibido na página.

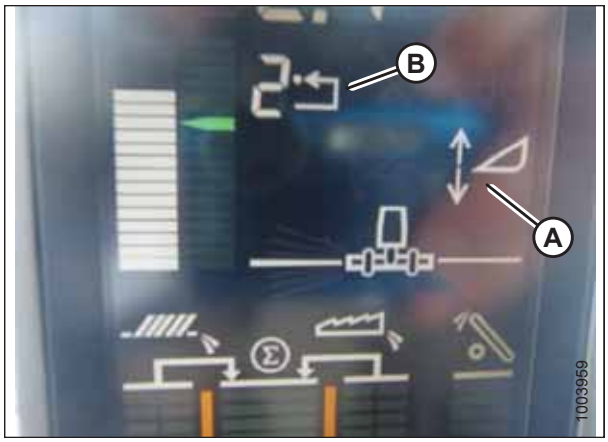


Figura 3.466: Monitor da colheitadeira

Calibração da variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador – John Deere Séries S e T

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 instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*.

Esse procedimento se aplica apenas ao modelo/ano 2015 e colheitadeiras John Deere Série T posteriores.

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.

A inclinação do avanço-recuo do alimentador é controlada pelos botões (C) e (D) na parte traseira da alavanca de controle.



Figura 3.467: Alavanca de controle John Deere

NOTA:

Os controles 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-RECUO DO ALIMENTADOR a partir do menu suspenso (B).

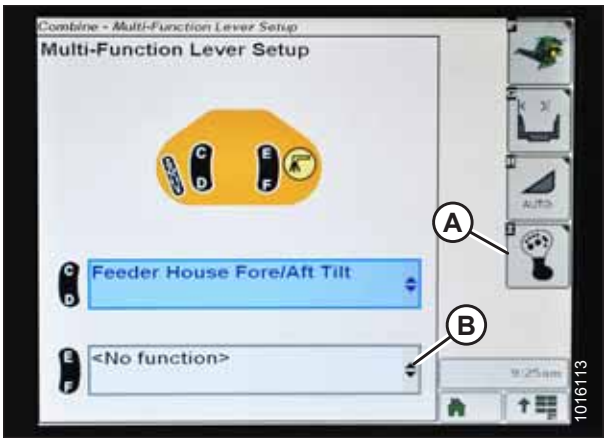


Figura 3.468: Monitor da colheitadeira John Deere

Para calibrar a variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador, siga esses passos:

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Descanse a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. **Apenas plataformas FlexDraper®:** Coloque as asas na posição travada.
4. Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na página principal do display. A tela CALIBRATION (CALIBRAÇÃO) é exibida.



Figura 3.469: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Selecione CALIBRAÇÕES no menu suspenso (A) para visualizar a lista de opções de calibração.



Figura 3.470: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione a seta (A) para circular entre as opções de calibração e selecione VARIAÇÃO DA INCLINAÇÃO DO AVANÇO-RECUO DO ALIMENTADOR.

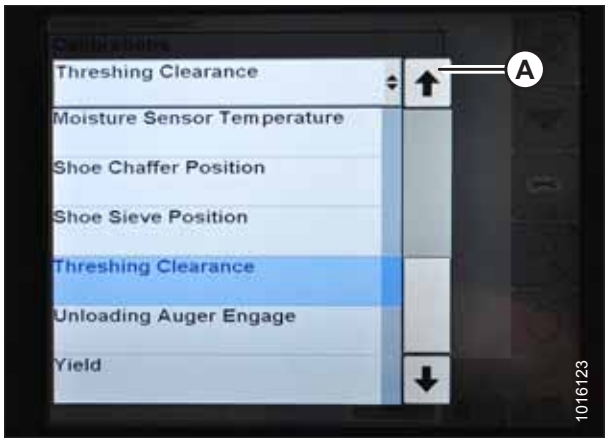


Figura 3.471: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Pressione o ícone ENTER (A).

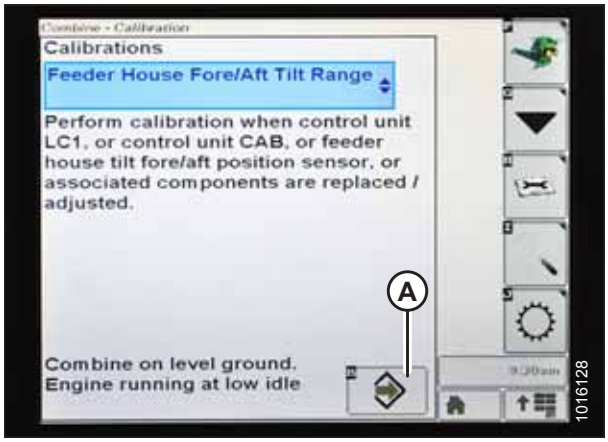


Figura 3.472: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Siga as instruções exibidas na página. 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 259*.

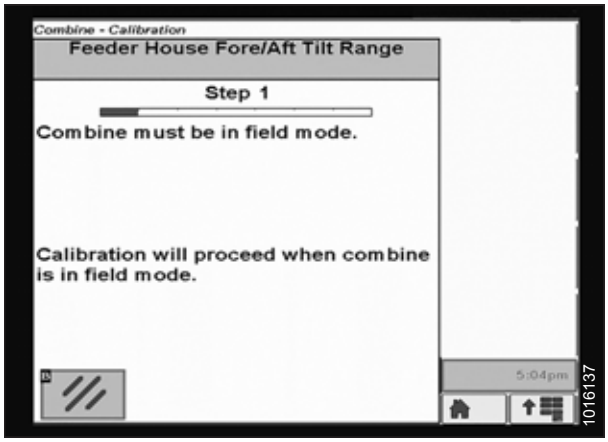


Figura 3.473: Monitor da colheitadeira John Deere

Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T

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.

1. Pressione o ícone CALIBRAÇÃO (A) na página principal do display. A página CALIBRAÇÃO aparecerá.



Figura 3.474: Monitor da colheitadeira John Deere

2. Pressione o ícone LEITURAS DE DIAGNÓSTICO (A) na página CALIBRAÇÃO. A página LEITURAS DE DIAGNÓSTICO aparece. Essa página fornece acesso às calibrações, às opções da plataforma e às informações sobre diagnóstico.



Figura 3.475: Monitor da colheitadeira John Deere

3. Selecione o menu suspenso (A) para visualizar a lista de opções de calibração.

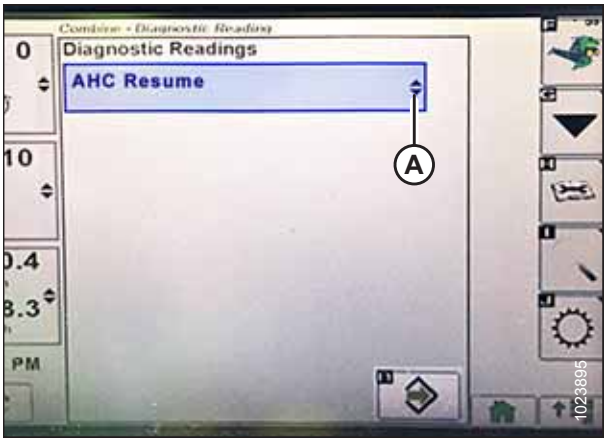


Figura 3.476: Monitor da colheitadeira John Deere

4. Role para baixo e selecione RESUME REEL (RETOMAR MOLINETE) (A).



Figura 3.477: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Pressione o ícone ENTER (A). A página RETOMAR MOLINETE é exibida.

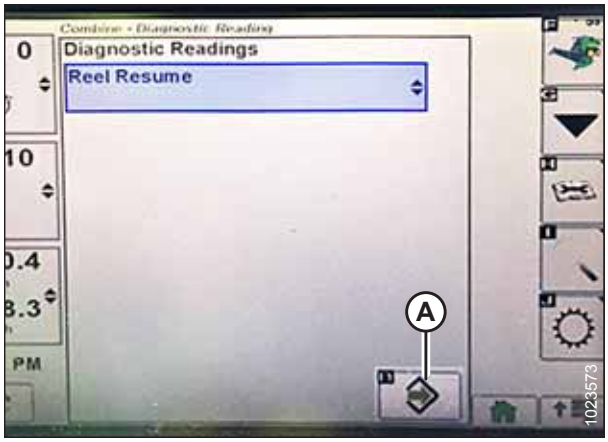


Figura 3.478: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione o ícone PRÓXIMA PÁGINA (A) para ir à página 3.
7. Abaixe o molinete para ver a baixa tensão (B). A tensão deve estar entre 0,5-0,9 V.

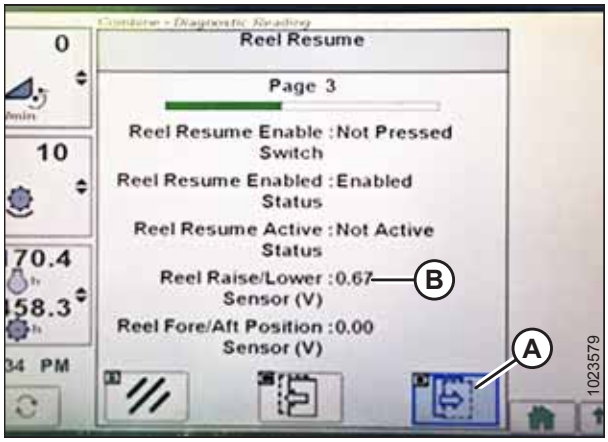


Figura 3.479: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Levante o molinete para ver a alta tensão (A). A tensão deve estar entre 4,1-4,5 V.
9. Se a tensão estiver fora da variação correta, consulte *Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 100*.

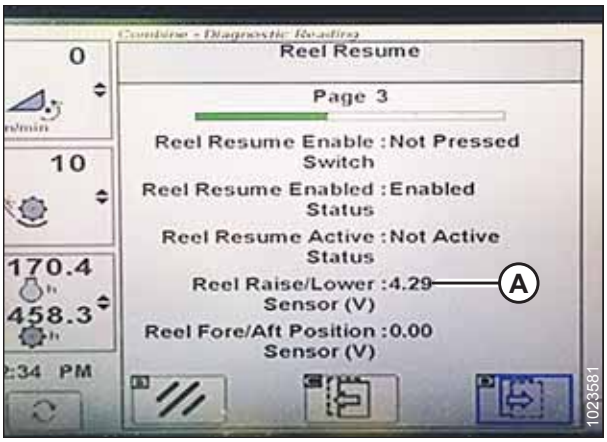


Figura 3.480: Monitor da colheitadeira John Deere

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 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.

1. Posicione a plataforma a 15-25 cm (6-10 pol.) do solo.

   IMPORTANTE:

   NÃO desligue o motor. A colheitadeira precisa estar completamente ociosa para que os sensores possam calibrar adequadamente.

2. Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na página principal do display. A página CALIBRATION (CALIBRAÇÃO) é exibida.



Figura 3.481: Monitor da colheitadeira John Deere

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).

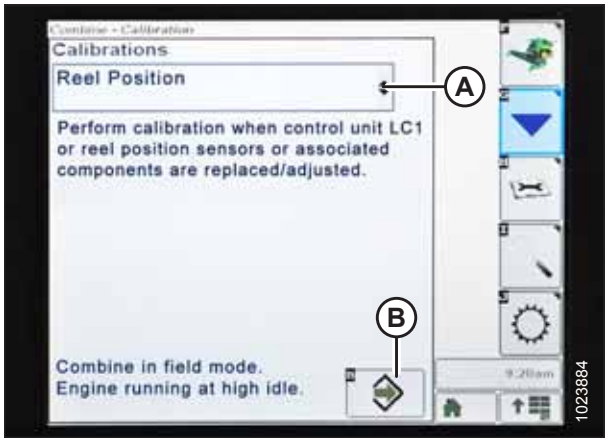


Figura 3.482: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Siga as instruções exibidas na página. 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 3.483: 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 3.484: Monitor da colheitadeira John Deere

8. 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 3.485: Monitor da colheitadeira John Deere

9. Quando todos os passos forem concluídos, será mostrada a mensagem CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA na página. 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 272*.



Figura 3.486: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.17 Colheitadeiras John Deere Série S7

Ajuste da plataforma – John Deere Série S7

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.

1. Pressione o botão da plataforma (A) no painel abaixo do monitor. A tela HEADER (PLATAFORMA) é aberta.



Figura 3.487: Monitor John Deere S7

2. Selecione o campo TIPO DE PLATAFORMA (A). A caixa de diálogo DETALHES DA PLATAFORMA é aberta.



Figura 3.488: 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 caixa de diálogo WIDTH (CALIBRAÇÃO) será exibida.



Figura 3.489: 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 3.490: Monitor John Deere S7 – Ajuste de largura da plataforma

6. Pressione o botão fechar (A) no canto superior direito para voltar para a página PLATAFORMA.



Figura 3.491: Monitor John Deere S7 – Caixa de diálogo 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 página. Selecione a opção que desejar ajustar. Este exemplo mostra o ajuste da velocidade de subida/descida.



Figura 3.492: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

8. Utilize os botões “+” ou “–“ para ajustar a configuração.
9. Pressione o botão fechar no canto superior direito da janela para voltar à página PLATAFORMA.

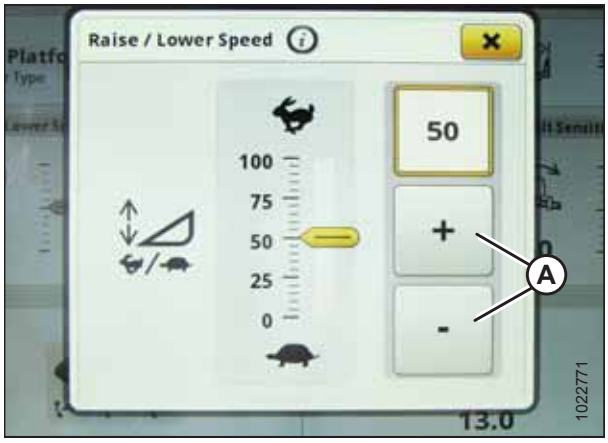


Figura 3.493: Monitor John Deere S7 - Ajuste da velocidade de subida/descida

10. Selecione os ícones CONTROLE AUTOMÁTICO (A). A página CONTROLE AUTOMÁTICO DA PLATAFORMA é exibida.



Figura 3.494: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

11. Se a plataforma ainda não tiver sido calibrada, um ícone de erro aparecerá no botão SENSOR DE ALTURA (A). Selecione o botão (A) para exibir a mensagem de erro.



Figura 3.495: 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 282*.



Figura 3.496: Monitor John Deere S7 – Mensagem de erro do sensor de altura

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 3.23 Faixa de tensão

Colheitadeira	Limite inferior de tensão	Limite superior de tensão	Variação mínima
John Deere Série S7	0,5 V	4,5 V	3,0 V

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.

ADVERTÊNCIA

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.
2. Destrave a flutuação.
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 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).

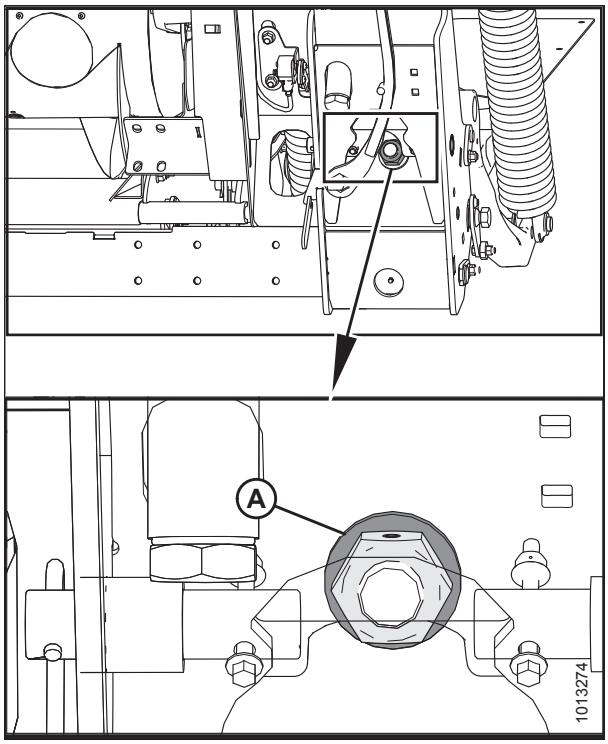


Figura 3.497: Trava da flutuação

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

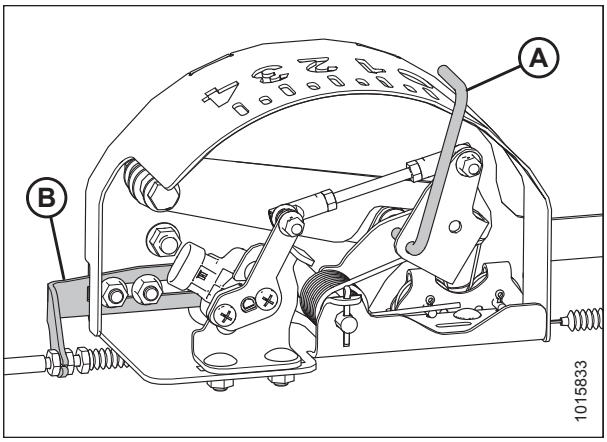


Figura 3.498: Caixa indicadora de flutuação

5. Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da página.



Figura 3.499: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

6. Na tela MENU, selecione a guia SYSTEM (SISTEMA) (A). O MENU é aberto.
7. Selecione o ícone DIAGNOSTICS CENTER (CENTRO DE DIAGNÓSTICO) (B). A tela DIAGNOSTICS CENTER (CENTRO DE DIAGNÓSTICO) é aberta.

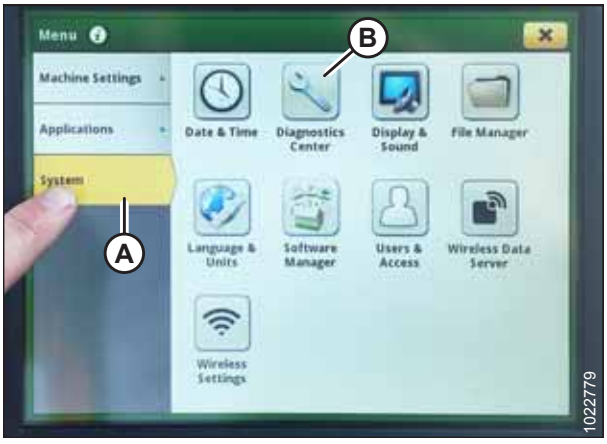


Figura 3.500: Monitor John Deere S7 – Menu

8. Selecione AHC - DETECÇÃO (A). A tela AHC - DETECÇÃO\ DIAGNÓSTICO é exibida.



Figura 3.501: Monitor John Deere S7 – Centro de diagnóstico

9. 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.

10. Se for necessário ajustar a tensão do sensor, consulte *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 139*.

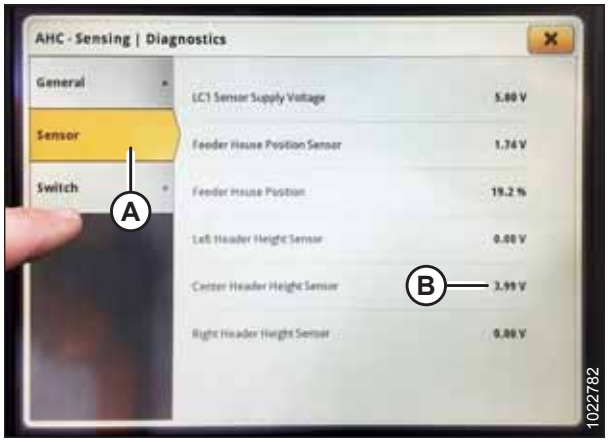


Figura 3.502: Monitor John Deere S7 – Verificação da tensão do sensor

Calibração do alimentador – John Deere Série S7

A calibração do alimentador deve ser feita antes da calibração da plataforma.

PERIGO

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

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:

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 85*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Descanse a plataforma sobre os batentes e destrave a flutuação do módulo de flutuação.
3. Coloque as asas na posição travada.

4. Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da página. O MENU é aberto.



Figura 3.503: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

5. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA (A).
6. Selecione o ícone CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS (B). A página CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS é exibida.

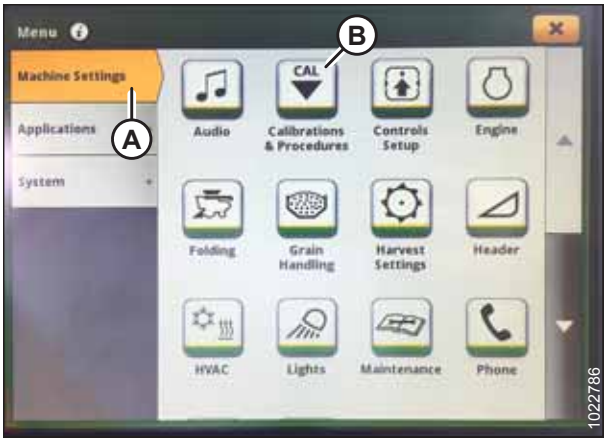


Figura 3.504: Monitor John Deere S7 – Configurações da máquina

7. Selecione a guia PLATAFORMA (A).
8. Selecione CALIBRAÇÃO DA VELOCIDADE DE ELEVAÇÃO DO ALIMENTADOR (B). A página CALIBRAÇÃO DA VELOCIDADE DE ELEVAÇÃO DO ALIMENTADOR é exibida.

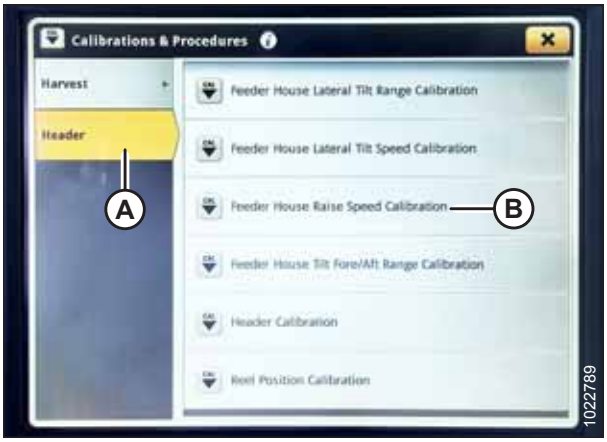


Figura 3.505: Monitor John Deere S7 – Calibrações e procedimentos

9. Selecione CALIBRAR (A) na parte inferior da página. Uma visão geral de calibração aparece.

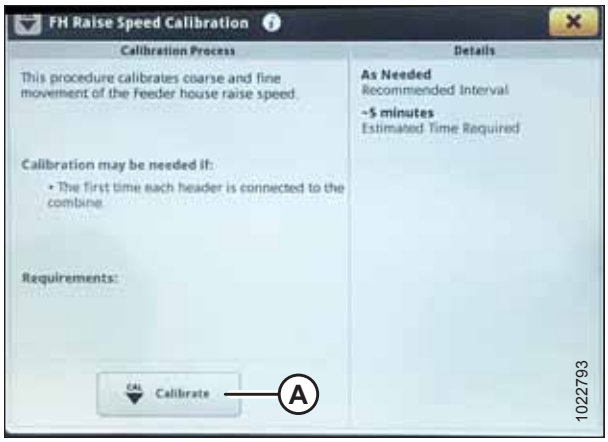


Figura 3.506: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

10. Leia a visão geral de calibração e pressione INICIAR.



Figura 3.507: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

11. Siga as instruções exibidas na página. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado, automaticamente, para exibir o próximo passo.



Figura 3.508: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

12. Quando a calibração estiver completa, selecione SALVAR para confirmar a calibração.



Figura 3.509: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

Calibração da plataforma – John Deere Série S7

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

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 284*.

NOTA:

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 85*.

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.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D.**
2. Descanse a plataforma sobre os batentes e destrave a flutuação do módulo de flutuação.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela. O MENU é aberto.



Figura 3.510: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

5. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA (A).
6. Selecione o ícone CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS (B). A página CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS é exibida.

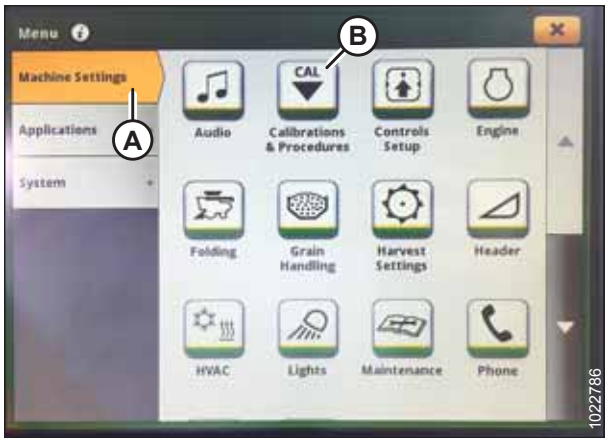


Figura 3.511: Monitor John Deere S7 – Configurações da máquina

7. Selecione a guia PLATAFORMA (A).
8. Selecione CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA (B). A página CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida.

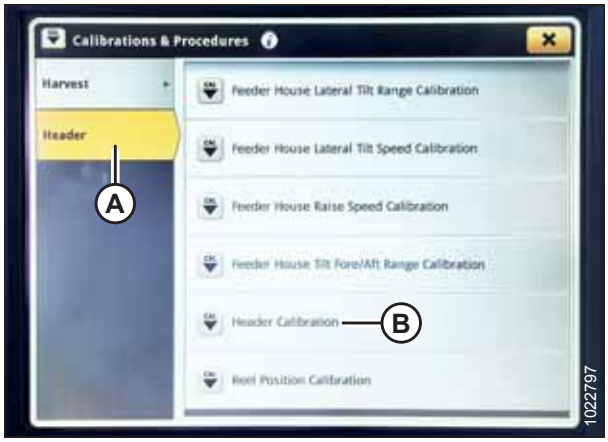


Figura 3.512: Monitor John Deere S7 – Calibrações e procedimentos

9. Selecione CALIBRAR (A) na parte inferior da página. A janela de visão geral de calibração se abre.

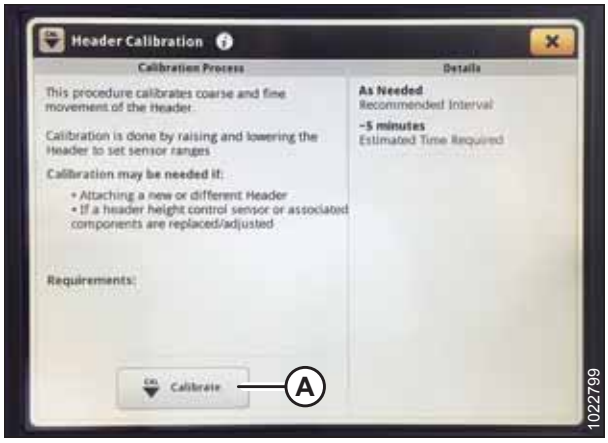


Figura 3.513: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

10. Pressione o botão (A) no console para configurar o motor para marcha lenta alta.



Figura 3.514: 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 139*.



Figura 3.515: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

13. Quando a calibração estiver completa, selecione SALVAR para confirmar a calibração.

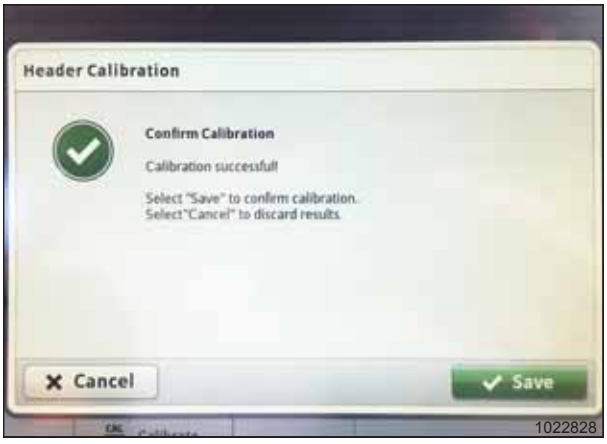


Figura 3.516: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores

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 *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*.

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR/CX

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:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*.

PERIGO

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.
2. Destrave a flutuação.
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 inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

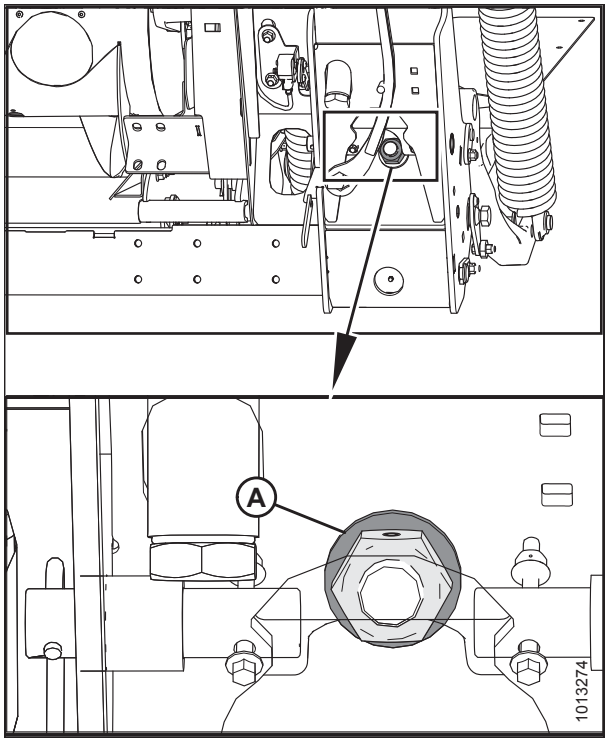


Figura 3.517: Trava da flutuação

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

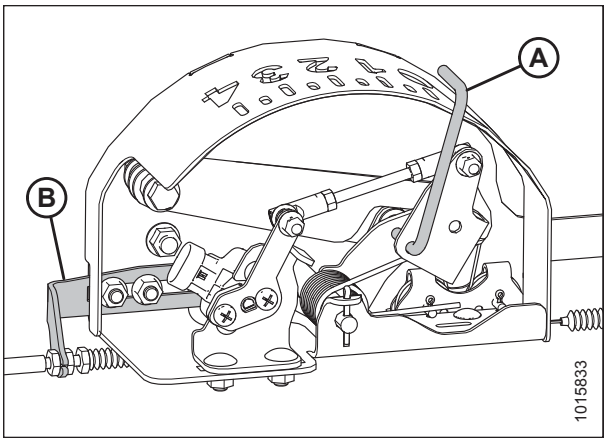


Figura 3.518: Caixa indicadora de flutuação

5. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.
6. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela principal. A página DIAGNÓSTICO é exibida.
7. Selecione CONFIGURAÇÕES. A página CONFIGURAÇÕES é exibida.

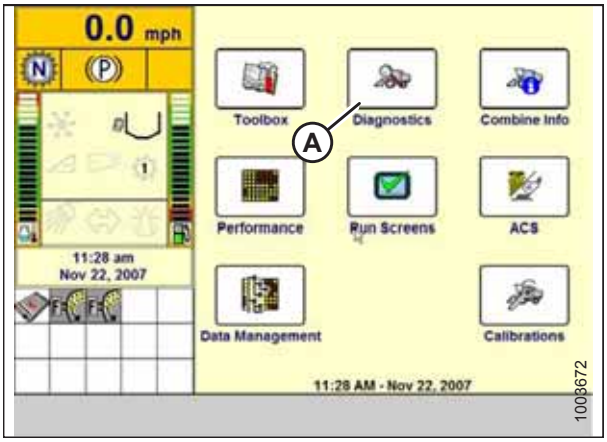


Figura 3.519: Monitor de colheitadeira New Holland

8. Selecione a seta para baixo GRUPO (A). A caixa de diálogo GRUPO é exibida.

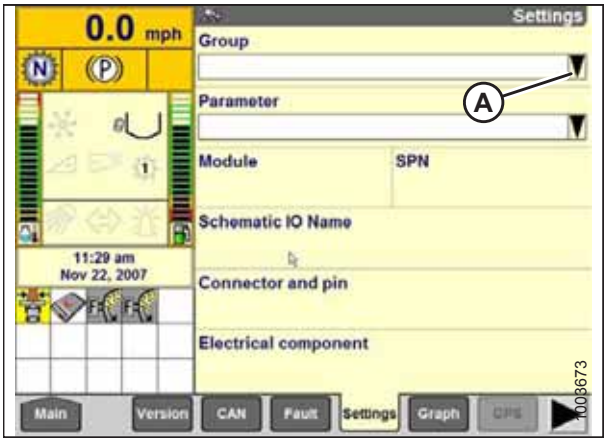


Figura 3.520: Monitor de colheitadeira New Holland

9. Selecione ALTURA/INCLINAÇÃO PLATAFORMA (A). A página PARÂMETROS é exibida.

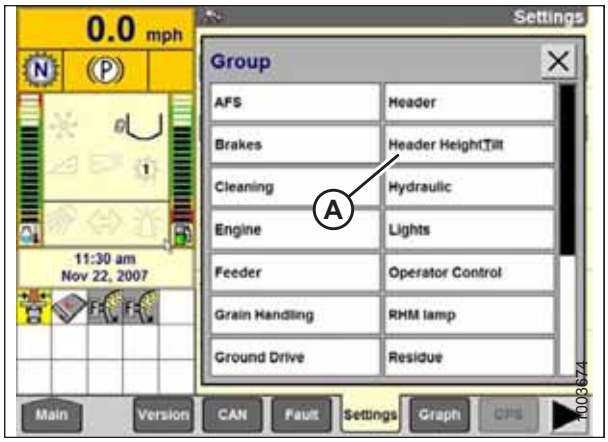


Figura 3.521: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione LEFT HEADER HEIGHT SEN (SENSOR ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA) (A) e, então, selecione o botão GRAPH (GRÁFICO) (B). A tensão exata é exibida na parte superior da página.
11. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.
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, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 139*.

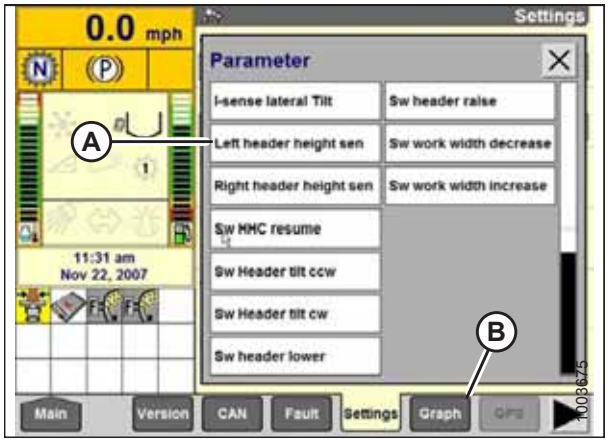


Figura 3.522: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX

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:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*.

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.

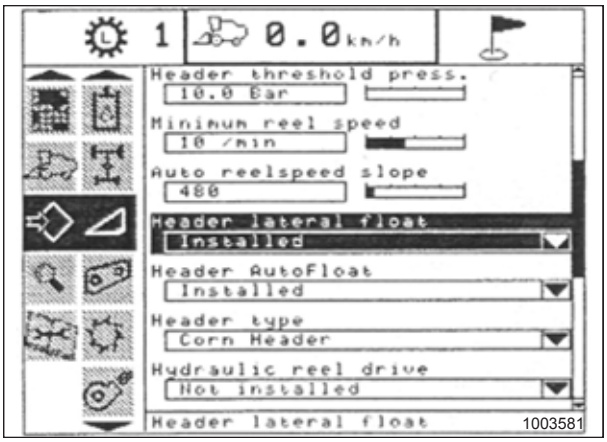


Figura 3.523: Monitor de colheitadeira New Holland

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.

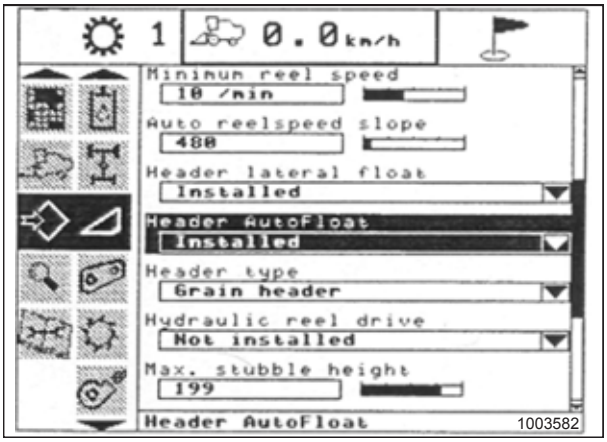


Figura 3.524: Monitor de colheitadeira New Holland

Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

PERIGO

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

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:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

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 CALIBRATION (CALIBRAÇÃO) será exibida.

   NOTA:

   É possível utilizar as teclas de navegação para cima e para baixo para deslocar-se entre as opções.

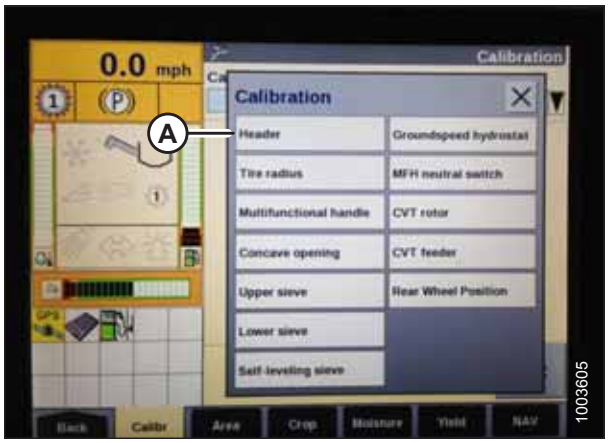


Figura 3.525: Monitor de colheitadeira New Holland

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 3.526: 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.

   NOTA:

   Se o flutuador foi configurado como mais pesado para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste-o 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 da palhada – New Holland Série CR/CX

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 baixo demais, o contador de área pode **NÃO** ser exato 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.

PERIGO

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.

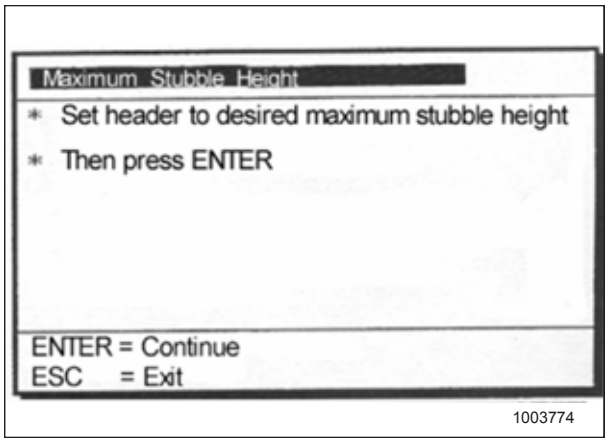


Figura 3.527: Caixa de diálogo de calibração New Holland

2. Mova a plataforma para a posição correta usando a chave de controle da plataforma para cima ou para baixo na alavanca multifuncional.
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.

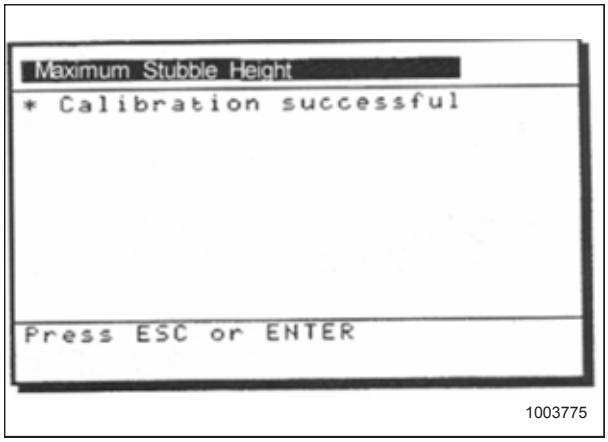


Figura 3.528: Caixa de diálogo de calibração New Holland

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 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:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*.

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.

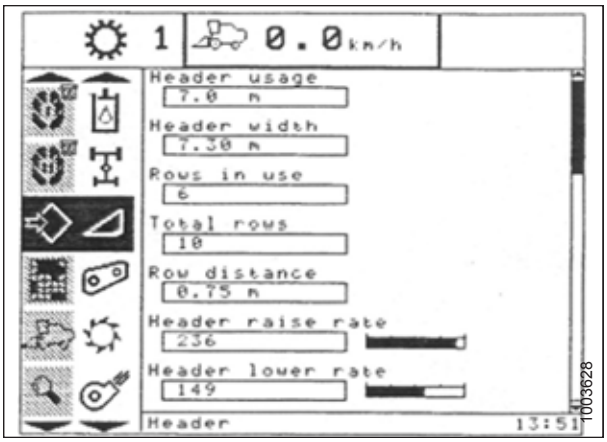


Figura 3.529: Monitor de colheitadeira New Holland

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 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:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*.

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 da plataforma pode ser alterada de 2 a 247 em incrementos de 7. Ela é configurada de fábrica como 100.

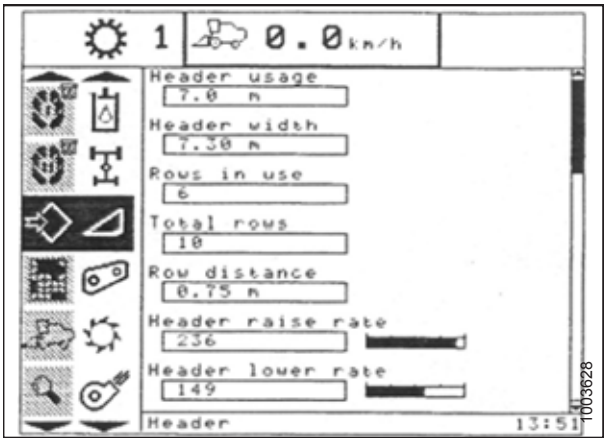


Figura 3.530: Monitor de colheitadeira New Holland

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 (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador.

Quando a sensibilidade é definida no 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.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*.

PERIGO

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

1. Engate o mecanismo de debulha 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 a 250 em incrementos de 10. Ela é configurada de fábrica como 100.



Figura 3.531: Monitor de colheitadeira New Holland

Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR/CX

A configuração da altura de corte pode ser armazenada na colheitadeira. Durante a colheita, a configuração pode ser selecionada na alavanca de controle.

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:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 300*.

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 135*. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição 1 (C) para a 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.

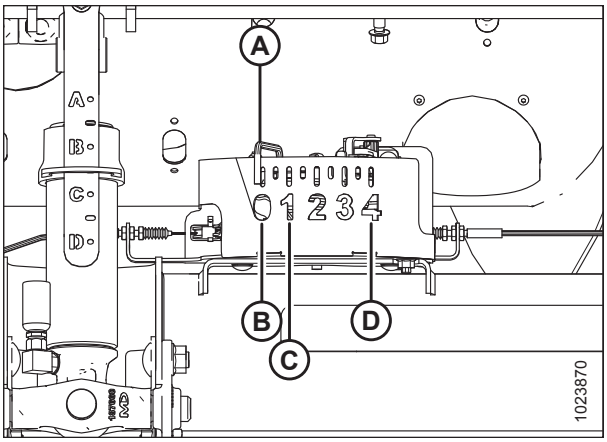


Figura 3.532: Caixa indicadora de flutuação

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 FLUTUAÇÃO LATERAL e 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 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.

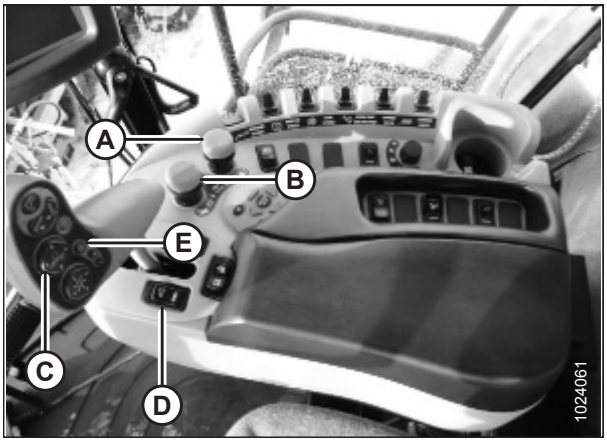


Figura 3.533: Controles de colheitadeiras New Holland

7. Para alterar uma das regulagens de altura da plataforma memorizadas enquanto a colheitadeira está em uso, utilize o interruptor basculante de 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 CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA (B) por no mínimo 2 segundos a fim de armazenar a nova posição da altura. Um aviso sonoro confirmará o ajuste.

   NOTA:

   Pressionar completamente o botão CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA (B) desengata o módulo de flutuação.

   NOTA:

   Não é necessário pressionar o interruptor de basculante (C) depois de alterar o ponto de ajuste da altura da plataforma.

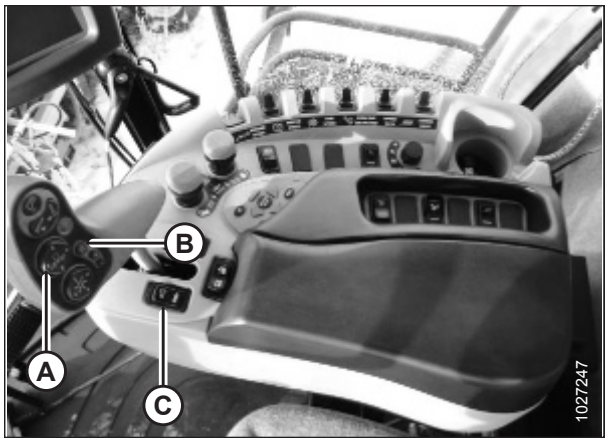


Figura 3.534: Controles de colheitadeiras New Holland

3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 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 *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 290*.

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR

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:

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 *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 290*.

PERIGO

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.
2. Destrave a flutuação.

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 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 da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores, consulte o *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315* para obter instruções.

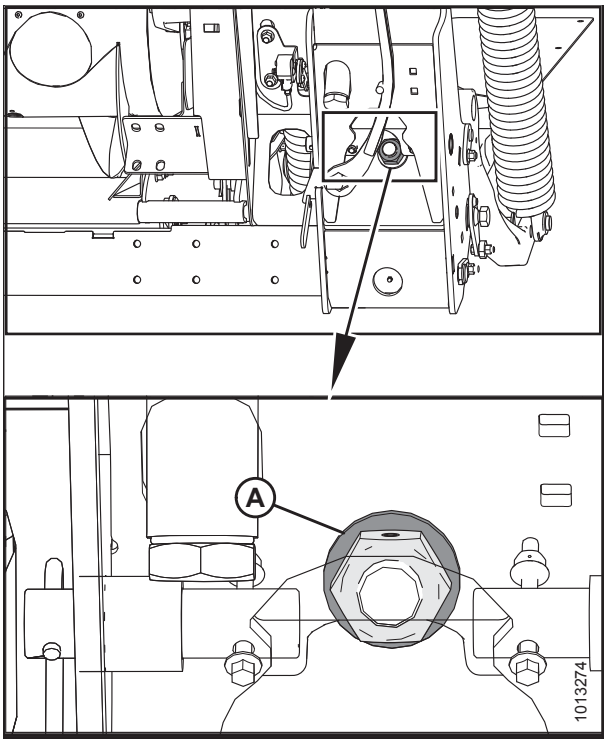


Figura 3.535: Trava da flutuação

4. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro do indicador de flutuação (A) esteja em **0**.
5. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.

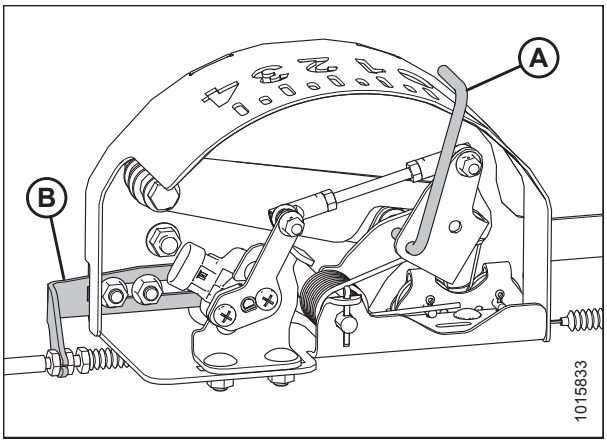


Figura 3.536: Caixa indicadora de flutuação

6. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela principal. A página DIAGNÓSTICO é exibida.



Figura 3.537: Monitor de colheitadeira New Holland

7. Selecione CONFIGURAÇÕES (A). A página CONFIGURAÇÕES é exibida.



Figura 3.538: Monitor de colheitadeira New Holland

8. Selecione ALTURA PLATAFORMA/INCLINAÇÃO (A) do menu suspenso GRUPO.
9. Selecione SENSOR ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA. L (B) do menu suspenso PARÂMETRO.



Figura 3.539: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione GRÁFICO (A). A tensão exata (B) é exibida na parte superior da página.
11. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.
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, será necessário realizar ajustes. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste dos limites de tensão – Sistema de um sensor, página 139*.

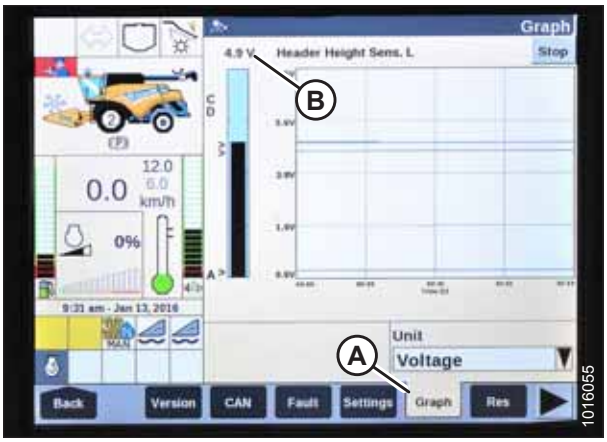


Figura 3.540: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR

Para melhor desempenho do controle automático de altura (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.

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:

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 *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 290*.

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Selecione TOOLBOX (CAIXA DE FERRAMENTAS) (A) na tela principal. A tela TOOLBOX (CAIXA DE FERRAMENTAS) é exibida.



Figura 3.541: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Pressione, simultaneamente, os botões DESCARREGAR (A) e 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. Isto agora é uma configuração do concessionário. Se precisar alterar a configuração do concessionário, entre em contato com seu concessionário MacDon.



Figura 3.542: Controles de colheitadeiras New Holland

4. Selecione a PLATAFORMA 1 (A). A página 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 3.543: Monitor de colheitadeira New Holland

6. Selecione SUBTIPO DA PLATFORMA na seta suspensa (A). O menu de diálogo do SUBTIPO DA PLATAFORMA é exibido.



Figura 3.544: Monitor de colheitadeira New Holland

7. Defina HEADER SUB TYPE (SUBTIPO DE PLATAFORMA) para 80/90 para colheitadeiras New Holland.



Figura 3.545: Monitor de colheitadeira New Holland

8. Selecione a PLATAFORMA 2 (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.



Figura 3.546: Monitor de colheitadeira New Holland

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.



Figura 3.547: Monitor de colheitadeira New Holland

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 3.548: Monitor de colheitadeira New Holland

13. No menu SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE (A), selecione SIM.



Figura 3.549: Monitor de colheitadeira New Holland

Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR

A saída do sensor do controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve ser calibrada para cada colheitadeira ou o recurso de AHHC não funcionará adequadamente.

PERIGO

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

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:

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 *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 290*.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso pode impedir a calibração do AHHC. Talvez seja necessário usar definições mais pesadas para a plataforma no procedimento de calibração para que esta não se separe do módulo de flutuação.

NOTA:

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 85*.

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:

1. Selecione CALIBRATIONS (CALIBRAÇÕES) (A) na tela principal. A página CALIBRATION (CALIBRAÇÃO) é exibida.



Figura 3.550: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione CALIBRAÇÃO na seta suspensa (A).



Figura 3.551: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Selecione PLATAFORMA (A) da lista de opções de calibração.



Figura 3.552: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Siga os passos da calibração na ordem em que aparecem na página. 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 3.553: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Quando todos os passos forem concluídos, será mostrada a mensagem CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA na página.

   NOTA:

   Se a flutuação foi configurada como mais pesada para realizar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste-o para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido realizada.



Figura 3.554: Monitor de colheitadeira New Holland

Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – New Holland Séries CR

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.

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



Figura 3.555: Monitor de colheitadeira New Holland

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.

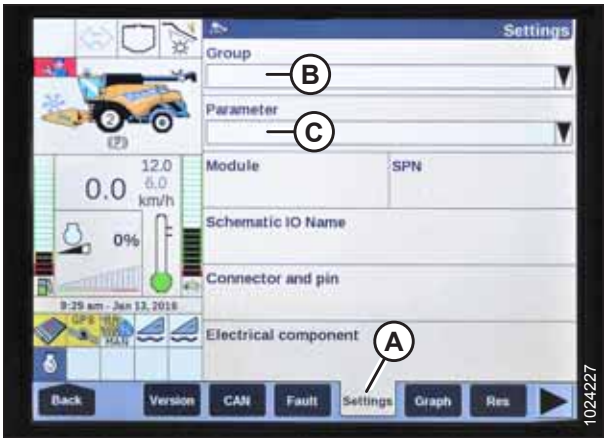


Figura 3.556: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Selecione a guia GRAPH (GRÁFICO) (A). A POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibida.
6. Abaixe o molinete para ver alta tensão (B). A tensão deve estar entre 4,1-4,5 V.
7. Levante o molinete para ver a tensão inferior (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 100*.

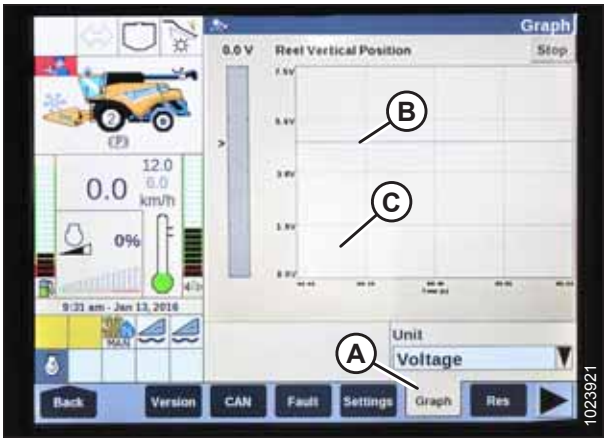


Figura 3.557: Monitor de colheitadeira New Holland

Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR

A configuração da altura de corte pode ser armazenada na colheitadeira. Durante a colheita, a configuração pode ser selecionada na alavanca de controle.

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 *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 290*.

O console tem dois botões utilizados para predefinições automáticas de altura. A chave presente nos modelos antigos agora está configurada como mostrado à direita. As plataformas MacDon necessitam, somente, dos dois primeiros botões (A) e (B). O terceiro botão (C) não está configurado.

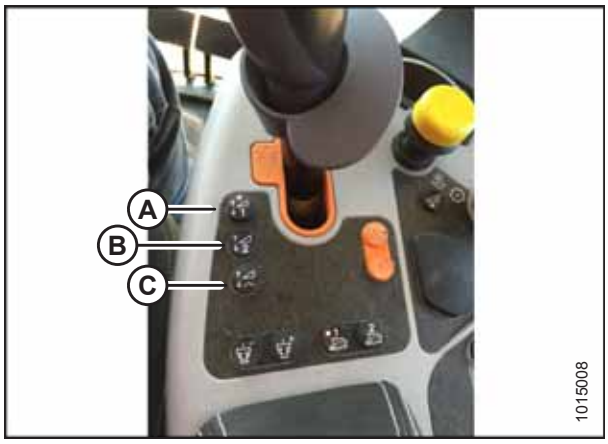


Figura 3.558: Controles de colheitadeiras New Holland

PERIGO

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

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 3.559: 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 a plataforma e o 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 RESUME (RETOMAR) (C) na alavanca multifunção para configurar as predefinições.
7. Repita os Passos de *2, página 310* a *6, página 311* usando o botão de predefinição 2.
8. Abaixe a plataforma até o solo.
9. Selecione EXECUTAR TELAS (A) na página principal.



Figura 3.560: Alavanca multifunção da colheitadeira New Holland



Figura 3.561: Monitor de colheitadeira New Holland

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 3.562: 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 *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 290*.

1. Selecione TOOLBOX (CAIXA DE FERRAMENTAS) (A) na tela principal. A tela TOOLBOX (CAIXA DE FERRAMENTAS) é exibida.



Figura 3.563: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione ALIMENTADOR (A). A página CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR é exibida.
3. Selecione o campo ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO (B).

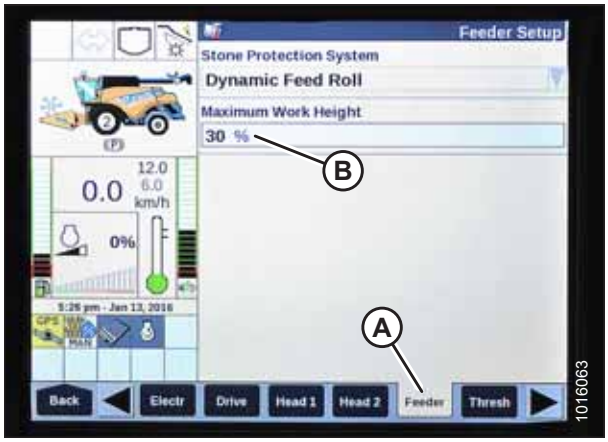


Figura 3.564: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Configure a ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO com o valor desejado.
5. Pressione CONFIGURAR e, em seguida, ENTER.



Figura 3.565: 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 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.

1. Pressione, simultaneamente, os botões DESCARREGAR (A) e RETOMAR (B) na alavanca de controle.



Figura 3.566: Controles de colheitadeiras New Holland

2. Na página PLATAFORMA 1, altere o TIPO DE CORTE de FLEX para PLATAFORMA como exibido no local (A).



Figura 3.567: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Na página PLATAFORMA 2, altere o SUBTIPO DA PLATAFORMA de PADRÃO para 80/90 como exibido no local (A).



Figura 3.568: Monitor de colheitadeira New Holland

Agora há dois botões diferentes para as predefinições EM SOLO. A chave presente nos modelos antigos agora está configurada como mostrado à direita. As plataformas MacDon necessitam, somente, dos dois primeiros botões (A) e (B). O terceiro botão (C) abaixo não está configurado.

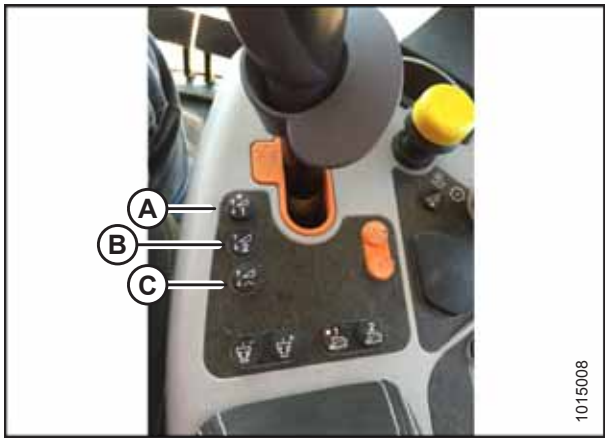


Figura 3.569: Controles de colheitadeiras New Holland

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.

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 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 da ignição.
4. Coloque as alavancas de bloqueio da mola da asa (A) em posição de travamento (superior). 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*.

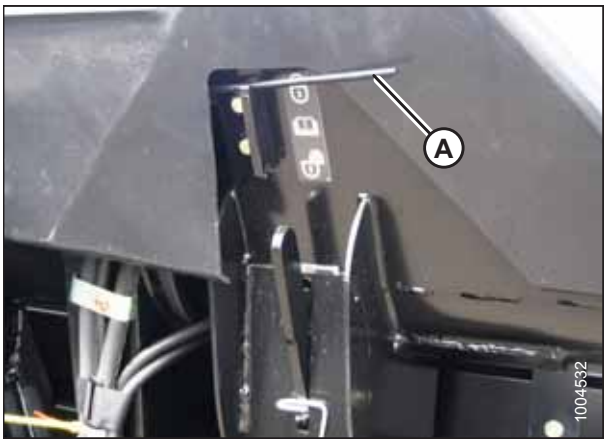


Figura 3.570: Trava da asa

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).

   a. No lado baixo da plataforma, gire a porca (A) **NO SENTIDO HORÁRIO** para elevar a plataforma.

   b. No lado alto da plataforma, gire a porca (A) **NO SENTIDO ANTIHORÁRIO** para abaixar a plataforma.

   NOTA:

   O ajuste de mais de duas voltas em qualquer sentido pode afetar de modo adverso a flutuação da plataforma.

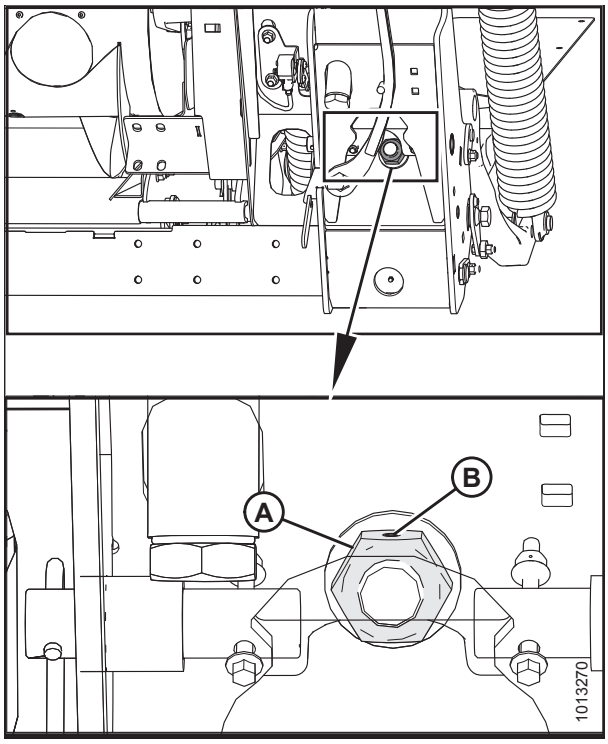


Figura 3.571: Trava da flutuação

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*.

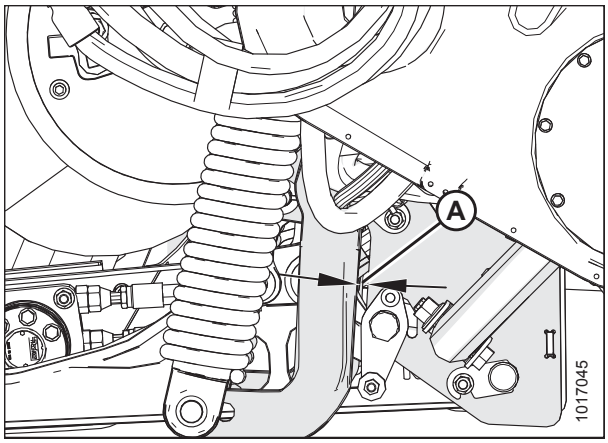


Figura 3.572: Alavanca articulada

3.10 Desobstrução da barra de corte

A barra de corte está localizada na frente da plataforma. Ela apoia a navalha e os dedos duplos que são usados para cortar a cultura.

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 desobstruir a barra de corte, inverta o alimentador da colheitadeira. Se a barra de corte permanecer obstruída, 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. Se **NÃO** limpar a obstrução, desengate o acionador da embreagem da plataforma e a eleve totalmente.
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 615*.

3.11 Desobstrução da esteira central do módulo de flutuação

A cultura às vezes fica presa entre a esteira central e o deque central.

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. Reduza a velocidade da esteira lateral para 0.
5. Desengate o acionador da plataforma.
6. Aumente lentamente a velocidade da esteira lateral para as configurações anteriores depois que a obstrução for removida.

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 estejam 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 pois elas podem confundir os outros motoristas.**
- **Antes de dirigir em uma estrada, limpe as sinalizações de veículo lento e os refletores, ajuste os espelhos retrovisores e limpe as janelas.**
- **Abaixe 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 seja interrompida por qualquer motivo. Eleve completamente a plataforma na parte inferior do nível 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 podem ser rebocadas na traseira de uma colheitadeira ou 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 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. Consulte o *2.2 Especificações da Plataforma FlexDraper® Série FD1, página 22* para obter instruções sobre pesos.**
- **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 recuado 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, na barra de corte e no engate.**
- **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 de modo que forneça apenas a folga suficiente para permitir o giro.**
- **Conecte o chicote da fiação do plug de sete polos da plataforma ao receptáculo correspondente no veículo de reboque (o receptáculo de sete polos está disponível no departamento de peças do seu concessionário da MacDon).**
- **Certifique-se de que todas 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 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 e escorregadias.**
- **Vire nos cantos apenas em velocidades muito baixas (8 km/h [5 mph] ou menos), pois a estabilidade da plataforma 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).

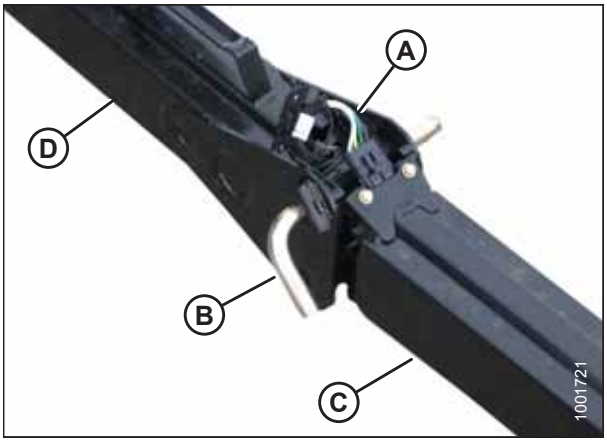


Figura 3.573: Conjunto da barra de reboque

4. Desconecte o conector elétrico (A) na roda dianteira.

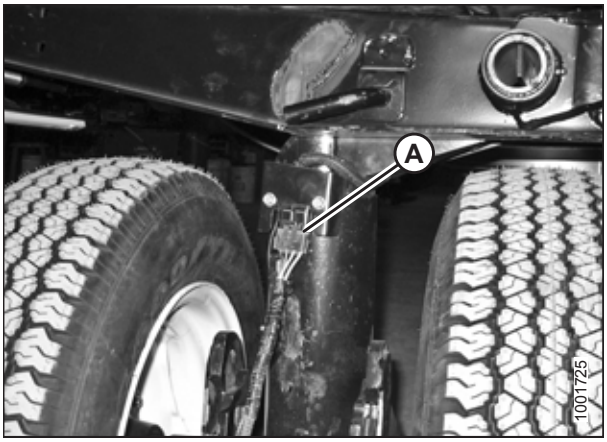


Figura 3.574: Fiação do conector

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).

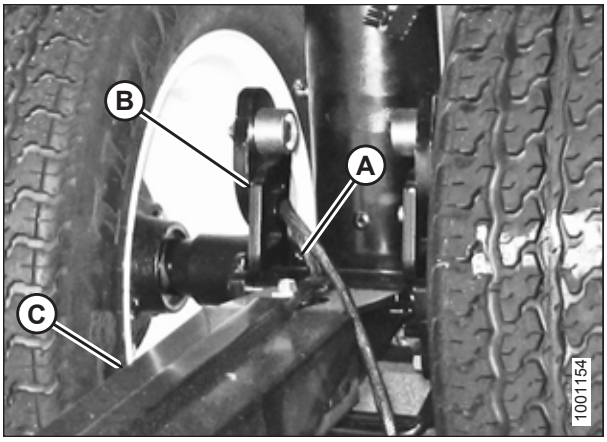


Figura 3.575: Trava da barra de reboque

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.

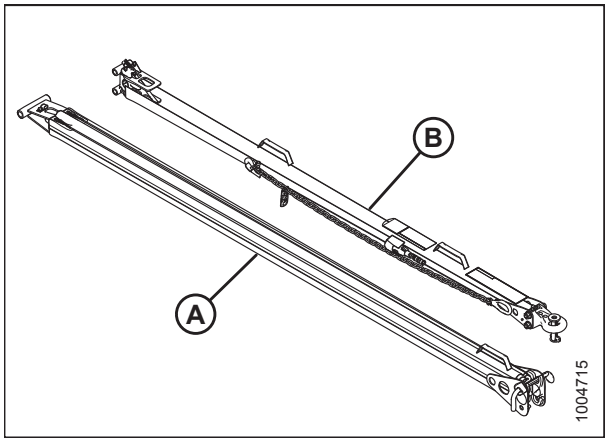


Figura 3.576: Conjunto da barra de reboque

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).

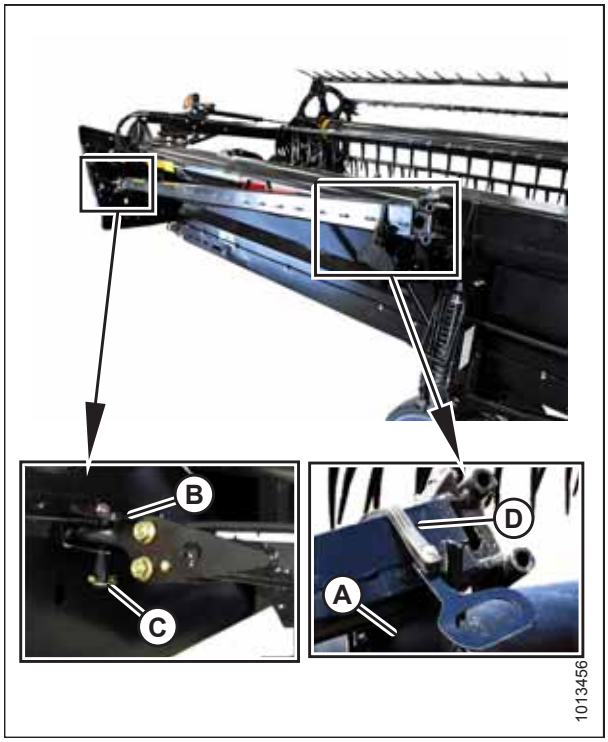


Figura 3.577: Armazenamento da barra de reboque – Lado esquerdo

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).

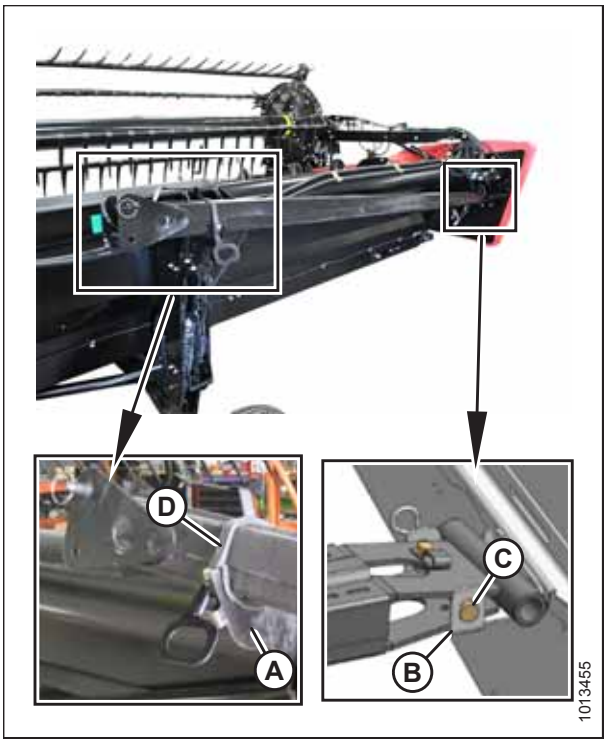


Figura 3.578: Armazenamento da barra de reboque - Lado direito

7. Prenda a plataforma à colheitadeira. Para obter instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 337*

   IMPORTANTE:

   Carregar a barra de reboque na plataforma afetará a flutuação da plataforma principal. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68*

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 323*
   - *Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo, página 325*

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 totalmente a plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Acione os apoios de segurança da plataforma.

4. Gire o conjunto da roda dianteira (A) de modo que as rodas fiquem alinhadas à estrutura inferior.
5. 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.
6. Puxe a alavanca (D) para cima a fim de liberar e abaixar a articulação do suporte vertical.

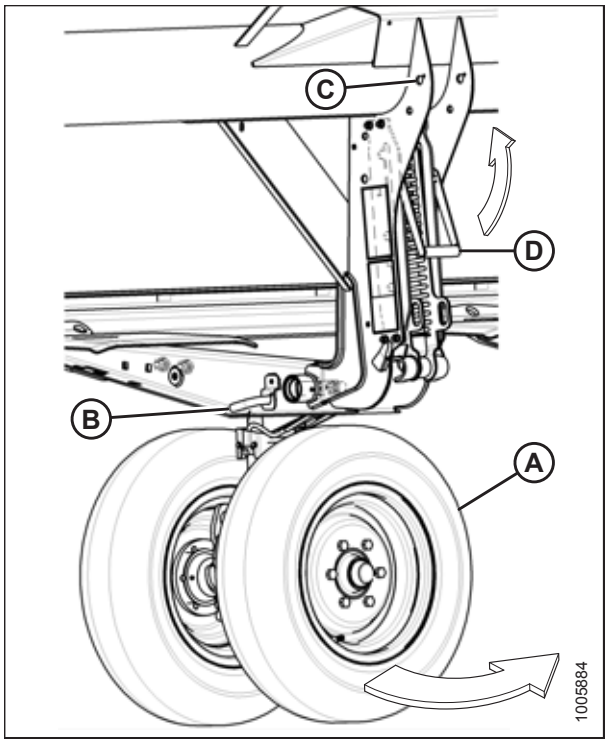


Figura 3.579: Rodas dianteiras

7. 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.
8. Instale o pino do garfo de engate (D) e prenda o centro do eixo com o pino R.

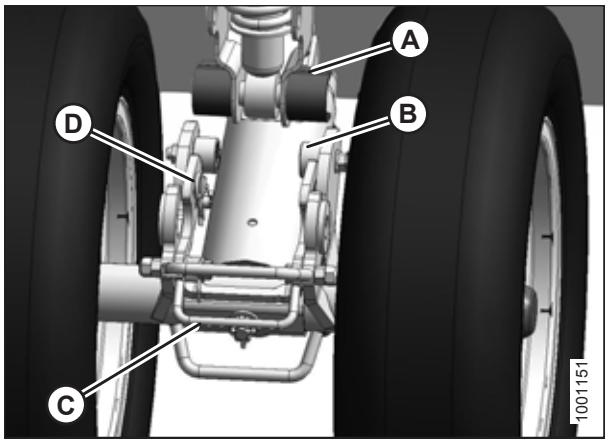


Figura 3.580: Rodas dianteiras

9. Eleve o conjunto da roda para a altura desejada e deslize a articulação (A) para a fenda apropriada no suporte vertical.
10. Empurre a alavanca (B) para baixo para travar.

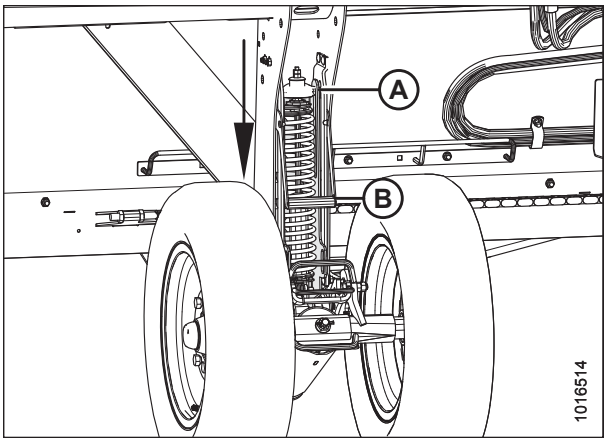


Figura 3.581: Rodas dianteiras

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.

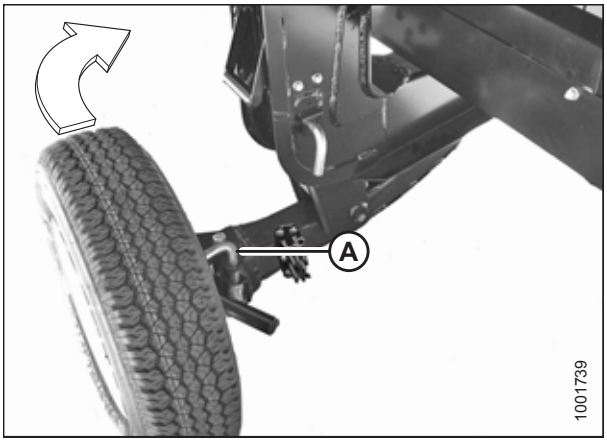


Figura 3.582: Roda traseira - Lado direito

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.

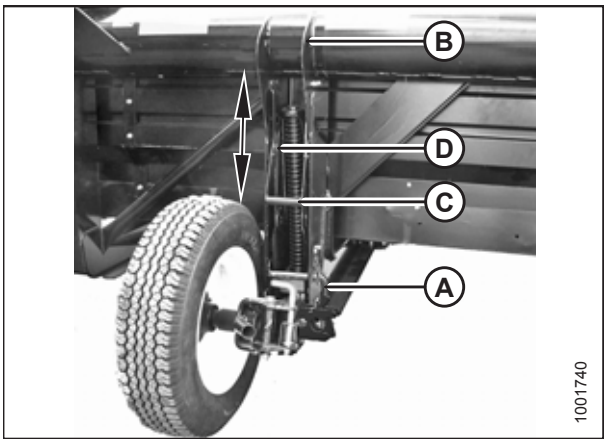


Figura 3.583: Roda traseira - Lado direito

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.

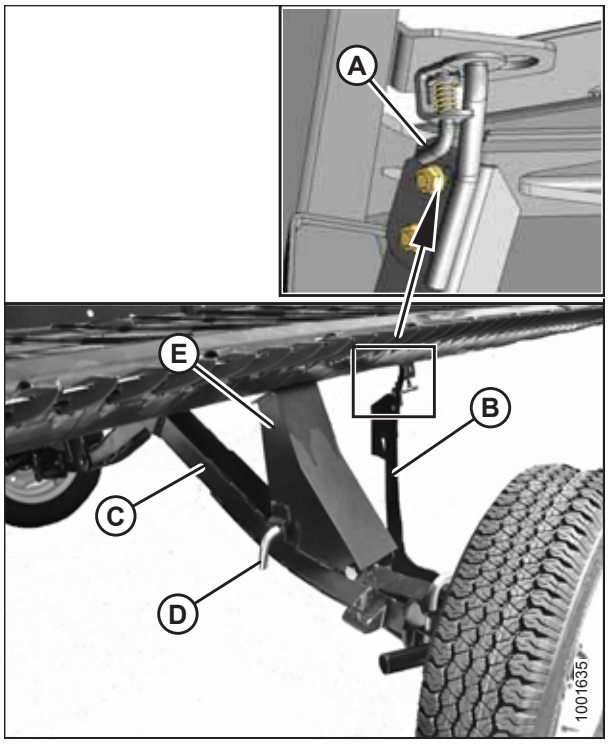


Figura 3.584: Roda traseira - Lado direito

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.

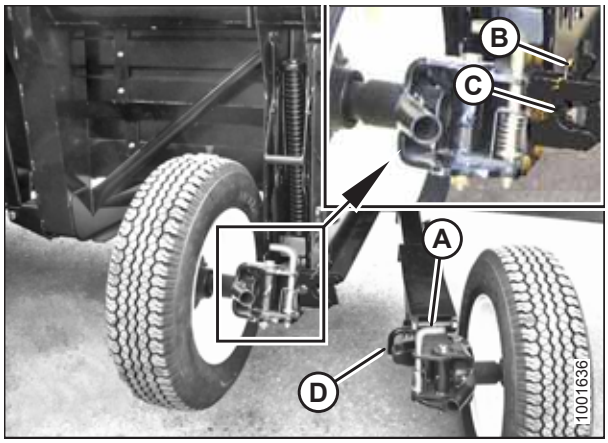


Figura 3.585: Rodas traseiras

13. Conclua a conversão garantindo que as rodas dos lados esquerdo (A) e direito (B) estejam na posição mostrada.

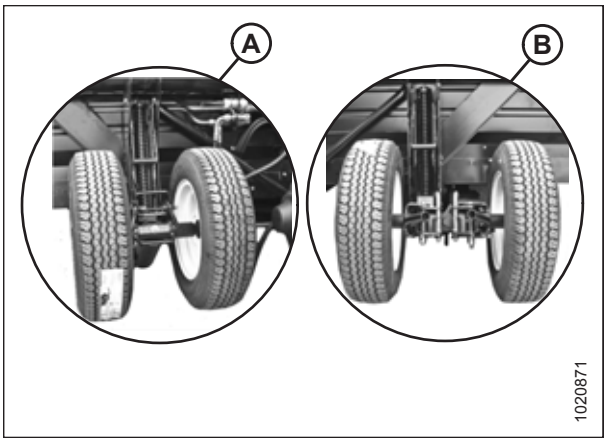


Figura 3.586: Posição de campo

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. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Acione os apoios de segurança da plataforma.

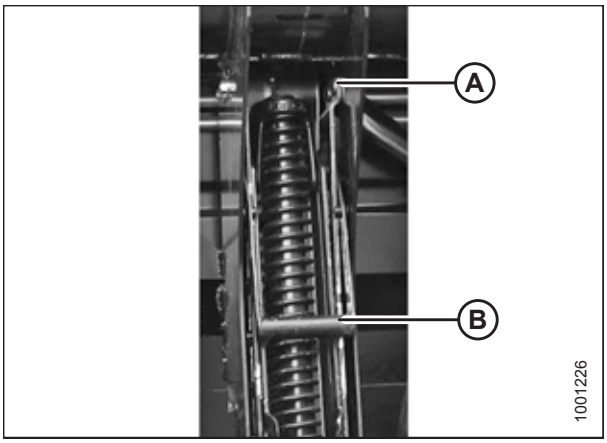


Figura 3.587: Articulação da suspensão

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. Abaixe as rodas lentamente.

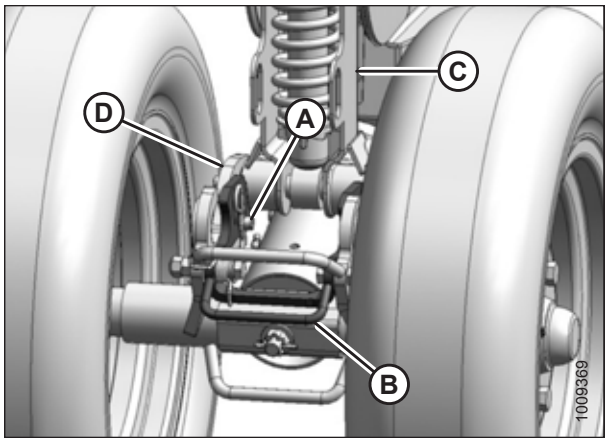


Figura 3.588: Rodas dianteiras lado esquerdo

8. Abaixe o manípulo (A) para travar.

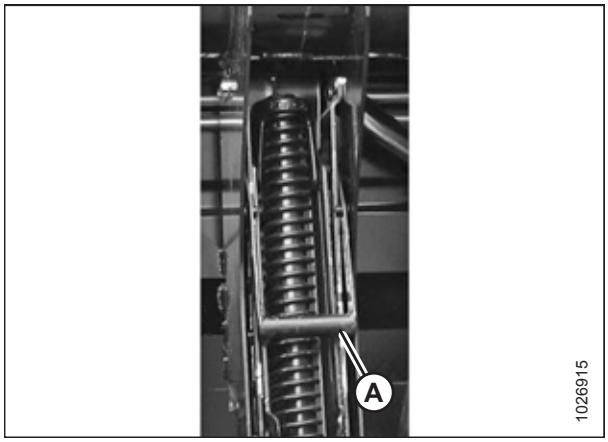


Figura 3.589: Articulação da suspensão

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. Abaixe a plataforma até que as rodas esquerdas estejam tocando o solo.

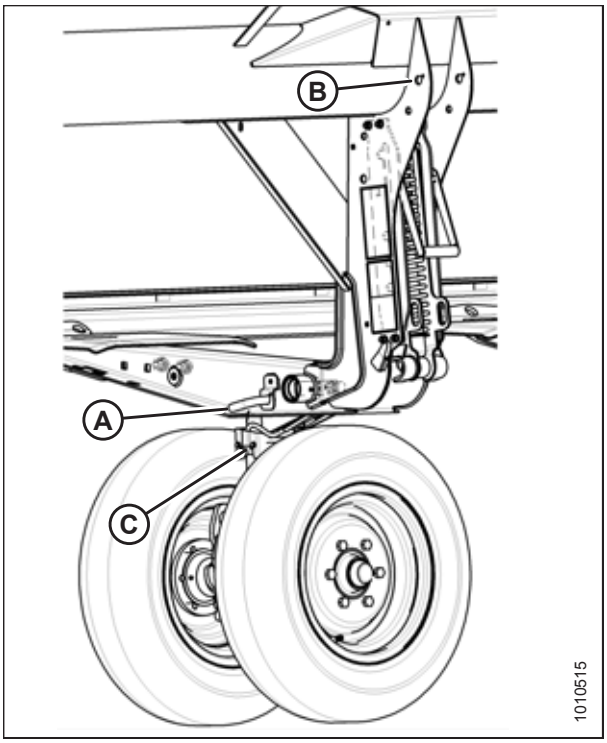


Figura 3.590: Rodas dianteiras lado esquerdo

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. Abaixe o manípulo (C) para travar.

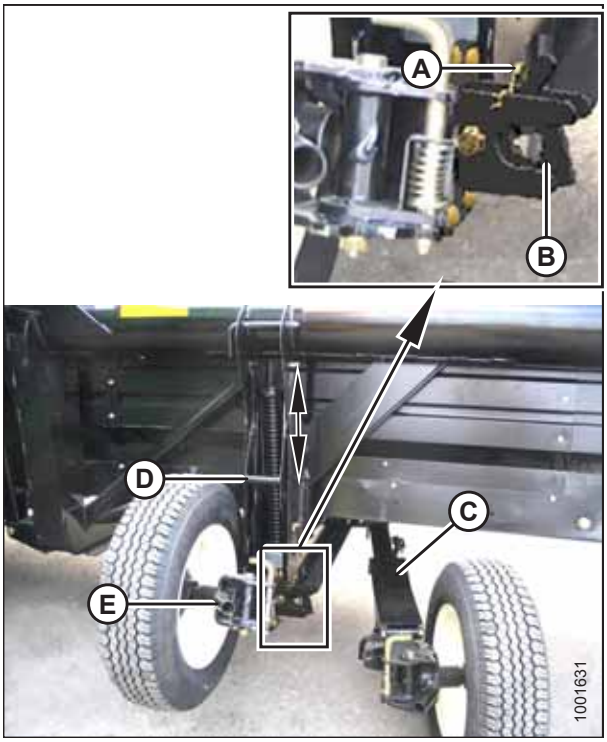


Figura 3.591: Rodas traseiras

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.

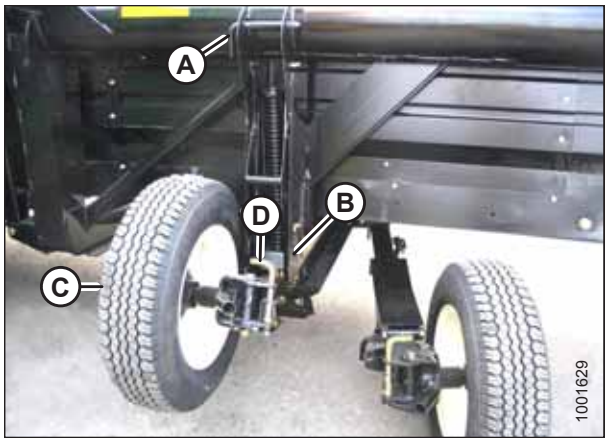


Figura 3.592: Rodas traseiras

8. Certifique-se de que a roda esquerda está em posição de transporte como mostrado.



Figura 3.593: Roda esquerda em posição de transporte

9. Puxe o pino (A) e gire a roda traseira direita (B) a 90° no sentido horário.

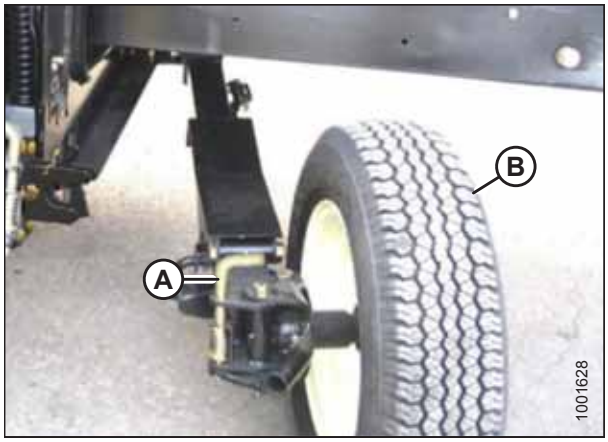


Figura 3.594: Roda traseira direita

10. Trave a roda (A) com o pino (B). Mova o eixo direito (C) até a frente da plataforma.

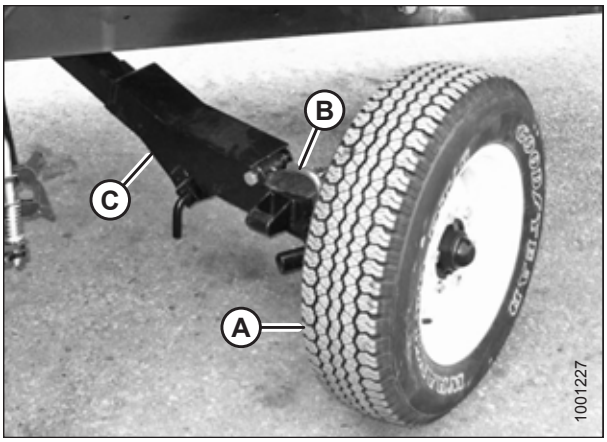


Figura 3.595: Roda traseira direita

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 337*.
15. Ligue a colheitadeira e abaixe a plataforma até o solo.

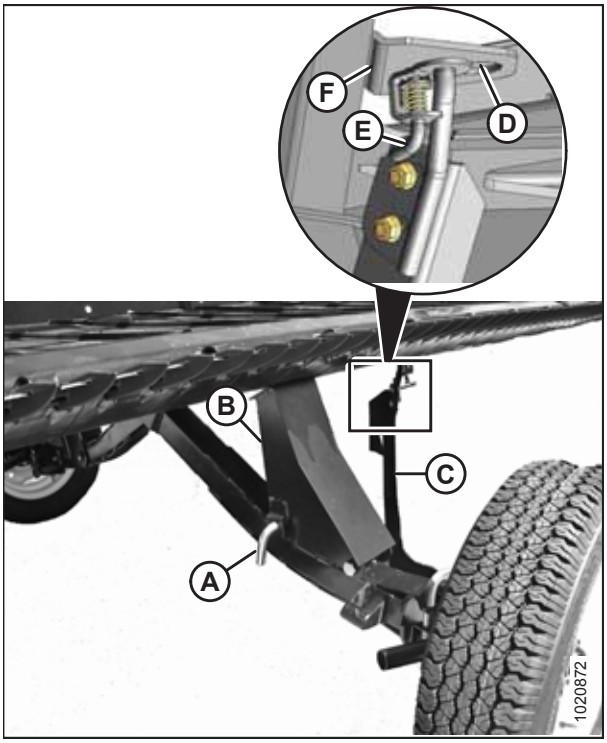


Figura 3.596: Posição da roda traseira direita

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.

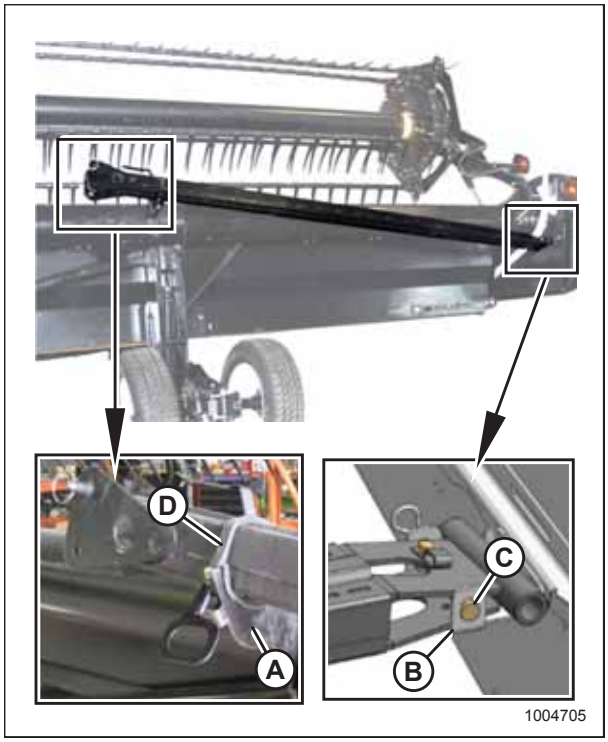


Figura 3.597: Remoção da barra de reboque – Lado direito

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).

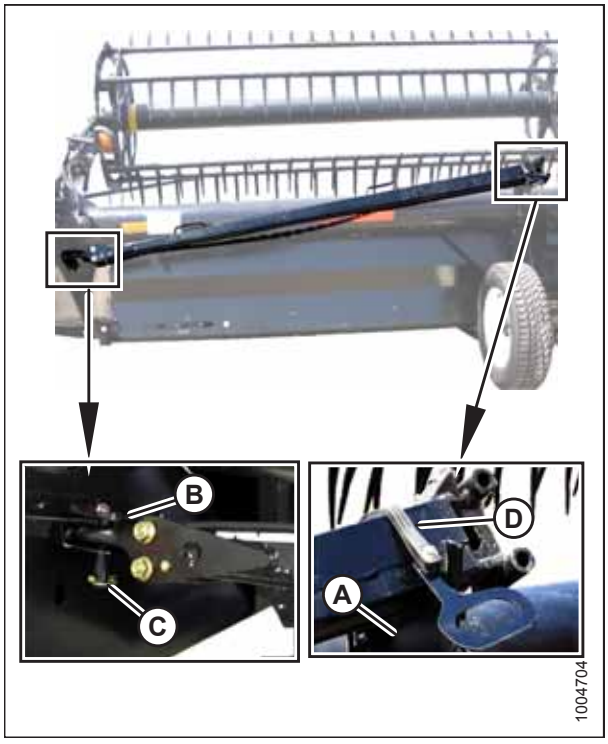


Figura 3.598: Remoção da barra de reboque – Lado esquerdo

8. Conecte a metade externa (B) da barra de reboque à metade interna (A).

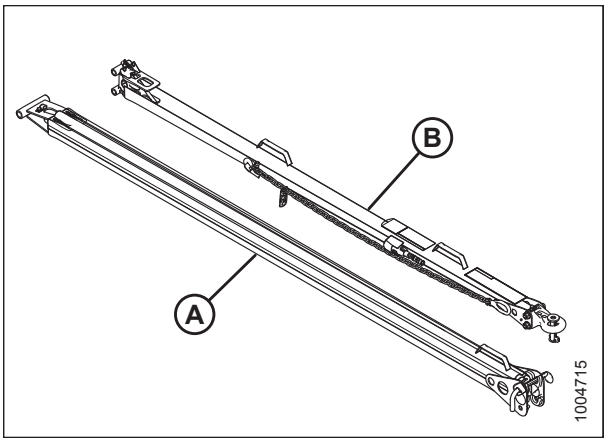


Figura 3.599: Conjunto da barra de reboque

9. Levante a metade externa (B) da barra de reboque e insira na metade interna (A).

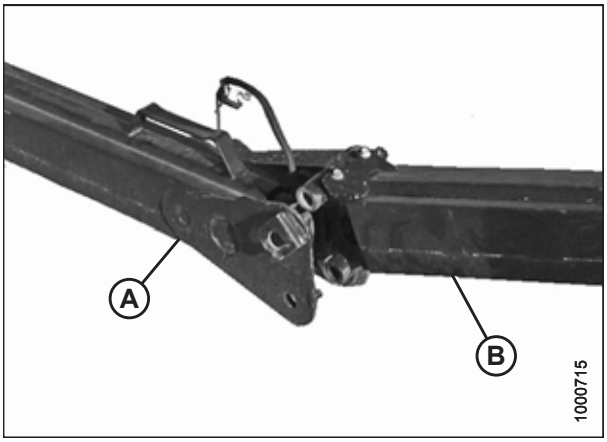


Figura 3.600: Conjunto da barra de reboque

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).

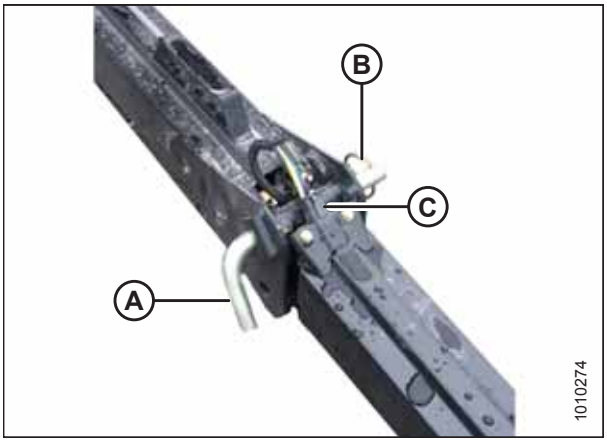


Figura 3.601: Conjunto da barra de reboque

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.

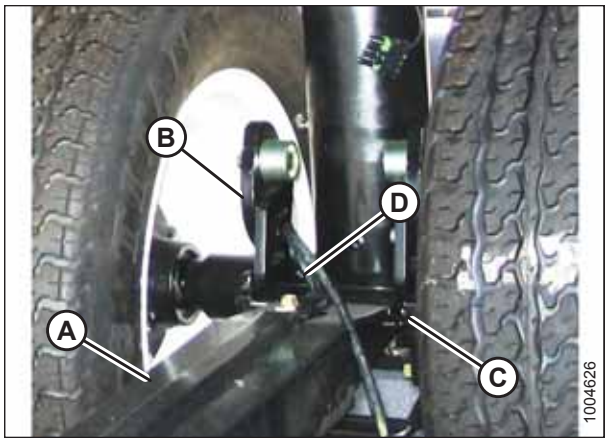


Figura 3.602: Fixação da barra de reboque

15. Conecte o chicote elétrico (A) à roda frontal.

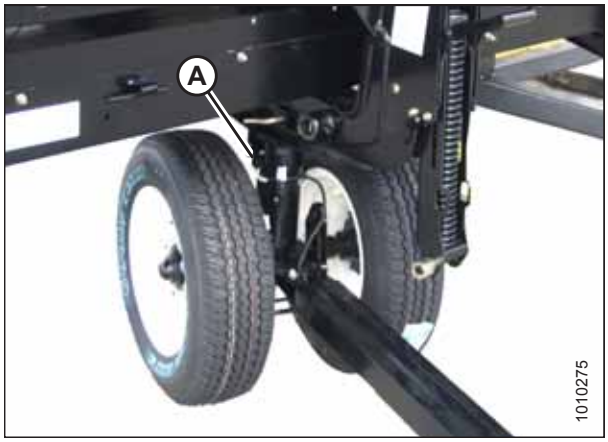


Figura 3.603: Conexão do chicote

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 a máquina 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. Abaixe a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixe 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. Verifique se há componentes com desgaste e repare-os 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 631*.

Capítulo 4: Acoplamento/Desacoplamento da plataforma

Este capítulo inclui instruções para configurar, acoplar e desacoplar a plataforma.

Colheitadeira	Consulte a
Case Séries IH 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	*4.5 Colheitadeiras Case IH, página 378*
Gleaner Séries R e S, Challenger 660, 670, 680B, 540C, 560C, Massey Ferguson 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	*4.3 Colheitadeiras AGCO Challenger, Gleaner e Massey Ferguson, página 364*
Séries AGCO IDEAL™	*3.8.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™, página 142*
John Deere Séries 60, 70, S e T	*4.7 Colheitadeiras John Deere, página 393*
CLAAS séries 500/600/700 (incluindo séries R), séries 7000/8000 e Tucano	*4.6 Colheitadeiras CLAAS, página 386*
New Holland CR, CX	*4.8 Colheitadeiras New Holland, página 400*

NOTA:

Garanta que as funções aplicáveis (ou seja, o controle automático de altura da plataforma [AHHC], 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 cinco 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 o padrão para as seguintes colheitadeiras:

- Séries AGCO IDEAL™
- 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.

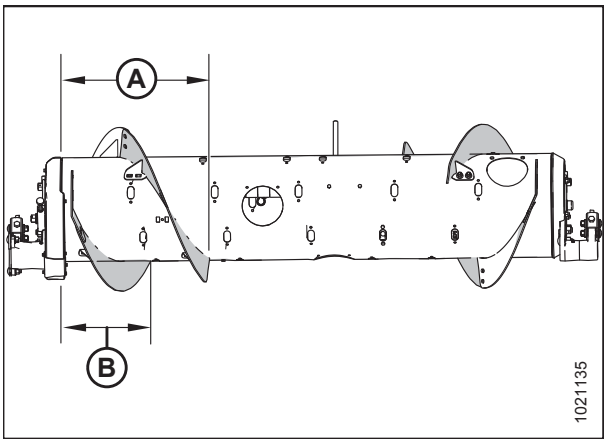


Figura 4.1: Configuração estreita – Visão traseira

A - 514 mm (20 1/4 pol.) **B - 356 mm (14 pol.)**

Para mais informações sobre como converter para a configuração estreita, consulte o *4.1.1 Configuração estreita - Helicoidal do sem fim, página 340*.

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 o padrão para as seguintes colheitadeiras:

- Case IH Séries 2300/2500
- Case IH 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240, 5/6/7150, 7/8/9250
- 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, 7000/8000, Tucano
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670, S76/77/78/790
- Massey Ferguson® 96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80, 10.80/10.90
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090
- Rostselmash Torum 760/780
- Versatile RT490

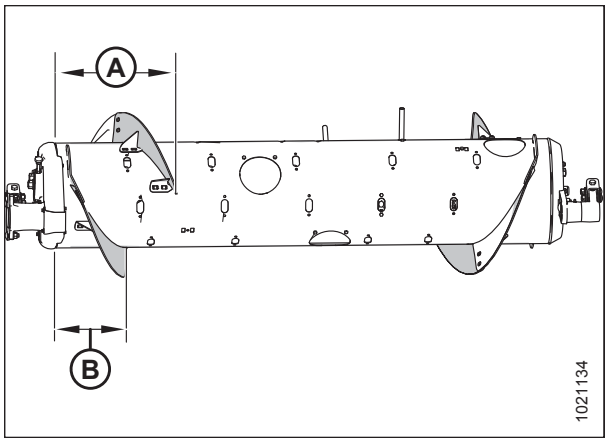


Figura 4.2: Configuração média – Visão traseira

A - 410 mm (16 1/8 pol.) **B - 260 mm (10 1/4 pol.)**

Configuração média é uma configuração opcional para a série AGCO IDEAL™.

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 mais informações sobre como converter para a configuração média, consulte o *4.1.2 Configuração média - Helicoidal do sem fim, página 343*.

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 uma configuração opcional para as seguintes colheitadeiras:

- Challenger® 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 8000
- John Deere T670
- Massey Ferguson® 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

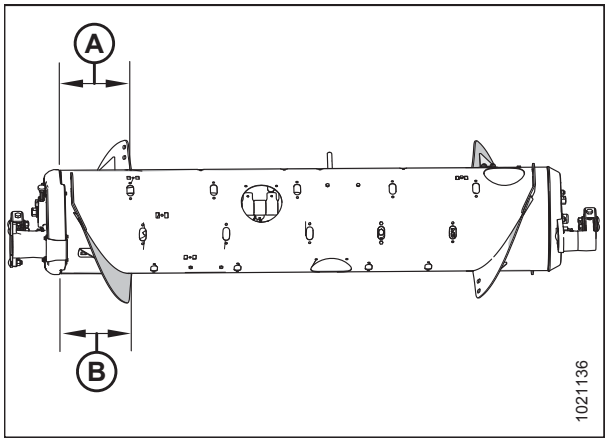


Figura 4.3: Configuração ampla – Visão traseira

A - 257 mm (10 1/8 pol.) **B - 257 mm (10 1/8 pol.)**

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.

NOTA:

Essa configuração pode melhorar a capacidade da colheitadeira em colheitadeiras de alimentador extenso em determinadas condições de culturas.

Para mais informações sobre como converter para a configuração ampla, consulte o *4.1.3 Configuração ampla - Helicoidal do sem fim, página 346*.

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.

NOTA:

Será necessário perfurar orifícios no helicoidal e no tambor para instalar o helicoidal extra.

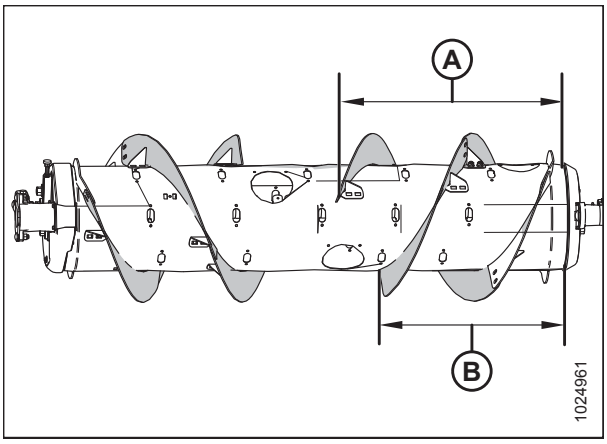


Figura 4.4: Configuração ultra estreita – Visão traseira

A - 760 mm (29 15/16 pol.) **B - 602 mm (23 11/16 pol.)**

Para mais informações sobre como converter para a configuração ultraestreita, consulte o *4.1.4 Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim, página 348*.

Configuração ultra ampla é uma configuração opcional para as seguintes colheitadeiras:

- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780/7000/8000

A configuração ultra-ampla não usa parafusos no helicoidal. Somente o helicoidal soldado de fábrica (A) é responsável por conduzir a cultura.

NOTA:

Essa configuração pode melhorar a alimentação de colheitadeiras largas.

É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

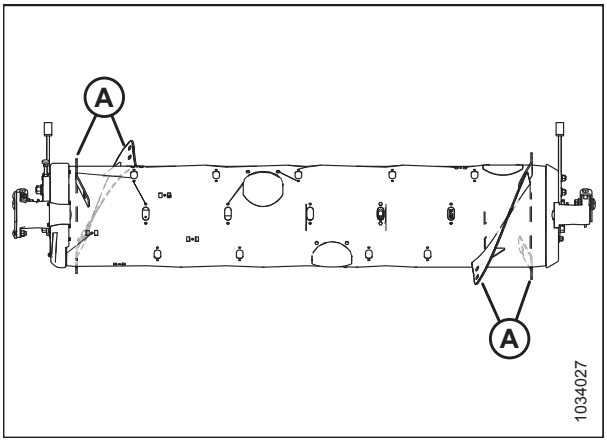


Figura 4.5: Configuração ultra ampla – Visão traseira

Para mais informações sobre como converter para a configuração ultra-ampla, consulte o *4.1.5 Configuração ultra-ampla - Helicoidal do sem fim, página 352*.

4.1.1 Configuração estreita - Helicoidal do sem fim

A configuração estreita usa quatro helicoidais longos aparafusados (dois do lado esquerdo e dois do direito) e são recomendados 18 dedos do sem fim.

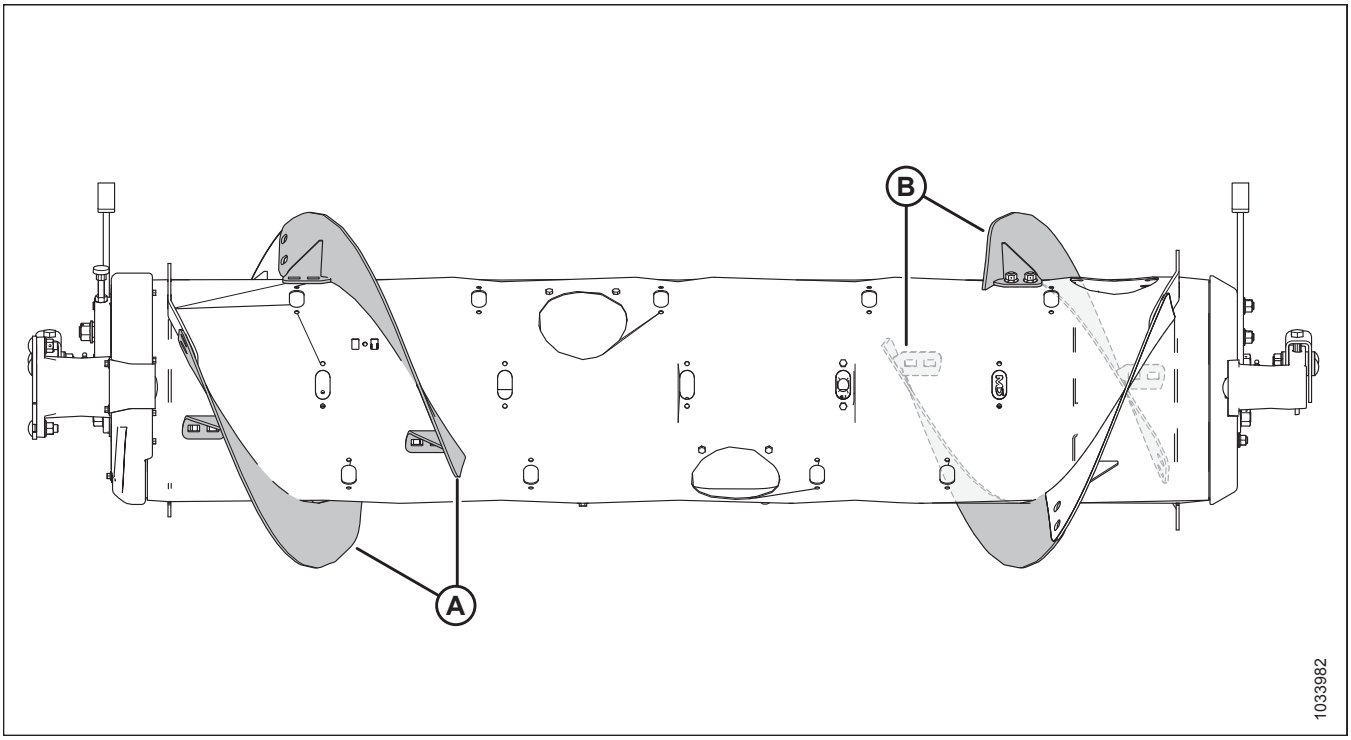


Figura 4.6: Configuração estreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD n° 287889) **B - Helicoidal longo direito (MD n° 287890)**

Converter da configuração ultraestreita para a configuração estreita:

Remova os quatro helicoidais (A) do sem fim e instale dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 18 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções sobre como remover helicoidais, consulte o *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 353*.
- Para obter instruções sobre como instalar os dedos, consulte o *Instalação dos dedos do sem fim, página 477*.

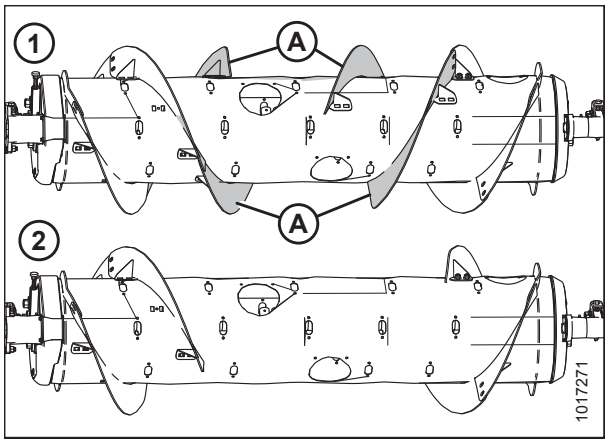


Figura 4.7: Configurações do sem fim – Visão traseira

1 - Configuração ultra estreita **2- Configuração estreita**

Converter da configuração média, ampla ou ultra-ampla para a configuração estreita:

Dois kits de helicoidais (MD nº 287032 ou B6400[47]) são necessários. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais curtos existentes (A)[48] por helicoidais longos (B) e remover os dedos extras do sem fim. É recomendado um total de 18 dedos do sem fim para esta configuração.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local para evitar danos e maximizar o desempenho.

- Para obter instruções sobre como substituir helicoidais, consulte o *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 353* e o *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 356*.
- Para obter instruções sobre como remover os dedos, consulte o *Remoção dos dedos do sem fim, página 475*.

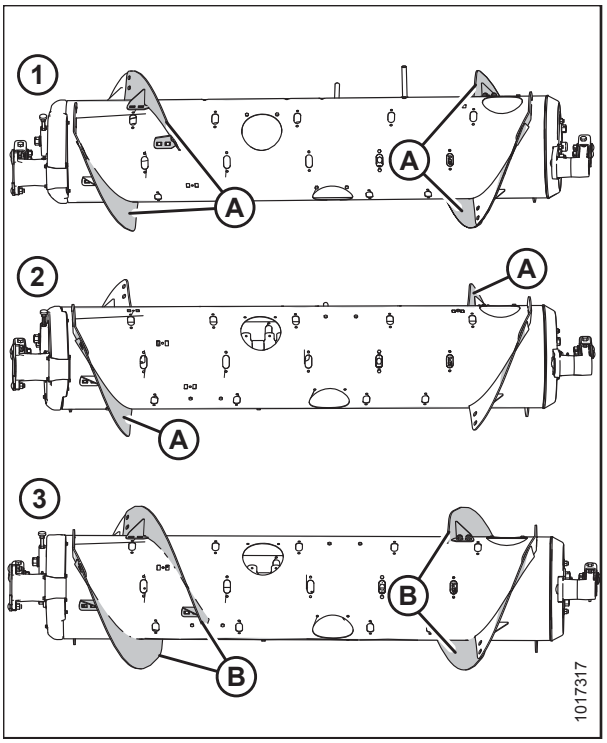


Figura 4.8: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**
3- Configuração estreita

NOTA:

Se a conversão for a partir de uma configuração ultra-ampla, não será necessário remover nenhum helicoidal parafusado porque essa configuração usa apenas o helicoidal soldado de fábrica (A).

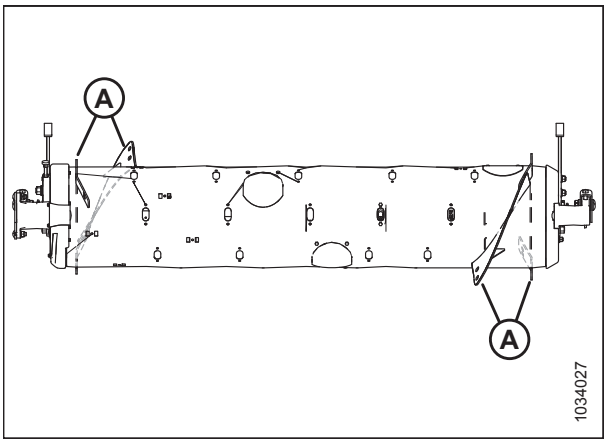


Figura 4.9: Configuração ultra-ampla

47. MD nº 287032 está disponível somente por meio das peças da MacDon. B6400 está disponível somente por meio do setor de equipamentos. Ambos os kits contém helicoidais resistentes ao desgaste.
48. A quantidade de helicoidais curtos existentes pode ser 0, 2 ou 4, dependendo da configuração atual.

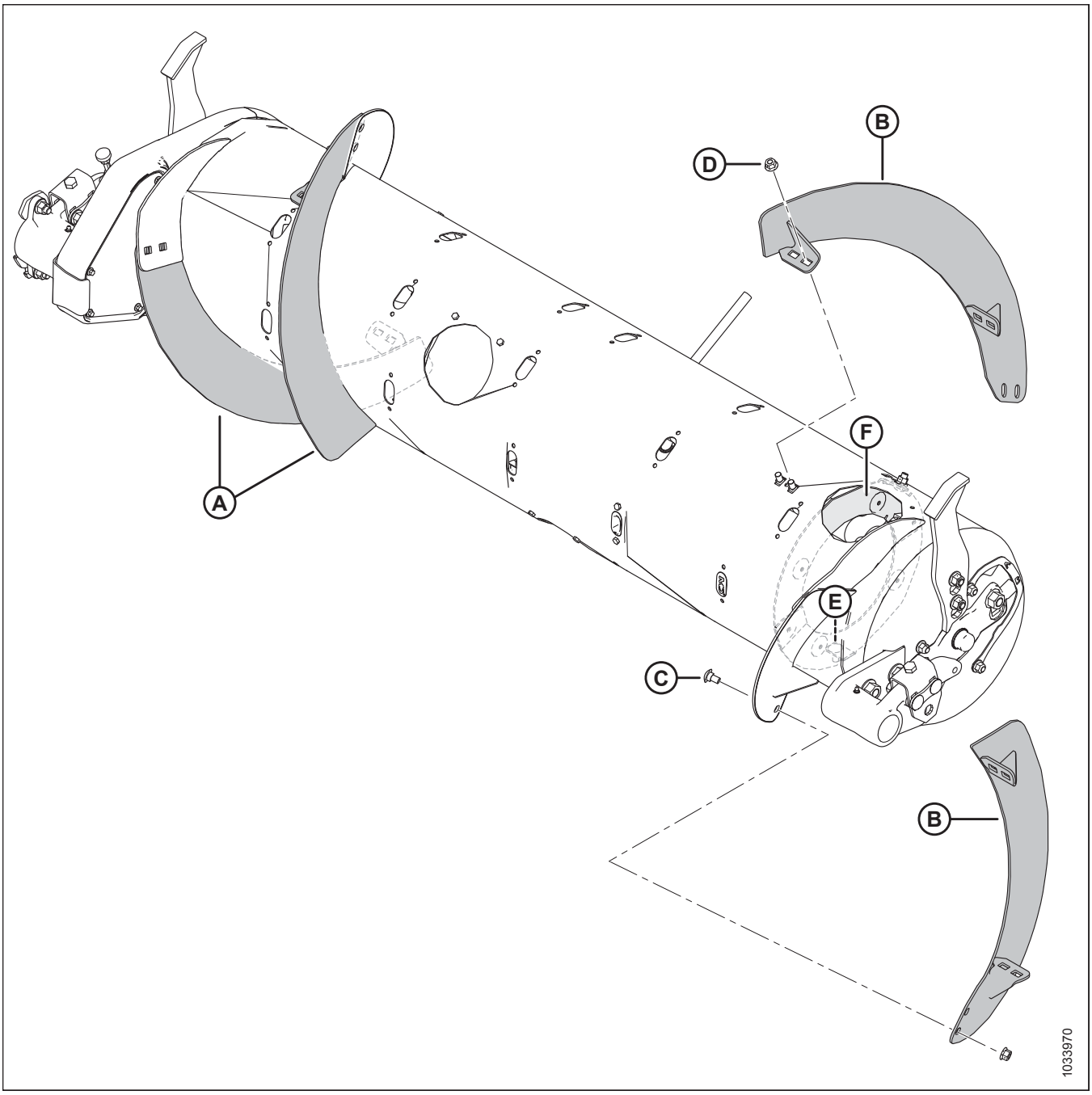


Figura 4.10: Configuração estreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD n° 287889)

B - Helicoidal longo direito (MD n° 287890)

C - Parafuso francês M10 x 20 mm (MD nº 136178)

D - Porca de bloqueio central flangeada M10 (MD nº 135799)

E - Parafuso francês M10 x 25 mm existente

F - Proteção magnética do reversor

NOTA:

A Proteção magnética do reversor (F) é exibida na ilustração acima. As referências sobre a proteção do reversor não se aplicam ao modelo do ano 2019 e unidades anteriores que não possuem o kit de proteção do reversor instalado.

NOTA:

Na Configuração estreita, um dos dois parafusos existentes de 25 mm (E) é usado para fixar as proteções do helicoidal e do reversor juntas. O segundo parafuso de 25 mm é usado somente na proteção do reversor.

4.1.2 Configuração média - Helicoidal do sem fim

A configuração média usa quatro helicoidais longos aparafusados (dois do lado esquerdo e dois do direito) e são recomendados 22 dedos do sem fim.

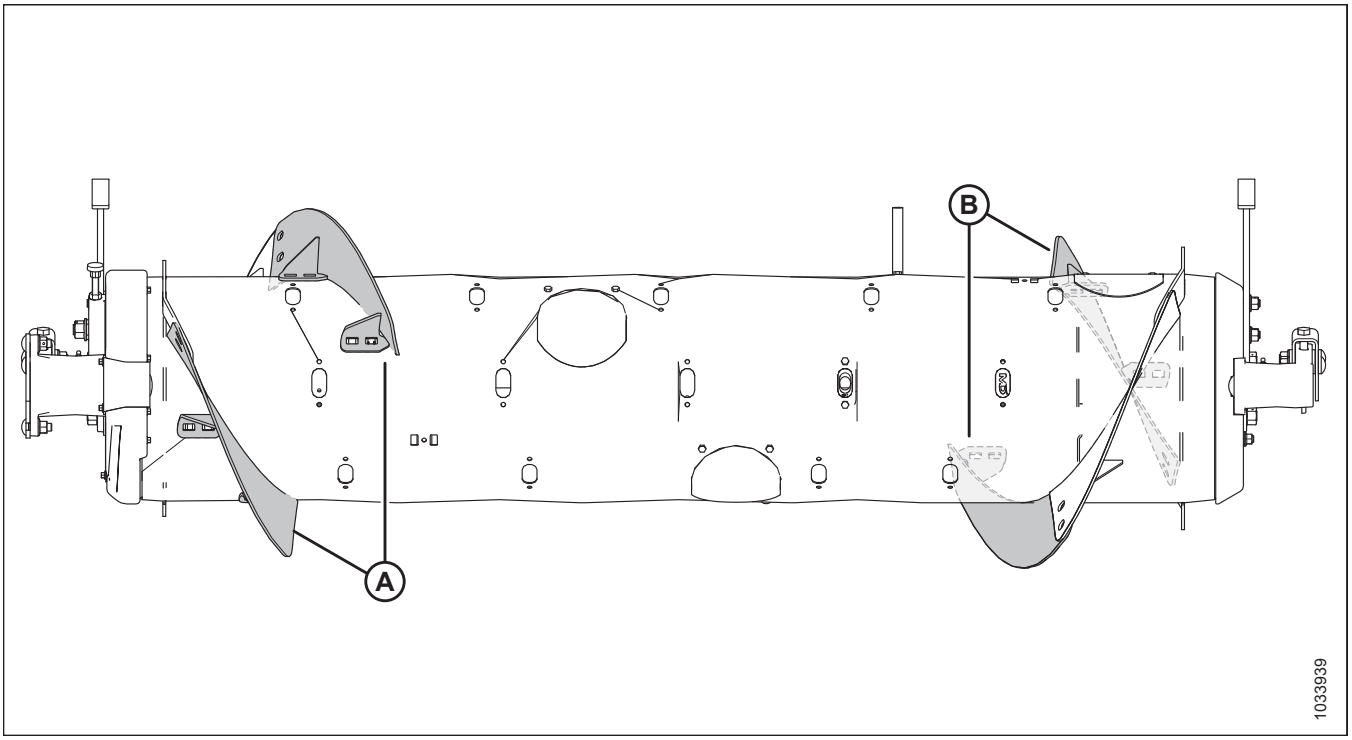


Figura 4.11: Configuração média

A - Helicoidal curto esquerdo (MD n° 287888)

B - Helicoidal curto direito (MD n° 287887)

Para converter a configuração de ampla para média:

É necessário um kit de helicoidais (MD nº 287031). Será necessário instalar helicoidais novos (A) e remover os dedos extra do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções sobre como instalar os helicoidais, consulte o *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 356*.
- Para obter instruções sobre como remover os dedos, consulte o *Remoção dos dedos do sem fim, página 475*.

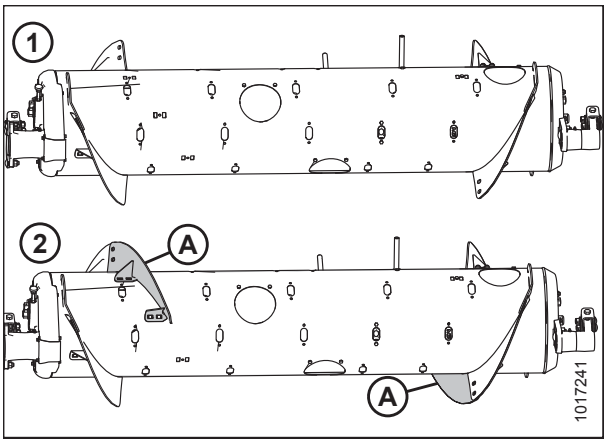


Figura 4.12: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração ampla **2- Configuração média**

Converter da configuração estreita ou ultraestreita para a configuração média:

São necessários dois kits de helicoidais (MD nº 287031). Você precisará substituir os helicoidais longos (A)[49] por helicoidais curtos (B) e instalar os dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções sobre como substituir helicoidais, consulte o *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 353* e o *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 356*.
- Para obter instruções sobre como instalar os dedos, consulte o *Instalação dos dedos do sem fim, página 477*.

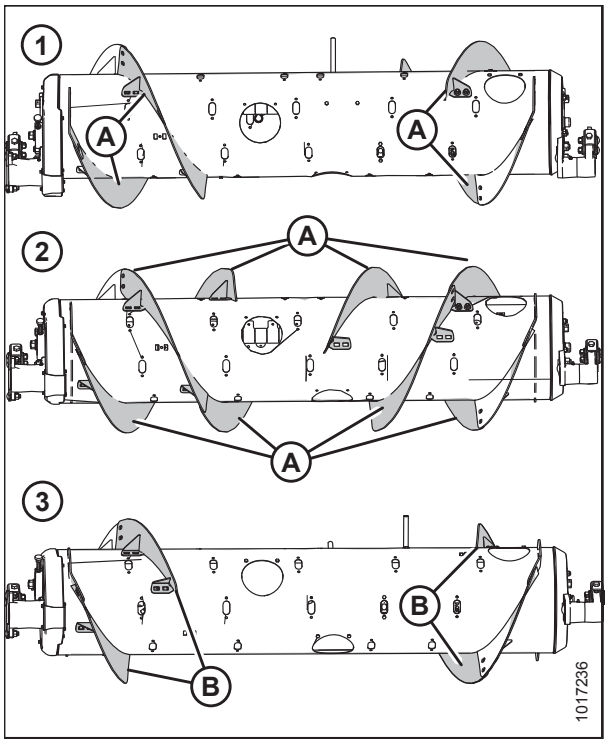


Figura 4.13: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita **2 - Configuração ultra estreita**
3- Configuração média

Converter da configuração ultra-ampla para configuração média:

São necessários dois kits de helicoidais (MD nº 287031). Será necessário instalar quatro helicoidais curtos sobre os helicoidais soldados existentes (A) e remover os dedos extra do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções sobre como instalar os helicoidais, consulte o *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 356*.
- Para obter instruções sobre como remover os dedos, consulte o *Remoção dos dedos do sem fim, página 475*.

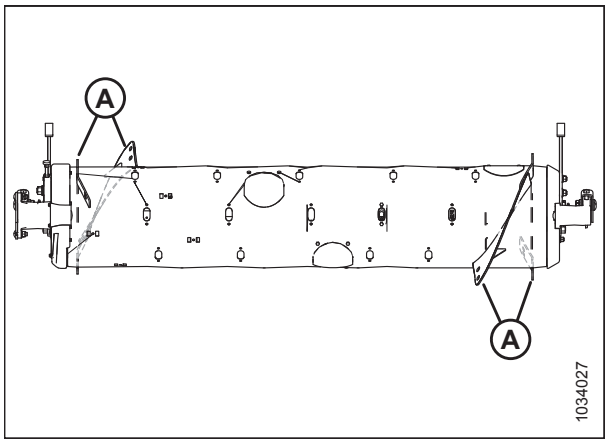


Figura 4.14: Configuração ultra-ampla

49. A quantidade de helicoidais longos existentes pode ser 4 ou 8, dependendo da configuração atual.

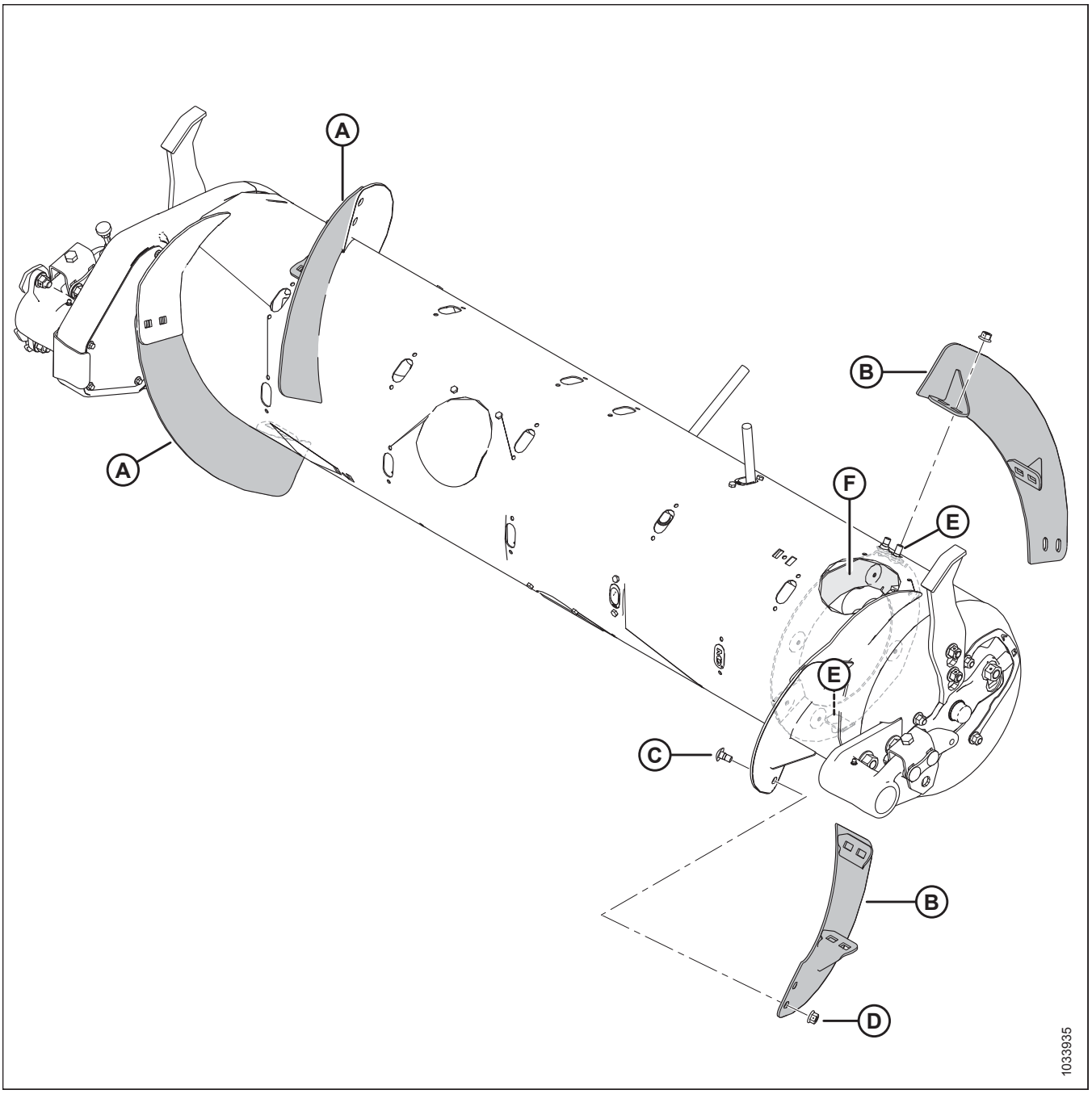


Figura 4.15: Configuração média

A - Helicoidal curto esquerdo (MD n° 287888)

B - Helicoidal curto direito (MD n° 287887)

C - Parafuso francês M10 x 20 mm (MD nº 136178)

D - Porca de bloqueio central flangeada M10 (MD nº 135799)

E - Parafusos franceses M10 x 25 mm existentes

F - Proteção magnética do reversor

NOTA:

A Proteção magnética do reversor (F) é exibida na ilustração acima. As referências sobre a proteção do reversor não se aplicam ao modelo do ano 2019 e unidades anteriores que não possuem o kit de proteção do reversor instalado.

NOTA:

Na configuração média, use os parafusos de 25 mm existentes para prender o helicoidal na proteção do reversor nos locais (E).

4.1.3 Configuração ampla - Helicoidal do sem fim

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.

NOTA:

Essa configuração pode melhorar a capacidade da colheitadeira em colheitadeiras de alimentador extenso em determinadas condições de culturas.

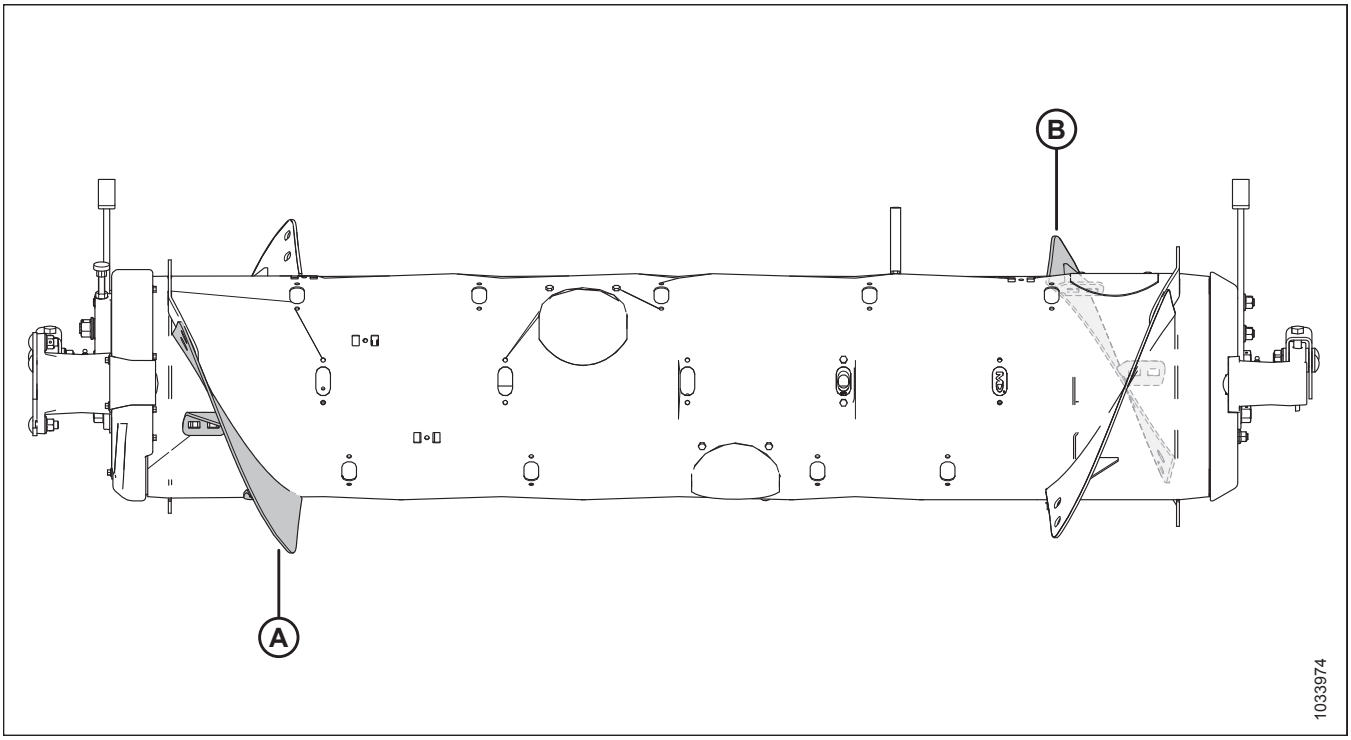


Figura 4.16: Configuração ampla

A - Helicoidal curto esquerdo (MD n° 287888) **B - Helicoidal curto direito (MD n° 287887)**

Converter da configuração média para ampla:

Remova os helicoidais existentes (A) do sem fim e instale dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções sobre como remover helicoidais, consulte o *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 353*.
- Para obter instruções sobre como instalar os dedos, consulte o *Instalação dos dedos do sem fim, página 477*.

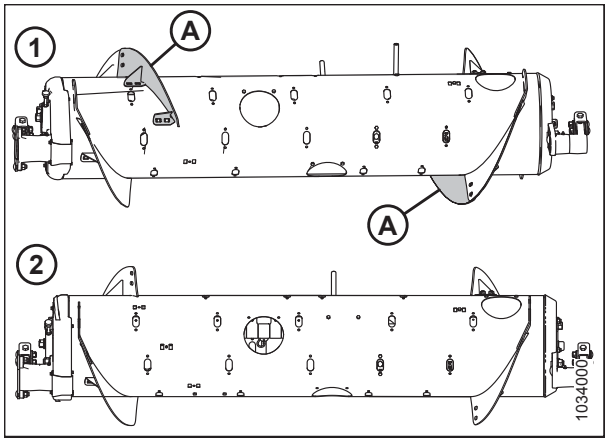


Figura 4.17: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**

Converter da configuração ultra-ampla para configuração ampla:

É necessário um kit de helicoidais (MD nº 287031). Será necessário instalar dois helicoidais curtos sobre os helicoidais soldados existentes (A). É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções sobre como instalar os helicoidais, consulte o *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 356*.
- Se for necessário remover os dedos do sem fim, consulte o *Remoção dos dedos do sem fim, página 475*.

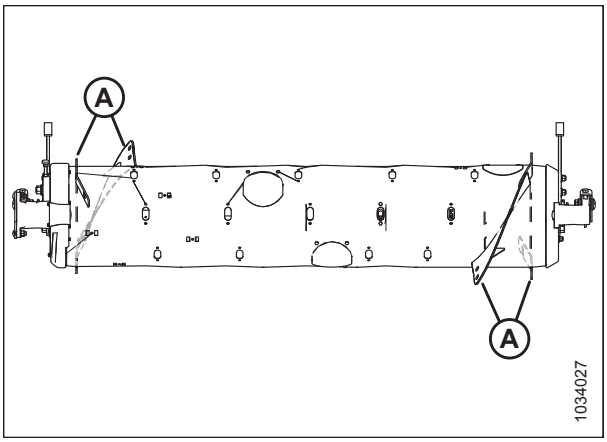


Figura 4.18: Configuração ultra-ampla

Converter da configuração estreita ou ultraestreita para configuração ampla:

É necessário um kit de helicoidais (MD nº 287031). Você precisará substituir os helicoidais longos existentes (A)[50] por helicoidais curtos (B) e instalar os dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções sobre como substituir helicoidais, consulte o *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 353* e o *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 356*.
- Para obter instruções sobre como instalar os dedos, consulte o *Instalação dos dedos do sem fim, página 477*.

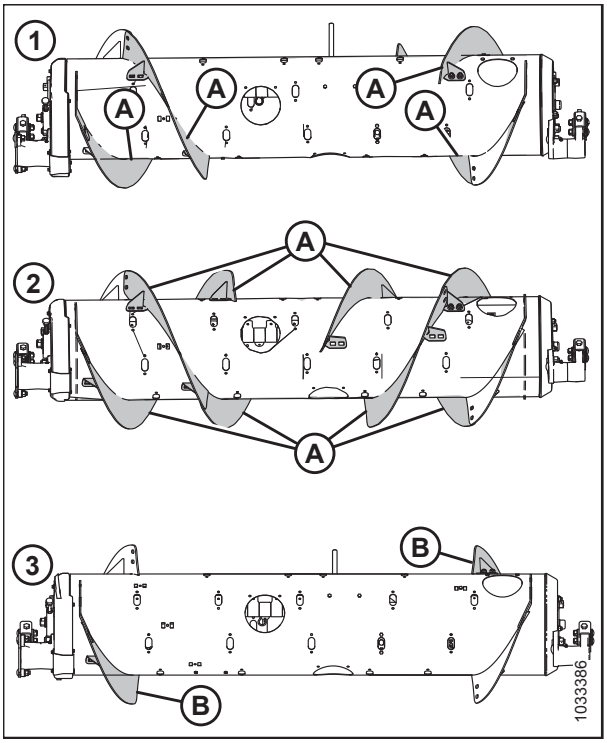


Figura 4.19: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita **2 - Configuração ultra estreita**
3- Configuração ampla

50. A quantidade de helicoidais longos existentes pode ser 4 ou 8, dependendo da configuração atual.

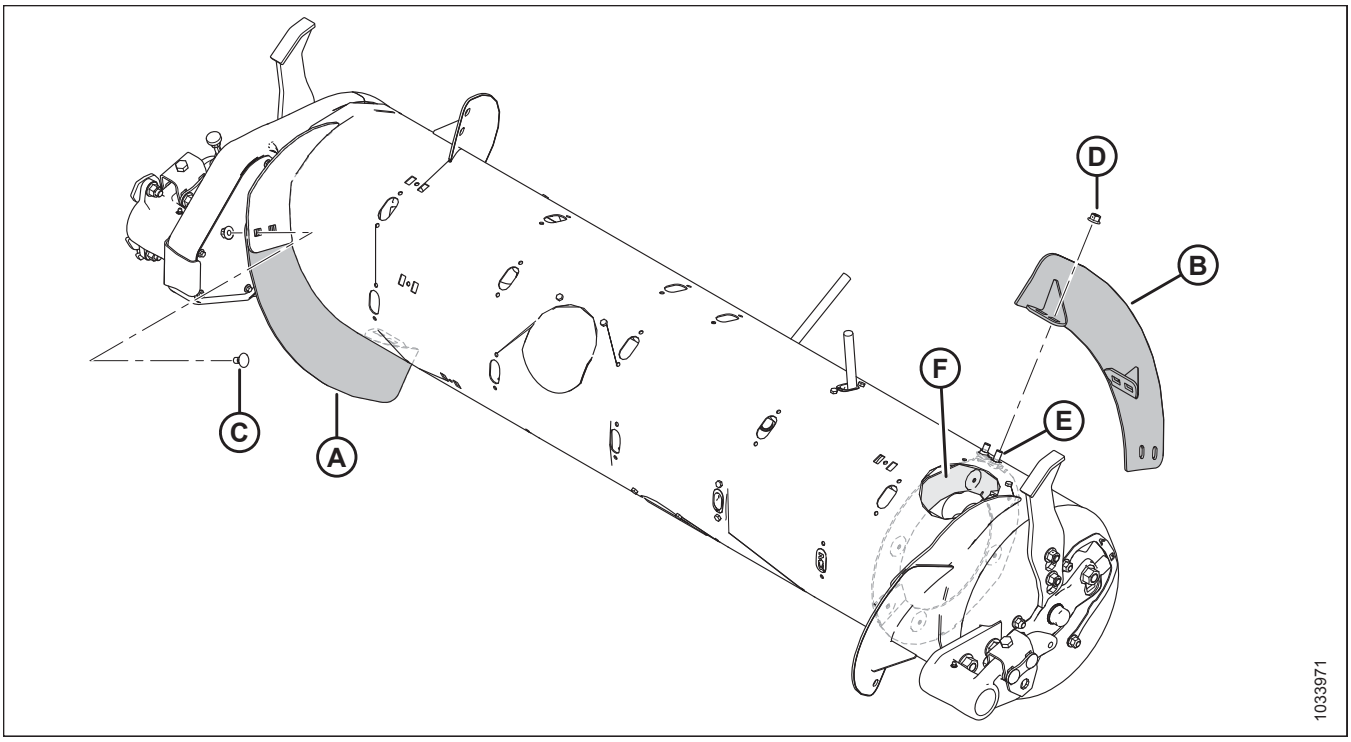


Figura 4.20: Configuração ampla

A - Helicoidal curto esquerdo (MD n° 287888)

B - Helicoidal curto direito (MD n° 287887)

C - Parafuso francês M10 x 20 mm (MD nº 136178)

D - Porca de bloqueio central flangeada M10 (MD nº 135799)

E - Parafuso francês M10 x 25 mm existente

F - Proteção magnética do reversor

NOTA:

A Proteção magnética do reversor (F) é exibida na ilustração acima. As referências sobre a proteção do reversor não se aplicam ao modelo do ano 2019 e unidades anteriores que não possuem o kit de proteção do reversor instalado.

NOTA:

Na Configuração ampla, um dos dois parafusos existentes de 25 mm (E) é usado para fixar as proteções do helicoidal e do reversor juntas. O segundo parafuso de 25 mm é usado somente na proteção do reversor.

4.1.4 Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim

A configuração ultraestreita usa 8 helicoidais longos aparafusados (4 do lado esquerdo e 4 do direito) e são recomendados 18 dedos do sem fim.

NOTA:

Será necessário perfurar orifícios no helicoidal e no tambor para instalar os quatro helicoidais adicionais.

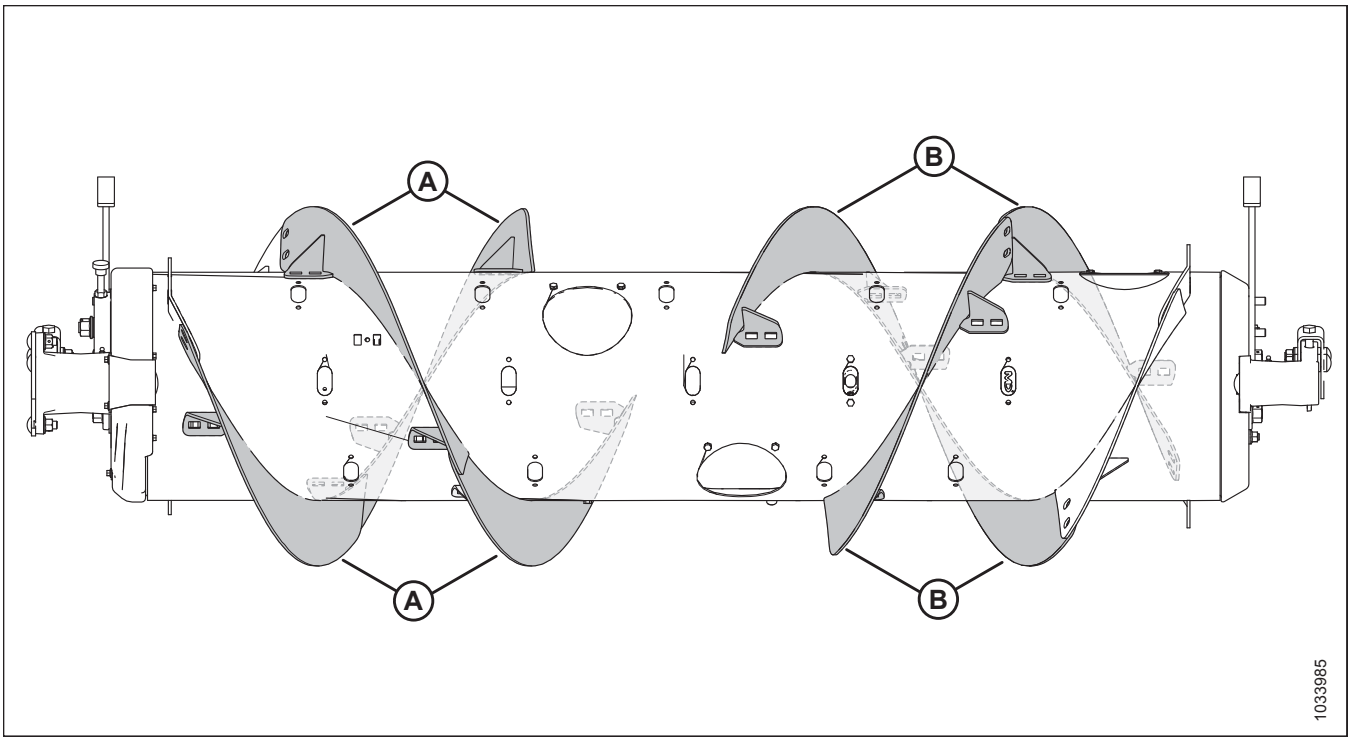


Figura 4.21: Configuração ultraestreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD n° 287889)

B - Helicoidal longo direito (MD n° 287890)

Converter da configuração estreita para configuração ultraestreita:

Dois kits de helicoidais (MD n. 287032 ou B6400[51]) e alguns furos são necessários para instalar os helicoidais (A). Se necessário, adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local correto para evitar danos e maximizar o desempenho.

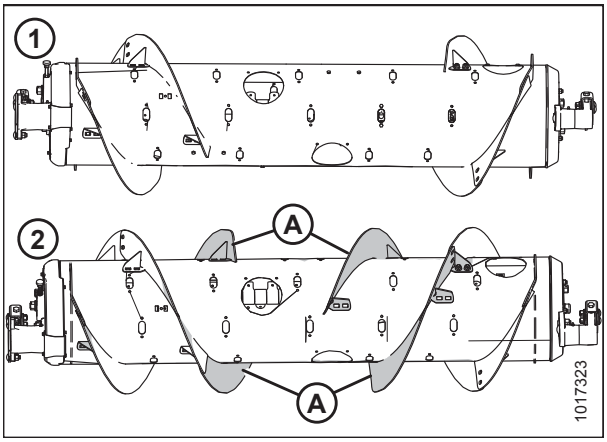


Figura 4.22: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita

2 - Configuração ultra estreita

- Para obter instruções sobre como instalar os helicoidais, consulte o *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 356*.
- Para instalar os helicoidais adicionais que requerem perfuração, consulte *4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional - Configuração ultraestreita apenas, página 359*
- Para obter instruções sobre como instalar/remover os dedos, consulte o *Instalação dos dedos do sem fim, página 477* e *Remoção dos dedos do sem fim, página 475*.

51. MD n. 287032 está disponível somente por meio das peças da MacDon. B6400 está disponível somente por meio do setor de equipamentos.

Converter da configuração média, ampla ou ultra-ampla para a configuração estreita:

Quatro kits de helicoidais (MD n. 287032 ou B6400[52]) e alguns orifícios são necessários para converter para a configuração ultraestreita.

Você precisará substituir os helicoidais curtos existentes (A)[53] por helicoidais longos (B). Se necessário, adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local para evitar danos e maximizar o desempenho.

- Para obter instruções sobre como substituir helicoidais, consulte o *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 353* e o *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 356*.
- Para instalar os helicoidais adicionais que requerem perfuração, consulte *4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional - Configuração ultraestreita apenas, página 359*
- Para obter instruções sobre como instalar/remover os dedos, consulte o *Instalação dos dedos do sem fim, página 477* e *Remoção dos dedos do sem fim, página 475*.

NOTA:

Se a conversão for a partir de uma configuração ultra-ampla, não será necessário remover nenhum helicoidal parafusado porque essa configuração usa apenas o helicoidal soldado de fábrica (A).

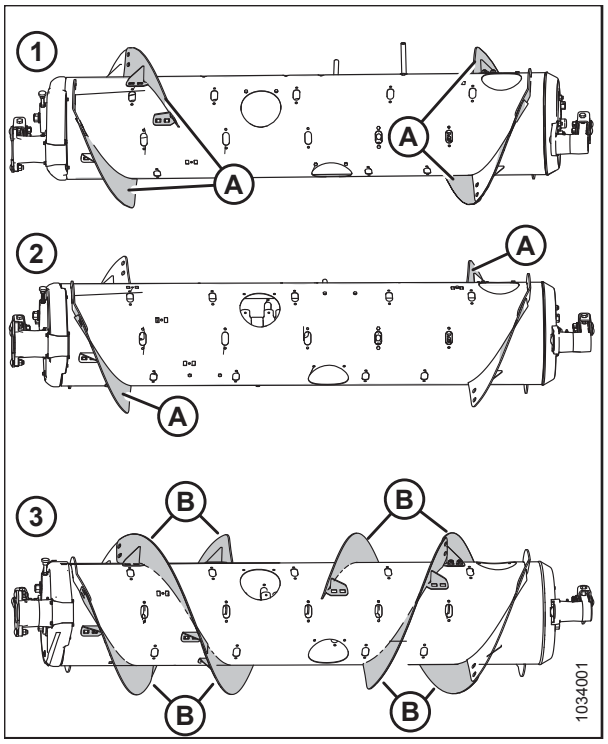


Figura 4.23: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**
3 - Configuração ultraestreita

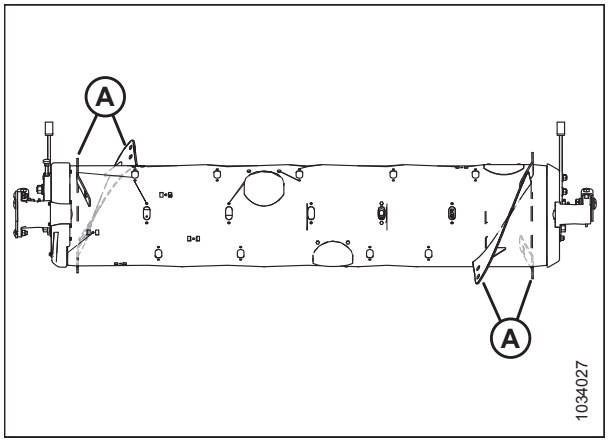


Figura 4.24: Configuração ultra-ampla

52. MD n. 287032 está disponível somente por meio das peças da MacDon. B6400 está disponível somente por meio do setor de equipamentos.
53. A quantidade de helicoidais curtos existentes pode ser 0, 2 ou 4, dependendo da configuração atual.

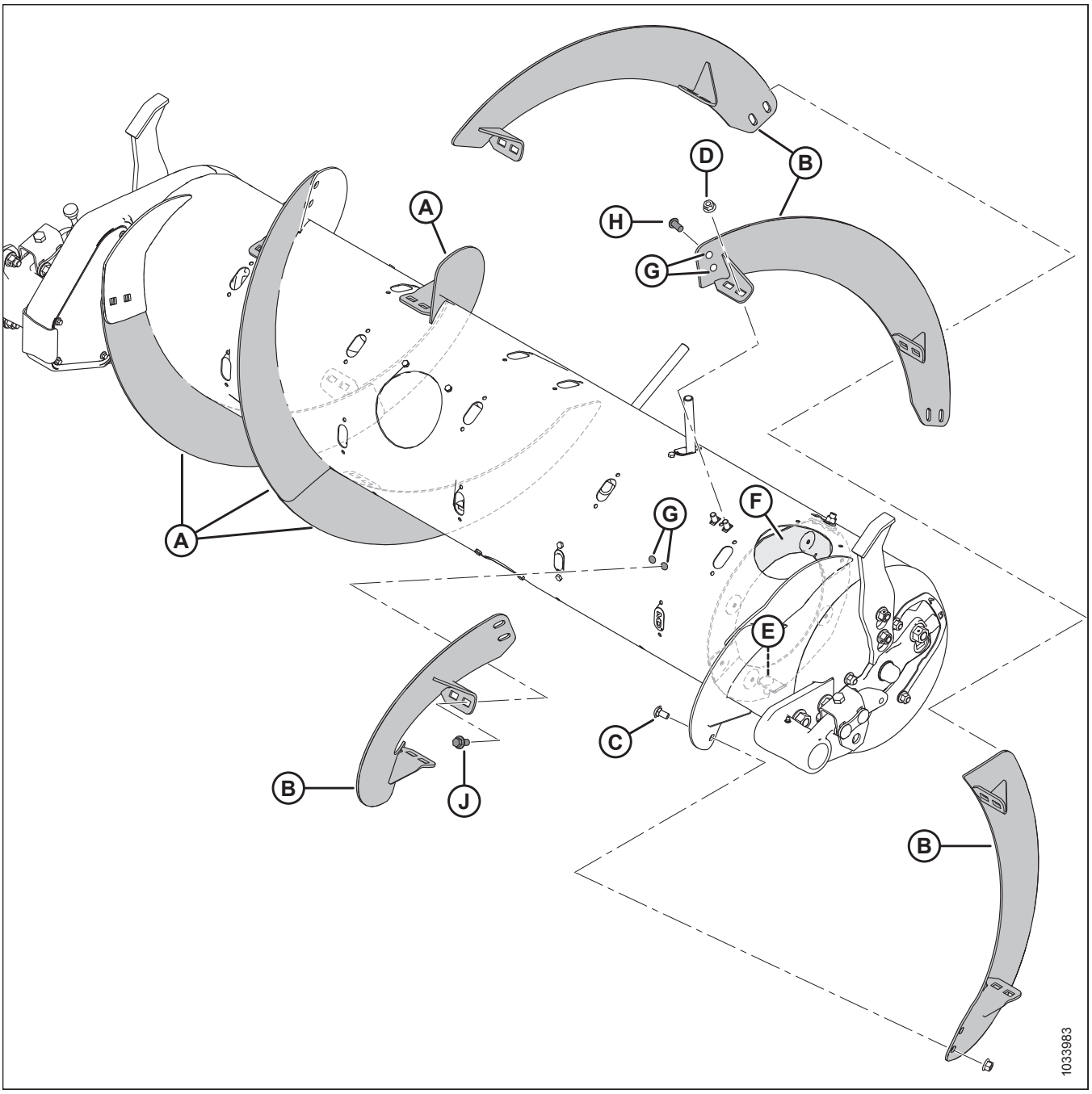


Figura 4.25: Configuração ultraestreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD n° 287889)

B - Helicoidal longo direito (MD n° 287890)

C - Parafuso francês M10 x 20 mm (MD nº 136178)

D - Porca de bloqueio central flangeada M10 (MD nº 135799)

E - Parafuso francês M10 x 25 mm existente

F - Proteção magnética do reversor

G - Furos - 11 mm (7/16 pol.) [54]

H - Parafuso de cabeça botão M10 x 20 mm (MD nº 135723)[55]

J - Parafuso de cabeça flangeada M10 x 20 mm (MD nº 152655)[56]

54. Cada um dos quatro helicoidais adicionais requer seis furos para instalação (quatro no sem fim e dois no helicoidal adjacente).
55. Usado nos furos do helicoidal existente.
56. Usado nos furos do sem fim.

NOTA:

A Proteção magnética do reversor (F) é exibida na ilustração acima. As referências sobre a proteção do reversor não se aplicam ao modelo do ano 2019 e unidades anteriores que não possuem o kit de proteção do reversor instalado.

NOTA:

Na Configuração ultraestreita, um dos dois parafusos existentes de 25 mm (E) é usado para fixar as proteções do helicoidal e do reversor juntas. O segundo parafuso de 25 mm é usado somente na proteção do reversor.

4.1.5 Configuração ultra-ampla - Helicoidal do sem fim

A configuração ultra-ampla não usa parafusos no helicoidal; somente o helicoidal soldado de fábrica é responsável por conduzir a cultura. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

NOTA:

Essa configuração pode melhorar a capacidade da colheitadeira em colheitadeiras de alimentador extenso em determinadas condições de culturas.

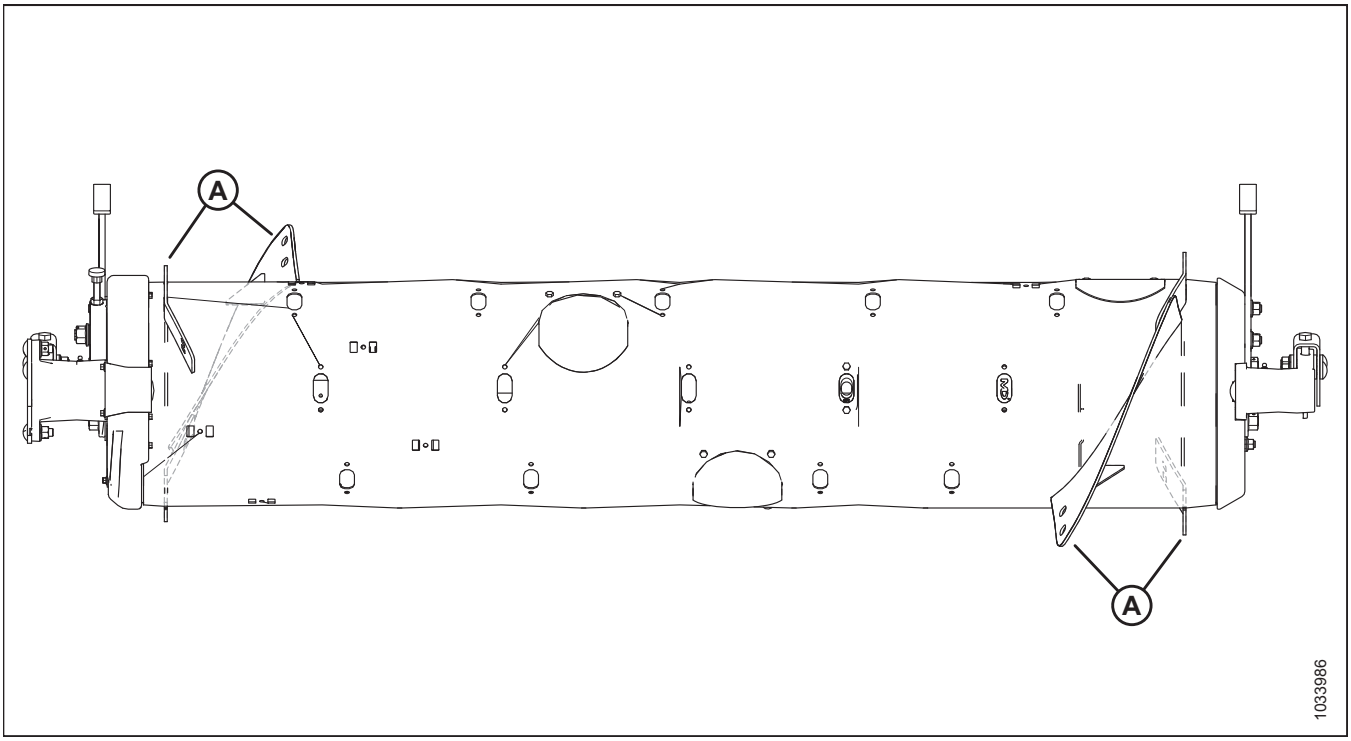


Figura 4.26: Configuração ultra-ampla

A - Helicoidal soldado de fábrica

Converter para a configuração ultra-ampla:

Remova todos os helicoidais aparafusados existentes (A) do sem fim e instale dedos adicionais do sem fim, se necessário. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções sobre como remover helicoidais, consulte o *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 353*.
- Para obter instruções sobre como instalar os dedos, consulte o *Instalação dos dedos do sem fim, página 477*.

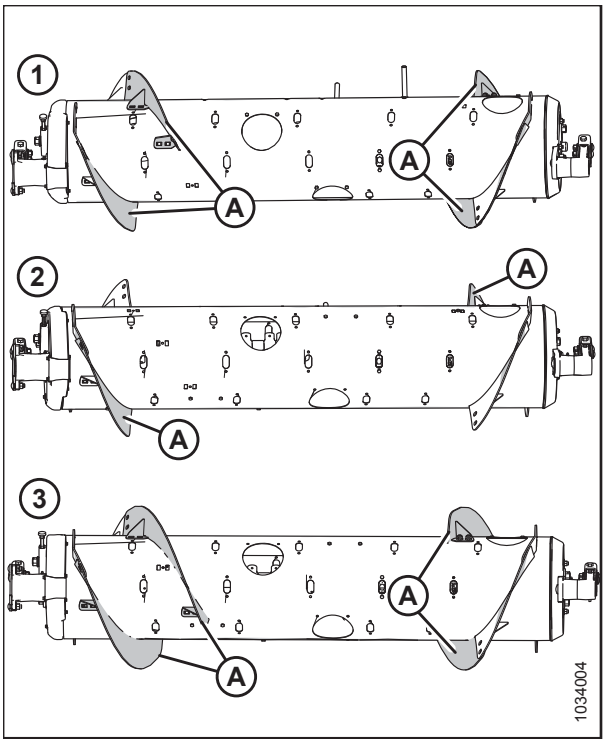


Figura 4.27: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**
3- Configuração estreita

4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado

Para obter informações sobre as diferentes configurações do helicoidal, consulte o *4.1 Configurações do sem fim FM100, página 337*.

Para remover um helicoidal parafusado, siga estes passos:

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. Para melhorar o acesso, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte o manual técnico ou o manual do operador da plataforma.

   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:

Unidades modelo 2020 e posteriores possuem a proteção magnética do reversor (A) instalada de fábrica dentro do sem fim no lado direito. Qualquer referência sobre a proteção do reversor não se aplica ao ano de 2019 e unidades anteriores que não possuem o kit de proteção do reversor instalado.

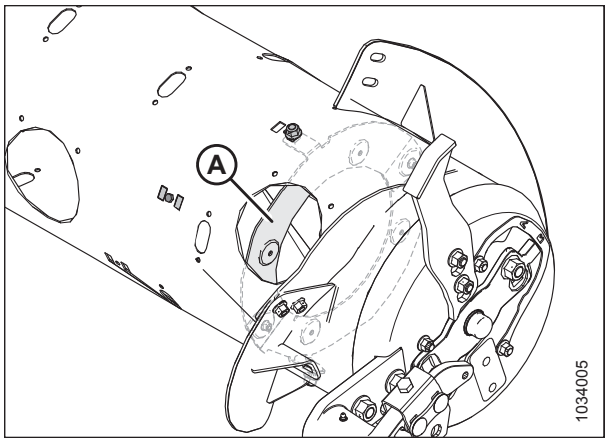


Figura 4.28: Proteção do reversor

2. Gire o sem fim conforme necessário.
3. Remova parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem. Se necessário, remova várias tampas de acesso.

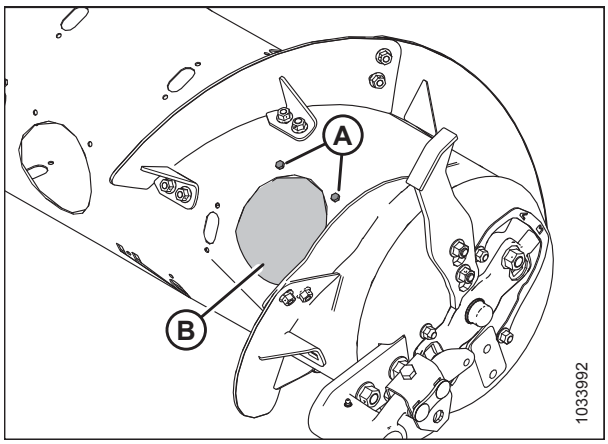


Figura 4.29: Tampas de acesso do sem fim - Lado direito

4. Remova os parafusos e porcas (B) e o helicoidal (A). Se o helicoidal se prender à proteção magnética do reversor (D), guarde o parafuso e a porca no local (C) para prender novamente a proteção do reversor (D) ao sem fim depois que o helicoidal for removido. O parafuso (C) é maior que os parafusos (B).

NOTA:

Sempre que modificar ou fazer a manutenção do sem fim, mantenha pelo menos um lado da proteção do reversor conectada ao tambor, se possível. Uma proteção do reversor completamente desconectada é mais difícil de instalar porque a proteção é atraída magneticamente ao sem fim.

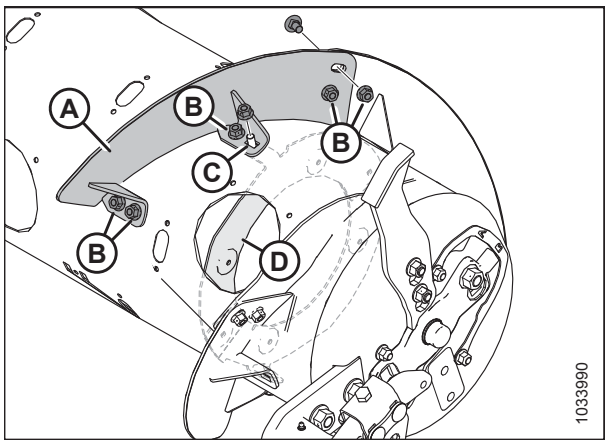


Figura 4.30: Helicoidal curto - Lado direito

NOTA:

O helicoidal longo (A) exibido na ilustração não se prende à proteção do reversor. O helicoidal longo oposto se prende à proteção do reversor no local (B).

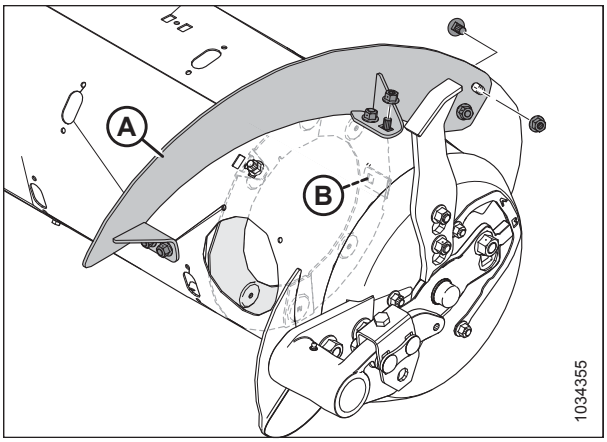


Figura 4.31: Helicoidal longo - Lado direito

5. Instale o conector de orifício de fixação (A) com um parafuso M6 (B) e uma porca T (C) em cada local onde o helicoidal foi removido do sem fim. Ajuste o torque para 9 Nm (80 lbf·in).

   NOTA:

   Se os parafusos do conector **NÃO** forem novos, cubra os parafusos com um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

   NOTA:

   Os conectores de orifício de fixação não são necessários nos locais onde a proteção do reversor se prende ao sem fim.

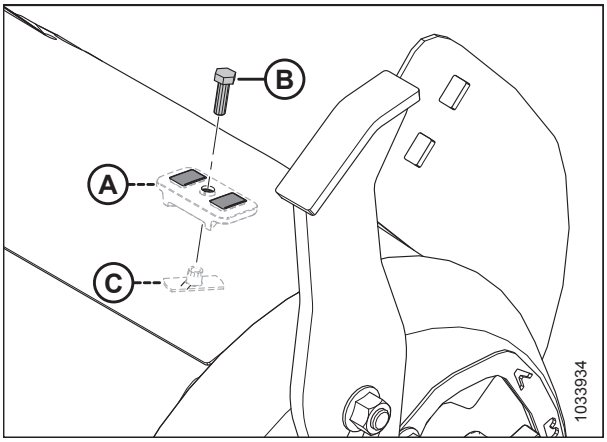


Figura 4.32: Instalação dos conectores de orifício de fixação

6. Repita o procedimento para remover o helicoidal (A) do lado esquerdo do sem fim.

   NOTA:

   As referências à proteção magnética do reversor não se aplicam ao lado esquerdo.

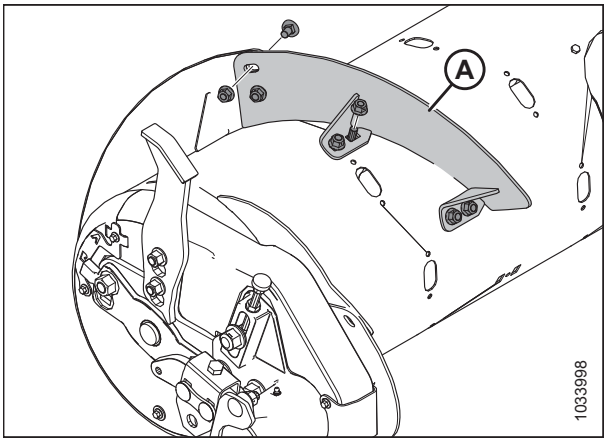


Figura 4.33: Helicoidal curto - Lado esquerdo

7. Reinstale a(s) tampa(s) de acesso (A) usando os parafusos guardados (B) e as porcas soldadas dentro do sem fim. Revista os parafusos com trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e ajuste o torque para 9 Nm (80 lbf·pol).

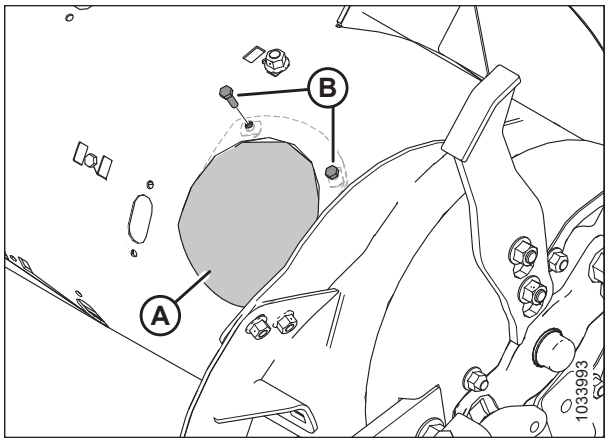


Figura 4.34: Tampa de acesso - Lado direito

4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado

Antes da instalação do helicoidal parafusado, determine a quantidade e o tipo de helicoidal necessário. Para obter informações sobre as diferentes configurações do helicoidal, consulte o *4.1 Configurações do sem fim FM100, página 337*.

Para instalação do helicoidal parafusado, siga estes passos:

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. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte o manual técnico ou o manual do operador da plataforma.

   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:

   Unidades modelo 2020 e posteriores possuem a proteção magnética do reversor (A) instalada de fábrica dentro do sem fim no lado direito. Qualquer referência sobre a proteção do reversor não se aplica ao ano de 2019 e unidades anteriores que não possuem o kit de proteção do reversor instalado.

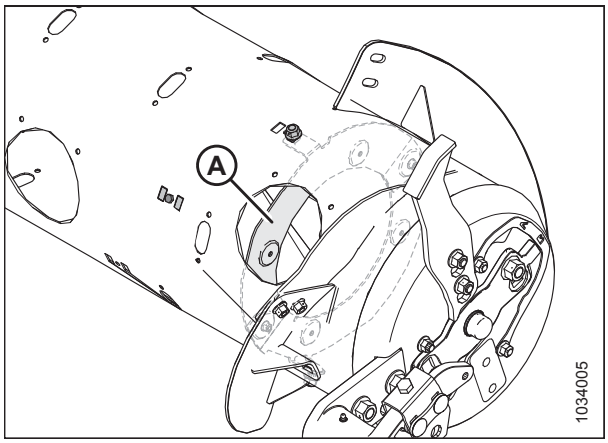


Figura 4.35: Proteção do reversor

2. Gire o sem fim conforme necessário.
3. Remova parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem. Se necessário, remova várias tampas de acesso.

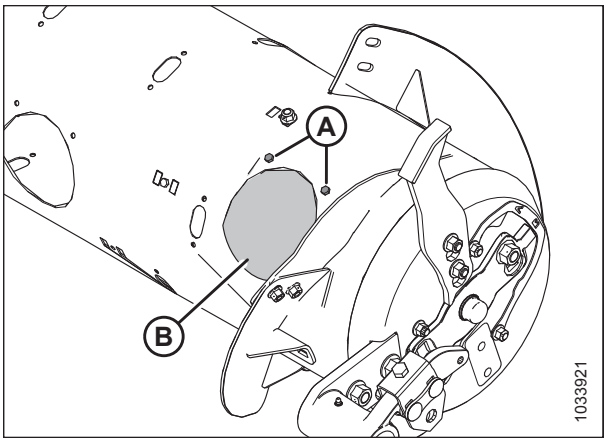


Figura 4.36: Tampa de acesso do sem fim - Lado direito

4. Alinhe o novo helicoidal parafusado (A) para determinar quais conectores de orifício de fixação necessitam ser removidos do sem fim. O novo helicoidal se sobrepõe ao lado externo do helicoidal adjacente.

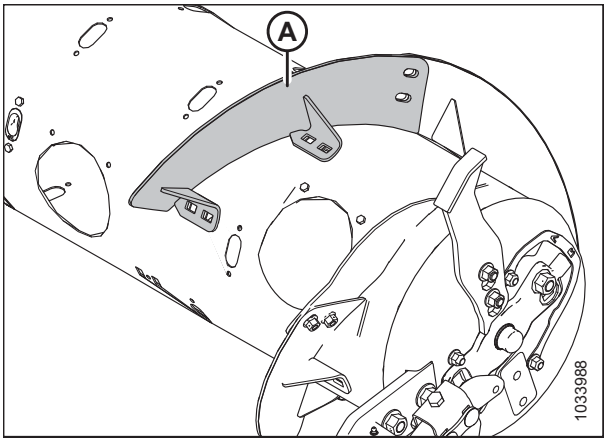


Figura 4.37: Lado direito do sem fim

5. Remova o(s) conector(es) do orifício de fixação (A) aplicáveis. Se o novo helicoidal for instalado no mesmo local onde a proteção do reversor (B) se prende ao sem fim, remova e guarde as ferragens (C). Os parafusos que prendem a proteção do reversor ao sem fim são ligeiramente maiores que os outros parafusos do helicoidal.

   NOTA:

   Sempre que modificar ou fazer a manutenção do sem fim, mantenha pelo menos um lado da proteção do reversor conectada ao tambor, se possível. Uma proteção do reversor completamente desconectada é mais difícil de instalar porque a proteção é atraída magneticamente ao sem fim.

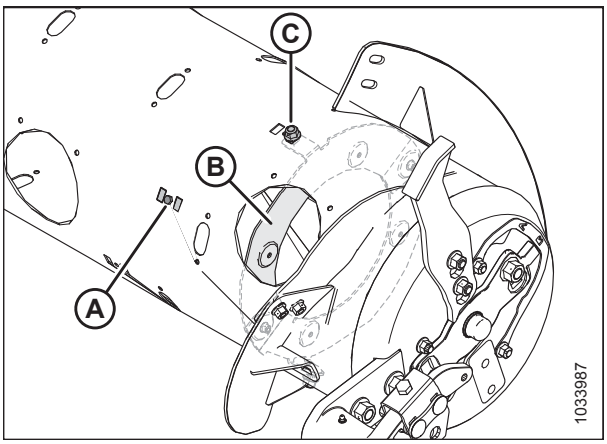


Figura 4.38: Lado direito do sem fim

6. Instale o helicoidal (A) usando M10 x 20 mm parafusos franceses de gola quadrada e porcas de bloqueio central nos locais (B). Se o helicoidal se prender à proteção do reversor (D), instale o parafuso maior de M10 x 25 mm e a porca de bloqueio central no local (C) para fixar a proteção magnética do reversor ao sem fim e ao helicoidal.

   IMPORTANTE:

   As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

   IMPORTANTE:

   Os parafusos que prendem os helicoidais um ao outro devem ter as cabeças do parafuso no interior (lado da cultura) do helicoidal.

7. Ajuste o torque de seis porcas e parafusos para 47 Nm (35 lbf-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 61 Nm (45 lbf-pés).

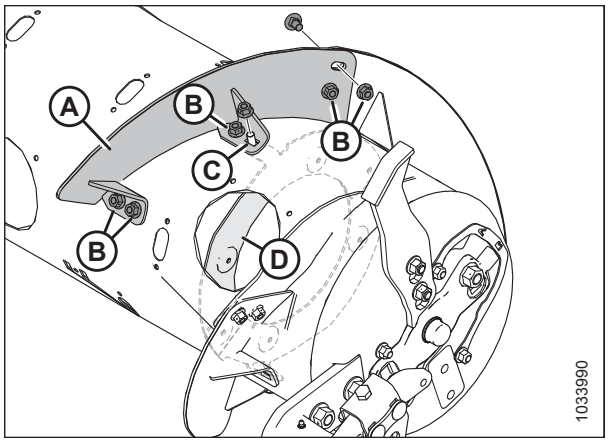


Figura 4.39: Helicoidal curto - Lado direito

NOTA:

O helicoidal longo (A) exibido na ilustração não se prende à proteção do reversor. O helicoidal longo oposto se prende à proteção do reversor no local (B).

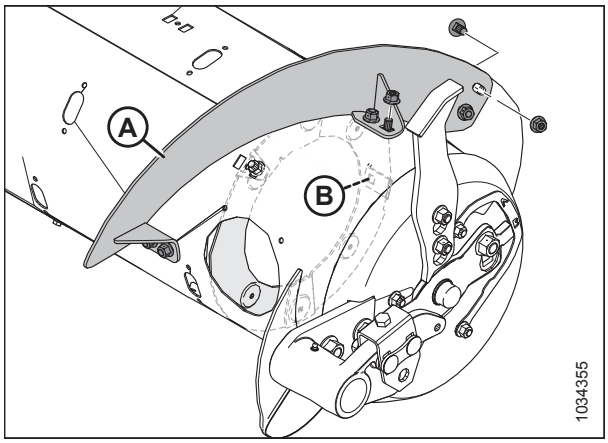


Figura 4.40: Helicoidal longo - Lado direito

8. Repita o procedimento para instalação do helicoidal (A) no lado esquerdo do sem fim. As referências à proteção magnética do reversor não se aplicam ao lado esquerdo.

   NOTA:

   O desempenho do helicoidal é ideal quando não há folgas. Se desejar, é possível utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

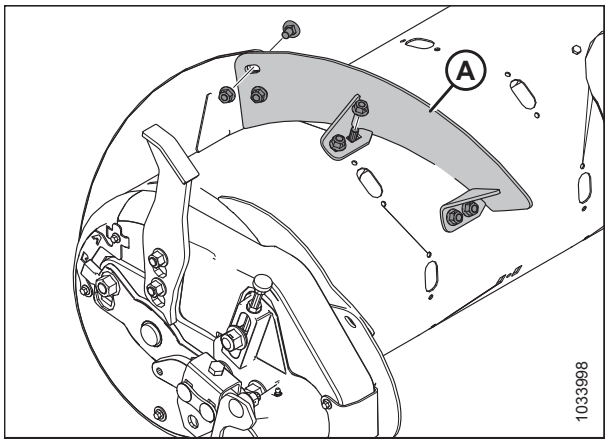


Figura 4.41: Helicoidal curto - Lado esquerdo

9. Reinstale a(s) tampa(s) de acesso (A) usando os parafusos guardados (B) e as porcas soldadas dentro do sem fim. Revista os parafusos com trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e ajuste o torque para 9 Nm (80 lbf·pol).

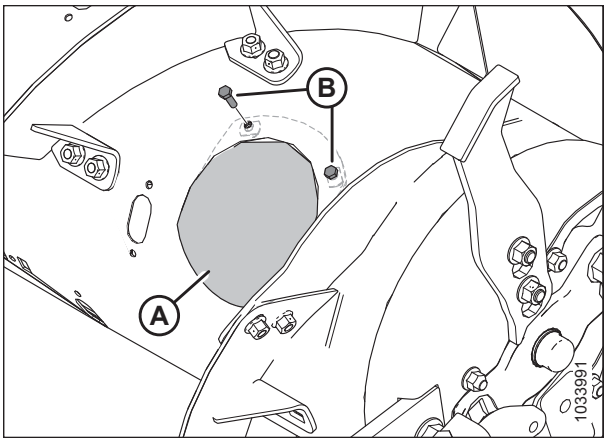


Figura 4.42: Tampa de acesso - Lado direito

10. Se para instalar o helicoidal restante for necessário uma perfuração e uma conversão para a configuração ultraestreita, proceda ao *4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional - Configuração ultraestreita apenas, página 359*.

4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional - Configuração ultraestreita apenas

Ao converter para a configuração ultraestreita, será necessária uma perfuração para instalar o helicoidal adicional.

NOTA:

Este procedimento parte do pressuposto de que o sem fim do alimentador está atualmente na configuração estreita (4 helicoidais longos [A] instalados).

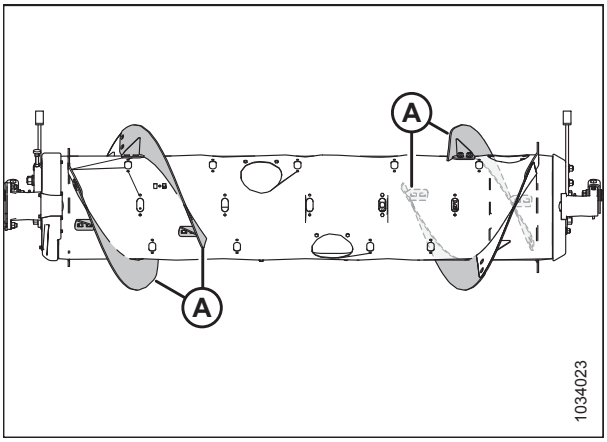


Figura 4.43: Configuração estreita

Para instalar os quatro helicoidais longos adicionais para a configuração ultraestreita, siga os seguintes passos:

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. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter instruções, consulte o manual técnico ou o manual do operador da plataforma.

   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.

2. Gire o sem fim conforme necessário.
3. Posicione o novo helicoidal (A) no exterior do helicoidal existente (B) no lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
4. Marque os locais do furo (C) sobre o helicoidal existente (B).
5. Remova a tampa de acesso mais próxima dos helicoidais existentes (B). Guarde as ferragens para reinstalação.
6. Remova o helicoidal aparafusado (D) existente do sem fim. Guarde as ferragens para remontagem.

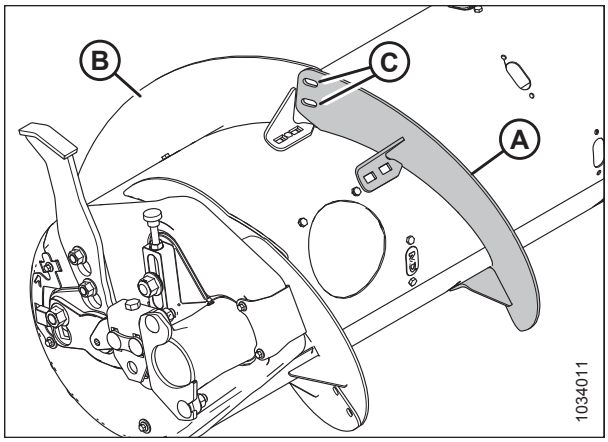


Figura 4.44: Lado esquerdo do sem fim

7. Faça dois orifícios de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados (A) no helicoidal parafusado existente.
8. Reinstale o helicoidal parafusado existente.

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que as cabeças dos parafusos devem estejam instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

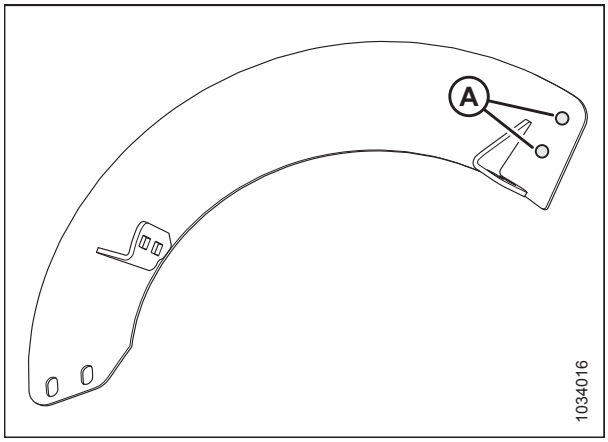


Figura 4.45: Locais para perfuração

9. Posicione o novo helicoidal (A) sobre o sem fim, no exterior do helicoidal existente (B).
10. Fixe com dois parafusos de cabeça botão M10 x 20 mm e porcas de bloqueio central (C).

    IMPORTANTE:

    Certifique-se de que as cabeças dos parafusos estejam no lado interno (da cultura) e as porcas no lado externo do helicoidal.

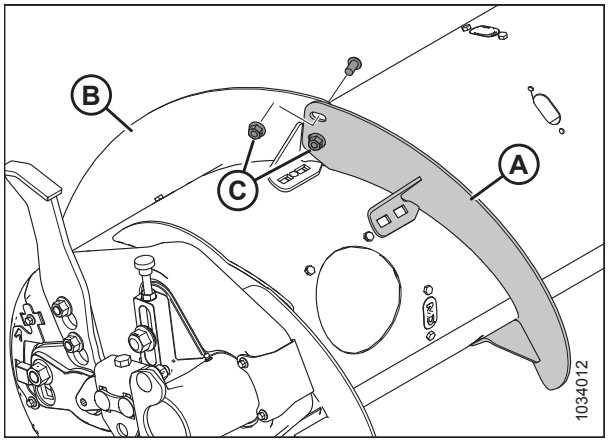


Figura 4.46: Lado esquerdo do sem fim

11. 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.

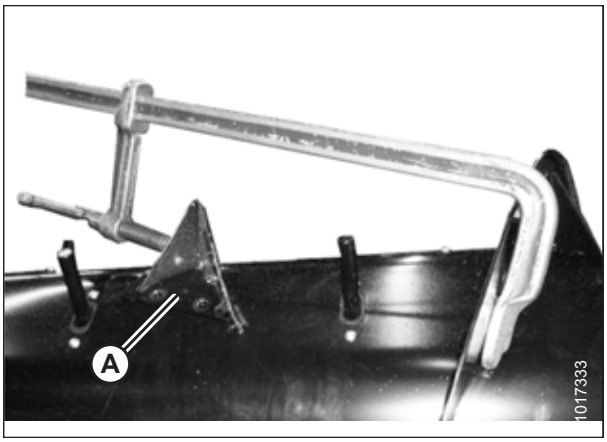


Figura 4.47: Helicoidal estendido axialmente

12. Com o helicoidal na posição desejada, marque quatro locais de orifício (A) e faça furos de 11 mm (7/16 pol.) no tubo do sem-fim.

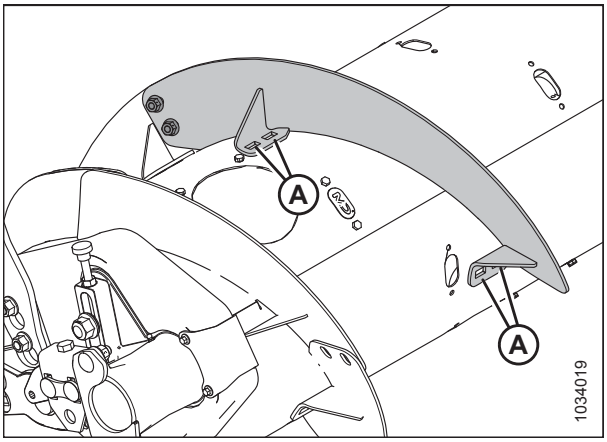


Figura 4.48: Helicoidal do lado esquerdo do sem fim

13. Remova a(s) tampa(s) de acesso mais próximas (B). Guarde para reinstalação.
14. Fixe o helicoidal ao sem fim nos orifícios perfurados (A) usando quatro parafusos de cabeça flangeada M10 x 20 mm e porcas de bloqueio central.
15. Repita o passo *2, página 360* ao passo *14, página 361* para o outro helicoidal, no lado esquerdo do sem fim.

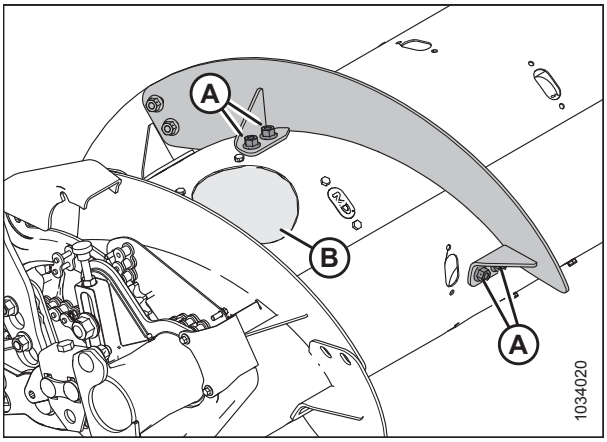


Figura 4.49: Lado esquerdo do sem fim

16. Repita o passo *2, página 360* ao passo *14, página 361* para ambos os helicoidais no lado direito do sem fim.

    NOTA:

    Um dos helicoidais existentes (A) no lado direito se prende à proteção magnética do reversor (C) com o parafuso (B). O parafuso (B) é mais longo do que os outros parafusos do helicoidal e deve ser reutilizado no mesmo local ao prender novamente o helicoidal e a proteção do reversor ao sem fim.

    NOTA:

    Sempre que modificar ou fazer a manutenção do sem fim, mantenha pelo menos um lado da proteção do reversor conectada ao tambor, se possível. Uma proteção do reversor completamente desconectada é mais difícil de instalar porque a proteção é atraída magneticamente ao sem fim.

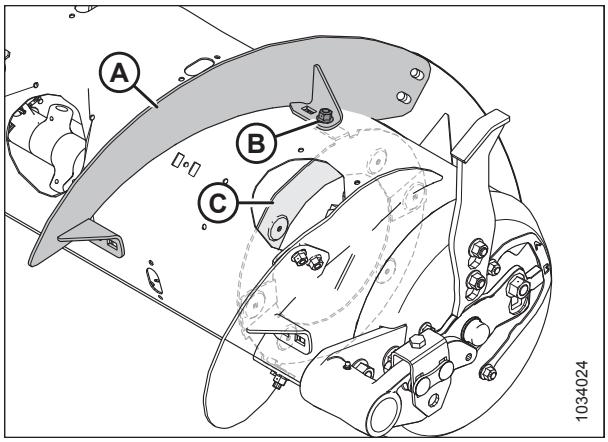


Figura 4.50: Helicoidal do lado direito do sem fim

17. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos do helicoidal para 47 Nm(35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, ajuste novamente o torque das porcas e parafusos para 61 Nm(45 libras-pés).

    NOTA:

    O desempenho do helicoidal é ideal quando não há folgas. Se desejar, é possível utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

18. 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 477* ou *Remoção dos dedos do sem fim, página 475*.

19. 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 trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e ajuste o torque para 9 Nm (80 libras pés·pol).

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 615*.

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 *4.1 Configurações do sem fim FM100, página 337* para ver 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.

Para obter mais informações sobre manutenção, consulte *5.11 FM100 Barras raspadoras e defletores do alimentador, página 529*.

4.3 Colheitadeiras AGCO Challenger, Gleaner e Massey Ferguson

4.3.1 Acoplamento da plataforma às colheitadeiras AGCO Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Use a alavanca de trava (B) para retrair as luvas (A) na base do alimentador.

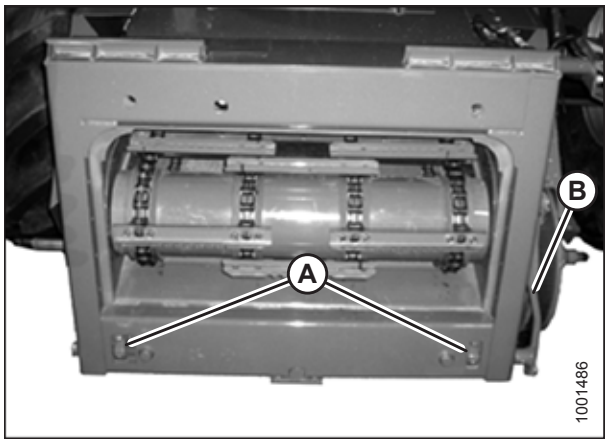


Figura 4.51: Alimentador grupo AGCO

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

3. 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 *4.53, página 365*) no alimentador estejam alinhados com os furos (B) na estrutura do módulo de flutuação.

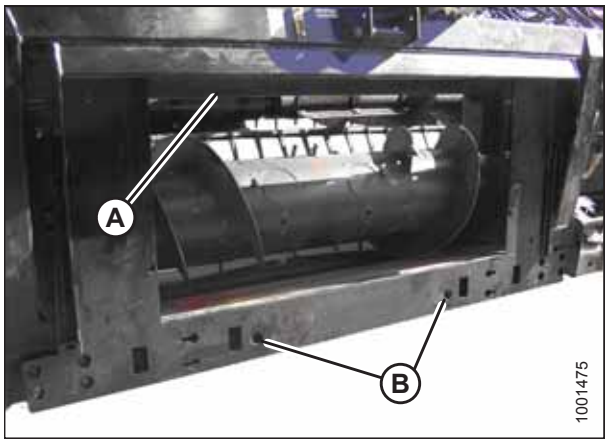


Figura 4.52: Módulo de flutuação

NOTA:

O alimentador da sua colheitadeira pode não ser exatamente como mostrado.

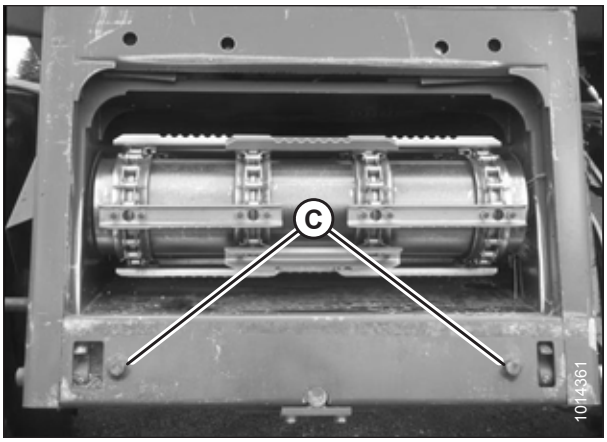


Figura 4.53: Pinos de alinhamento do Grupo AGCO

4. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador (A) esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.



Figura 4.54: Módulo de flutuação e alimentador

6. Use a alavanca de trava (B) para encaixar as luvas (A) no módulo de flutuação.

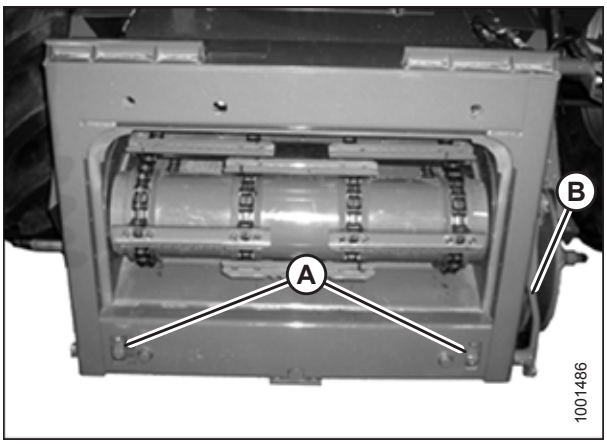


Figura 4.55: Alimentador grupo AGCO

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

7. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
8. Abaixe a plataforma completamente.

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 366* 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

9. 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.

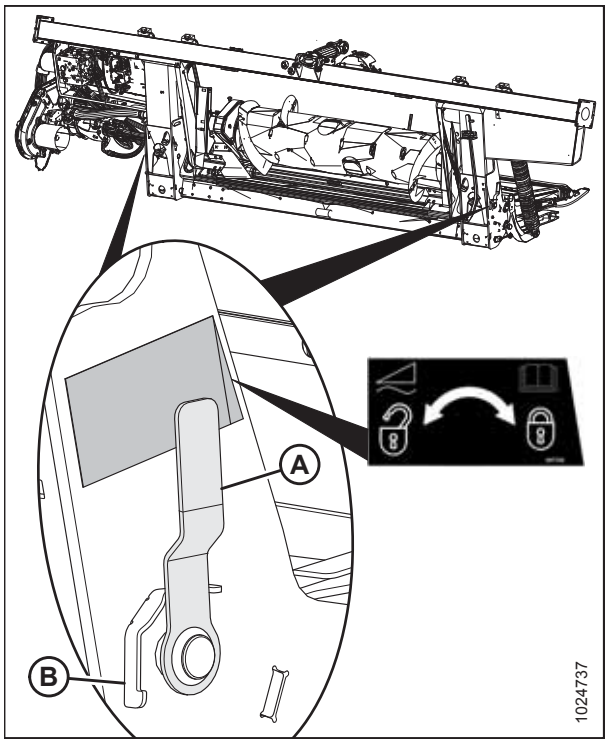


Figura 4.56: Alavanca de trava da flutuação

10. Levante a alavanca (A) para liberar o multiacoplador (B) do módulo de flutuação.

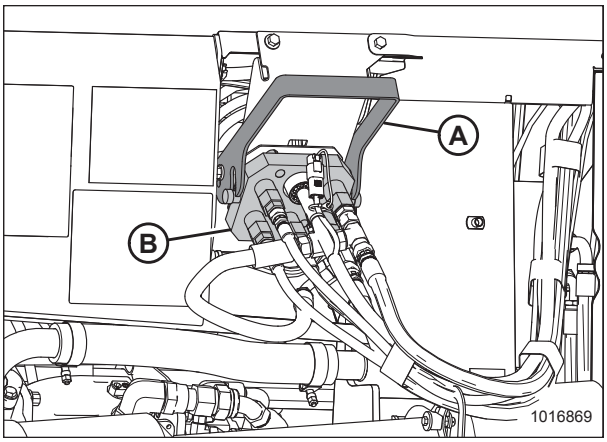


Figura 4.57: Multiacoplador do módulo de flutuação

11. Empurre a alavanca (A) na colheitadeira para a posição totalmente aberta.
12. Limpe as superfícies de contato do multiacoplador (B) e do receptáculo, se necessário.

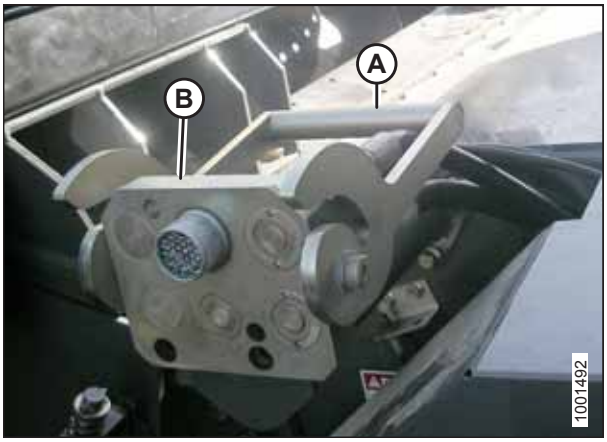


Figura 4.58: Receptáculo da colheitadeira

13. Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e puxe a alavanca (B) a fim de encaixá-lo completamente no receptáculo.
14. Conecte o chicote do seletor anterior-posterior do molinete/inclinação da plataforma (C) à armadura da colheitadeira (D).

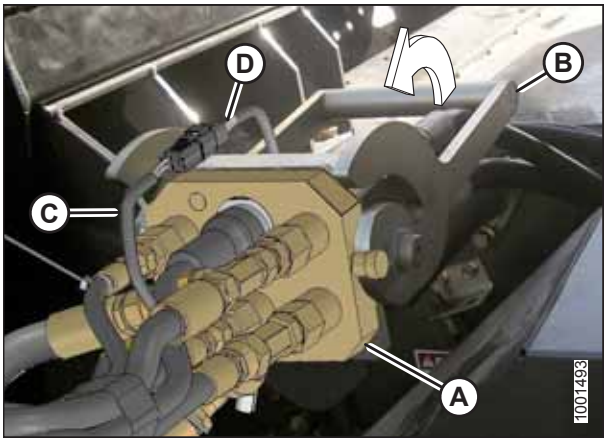


Figura 4.59: Multiacoplador

15. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
16. 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.

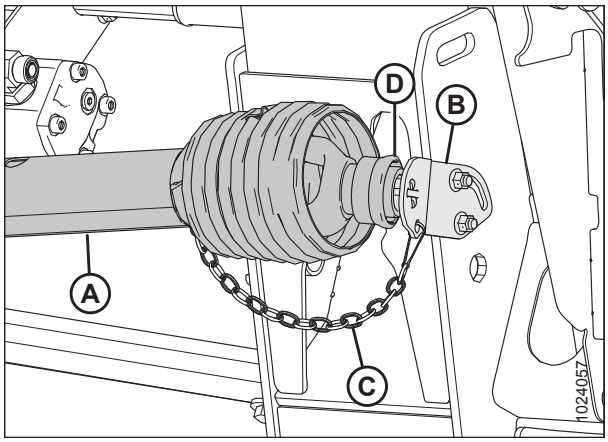


Figura 4.60: Eixo de transmissão

17. 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.

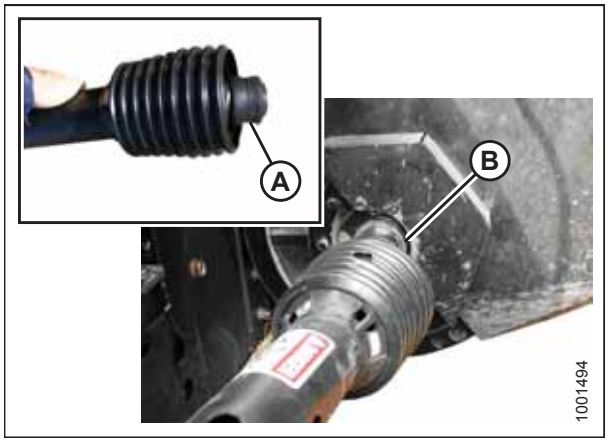


Figura 4.61: Eixo de transmissão

4.3.2 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 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 de transporte/estabilizadoras, página 60*.

   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 62*.
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) do eixo de saída da colheitadeira (B).

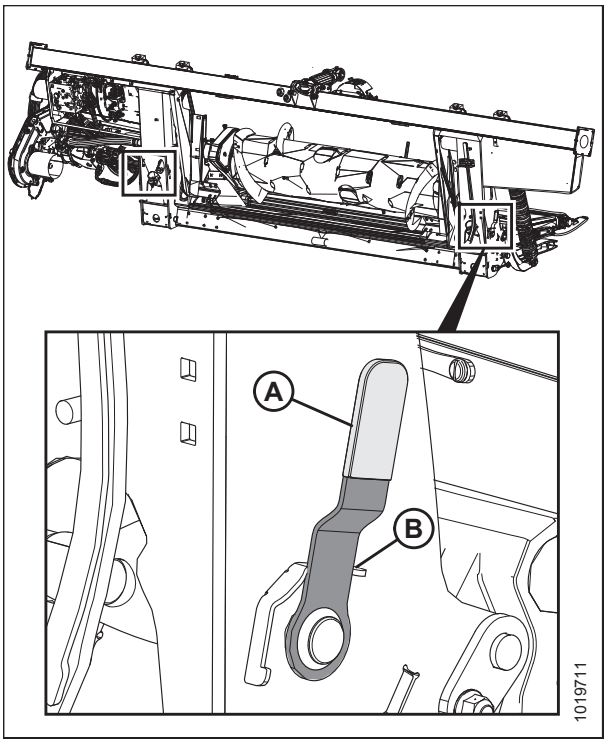


Figura 4.62: Alavanca de travamento do flutuador - lado direito mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto

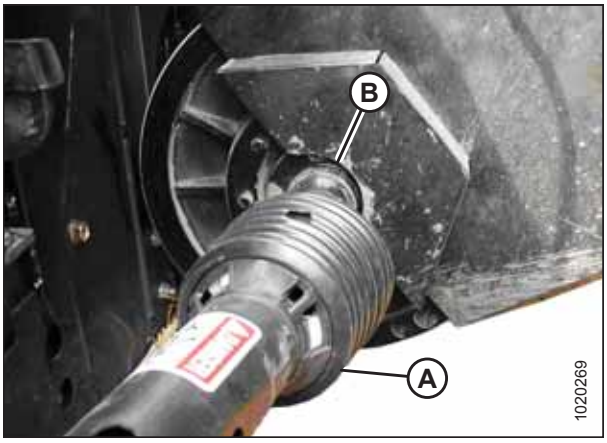


Figura 4.63: Eixo de transmissão

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 o corpo do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre o corpo do suporte de apoio.

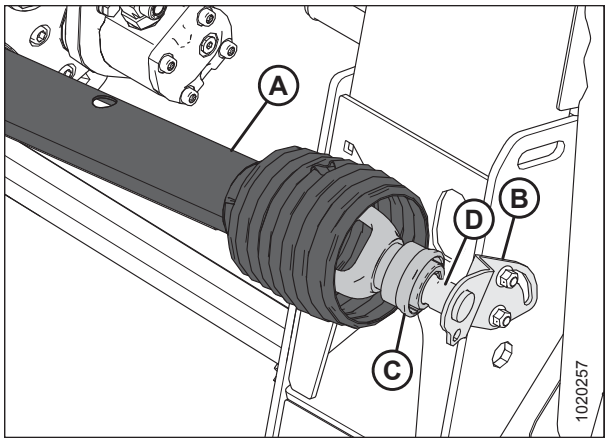


Figura 4.64: Eixo de transmissão

6. Desconecte o chicote no conector (A).
7. Mova a alavanca (B) no multiacoplador da colheitadeira até a posição aberta completa para liberá-lo (C) da colheitadeira.

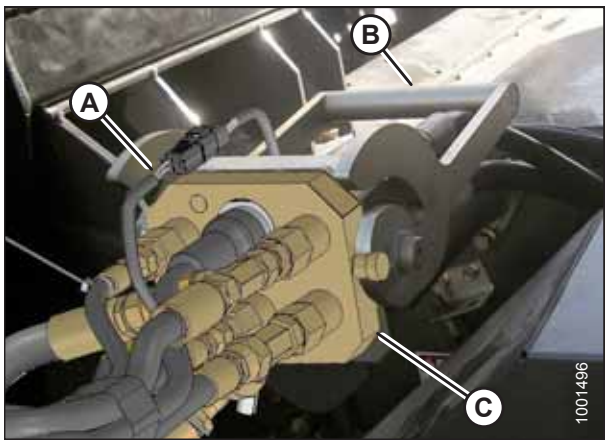


Figura 4.65: Multiacoplador

8. Levante a alavanca (A) no módulo de flutuação e coloque o multiacoplador (B) no receptáculo do módulo de flutuação.
9. Abaixe a alavanca (A) para travar o multiacoplador (B).

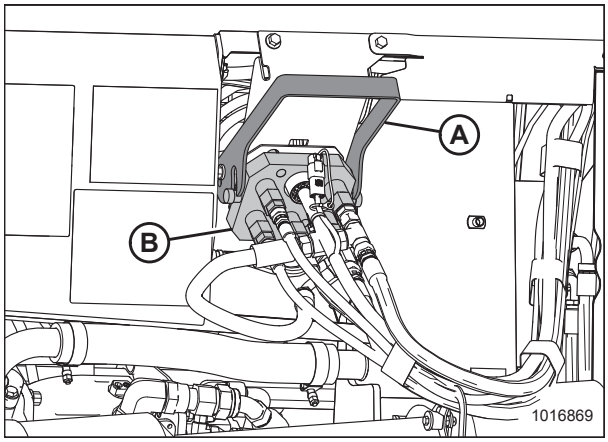


Figura 4.66: Multiacoplador do módulo de flutuação

10. Use a alavanca de trava (B) para retrair as luvas (A) na base do alimentador.

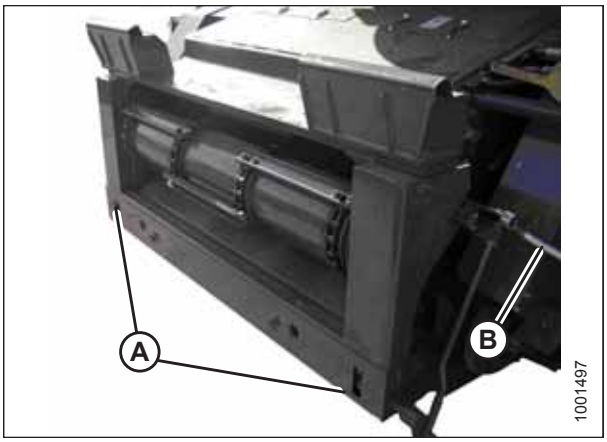


Figura 4.67: Challenger e Massey Ferguson

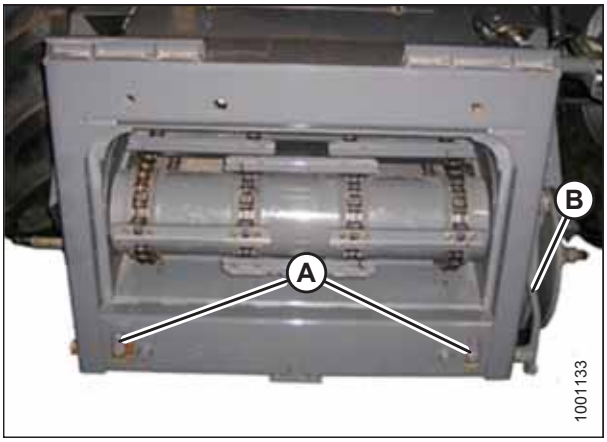


Figura 4.68: Gleaner Séries R e S

11. Abaixe o alimentador até que o assento (A) desencaixe e libere o suporte do módulo de flutuação (B).
12. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

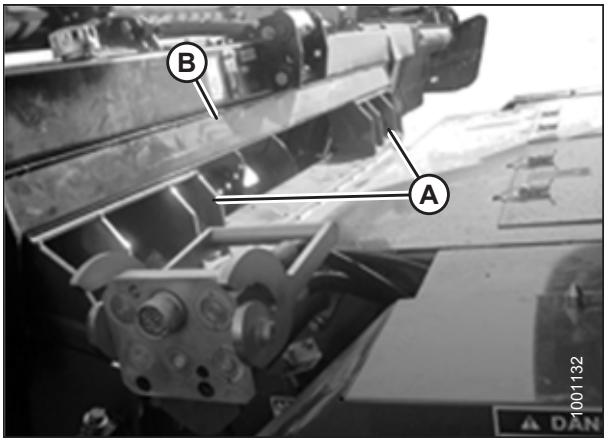


Figura 4.69: Módulo de flutuação na colheitadeira

4.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™

4.4.1 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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Puxe a alavanca (A) para cima de modo a retrair os pinos (B) na parte inferior esquerda e direita do alimentador.
3. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

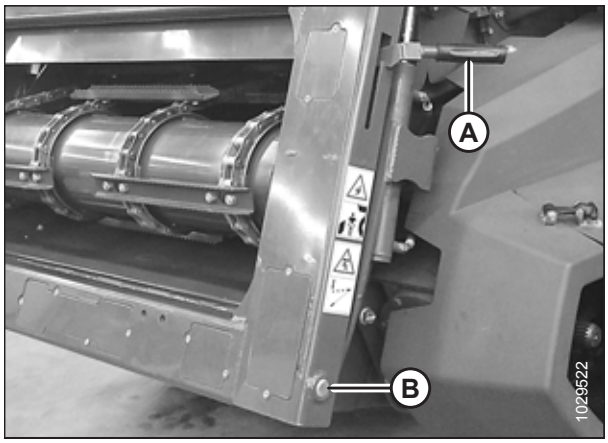


Figura 4.70: Alimentador

4. 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.

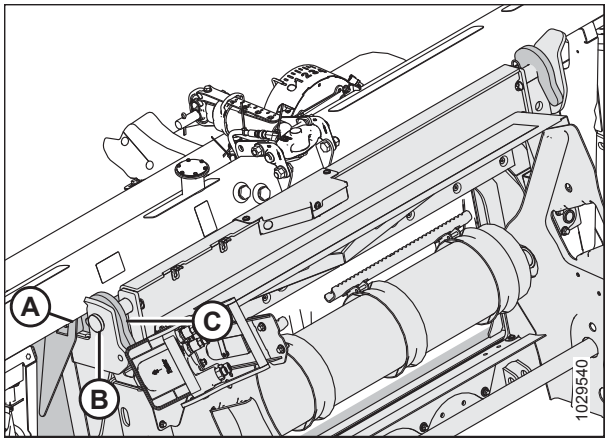


Figura 4.71: Alimentador

5. 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).

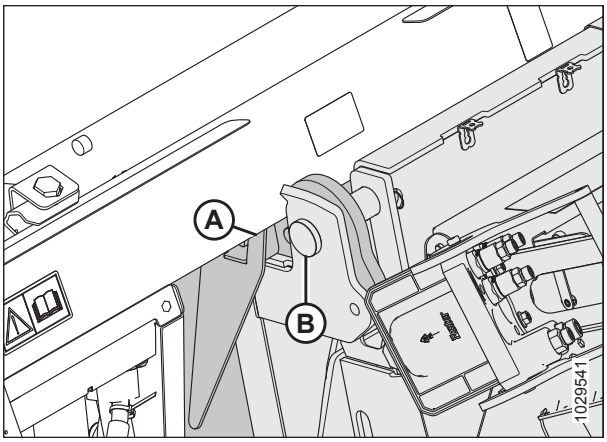


Figura 4.72: Barra superior apoiada sobre o alimentador

6. Posicione a parte inferior do alimentador de modo que os pinos de travamento (B) estejam alinhados aos furos do suporte (C).
7. Empurre a alavanca (A) para baixo para estender os pinos de travamento (B) de modo que se engatem no suporte (C).

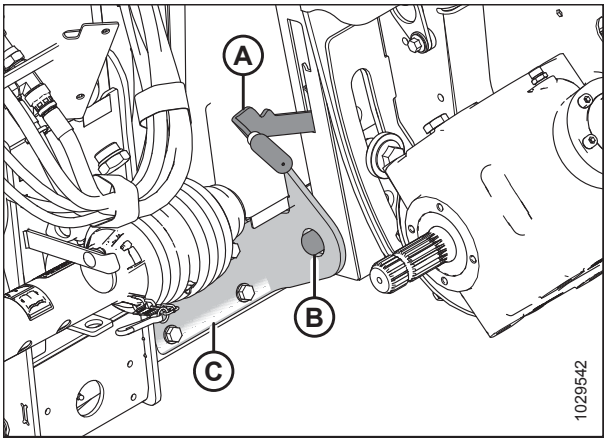


Figura 4.73: Pinos de travamento do alimentador

8. Gire o disco de bloqueio (A) para cima e remova o cardan (B) do suporte.

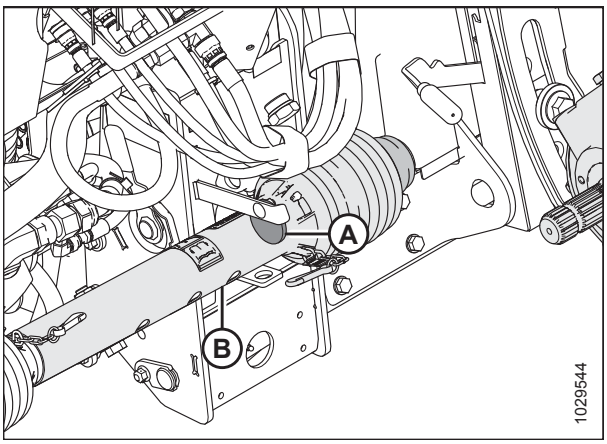


Figura 4.74: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

9. 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.

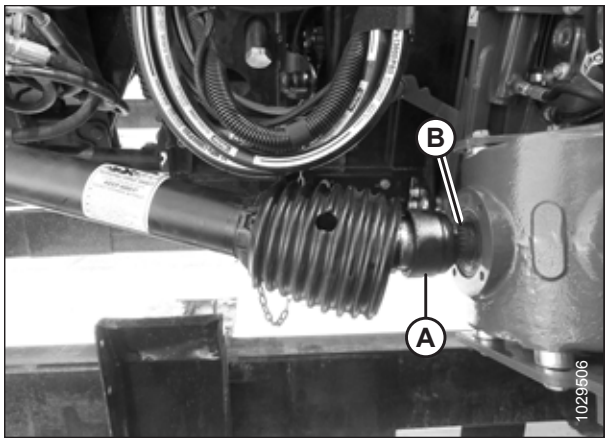


Figura 4.75: Conectando o eixo de transmissão à colheitadeira

10. Abaixe a manopla (A) para liberar o multiacoplador (B) da plataforma.
11. Abra a tampa (C) do receptáculo da colheitadeira.
12. Empurre a manopla (D) para a posição totalmente aberta.
13. Limpe as superfícies de contato do acoplador e do receptáculo, se necessário.

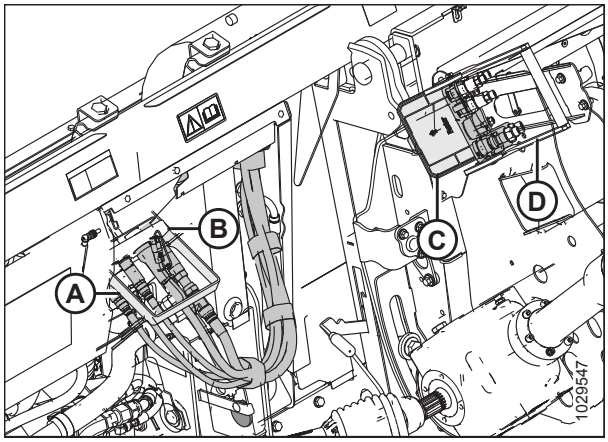


Figura 4.76: Receptáculos do multiacoplador

14. Posicione o acoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e puxe a manopla (B) para encaixar completamente o multiacoplador no receptáculo.

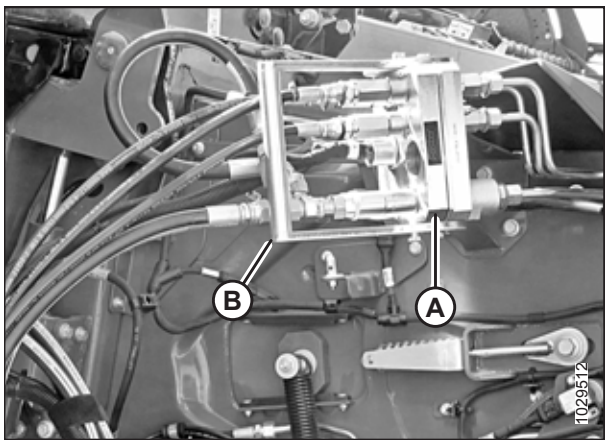


Figura 4.77: Multiacoplador

4.4.2 Desacoplar a 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).

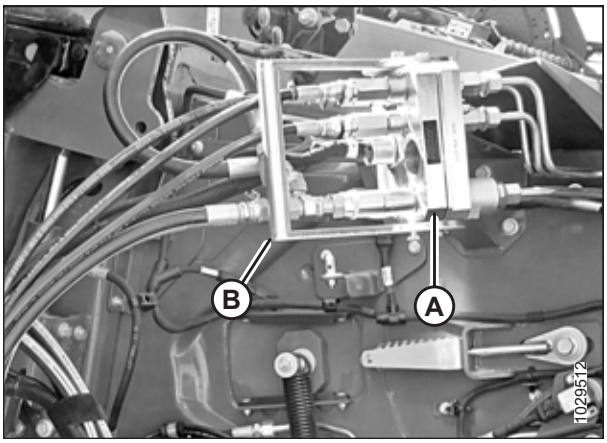


Figura 4.78: Receptáculo da colheitadeira

6. Posicione o multiacoplador (B) no receptáculo da plataforma e mova a manopla (A) para a posição vertical para travar o multiacoplador.

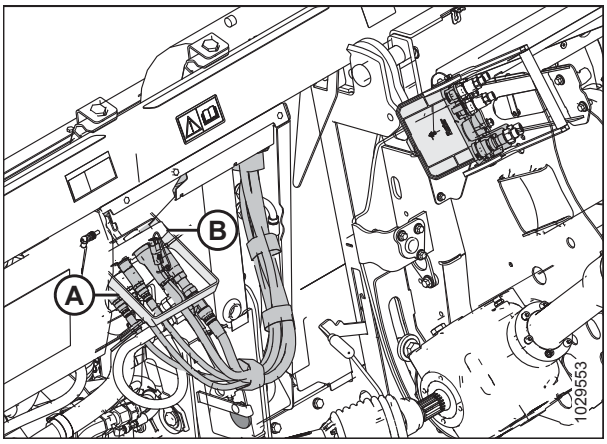


Figura 4.79: Travamento do multiacoplador

7. Puxe o colar (A) no cardan e remova-o do eixo de saída da colheitadeira (B).

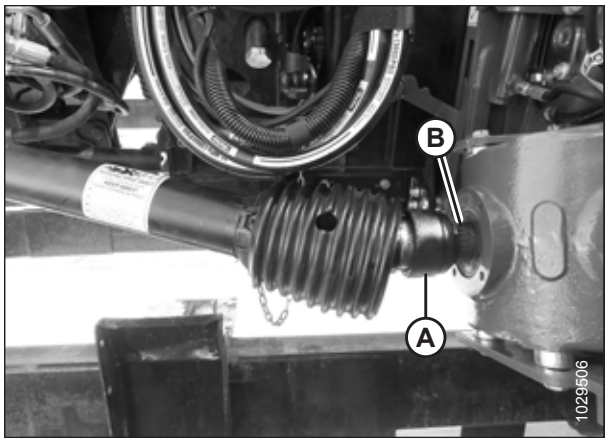


Figura 4.80: Desacoplamento do eixo de transmissão

8. Gire o disco de bloqueio (A) e deslize o cardan (B) no suporte.
9. Abaixe o disco de bloqueio (A) para fixar o cardan (B) no suporte.

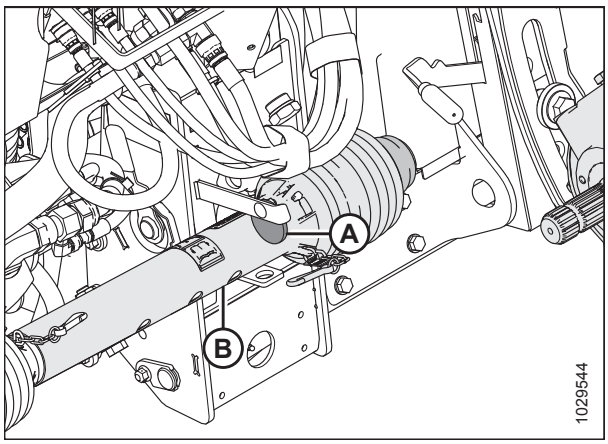


Figura 4.81: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

10. Puxe a alavanca (A) para retrair os pinos (B) na base do alimentador.

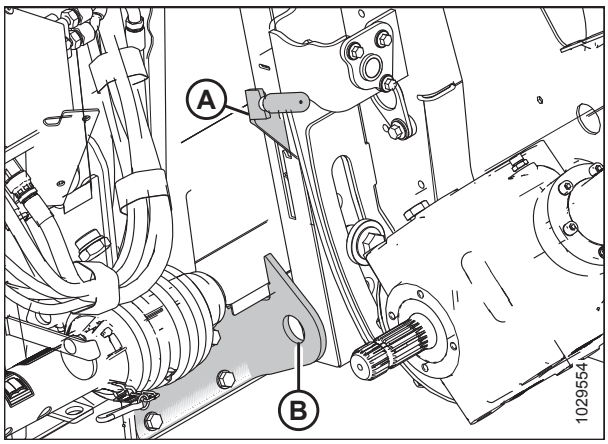


Figura 4.82: Pinos de travamento do alimentador

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.

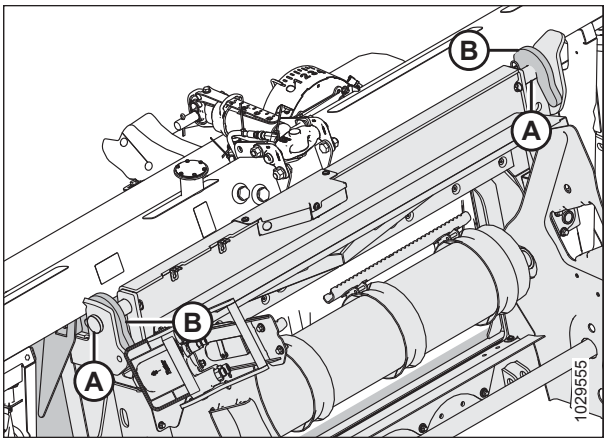


Figura 4.83: Baixando o alimentador

4.5 Colheitadeiras Case IH

4.5.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Na colheitadeira, certifique-se de que a trava da alavanca (A) esteja posicionada de modo que os ganchos (B) possam se encaixar ao módulo de flutuação.

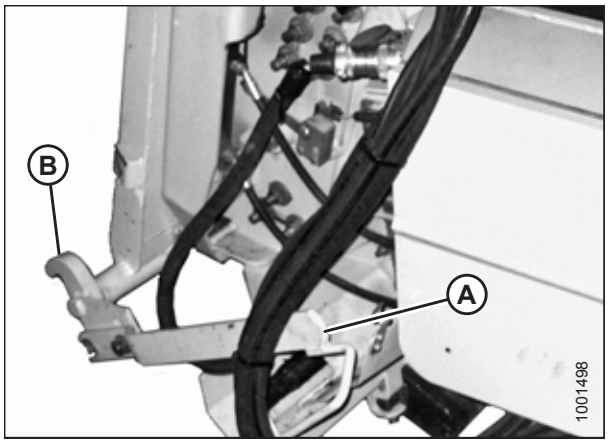


Figura 4.84: Travas do alimentador

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

3. 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).
4. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

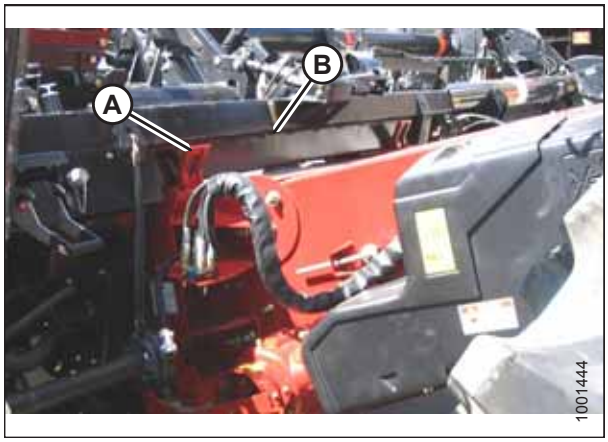


Figura 4.85: Colheitadeira e módulo de flutuação

6. 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.
7. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe a ela e a trave em seu devido lugar.
8. Se a trava (C) não encaixar totalmente no pino do módulo de flutuação, solte os parafusos (D) e ajuste a trava. Reaperte os parafusos.

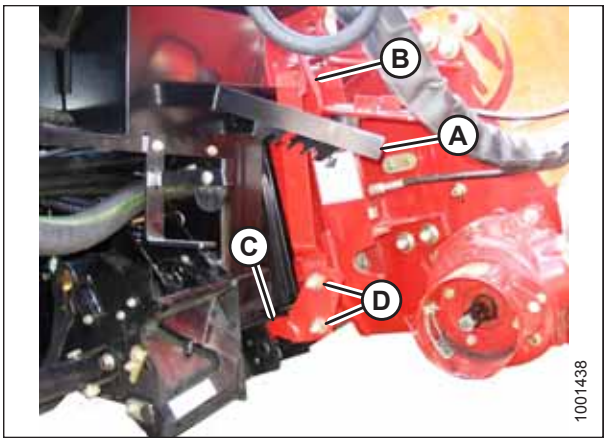


Figura 4.86: Colheitadeira e módulo de flutuação

9. Abra a tampa no receptáculo (A) localizado do lado esquerdo do módulo de flutuação.
10. Empurre o botão de trava (B) e puxe a alavanca (C) até a posição totalmente aberta.
11. Limpe as superfícies de contato do receptáculo.

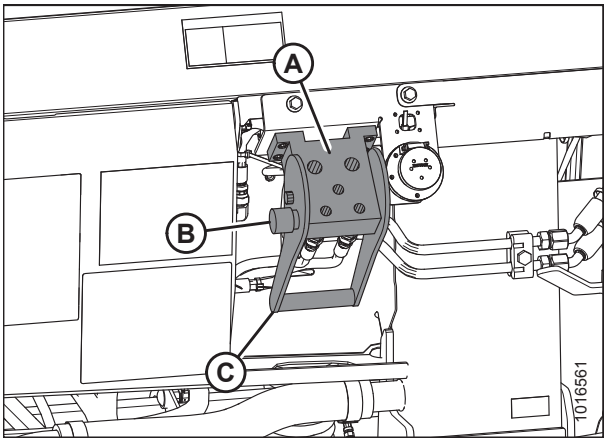


Figura 4.87: Receptáculo do módulo de flutuação

12. Remova o acoplador hidráulico rápido (A) da colheitadeira e limpe as superfícies de contato.

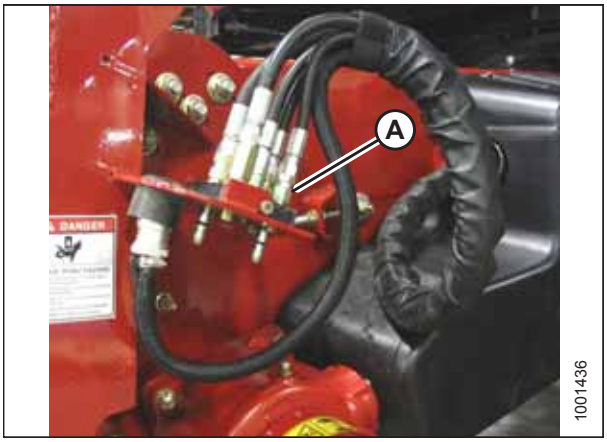


Figura 4.88: Conectores da colheitadeira

13. Posicione o acoplador em seu receptáculo (A) e empurre a alavanca (B) (não mostrado) para encaixar os pinos do multiacoplador no receptáculo.
14. Empurre a alavanca (B) para a posição fechada até que o botão de trava (C) seja liberado.

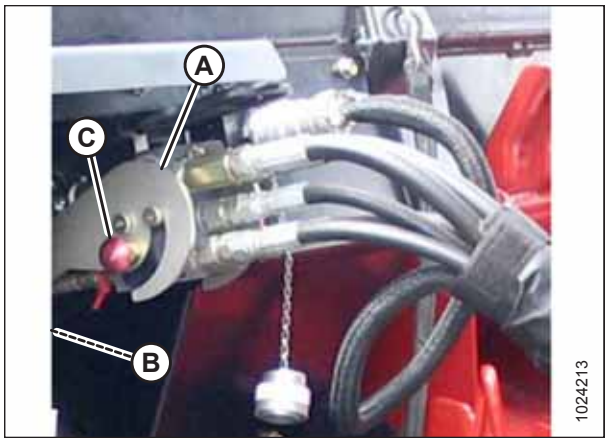


Figura 4.89: Conexão hidráulica

15. Remova a tampa do receptáculo elétrico (A). Certifique-se de que o receptáculo esteja limpo e não tenha quaisquer sinais de danos.

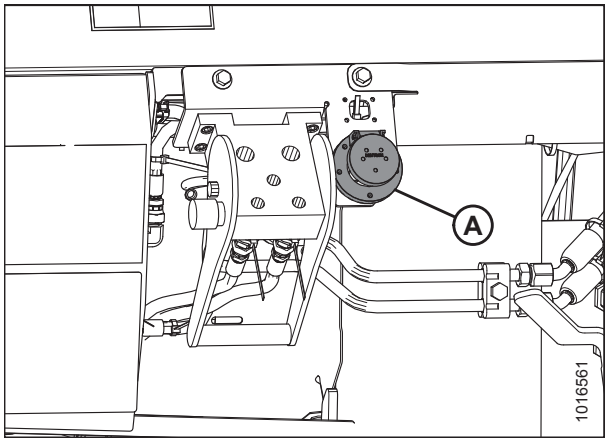


Figura 4.90: Receptáculo elétrico

16. Remova o conector elétrico (A) do recipiente de armazenamento na colheitadeira e guie-o até o receptáculo do módulo de flutuação.



Figura 4.91: Conectores da colheitadeira

17. 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.

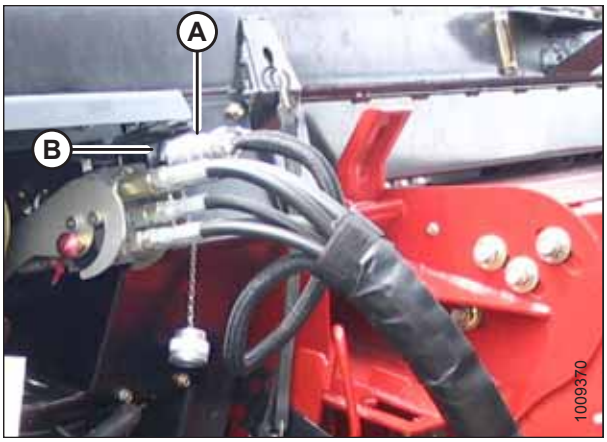


Figura 4.92: Ligação elétrica

18. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
19. 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.

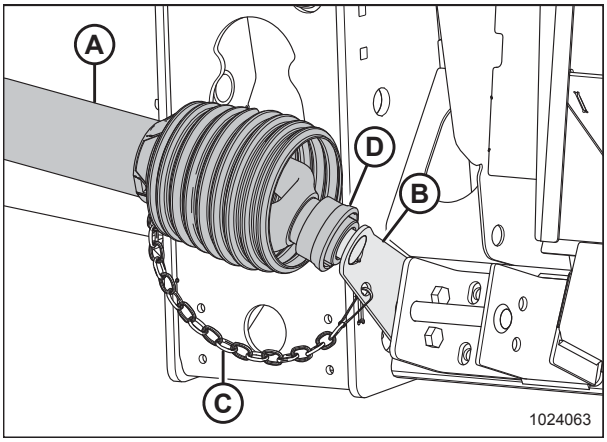


Figura 4.93: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

20. 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.

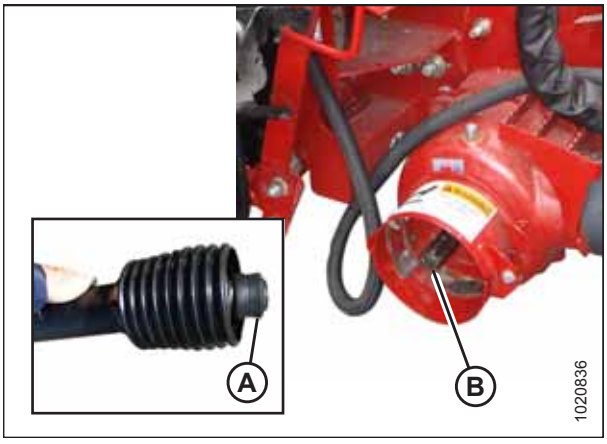


Figura 4.94: Eixo de saída da colheitadeira

21. 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.

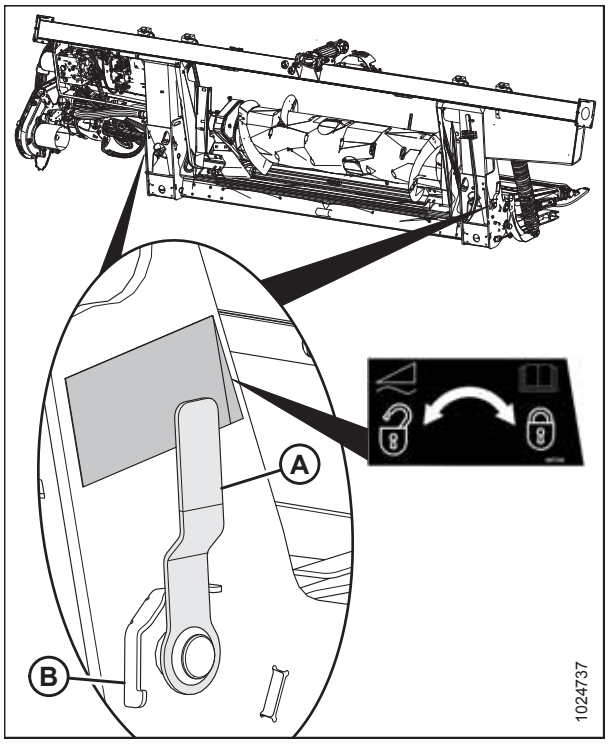


Figura 4.95: Alavanca de trava da flutuação

4.5.2 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.

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 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 de transporte/estabilizadoras, página 60*.

   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 62*.

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.

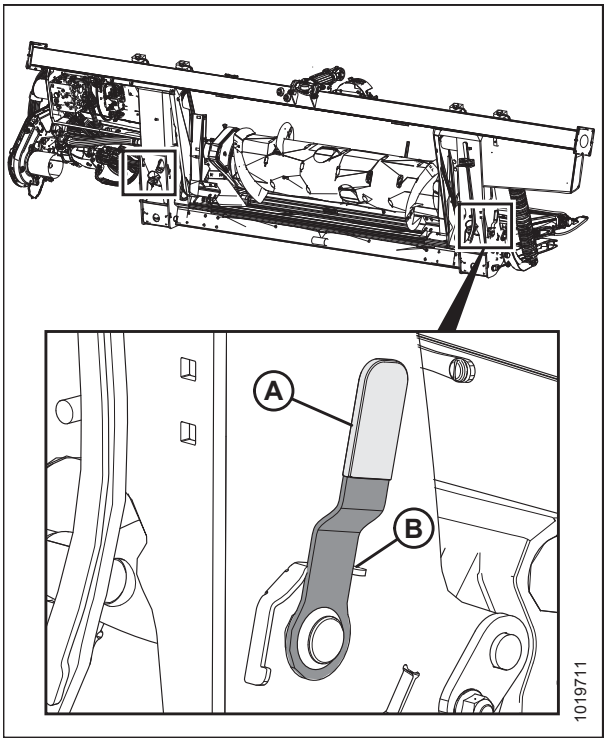


Figura 4.96: Alavanca de trava da flutuação

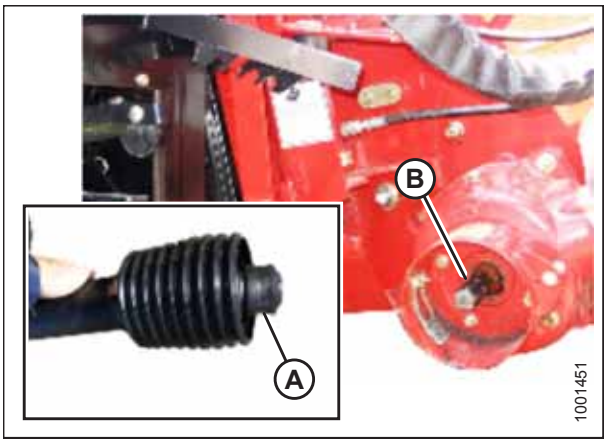


Figura 4.97: Eixo de transmissão

6. 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 o corpo do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre o corpo do suporte de apoio.
7. Fixe a corrente de segurança (E) ao suporte do braço (B).

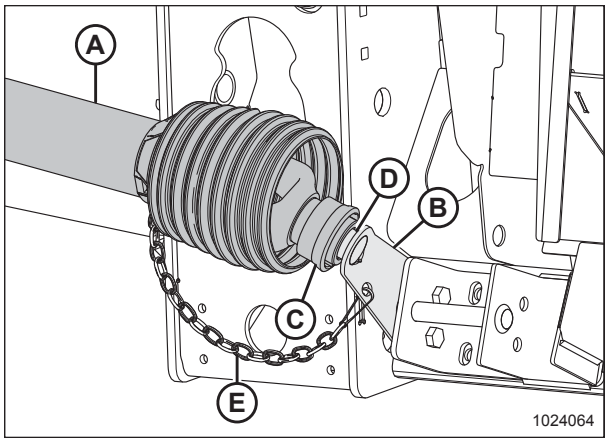


Figura 4.98: Eixo de transmissão

8. Remova o conector elétrico (A) e recoloque a tampa (B).
9. Empurre o botão de trava (C) e puxe a alavanca (D) para liberar o multiacoplador (E).

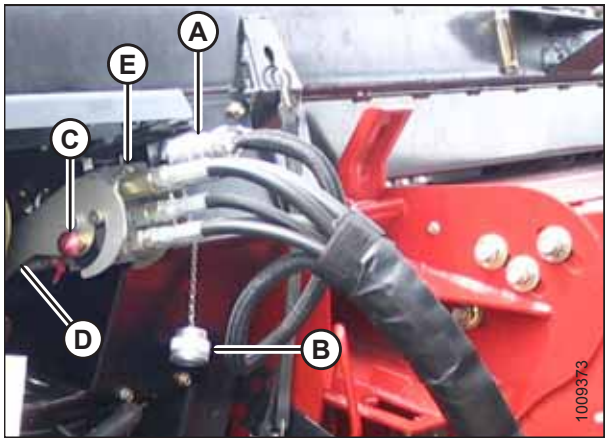


Figura 4.99: Multiacoplador

10. Posicione o multiacoplador (A) na placa de armazenamento (B) na colheitadeira.
11. Coloque o conetor elétrico (C) na cuba de armazenamento (D).

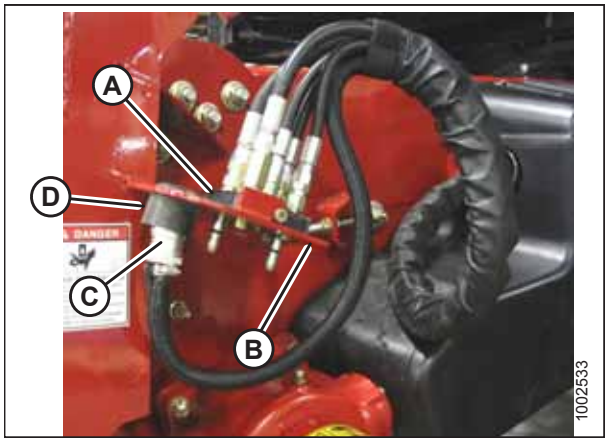


Figura 4.100: Armazenamento do multiacoplador

12. Empurre a alavanca (A) sobre o receptáculo do módulo de flutuação para a posição fechada até que o botão de travamento (B) seja liberado. Feche a tampa.

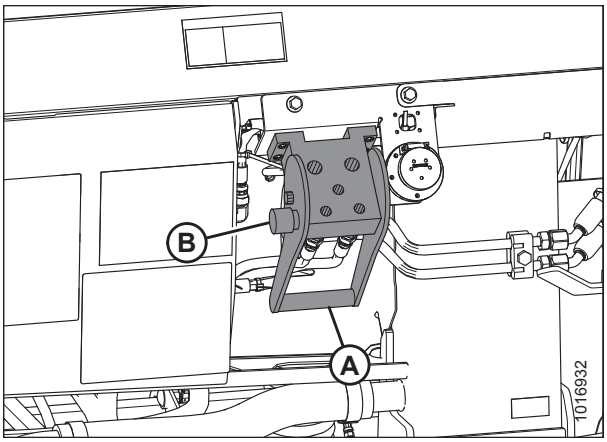


Figura 4.101: Receptáculo do módulo de flutuação

13. Levante a alavanca (A), puxe e abaixe a alavanca (B) para desengatar a trava do alimentador/módulo de flutuação (C).
14. Abaixe o alimentador até que este se desencaixe do suporte do módulo de flutuação.
15. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

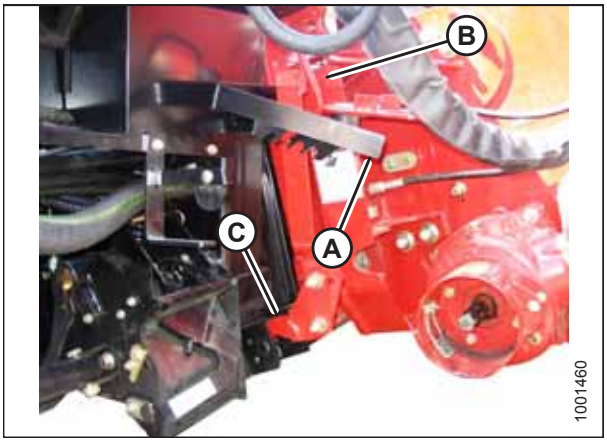


Figura 4.102: Travas do alimentador

4.6 Colheitadeiras CLAAS

A plataforma FlexDraper® Série FD1 é compatível com as colheitadeiras CLAAS Séries 500, 600 e 700; Tucano; e Séries 7000 e 8000.

NOTA:

As colheitadeiras Tucano mais antigas (modelo 2006 e anteriores) são incompatíveis com as plataformas FlexDraper® da série FD1.

4.6.1 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. 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.

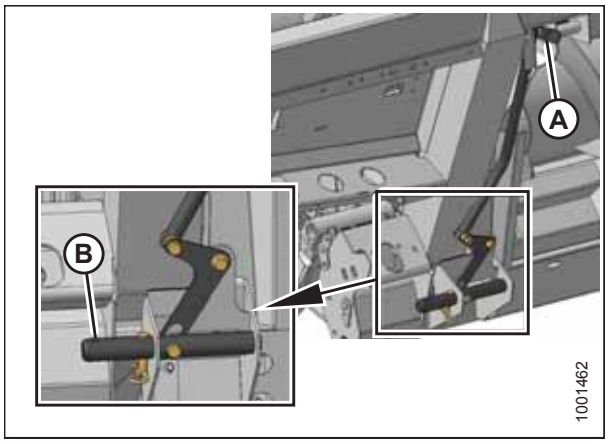


Figura 4.103: Pinos retraídos

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

3. 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).
4. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

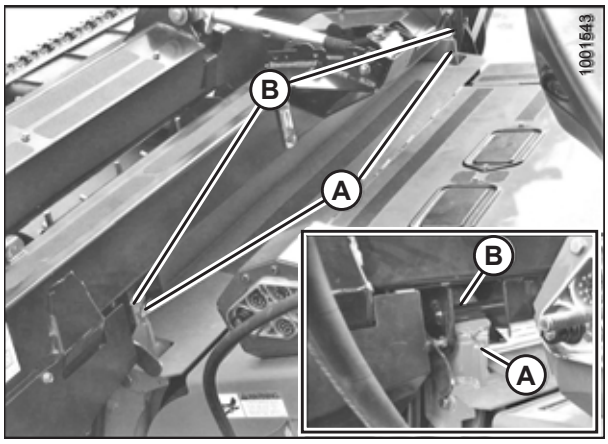


Figura 4.104: Plataforma na colheitadeira

6. Remova o pino de travamento (B) do pinodo módulo de flutuação (A).

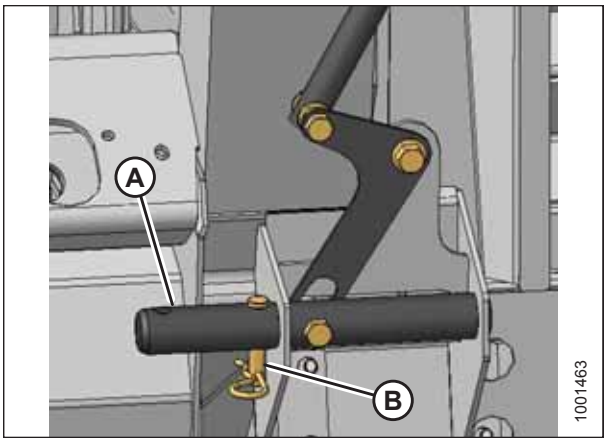


Figura 4.105: Travamento dos pinos

7. Abaixe 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.

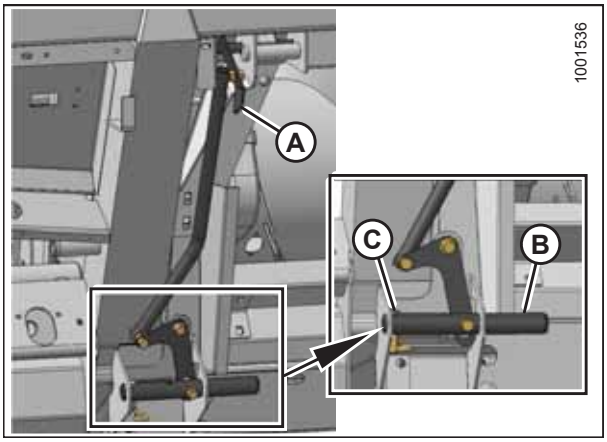


Figura 4.106: Fixação dos pinos

8. Desparafuse o botão (A) do acoplador da colheitadeira (B) para liberar o acoplador do receptáculo.
9. Limpe o acoplador (B) e o receptáculo.

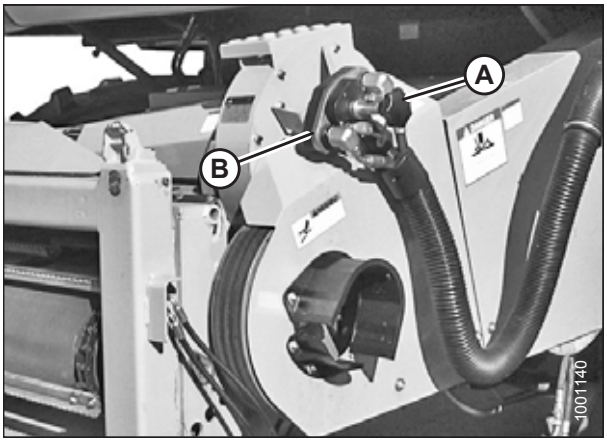


Figura 4.107: Acoplador da colheitadeira

10. Coloque a tampa do receptáculo do módulo de flutuação (A) no receptáculo da colheitadeira.

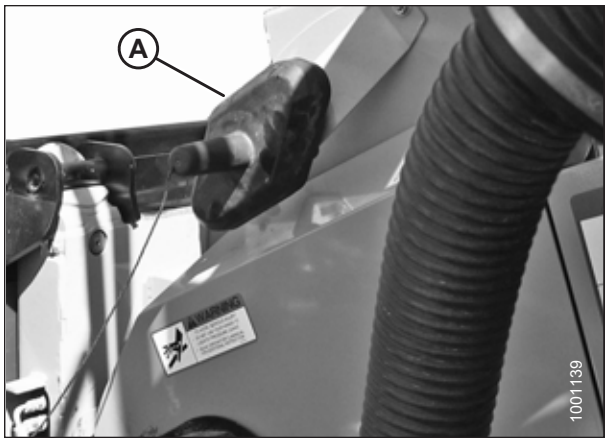


Figura 4.108: Tampa do receptáculo

11. Limpe a superfície de contato do acoplador (A) e posicione sobre o receptáculo (C) do módulo de flutuação.
12. Gire o botão (B) para fixar o acoplador ao receptáculo.

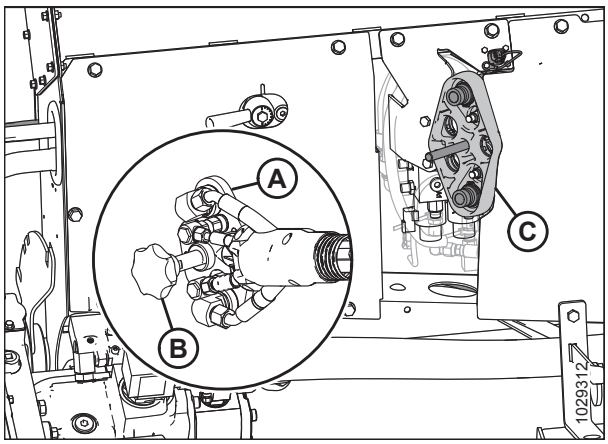


Figura 4.109: Acoplador

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.

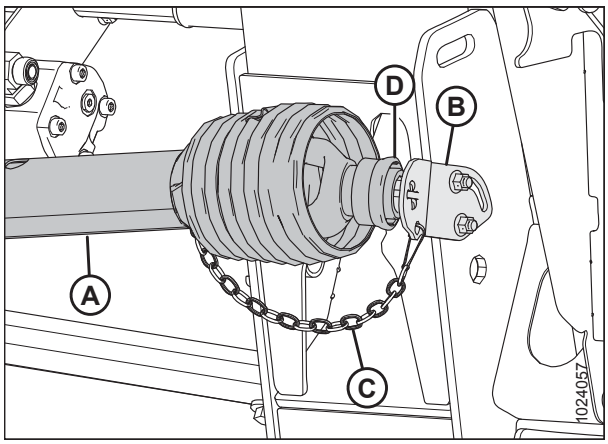


Figura 4.110: Eixo de transmissão

15. Conecte o eixo de transmissão (A) ao eixo de saída da colheitadeira.

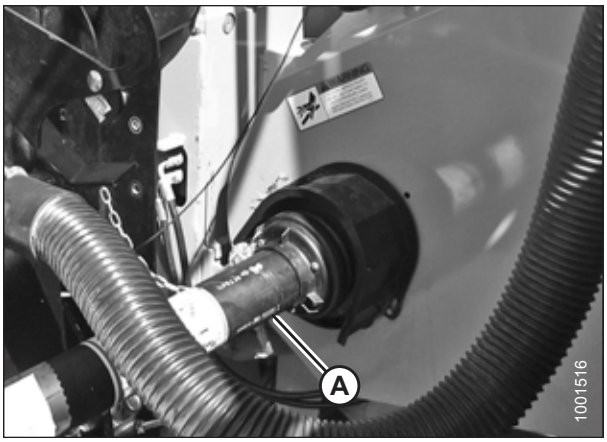


Figura 4.111: Eixo de transmissão e eixo de saída

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.

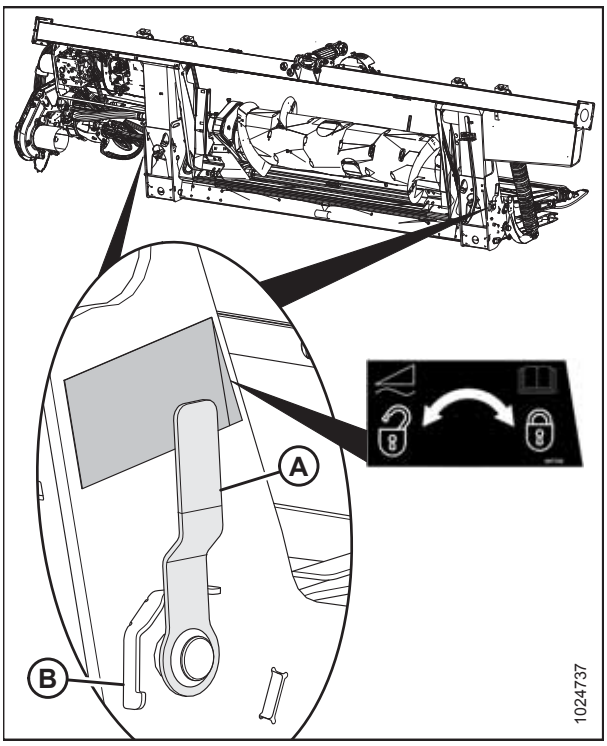


Figura 4.112: Alavanca de trava da flutuação

4.6.2 Separação da plataforma da colheitadeira CLAAS

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. 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 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 de transporte/estabilizadoras, página 60*.

   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 62*.
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.

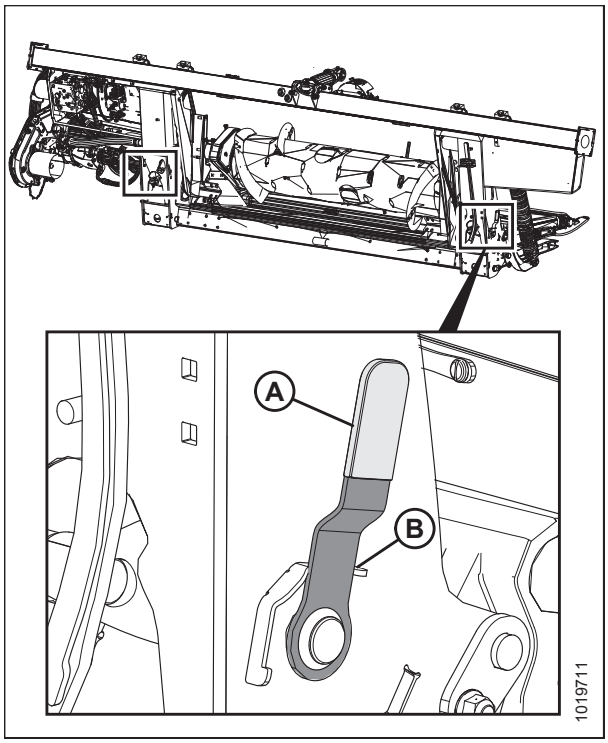


Figura 4.113: Alavanca de trava da flutuação

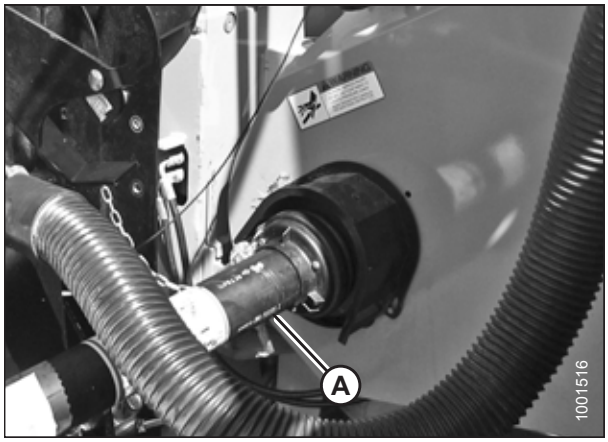


Figura 4.114: Eixo de transmissão

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 o corpo do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre o corpo do suporte de apoio.

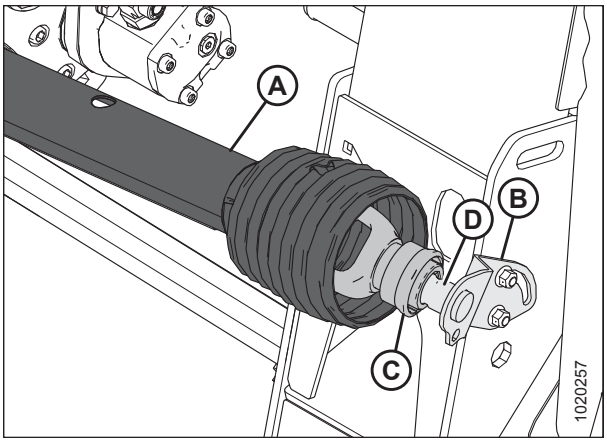


Figura 4.115: Eixo de transmissão

6. Remova a tampa (A) do receptáculo da colheitadeira.

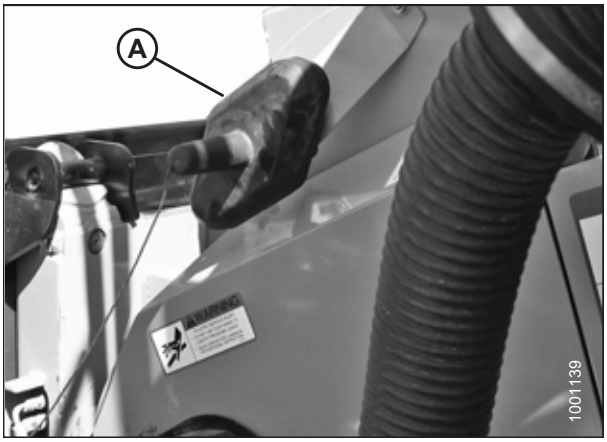


Figura 4.116: tampa

7. Posicione o acoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e gire o botão (B) para fixar o acoplador ao receptáculo.

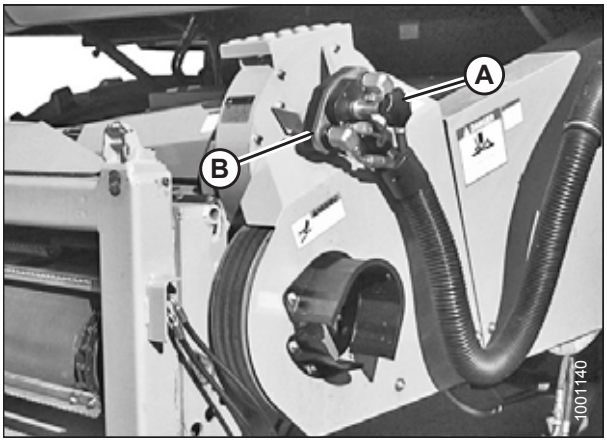


Figura 4.117: Acoplador da colheitadeira

8. Coloque a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

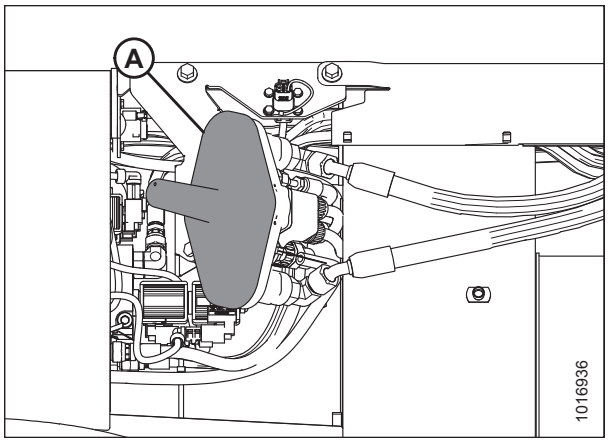


Figura 4.118: Módulo de flutuação

9. Remova o pino de travamento (A) do pino do módulo de flutuação (B).
10. Eleve a alavanca (C) para desencaixar os pinos (B) do alimentador.
11. Substitua o pino de travamento (A) pelo pino do módulo de flutuação e fixe com um pino R.

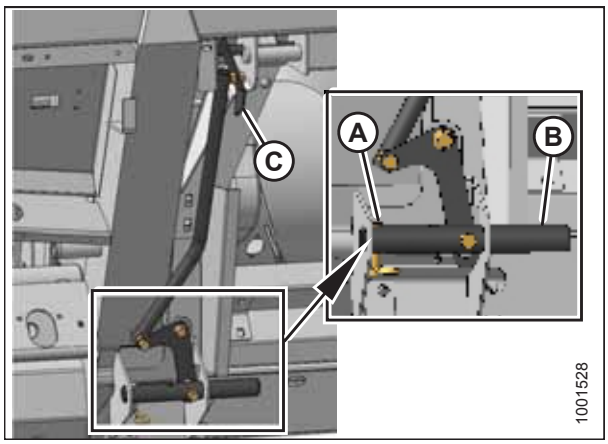


Figura 4.119: Travas do alimentador

12. Abaixe o alimentador até que as estacas do alimentador (A) desencaixem do módulo de flutuação (B).
13. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

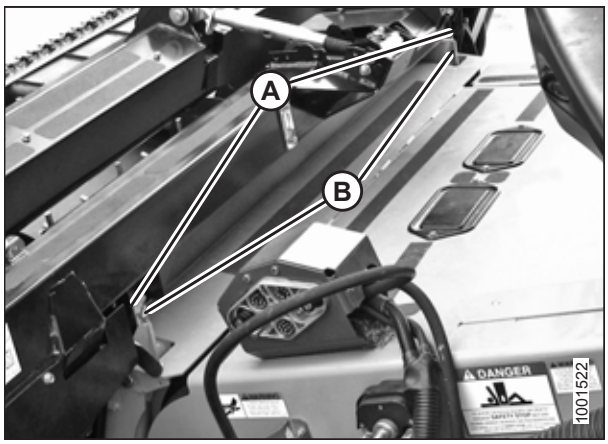


Figura 4.120: Plataforma na colheitadeira

4.7 Colheitadeiras John Deere

A plataforma FlexDraper® Série FD1 é compatível com as colheitadeiras John Deere séries 60,70, S e T.

4.7.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira John Deere

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Empurre a alavanca (A) do receptáculo do multiacoplador da colheitadeira em direção ao alimentador para retrair os pinos (B) nos cantos inferiores do alimentador. Limpe o receptáculo.

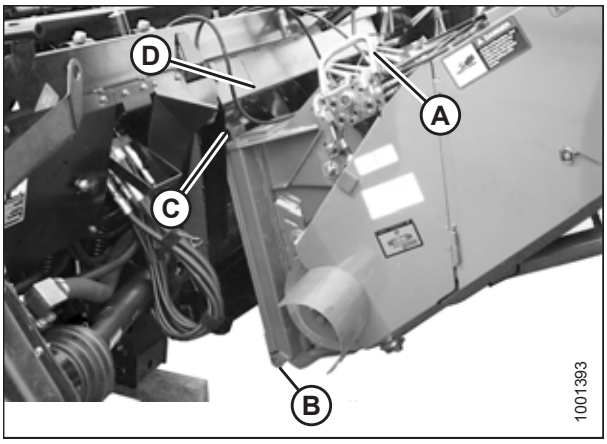


Figura 4.121: Colheitadeira e módulo de flutuação

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

3. 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).
4. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador (A) esteja adequadamente encaixado no módulo de flutuação.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. 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.

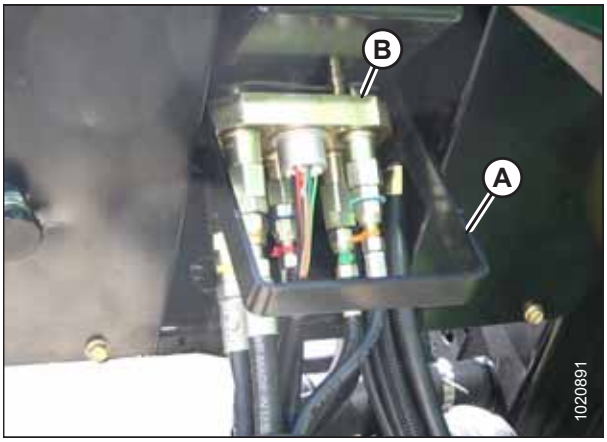


Figura 4.122: Armazenamento do multiacoplador

7. Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo e puxe a alavanca (B) a fim de encaixar as luvas sobre o multiacoplador.
8. Puxe a alavanca (B) para a posição horizontal e certifique-se de que o multiacoplador (A) esteja totalmente encaixado no receptáculo.

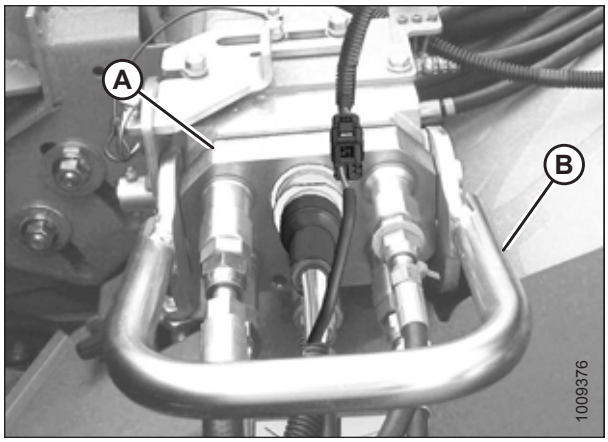


Figura 4.123: Multiacoplador

9. 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.

10. Aperte os parafusos (B).

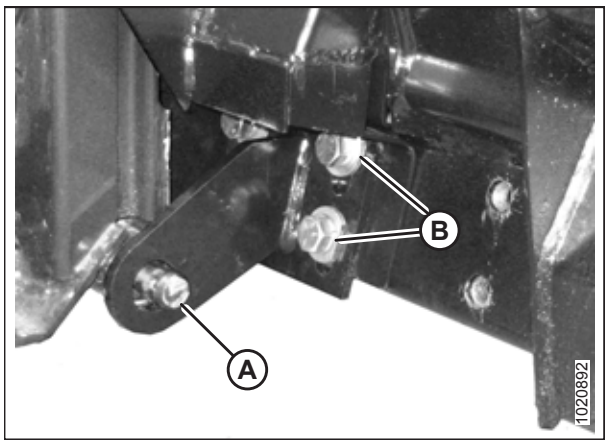


Figura 4.124: Pino do alimentador

11. Deslize o trinco (A) para travar a alavanca (B) na posição e prenda com o pino de segurança (C).
12. 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).

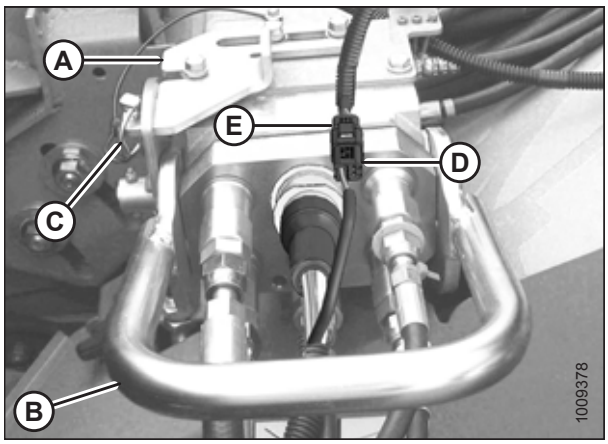


Figura 4.125: Multiacoplador

13. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
14. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o cardan (A) do suporte de apoio. Remova o cardan do suporte de apoio.

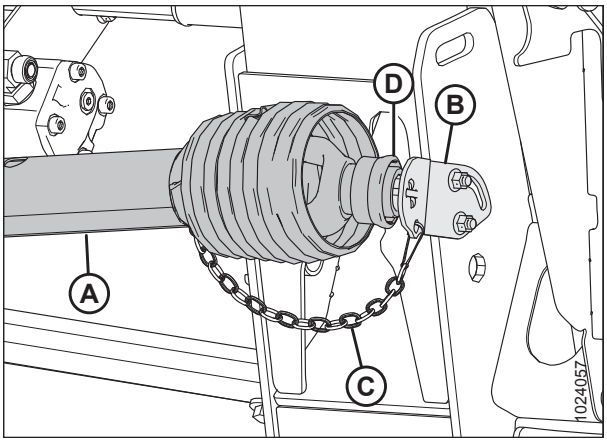


Figura 4.126: Eixo de transmissão

15. 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.

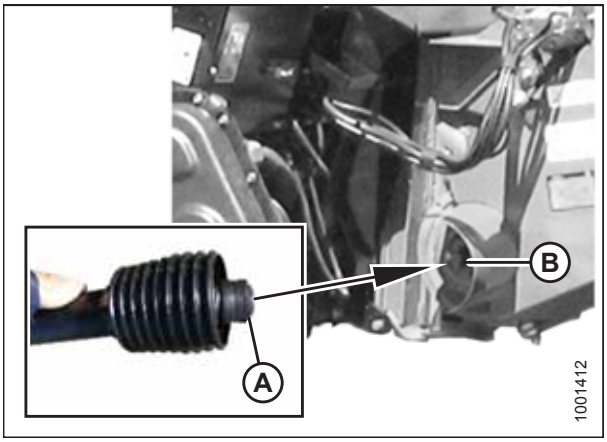


Figura 4.127: Eixo de transmissão

16. 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.

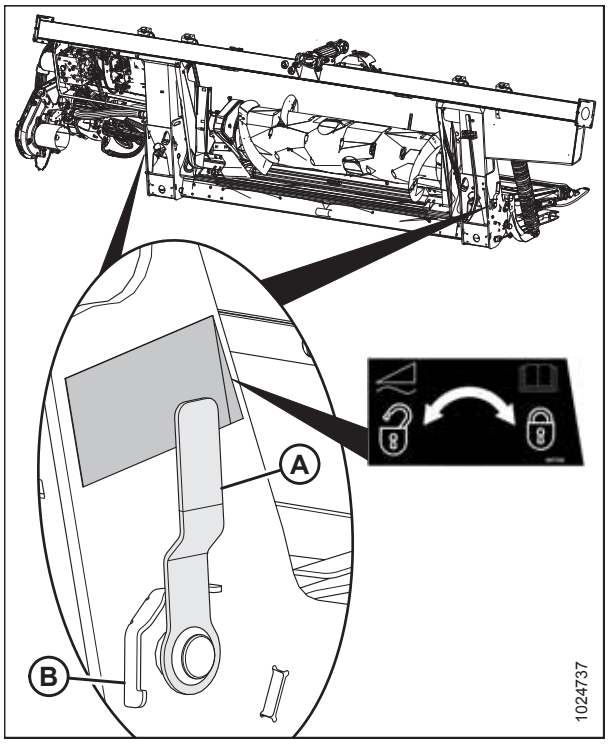


Figura 4.128: Alavanca de trava da flutuação

4.7.2 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.

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 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 de transporte/estabilizadoras, página 60*.

   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 62*.
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.

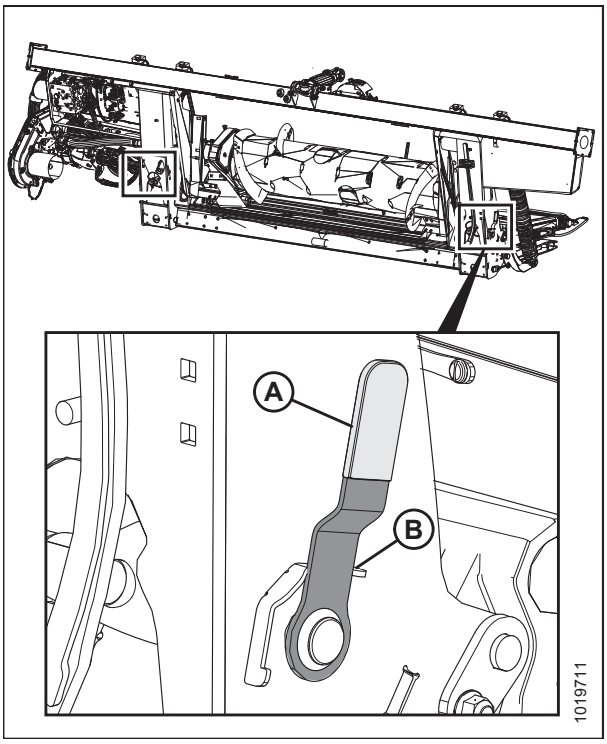


Figura 4.129: Alavanca de trava da flutuação

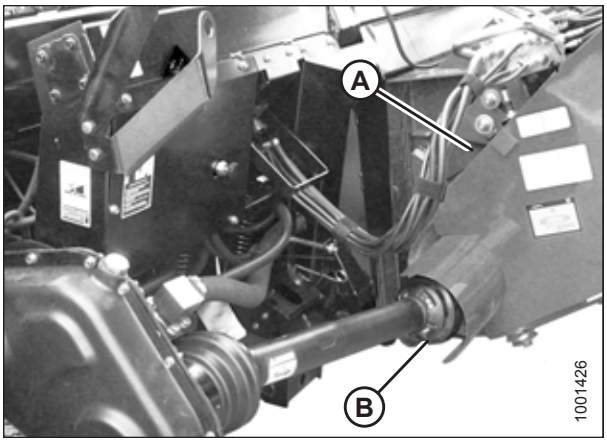


Figura 4.130: Eixo de transmissão

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 o corpo do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre o corpo do suporte de apoio.

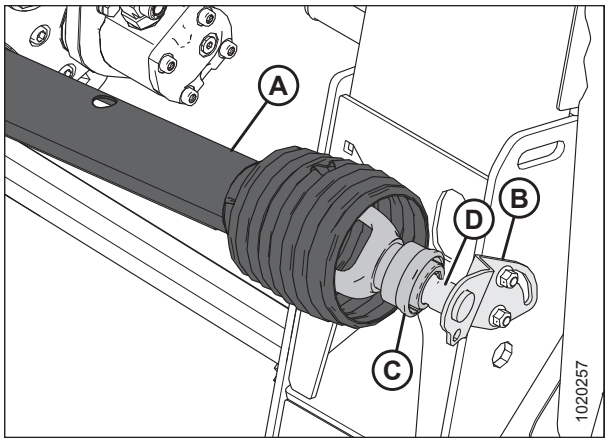


Figura 4.131: Eixo de transmissão

6. Levante a alavanca (A) do módulo de flutuação.

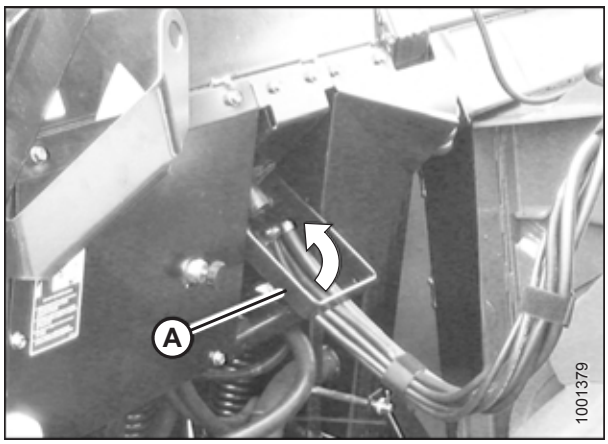


Figura 4.132: Armazenamento do multiacoplador

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 a alavanca (D) até a posição vertical total para liberar o multiacoplador (E) da colheitadeira.

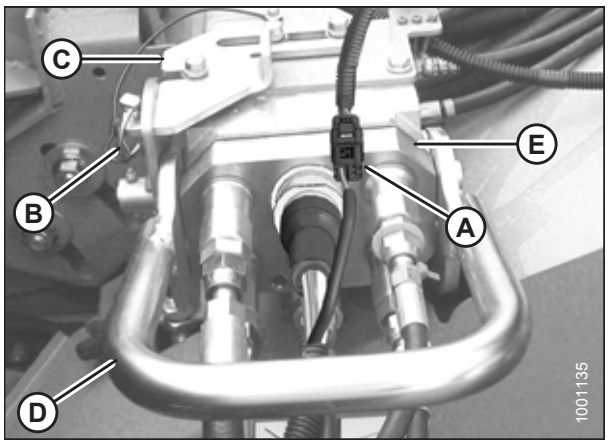


Figura 4.133: Multiacoplador

10. Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo do módulo de flutuação e abaixe a alavanca (B) para travar o multiacoplador.

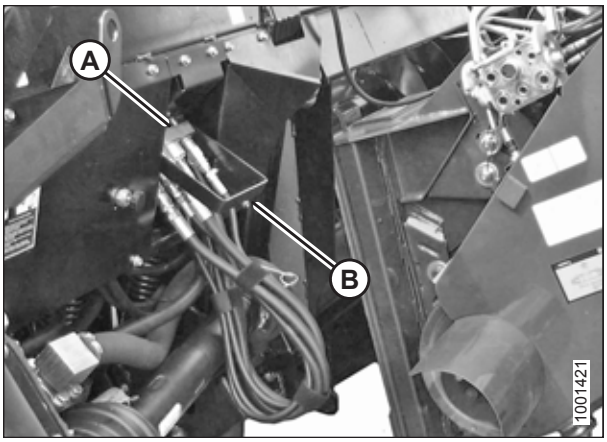


Figura 4.134: Armazenamento do multiacoplador

11. Empurre a alavanca (A) da colheitadeira em direção ao alimentador para desengatar o pino (B) do alimentador do módulo de flutuação.

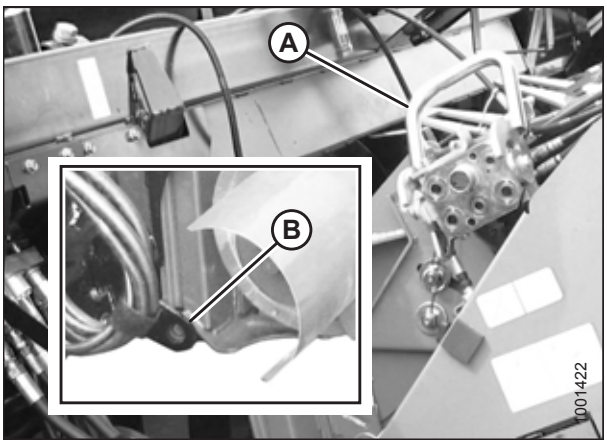


Figura 4.135: Travas do alimentador

12. Abaixe o alimentador até que o assento (A) desencaixe e libere o suporte do módulo de flutuação (B).
13. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

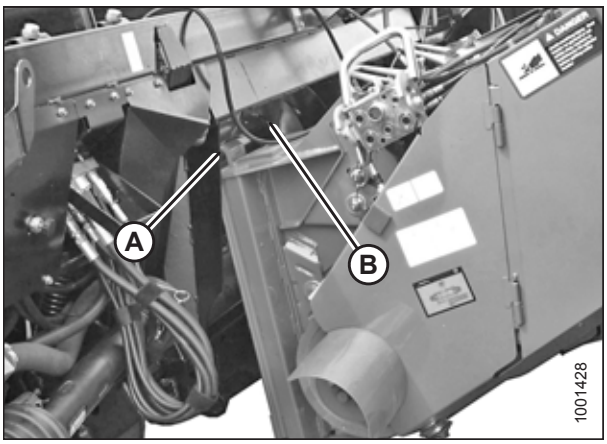


Figura 4.136: Módulo de flutuação e alimentador

4.8 Colheitadeiras New Holland

A plataforma FlexDraper® Série FD1 é compatível com as seguintes colheitadeiras New Holland:

Table 4.2 Compatibilidade entre plataformas e colheitadeiras

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

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Certifique-se de que a manopla (A) está posicionada de forma que travas (B) possam se encaixar no módulo de flutuação.

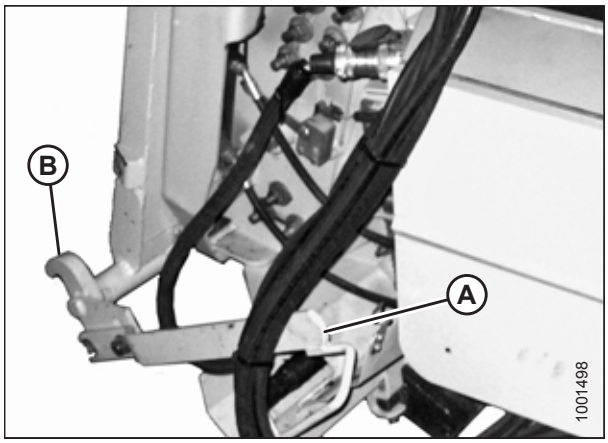


Figura 4.137: Travas do alimentador

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

3. 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).
4. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. 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.
7. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe a ela e a trave em seu devido lugar.
8. 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.
9. Abra a tampa no receptáculo (A) localizado do lado esquerdo do módulo de flutuação.
10. Empurre o botão de trava (B) e puxe a manopla (C) até a posição totalmente aberta.
11. Limpe as superfícies de contato do receptáculo.

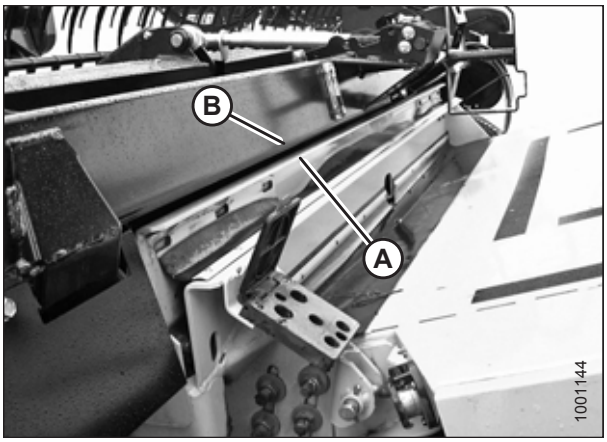


Figura 4.138: Plataforma na colheitadeira

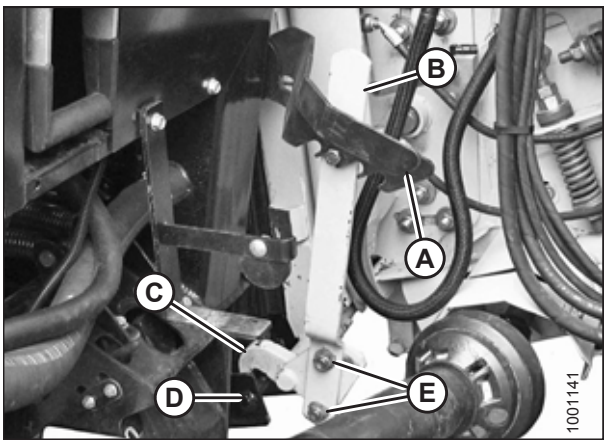


Figura 4.139: Travas do alimentador

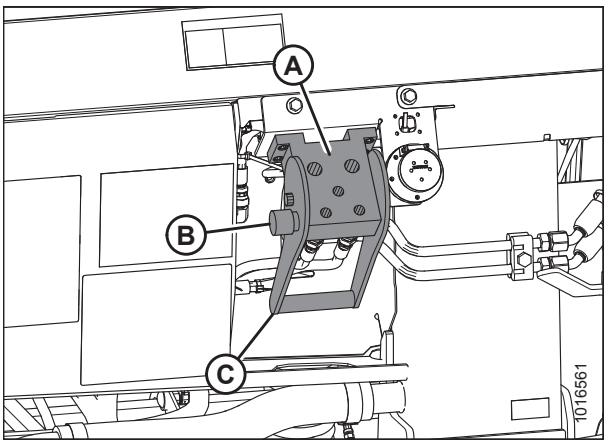


Figura 4.140: Receptáculo do módulo de flutuação

12. Remova o acoplador hidráulico rápido (A) da placa de armazenamento na colheitadeira e limpe as superfícies de contato do acoplador.

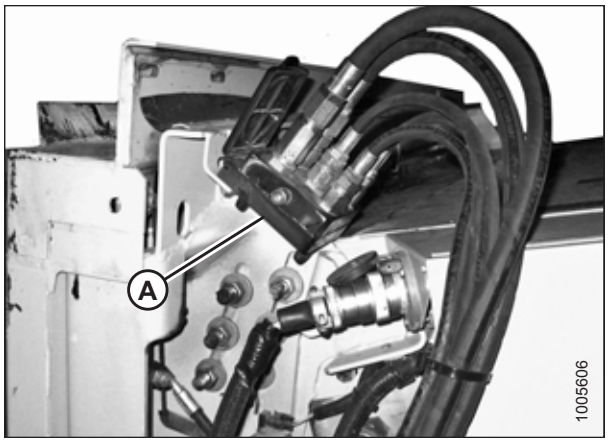


Figura 4.141: Acoplador da colheitadeira

13. Posicione o acoplador (A) no receptáculo do módulo de flutuação e empurre a alavanca (B) para que os pinos se encaixem ao receptáculo.
14. Empurre o manípulo (B) para a posição fechada até que o botão de trava (C) seja liberado.
15. Remova a tampa do receptáculo elétrico do módulo de flutuação.
16. Remova o conector (D) da colheitadeira.
17. 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.

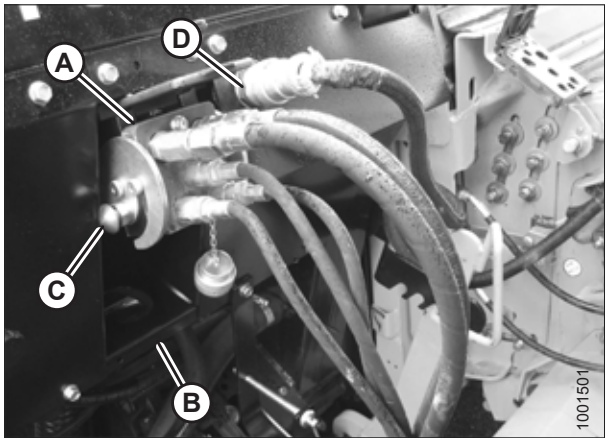


Figura 4.142: Conexões

18. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
19. 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.

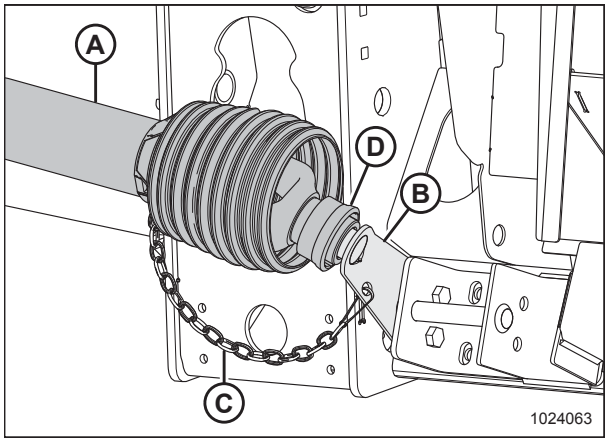


Figura 4.143: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

20. 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.

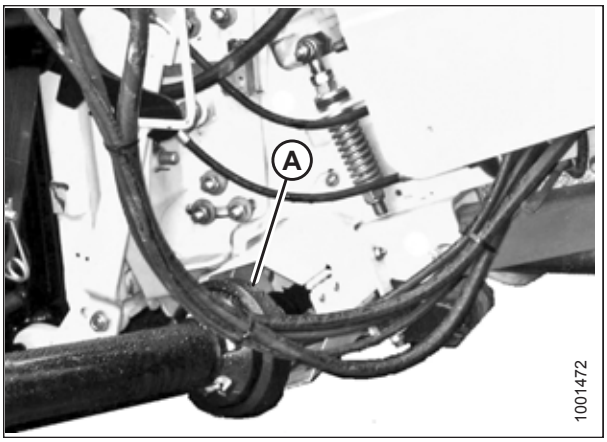


Figura 4.144: Eixo de transmissão e eixo de saída

21. 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.

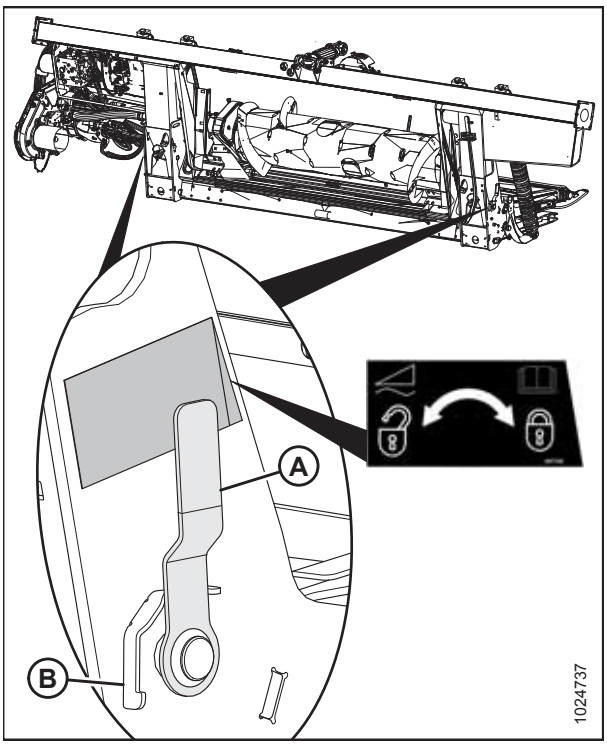


Figura 4.145: Alavanca de trava da flutuação

4.8.2 Separação da plataforma da colheitadeira New Holland CR/CX

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. 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 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 de transporte/estabilizadoras, página 60*.

   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 62*.

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.

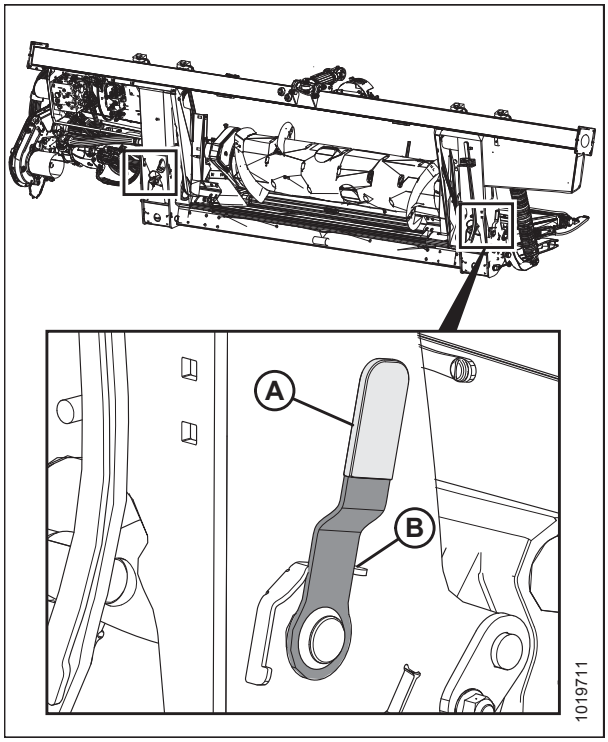


Figura 4.146: Alavanca de trava da flutuação

4. Desconecte o eixo de transmissão (A) da colheitadeira.

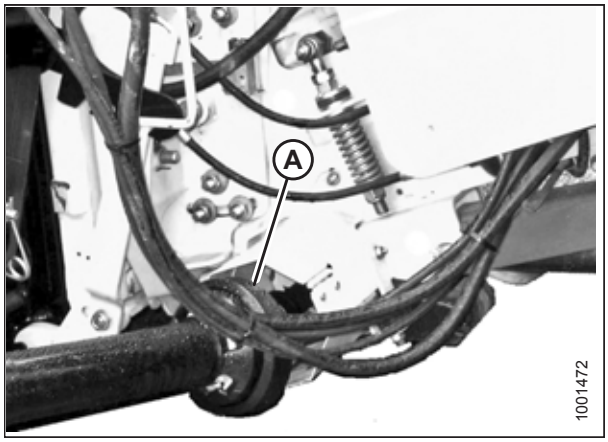


Figura 4.147: Eixo de transmissão

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 o suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave sobre o suporte.
6. Fixe a corrente de segurança (E) ao suporte do braço (B).

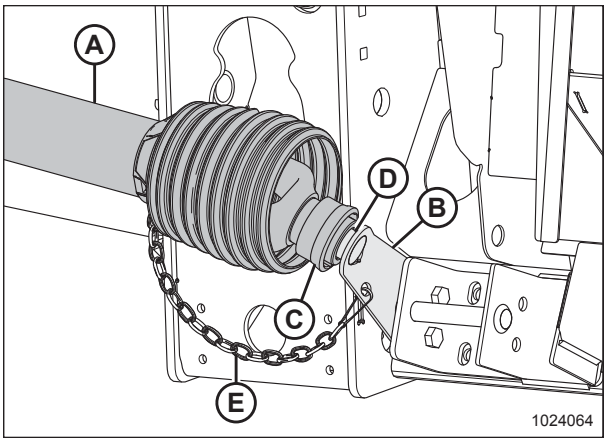


Figura 4.148: Eixo de transmissão

7. Empurre o botão de trava (B) e puxe a alavanca (C) para liberar o multiacoplador (A).

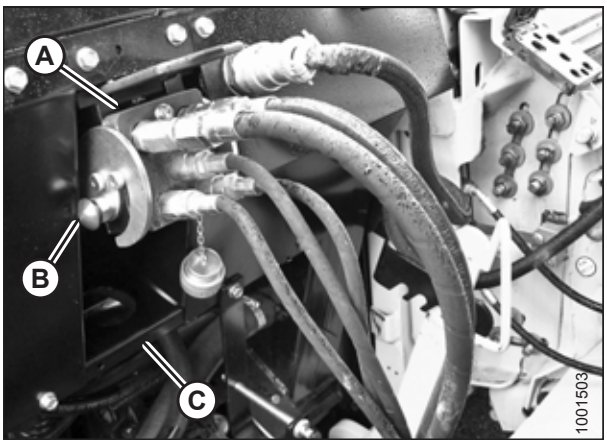


Figura 4.149: Conexões do módulo de flutuação

8. Empurre a alavanca (A) para a posição fechada até que o botão de trava (B) seja liberado. Feche a tampa.

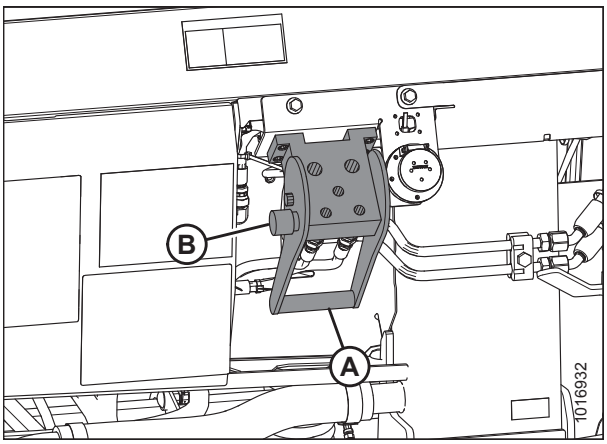


Figura 4.150: Receptáculos do módulo de flutuação

9. Posicione o acoplador hidráulico rápido (A) na placa de armazenamento (B) na colheitadeira.

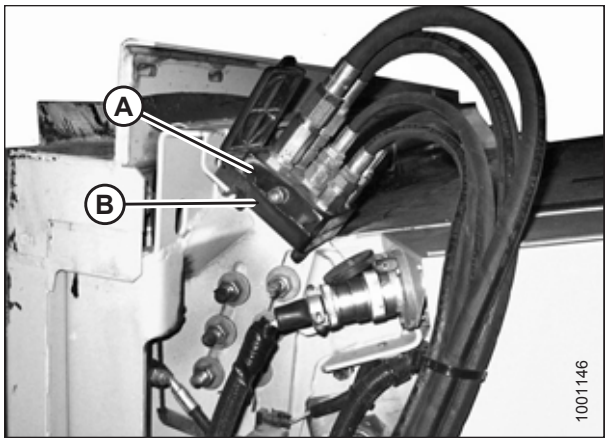


Figura 4.151: Acoplador da colheitadeira

10. Remova o conector elétrico (A) do módulo de flutuação.

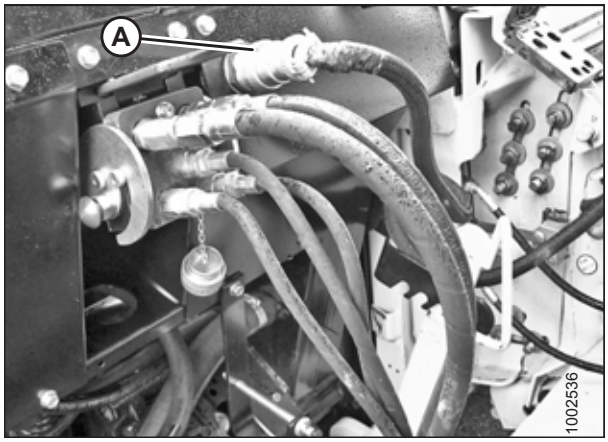


Figura 4.152: Conexões do módulo de flutuação

11. Acople o conector elétrico à colheitadeira no local (A).

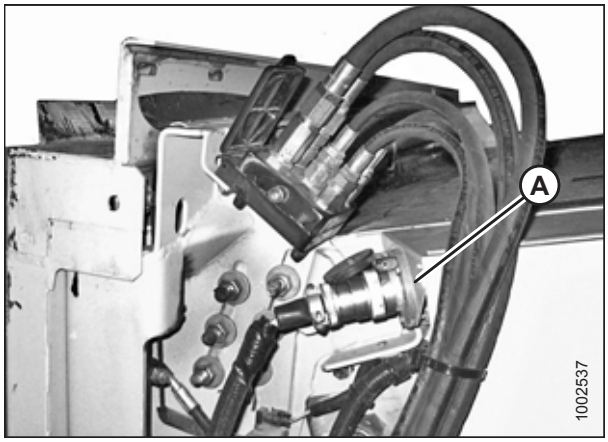


Figura 4.153: Acopladores da colheitadeira

12. Coloque novamente a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

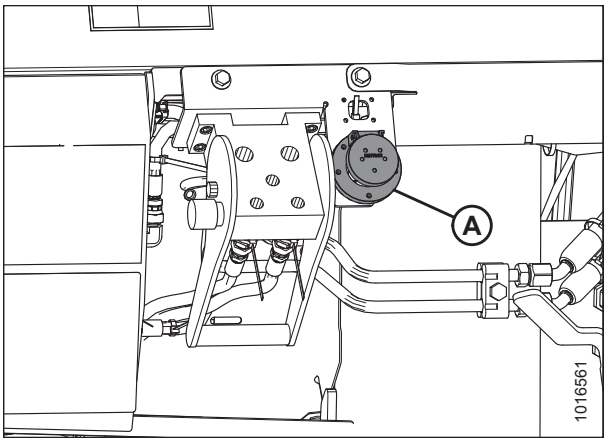


Figura 4.154: Receptáculos do módulo de flutuação

13. Levante a alavanca (A); puxe e abaixe a alavanca (B) para desengatar a trava do alimentador/módulo de flutuação (C).

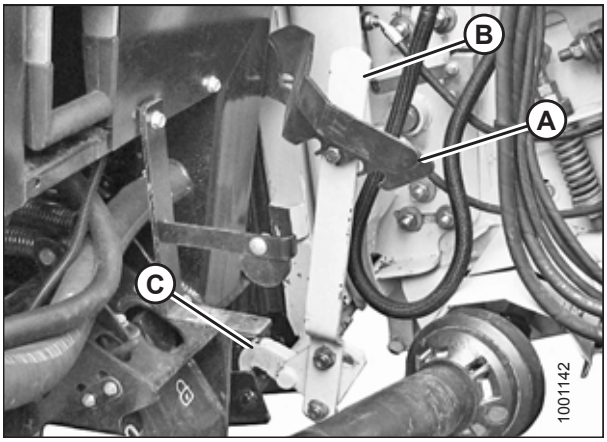


Figura 4.155: Travas do alimentador

14. Abaixe o alimentador (A) até que se desencaixe do suporte (B) do módulo de flutuação.
15. Afaste a colheitadeira lentamente da plataforma.

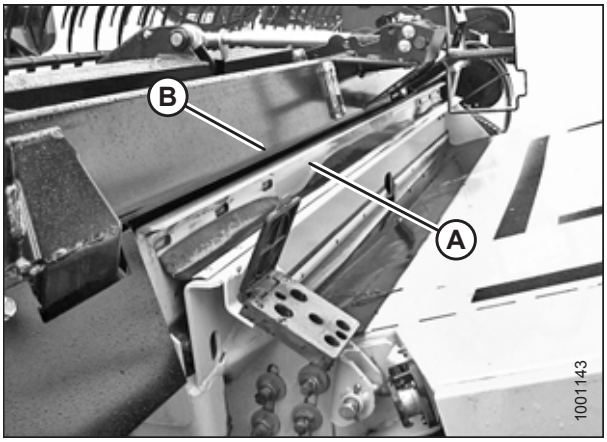


Figura 4.156: Plataforma na colheitadeira

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 530*.

Os kits do alimentador longo são fornecidos para colheitadeiras com alimentadores estreitos e podem ser instalados para substituir defletores curtos do alimentador.

Table 4.3 Kits do alimentador FM100 para colheitadeiras modelos CR

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 Conectar e desconectar a 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 procedimento 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.

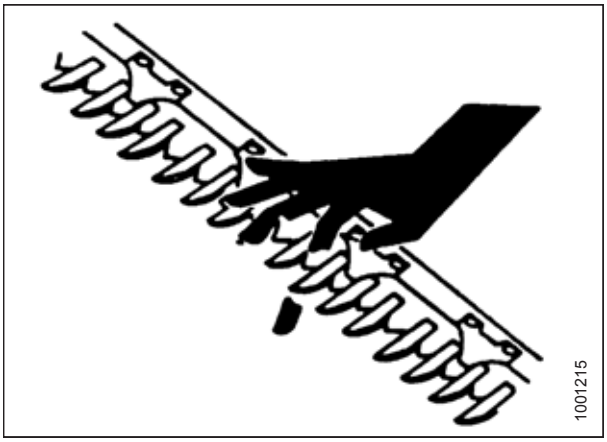


Figura 4.157: Risco da Barra de Corte

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.

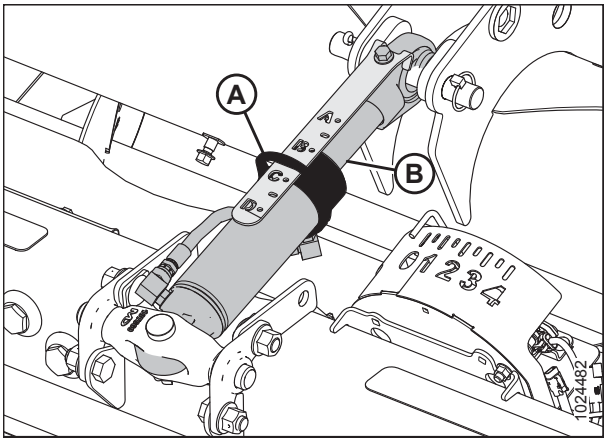


Figura 4.158: União Central

6. Mova a alavanca (A) para a posição travada para ativar as travas da asa.

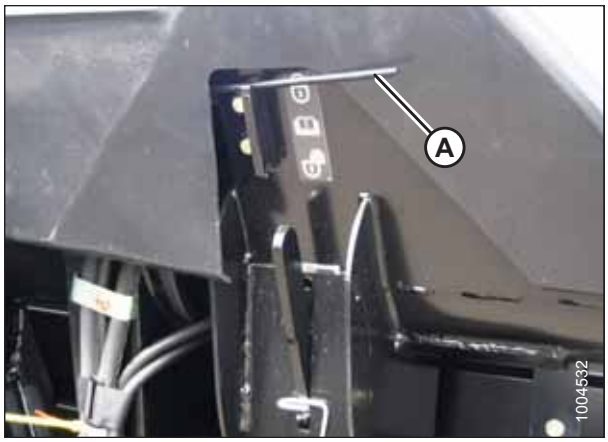


Figura 4.159: Trava da asa

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).

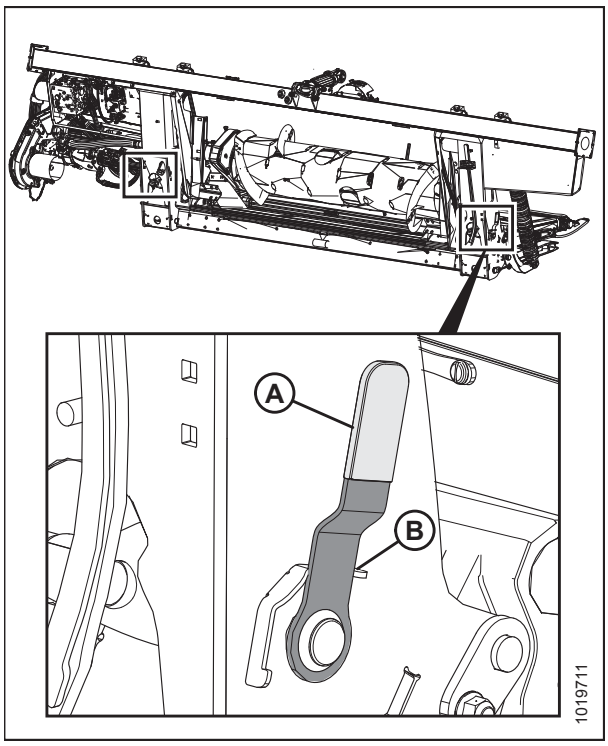


Figura 4.160: Trava da flutuação

8. Remova dois parafusos (A) e reforços (B) do ângulo de suporte (C) da chapa de transição. Repita do lado oposto.

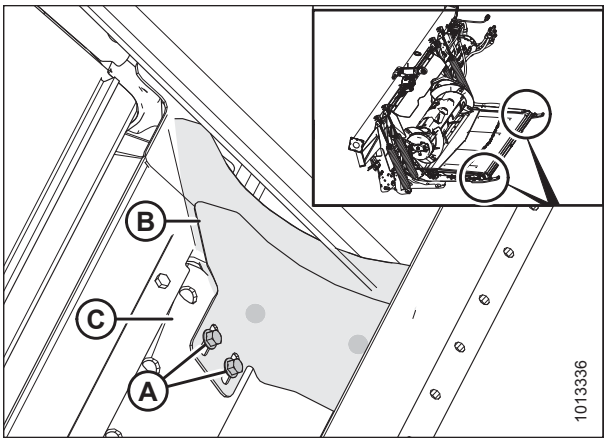


Figura 4.161: Reforços

9. Remova e mantenha os parafusos (A)
10. Remova a porca de 9/16 polegadas do parafuso (B).
11. Use uma chave de 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.

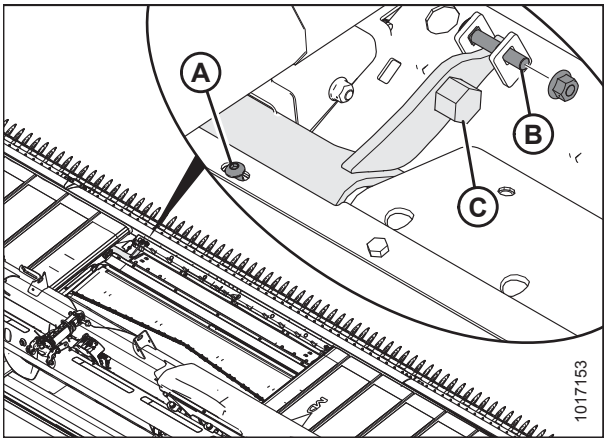


Figura 4.162: Trava do módulo de flutuação

PERIGO

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.

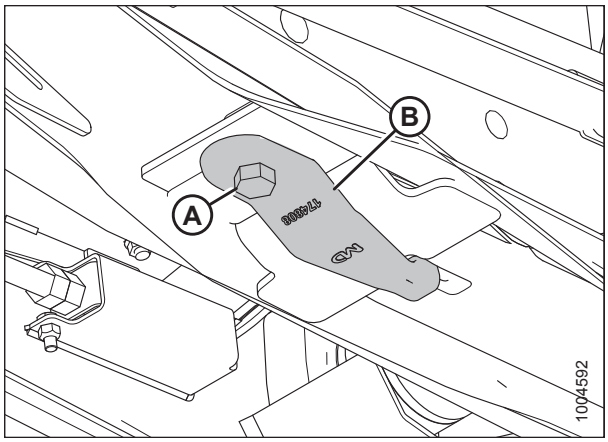


Figura 4.163: Lado inferior do módulo de flutuação

18. Gire o gancho (B) em 90° para armazenamento e aperte o parafuso (A) e a porca novamente.

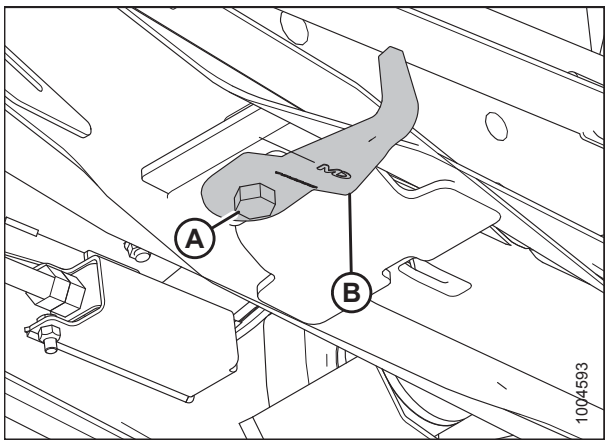


Figura 4.164: Lado inferior do módulo de flutuação

19. Posicione um bloco 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.

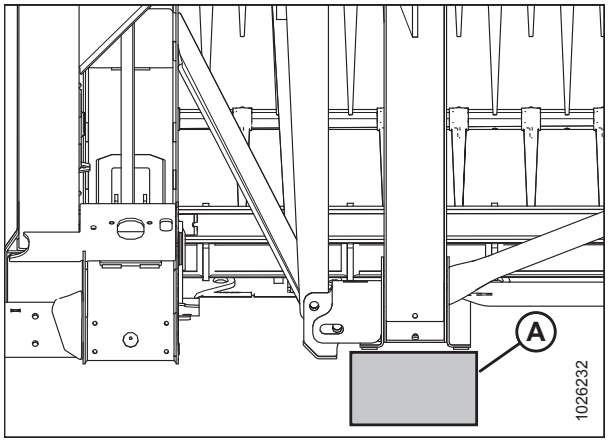


Figura 4.165: Costela da plataforma sobre o bloco

21. Desconecte a união central hidráulica conforme segue:

    a. Remova o pino do garfo de engate e o pino de segurança (A) e eleve a união central (B) para longe do suporte.

    b. 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.

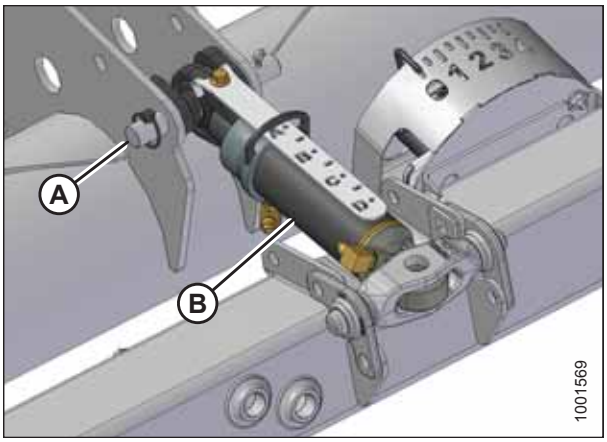


Figura 4.166: União Central Hidráulica

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).

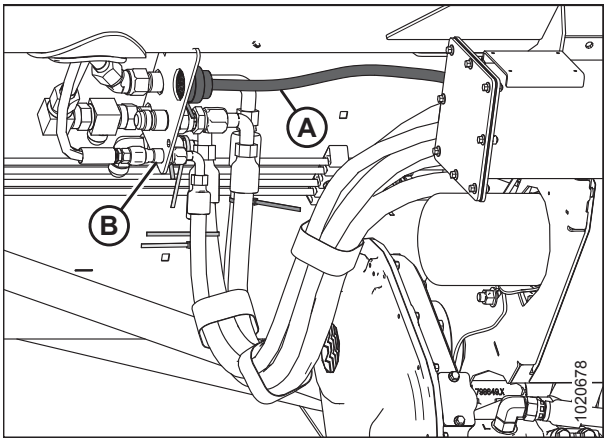


Figura 4.167: Conexões da plataforma

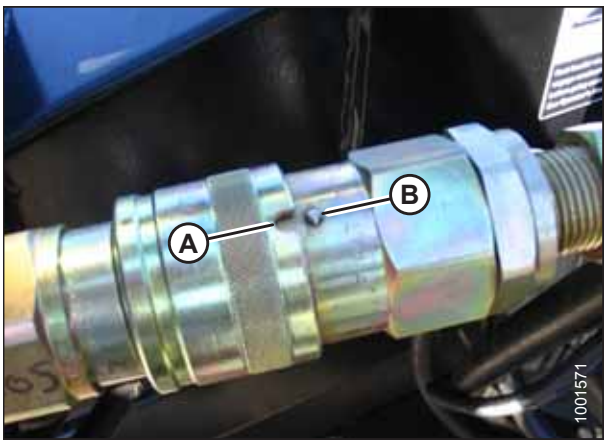


Figura 4.168: Acoplamento de desconexão rápida

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.

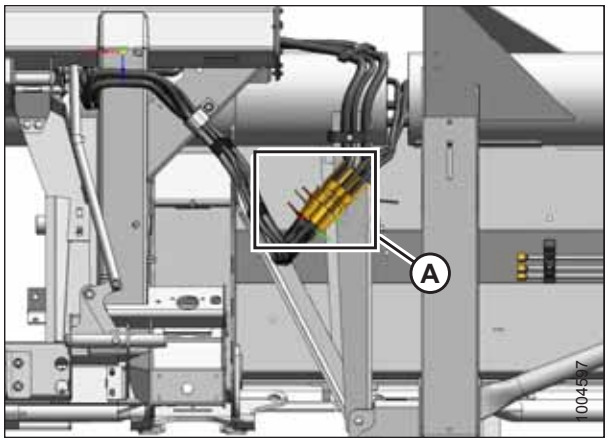


Figura 4.169: Sistema Hidráulico do Molinete

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.

PERIGO

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.

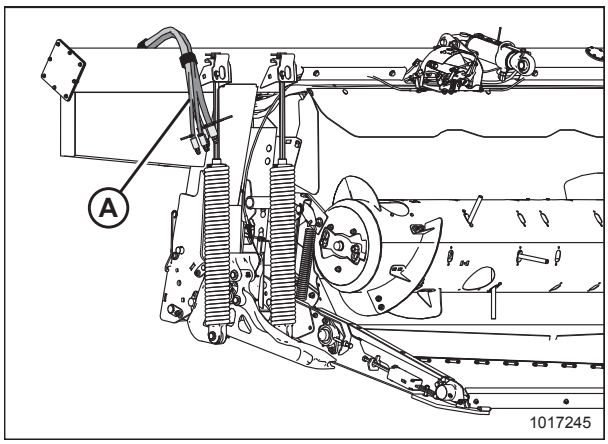


Figura 4.170: Armazenamento da Mangueira

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.

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:

Rodas de transporte/estabilizadoras podem ser utilizados para apoiar a plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das rodas de transporte/estabilizadoras, página 60*.

1. Apoie a união central hidráulica (A) com o pino (ou ferramenta equivalente) em (B) como exibido.

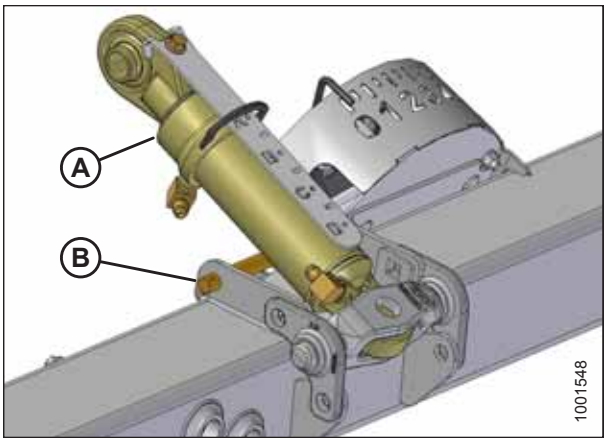


Figura 4.171: União Central

2. Certifique-se de que as travas (A), nos cantos frontais do módulo de flutuação estejam rotacionados para a traseira do módulo de flutuação.

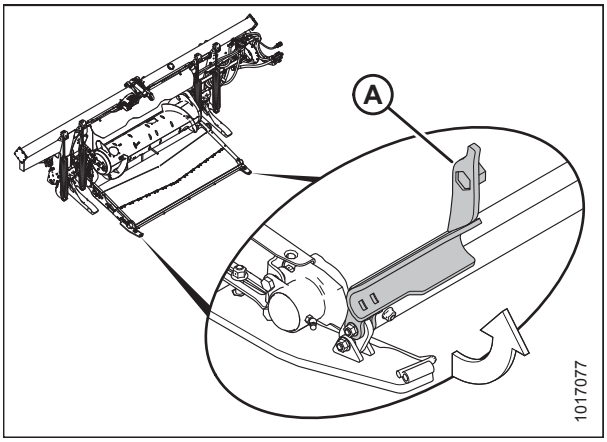


Figura 4.172: Trava

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).

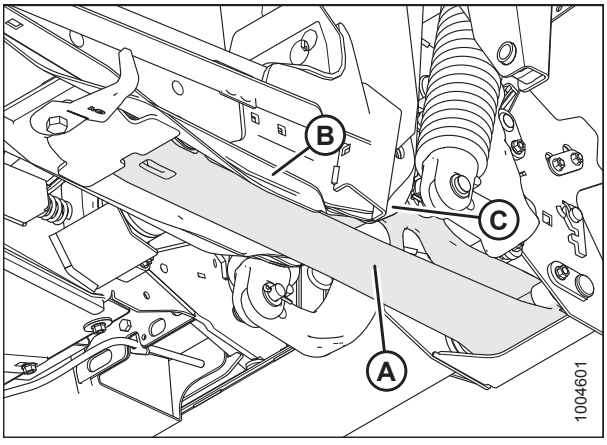


Figura 4.173: Lado inferior do módulo de flutuação

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.

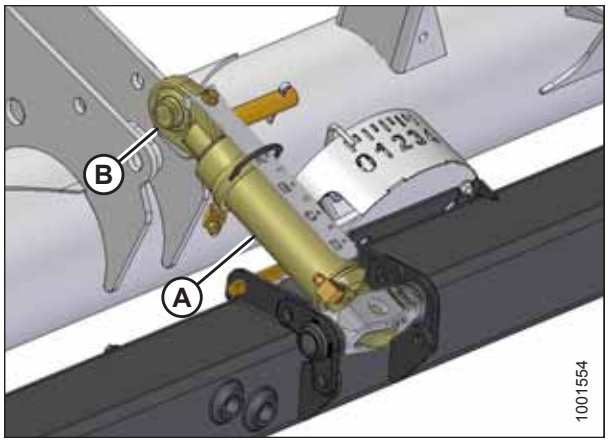


Figura 4.174: União Central

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.

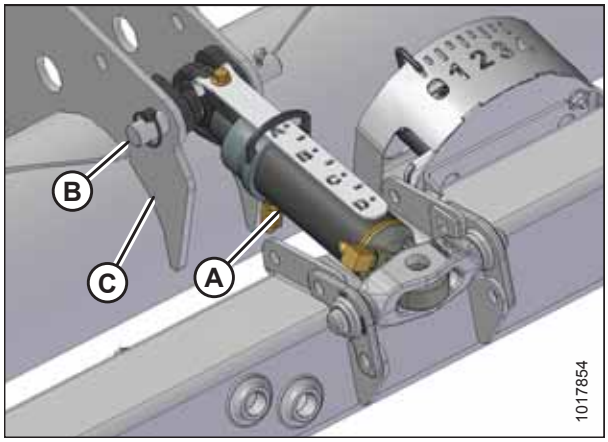


Figura 4.175: União Central

CUIDADO

Sempre conecte a união central antes de elevar totalmente a plataforma.

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 deste 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. **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).

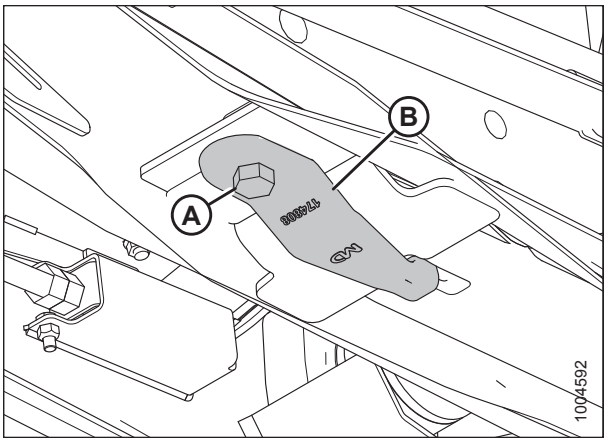


Figura 4.176: Plataforma para colheitadeira Série FD1 – Lado inferior do módulo de flutuação

14. Combine as abraçadeiras coloridas e conecte o sistema hidráulico (A) na extremidade direita do módulo de flutuação.

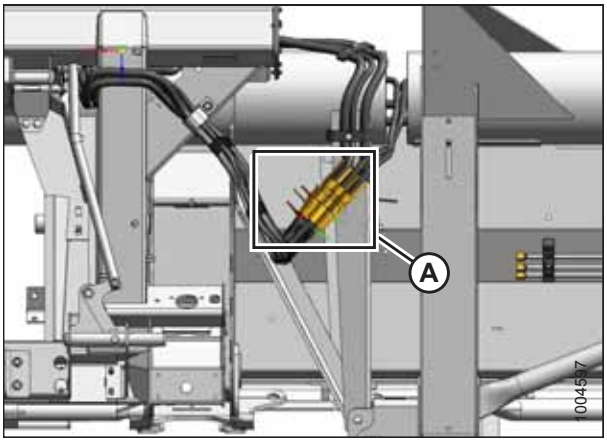


Figura 4.177: Sistema hidráulico do molinete

CUIDADO

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

15. 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).
16. Eleve o molinete à sua altura máxima.
17. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
18. Acione os apoios de segurança do molinete.

ADVERTÊNCIA

Sempre mantenha as mãos longe da área entre os dedos duplos e a navalha.

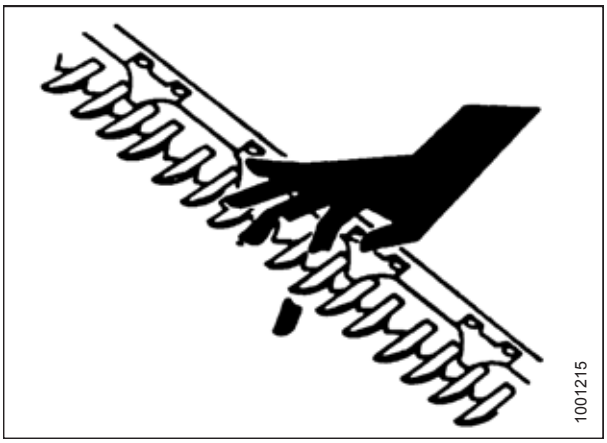


Figura 4.178: Risco da Barra de Corte

19. 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.
20. Gire a trava (C) para a frente e para baixo para encaixar o tubo da chapa de transição.

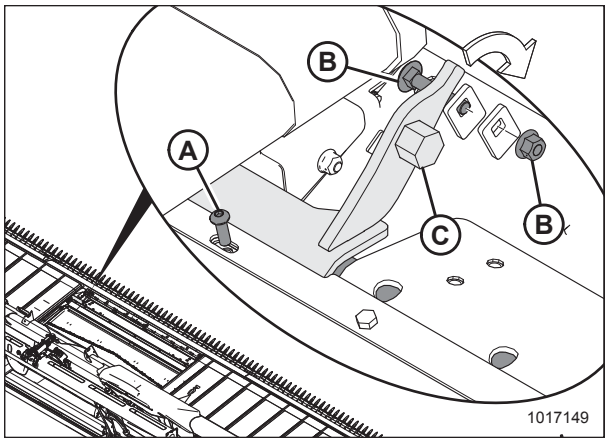


Figura 4.179: Trava do módulo de flutuação

21. Use uma chave de 24 mm (15/16 pol.) no parafuso (C) de cabeça hexagonal para girar a trava para baixo e levantar levemente o deque de alimentação. Instale a porca e o parafuso (B) para engatar a trava na posição.
22. Instale o parafuso (A).
23. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

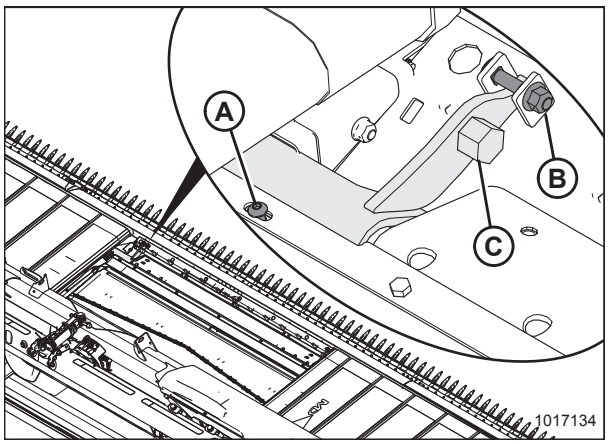


Figura 4.180: Trava do módulo de flutuação

24. Instale os reforços (B) no ângulo de suporte (C) da chapa de transição usando dois parafusos (A).

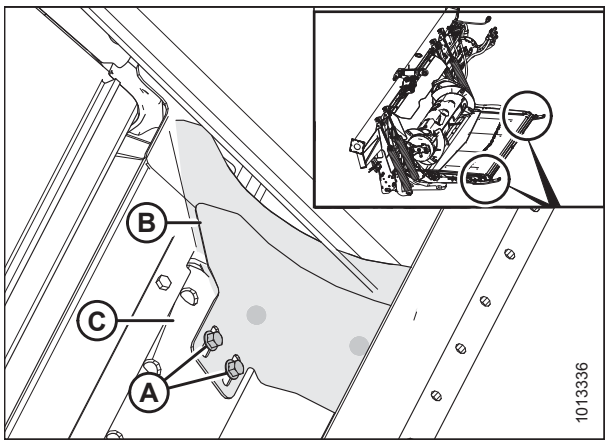


Figura 4.181: Reforços

25. Use um pano para remover os detritos dos acopladores e receptáculos.
26. 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.
27. Acople o conector elétrico (B).
28. 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.

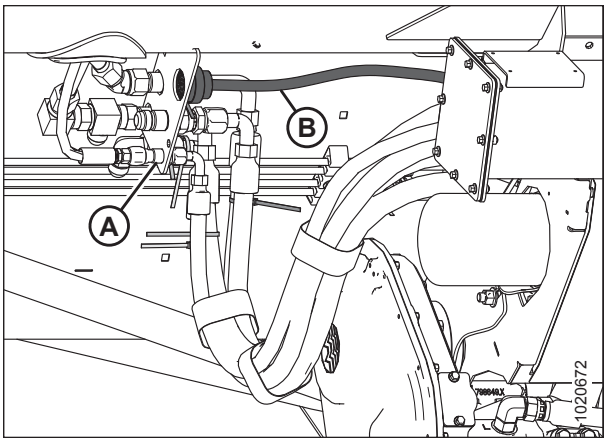


Figura 4.182: Conexões da plataforma

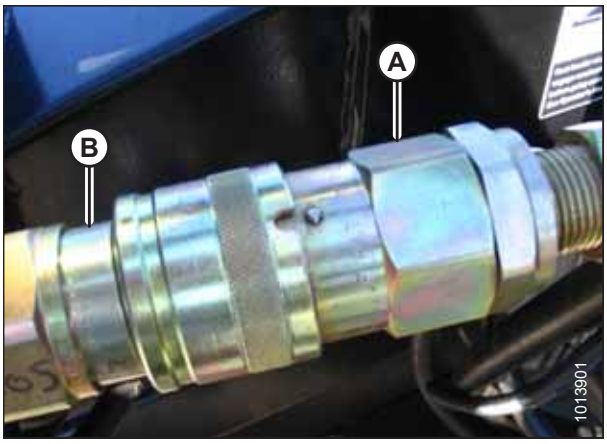


Figura 4.183: Acoplamento de desconexão rápida

29. Verifique a flutuação e confirme se a plataforma está nivelada. Para obter instruções, consulte o seguinte:
    - *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68*
    - *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315*

CUIDADO

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

30. 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.
31. Verifique se há vazamentos.

Capítulo 5: Manutenção e serviço

As instruções seguintes fornecem informações sobre a rotina de manutenção da plataforma. Um catálogo de peças é fornecido na caixa plástica do manual dentro da tampa 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 423*) 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. Abaixe 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 flangete (A). o rolamento (B). a segunda flangete (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.

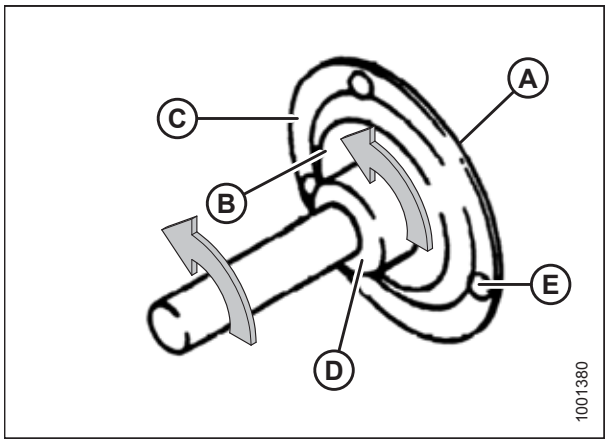


Figura 5.1: Rolamento vedado

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 423*).

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 421* e *1 Segurança, página 1*.

5.3.1 Registro/cronograma de manutenção

Manter um registro permite que o usuário acompanhe quando a manutenção é realizada.

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.

Ação:		✓ – Verificar					♦ – Lubrificar						▲ – Trocar					
✎	Leitura do horímetro																	
✎	Data da manutenção																	
✎	Reparado por																	
Primeiro uso		Consulte *5.3.2 Inspeções de amaciamento, página 427*.																
Fim da temporada		Consulte *5.3.4 Serviço no final da temporada, página 428*.																
A cada 10 horas ou diariamente (o que ocorrer primeiro)[57]																		
✓	Linhas e mangueiras hidráulicas, consulte *5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 429*																	
✓	Seções da navalha, dedos duplos e apalpadores, consulte *5.8 Navalha, página 485*																	
✓	Pressão do pneu, consulte *5.15.3 Verificação da pressão dos pneus, página 595*																	
♦	Rolos da esteira central, consulte *A Cada 10 Horas, página 429*																	
✓	Para ganchos do suporte de elo, consulte *5.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate, página 527*																	
25 horas																		

57. 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.

✓	Nível do óleo hidráulico no reservatório, consulte *5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 447*																
♦	Canhoto da navalha, consulte *A Cada 25 Horas, página 430*																
50 horas ou anualmente																	
⚐	Eixo de transmissão e universais do eixo de transmissão, consulte *A Cada 50 Horas, página 432*																
⚐	Suporte de rolamento do sem fim transversal superior e junta universal, consulte *A Cada 50 Horas, página 432*																
♦	Rolamentos do rolo da esteira central, 3 locais; consulte *A Cada 50 Horas, página 432*																
▲	Lubrificante da caixa de navalhas (somente nas primeiras 50 horas), consulte *Troca de óleo da caixa de navalhas, página 506*																
▲	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 445*																
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 461*																
✓	Vedação da esteira, consulte *5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 538*																
✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens, consulte *Verificação do nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma, página 444*																
✓	Tensão da corrente de acionamento do molinete, consulte *5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete, página 578*																
✓	Folga do dedo do molinete/barra de corte, consulte *Ajuste de folga do molinete, página 552*																
✓	Tensão da correia de transmissão da navalha, consulte *5.9.2 Correias de acionamento da navalha, página 507*																
✓	Torque do parafuso da roda, consulte *5.15.1 Verificação de torque do parafuso da roda, página 593*																
✓	Nível de lubrificante da caixa de navalhas, consulte *Verificação da caixa de navalhas, página 498*																

✓	Parafusos de montagem da caixa de navalhas, consulte *Verificação dos parafusos de montagem da caixa de navalhas, página 500*																	
⛐	Corrente de acionamento do sem fim, consulte *A Cada 100 Horas, página 433*																	
⛐	Pivôs de flutuação, consulte *A Cada 100 Horas, página 433*																	
⛐	Pivôs do módulo de flutuação do sem fim, consulte *A Cada 100 Horas, página 433*																	
⛐	Tensionadores das molas da flutuação, consulte *A Cada 100 Horas, página 433*																	
⛐	Corrente de acionamento do molinete, consulte *A Cada 100 Horas, página 433*																	
⛐	Rolamento direito do sem fim transversal superior, consulte *A Cada 100 Horas, página 433*																	
200 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
✓	Rolamentos do rolo da esteira, consulte *5.12.6 Manutenção do rolo da esteira, página 541*																	
250 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
✓	Vedação da esteira, consulte *5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 538*																	
⛐	Junta universal de acionamento do molinete, consulte *A Cada 250 Horas, página 437*																	
⛐	Conexão da alavanca articulada, consulte *3.9 Nivelamento da plataforma, página 315*																	
⛐	Buchas do pivô do eixo de transporte, consulte *A Cada 250 Horas, página 437*																	
▲	Filtro de óleo hidráulico, consulte *5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 450*																	
500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
✓	Vedação da esteira, consulte *5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 538*																	
⛐	Rolamentos do molinete, consulte *A Cada 500 Horas, página 439*																	
●	Rolamentos da roda estabilizadora/transporte, consulte *A Cada 500 Horas, página 439*																	
✓	Tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, consulte *5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 465*																	
1000 horas ou 3 anos (o que ocorrer primeiro)																		

▲	Lubrificante da caixa de navalhas, consulte *Troca de óleo da caixa de navalhas, página 506*																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, consulte *Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma, página 445*																	
▲	Óleo hidráulico, consulte *5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico, página 448*																	

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).	*5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 447*
5 horas	Verifique se há ferragens soltas. Aperte o torque se necessário.	*8.1 Especificações de torque, página 631*
5 horas	Verifique a tensão das correias de acionamento da navalha (verifique periodicamente durante as 50 primeiras horas).	*Verificar e tensionar correias de acionamento de navalhas, página 509*
10 horas	Verifique a tensão da correia de acionamento do sem-fim.	*5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 463*
10 horas	Verifique a montagem dos parafusos da caixa de navalhas.	*Verificação dos parafusos de montagem da caixa de navalhas, página 500*
50 horas	Troque o óleo da caixa de engrenagens do módulo de flutuação.	*Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma, página 445*
50 horas	Troque o filtro do óleo hidráulico do módulo de flutuação.	*5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 450*
50 horas	Troque o lubrificante da caixa de navalhas.	*Troca de óleo da caixa de navalhas, página 506*
50 horas	Verifique a tensão da correia da caixa de engrenagens.	*5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens, página 458*
50 horas	Verifique o ajuste da altura do deque.	*5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 538*

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.**

1. Lubrifique a máquina completamente. Para obter mais instruções, consulte *5.3.6 Lubrificação e manutenção, página 429*.
2. Ajuste a tensão das correias de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Verificar e tensionar correias de acionamento de navalhas, página 509*.
3. Execute todas as tarefas da manutenção anual. Para obter mais instruções, consulte *5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 423*.

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. Abaixe a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixe 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 631*.

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 do 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.

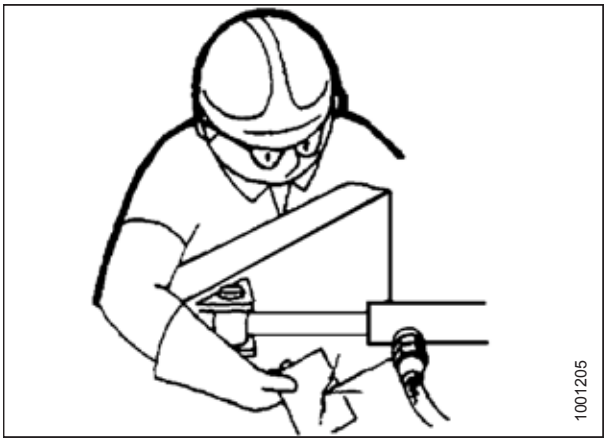


Figura 5.3: Teste para vazamentos hidráulicos

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 421*.

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. Para obter mais informações, consulte *5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 423*.

Intervalos de manutenção

A Cada 10 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.

Navalha: Lubrifique a navalha a cada 10 horas ou diariamente, exceto em condições arenosas. Em condições arenosas, coloque menos lubrificante, pois a areia grudará no lubrificante.

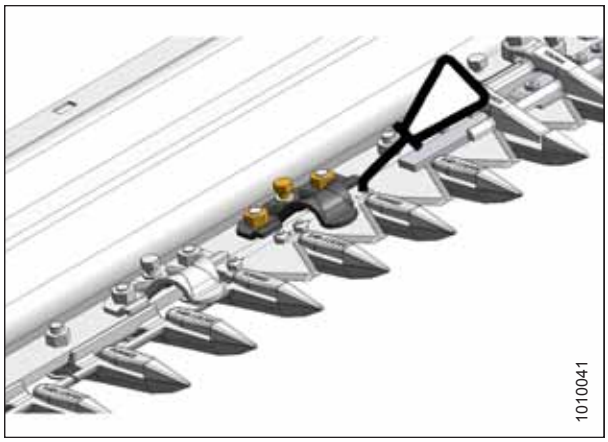


Figura 5.4: Lubrificação da navalha

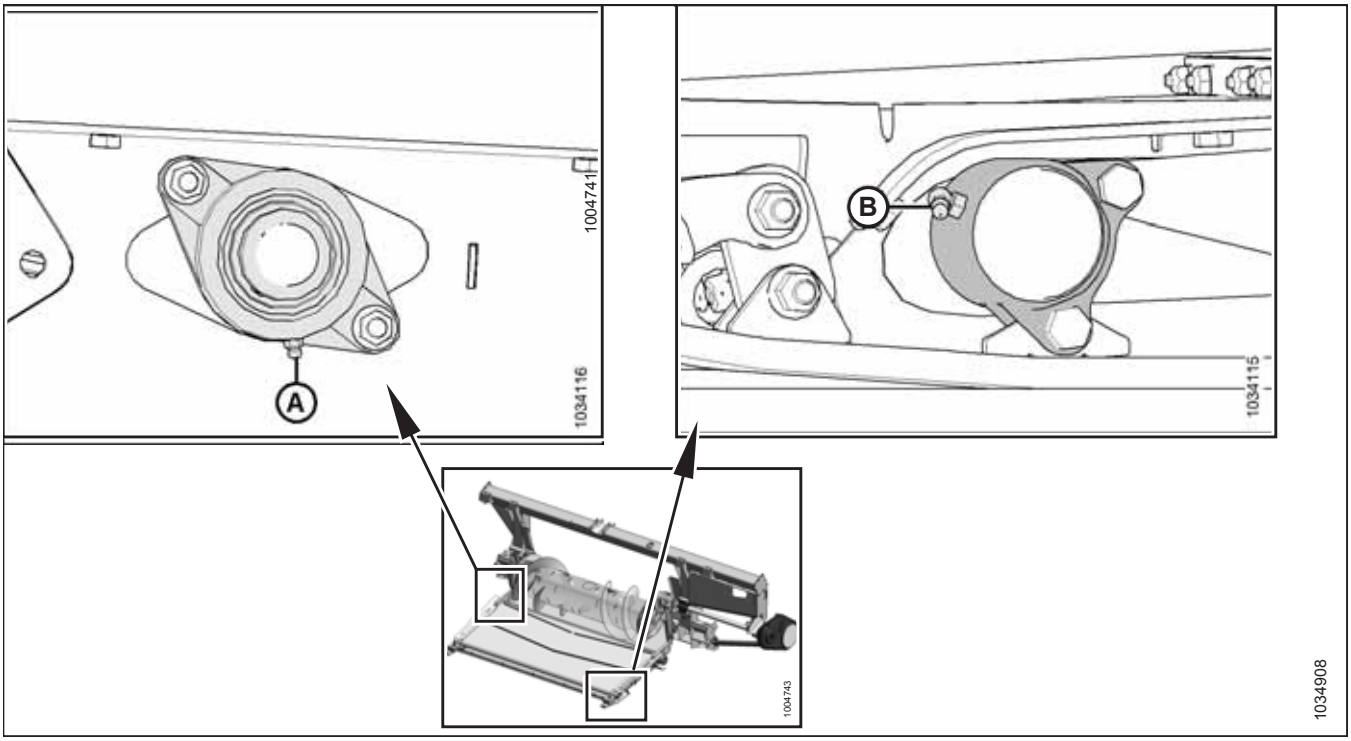


Figura 5.5: A Cada 10 Horas

A - Rolamento do rolo de acionamento

IMPORTANTE:

Ao lubrificar o rolamento do rolo de acionamento, remova quaisquer detritos e excesso de lubrificante ao redor do rolamento e do compartimento do rolamento. Inspecione a condição do rolamento e do compartimento do rolamento. Lubrifique o rolamento do rolo do acionador da esteira central até que o lubrificante saia da vedação. Limpe qualquer excesso de lubrificante da área após a lubrificação.

B - Rolamento de Rolos Movidos (Ambos os Lados)

IMPORTANTE:

Ao lubrificar os rolamentos de rolos movidos, remova quaisquer detritos e excesso de lubrificante ao redor do rolamento e do compartimento do rolamento. Inspecione a condição do rolo e do compartimento do rolamento. Lubrifique o rolamento de rolos movidos da esteira central até que o lubrificante saia da vedação. A lubrificação inicial na nova plataforma pode exigir lubrificante adicional (pode exigir 5–10 bombas). Limpe qualquer excesso de lubrificante da área após a lubrificação.

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 friccione 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 487*.

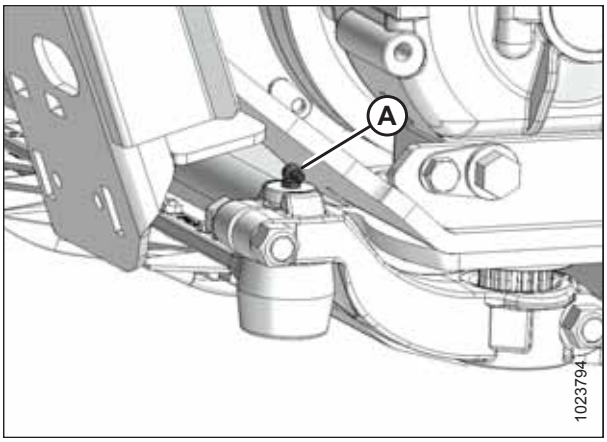


Figura 5.6: Canhoto da navalha

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.

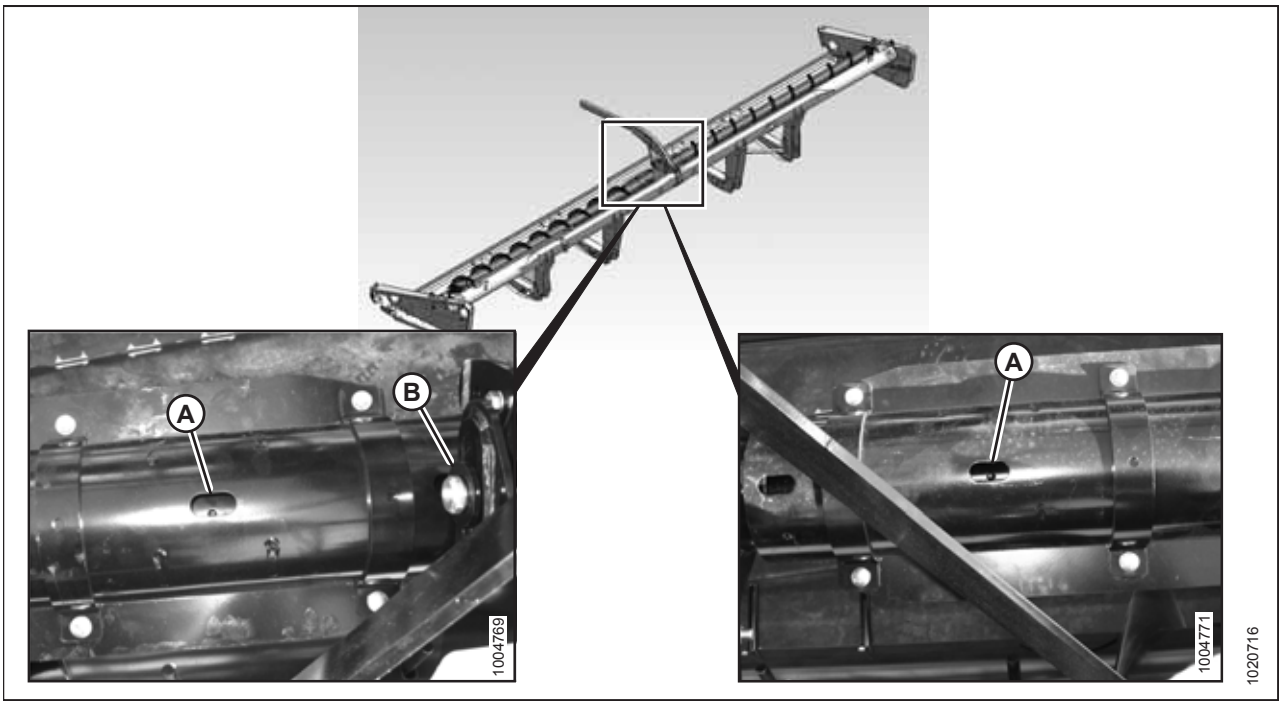


Figura 5.7: A Cada 50 Horas

A - Junta em U e Rolamento do Sem Fim Transversal Superior[58]

B - Rolamento do sem-fim transversal superior (dois lugares)

58. 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 desgastar e exigir mais que seis injeções.

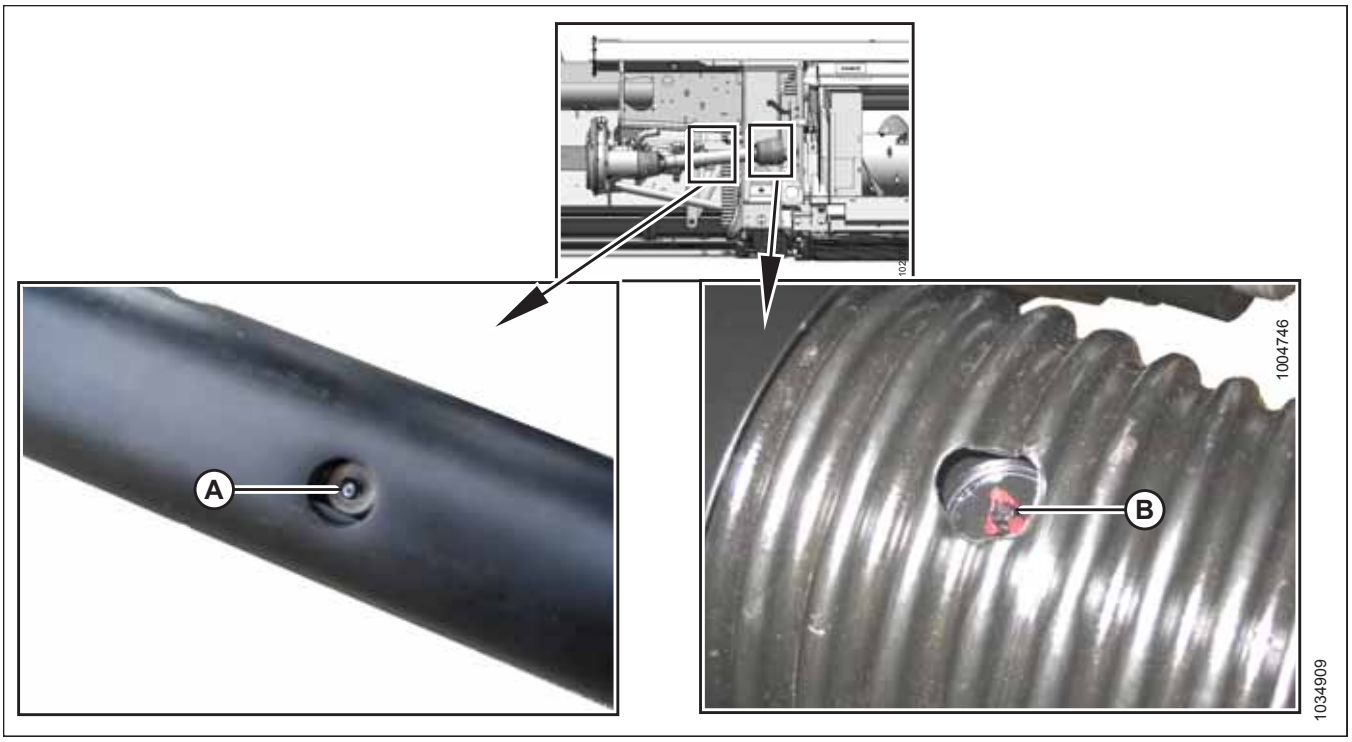


Figura 5.8: A Cada 50 Horas

A - Junta deslizante do eixo de transmissão[59]

B - Cruzeta do eixo de transmissão (dois lugares)

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.

59. Utilize graxa desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com no máximo 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.

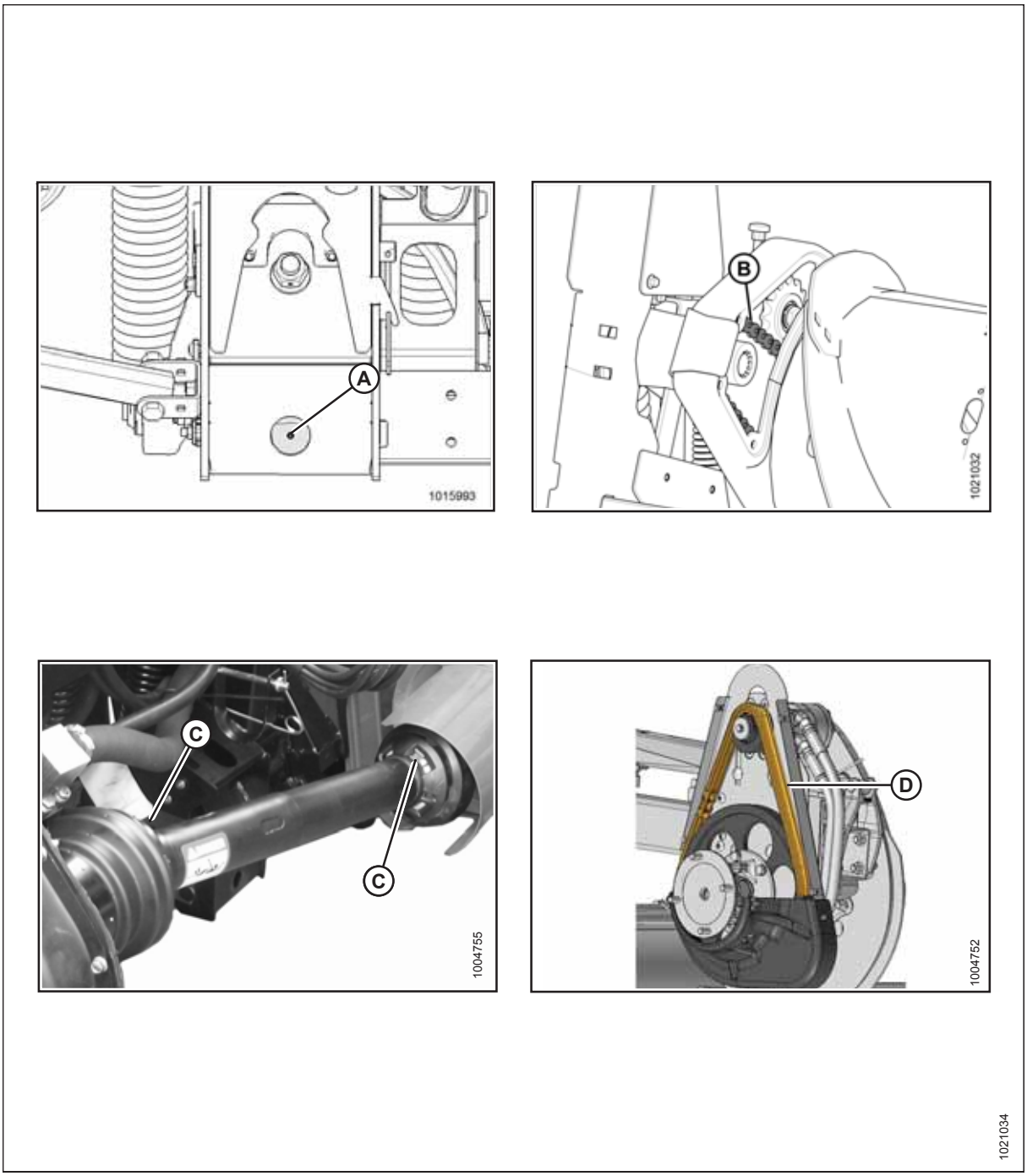
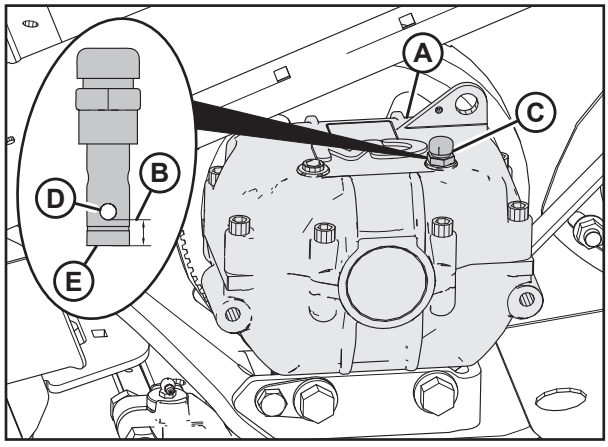
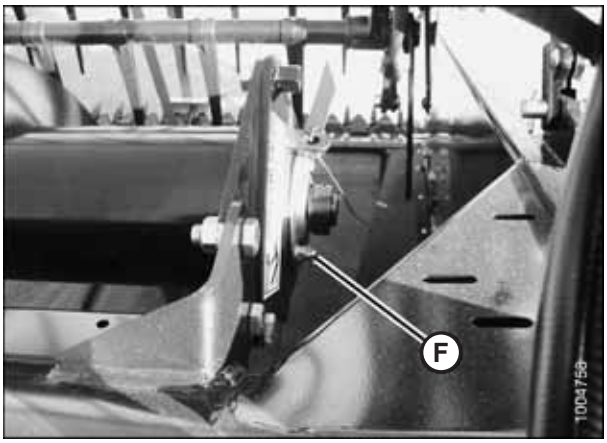
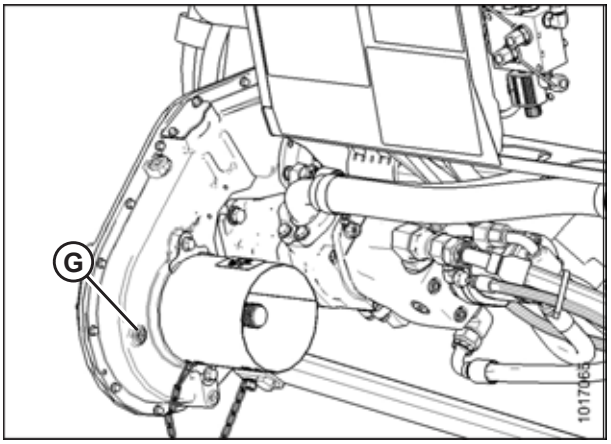


Figura 5.9: A Cada 100 Horas

A - Pivô de flutuação – Direito e Esquerdo
B - Corrente de Acionamento do Sem Fim - Consulte *Remoção da corrente de acionamento do sem fim, página 443*)
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 441*)







1020660

Figura 5.10: 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 444*)

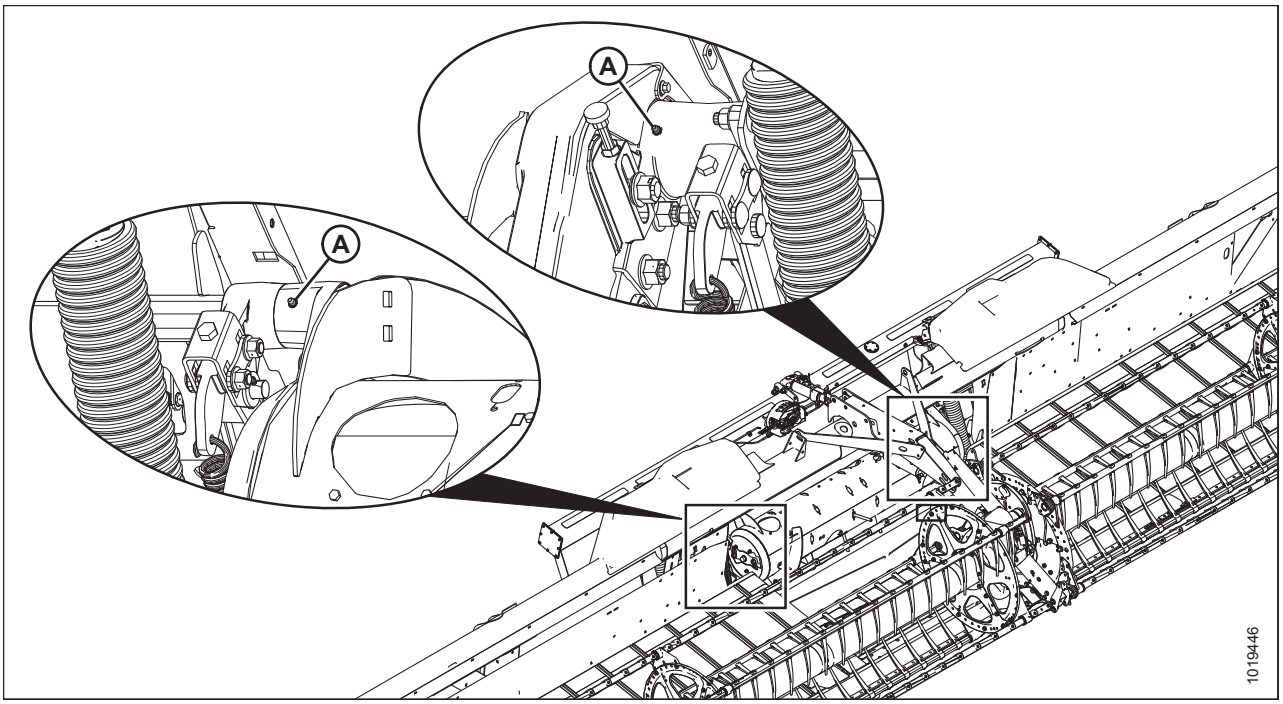


Figura 5.11: A Cada 100 Horas

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.

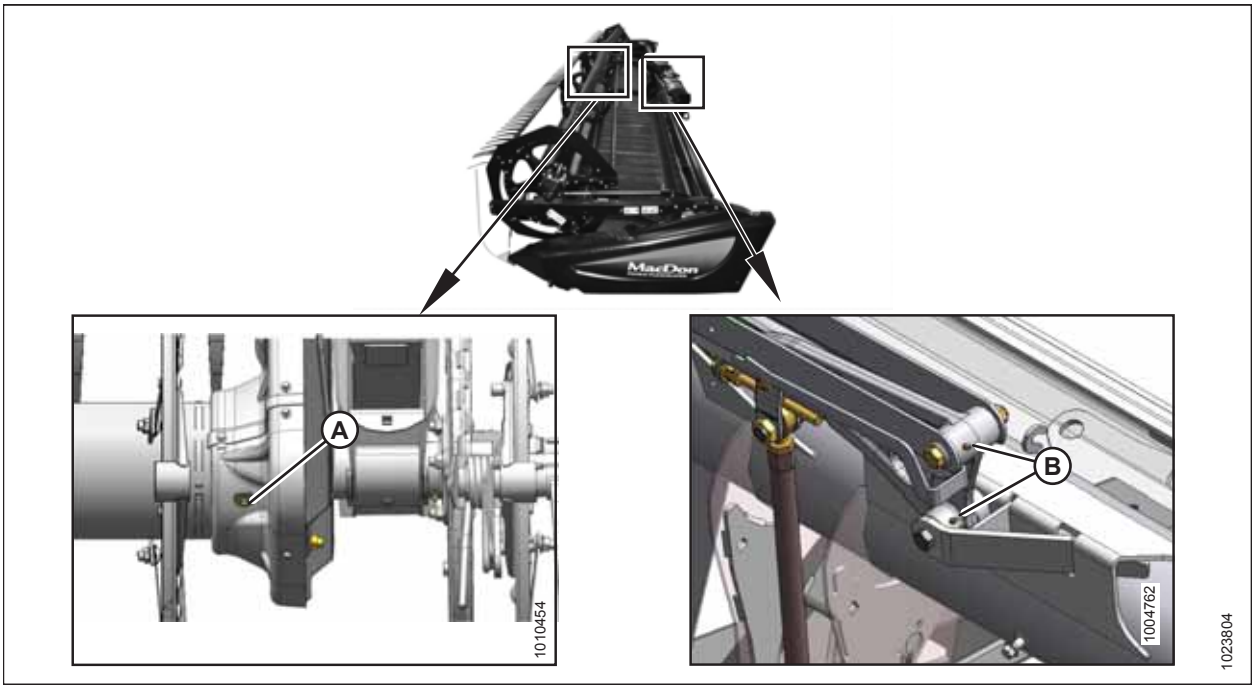


Figura 5.12: A Cada 250 Horas

A - Junta universal do molinete (um lugar)[60]

B - Articulação flexível (dois lugares) - dos dois lados

60. 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 desgastar e exigir mais que seis injeções.

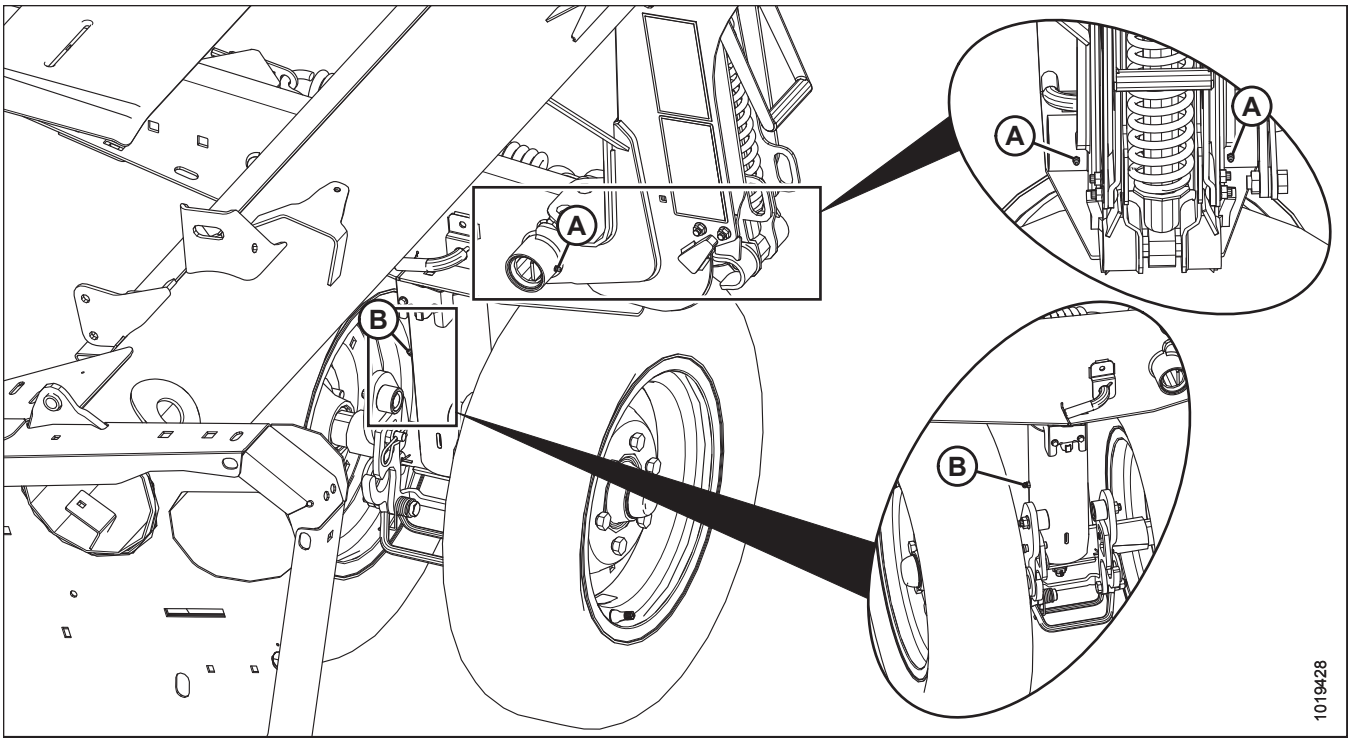


Figura 5.13: A Cada 250 Horas

A - Pivô da roda/articulação (frontal e traseira) - dos dois lados

B - Pivô da roda frontal (um lugar)

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.

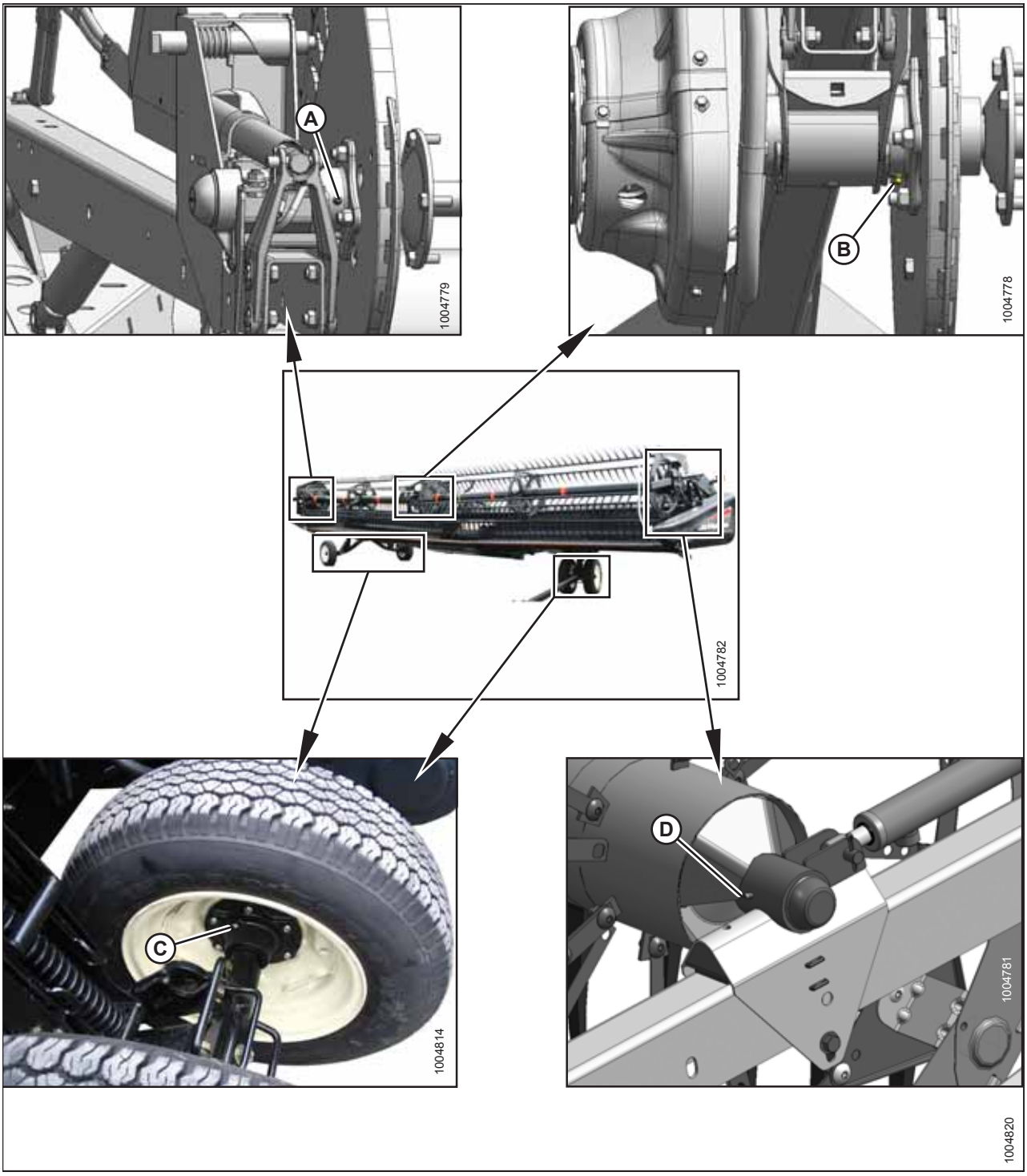


Figura 5.14: A Cada 500 Horas

A - Rolamento direito do molinete (um lugar)
B - Rolamento central do molinete (um lugar)
C - Rolamentos das rodas (quatro lugares)
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.

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.

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. Para obter mais informações, consulte *5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 423*.

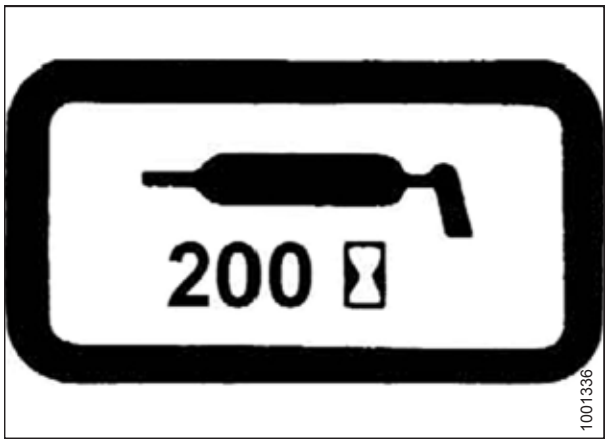


Figura 5.15: Decalque do intervalo de lubrificação

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

2. 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.

3. Injete a graxa através dos bicos com a pistola de graxa até que a graxa transborde dos bicos, (exceto onde indicado).
4. Deixe o excesso de graxa no bico para manter a sujeira no lado de fora.
5. Substitua qualquer bico de graxa solto ou quebrado imediatamente.
6. Remova e limpe qualquer acessório que não vá ser lubrificado. Também limpe a passagem do lubrificante. Substitua os bicos de graxa se necessário.

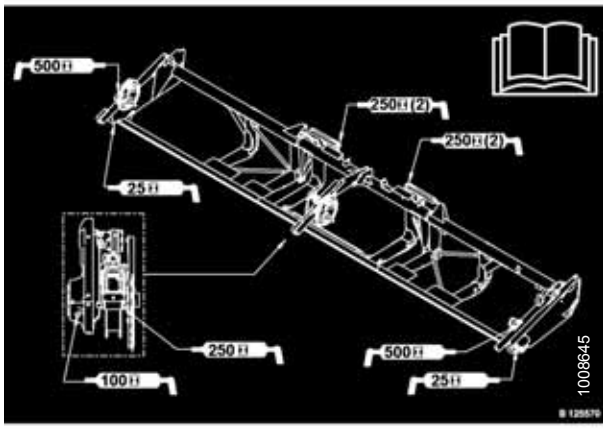


Figura 5.16: Decalque do ponto de lubrificação Série FD1

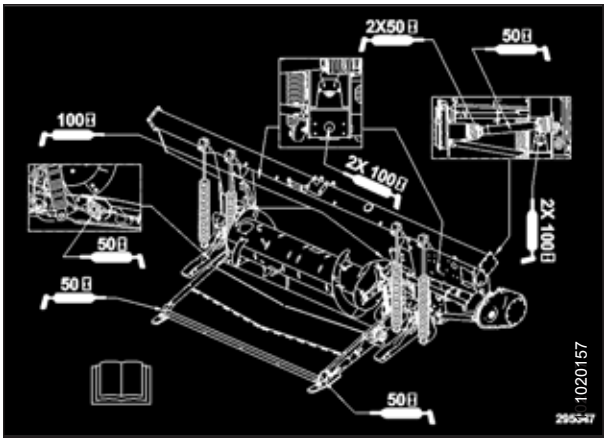


Figura 5.17: Decalque do ponto de lubrificação FM100

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).

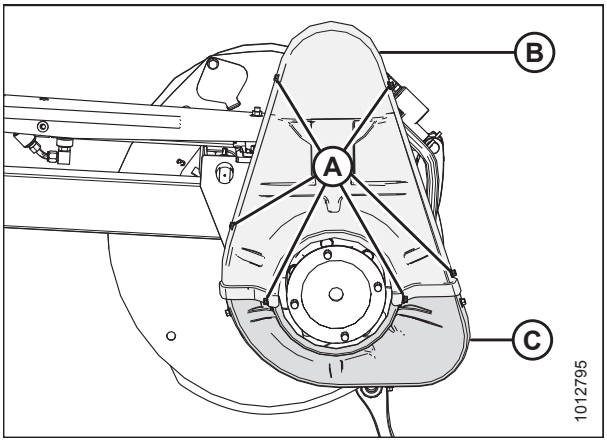


Figura 5.18: Tampa da transmissão

3. Remova os três parafusos (A) e a tampa inferior (B), se necessário.

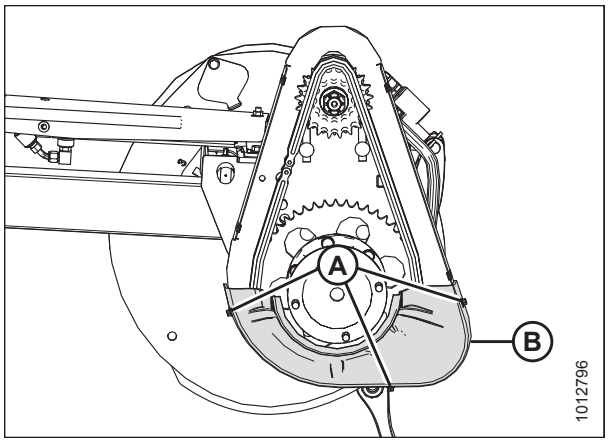


Figura 5.19: Tampa inferior de acionamento

4. Aplique uma quantidade generosa de graxa à corrente (A).

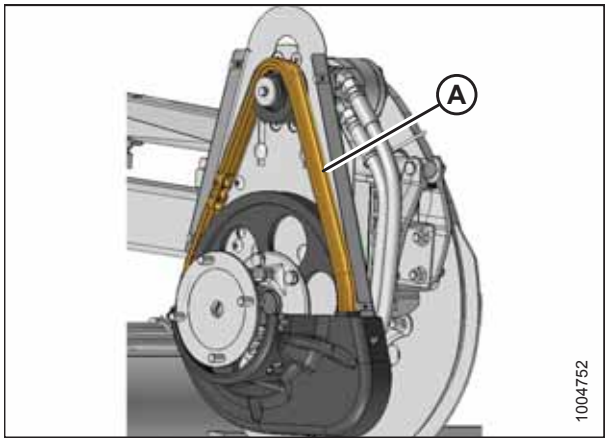


Figura 5.20: Corrente de acionamento

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).

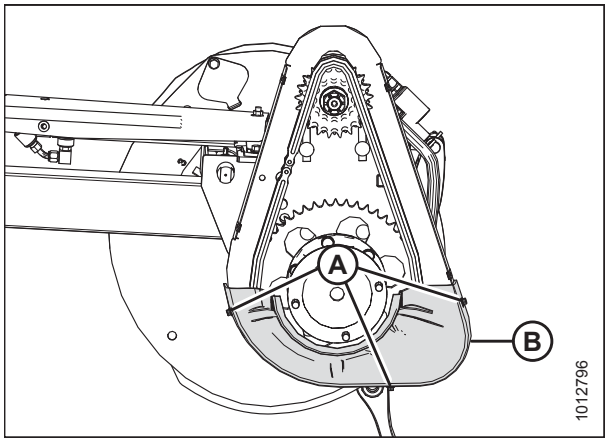


Figura 5.21: Tampa inferior da transmissão

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).

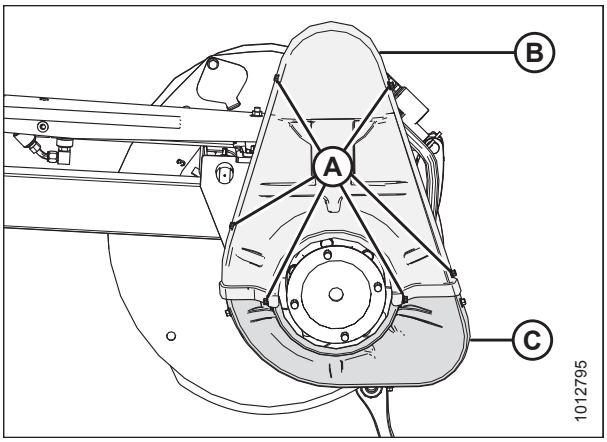


Figura 5.22: Tampa da transmissão

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).

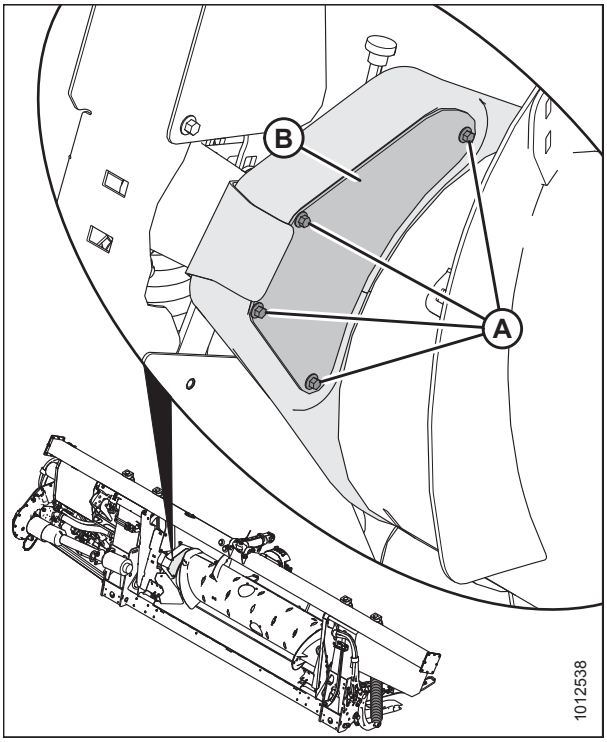


Figura 5.23: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

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.

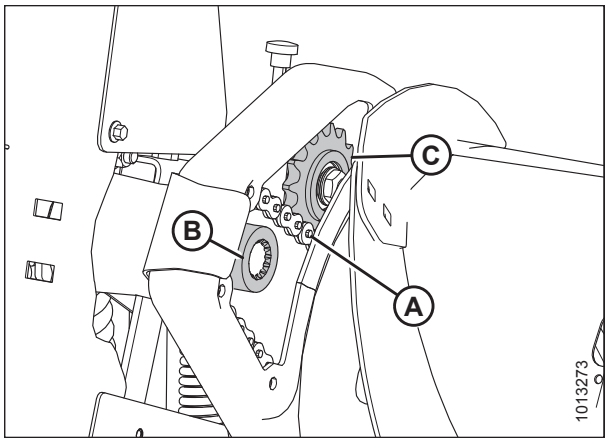


Figura 5.24: Corrente de acionamento do sem fim

4. Reinstale o painel de inspeção de metal (B) e fixe com quatro parafusos (A).

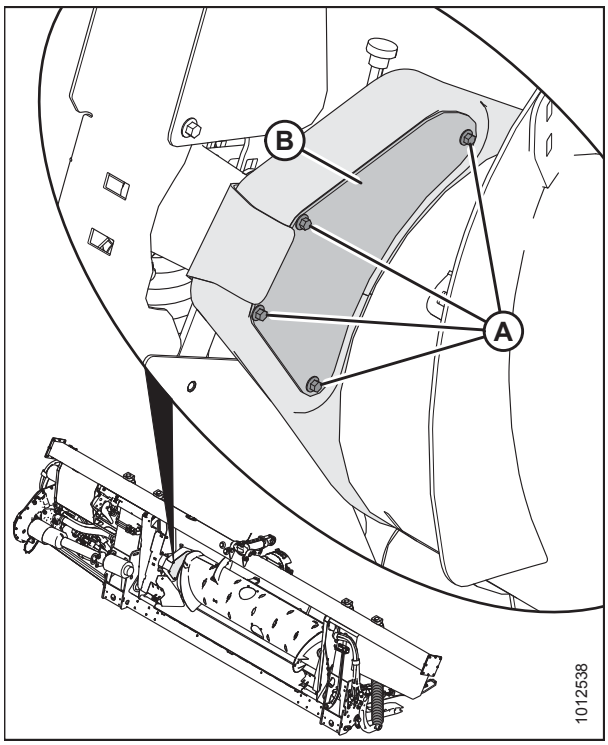


Figura 5.25: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

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.

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. Abaixe a plataforma ao solo e garanta que a caixa de engrenagens esteja em posição de trabalho.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o tampão do nível de óleo (A) e verifique se o nível está acima da parte inferior do orifício.
4. Recoloque o tampão do nível de óleo (A).
5. Adicione óleo, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Adição de óleo à caixa de engrenagem de acionamento da plataforma, página 445*.

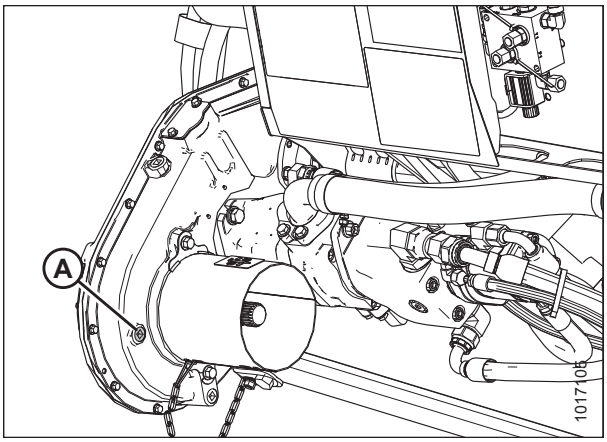


Figura 5.26: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Adição de óleo à caixa de engrenagem de acionamento da plataforma

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. Abaixe a barra de corte ao solo e garanta que a caixa de engrenagens esteja em posição de trabalho.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o tampão de enchimento (B) e o tampão do nível de óleo (A).
4. Adicione óleo ao orifício do tampão (B) de enchimento até que transborde o nível de óleo do orifício do tampão (A). Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.
5. Recoloque o tampão de nível de óleo (A) e o tampão de enchimento (B).

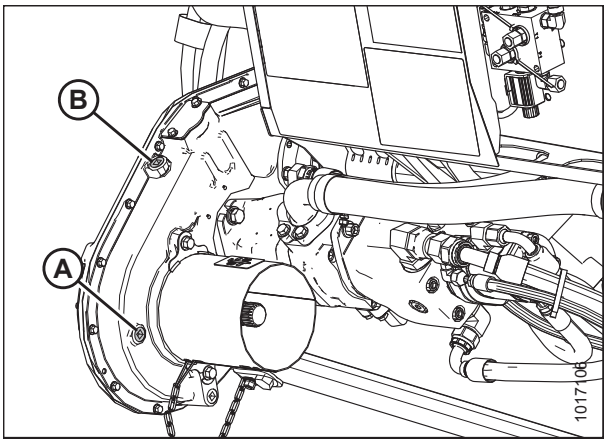


Figura 5.27: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma

Troque 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).

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. Acione o motor.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.

3. Eleve ou abaixe a plataforma para posicionar o tampão de drenagem de óleo (A) em seu ponto mais baixo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 4 litros [1 galão americano sob a caixa de engrenagens para coletar o óleo.
6. Remova o tampão de drenagem do óleo (A) e o tampão de enchimento (C) e permita a drenagem do óleo.
7. Recoloque o tampão de drenagem do óleo (A) e remova o tampão do nível de óleo (B).
8. Adicione óleo através do orifício do tampão de enchimento (C) até que transborde pelo orifício do nível de óleo (B). Consulte a contracapa traseira deste manual para ver os lubrificantes recomendados.

   NOTA:

   A caixa de engrenagens de acionamento da plataforma comporta aproximadamente 2,5 litros (2,6 quartos) de óleo.
9. Recoloque o tampão de nível de óleo (B) e o tampão de preenchimento (C).

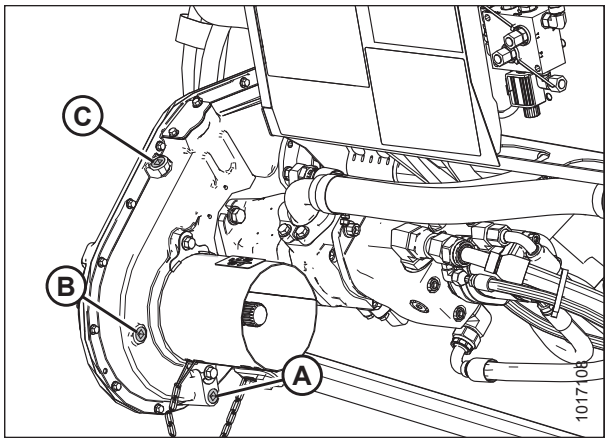


Figura 5.28: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

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. Para obter mais informações, consulte *6.1.1 Kit de extensão para encostas, página 597*.

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.

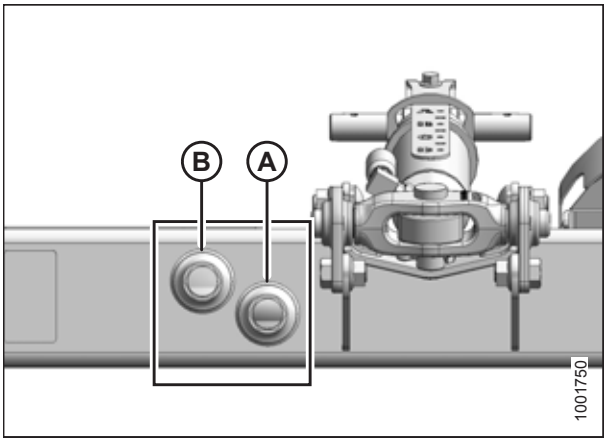


Figura 5.29: Visor do nível de óleo

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 448*.

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

2. Limpe qualquer sujeira ou detritos da tampa de abastecimento (A).

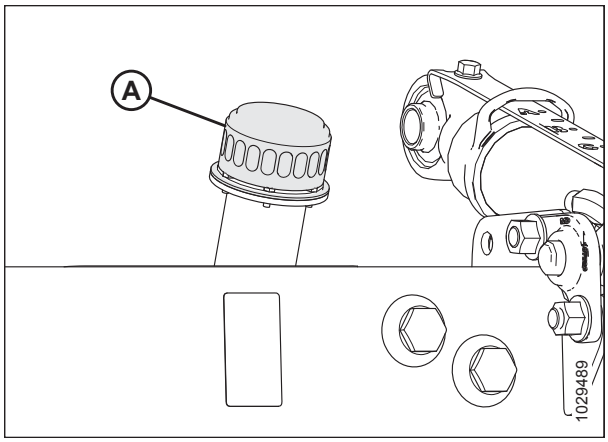


Figura 5.30: Tampa de enchimento do óleo do reservatório

CUIDADO

O reservatório de óleo apresenta até 10 psi de pressão. Remova a tampa lentamente.

3. Solte e remova a tampa de abastecimento (A) girando no sentido antihorário.
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 447*.

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).

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. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4. 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.

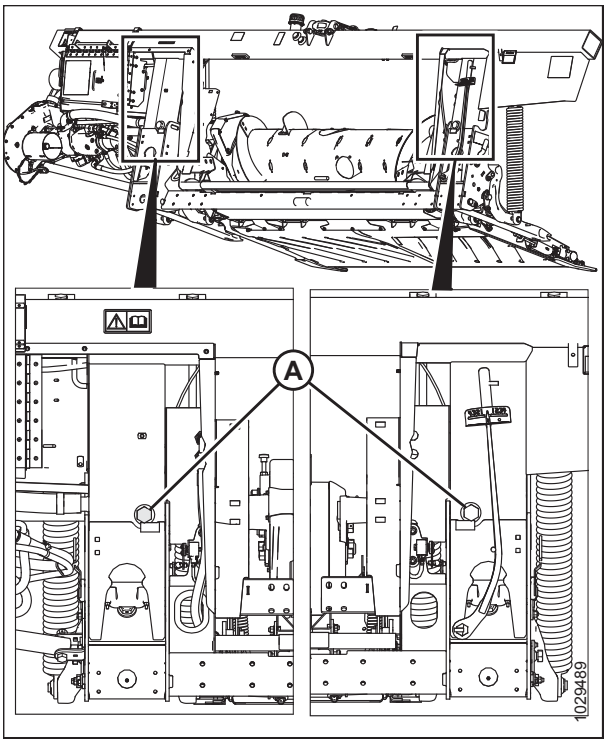


Figura 5.31: Dreno do reservatório

5. 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.

6. Solte e remova a tampa de abastecimento (A) girando no sentido antihorário.

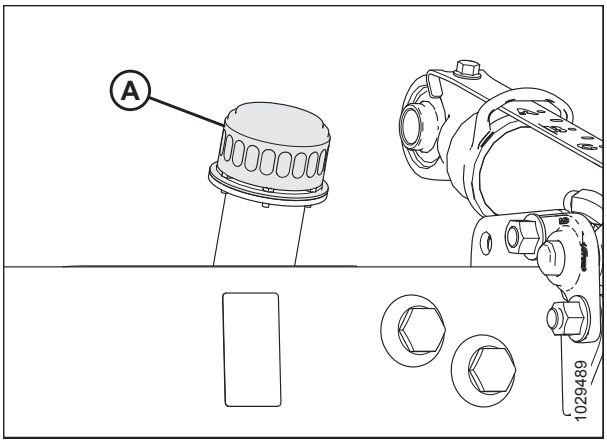


Figura 5.32: Tampa de enchimento do óleo do reservatório

7. Usando um soquete hexagonal de 1 1/2 pol., remova os bujões de drenagem de óleo (A), permitindo a drenagem do óleo.
8. Reposicione os tampões de drenagem de óleo (A) quando o reservatório estiver vazio.
9. Troque o filtro de óleo se necessário. Para obter mais instruções, consulte *5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 450*.
10. Adicione aproximadamente 85 litros (22,5 galões) de óleo ao reservatório. Para obter mais instruções, consulte *5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico, página 447*.

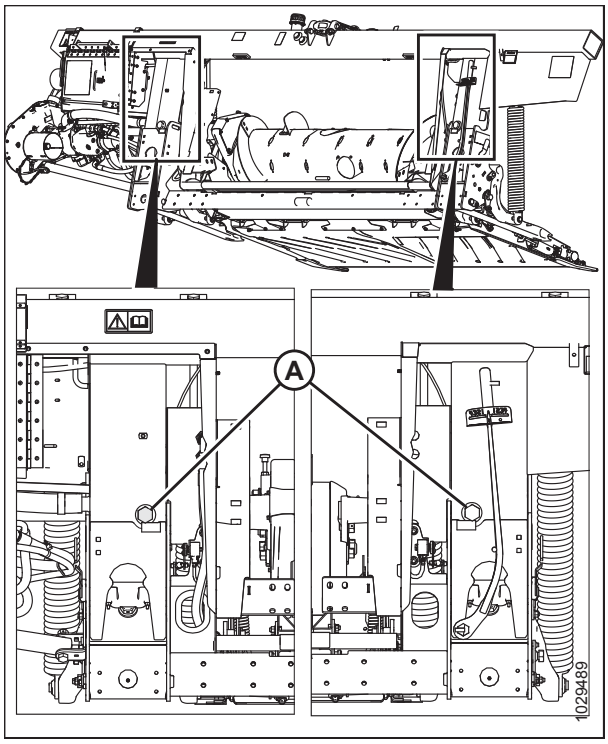


Figura 5.33: Dreno do reservatório

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.

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. 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 anel O entre em contato com a superfície. Aperte o filtro uma volta adicional de 1/2 a 3/4 manualmente.

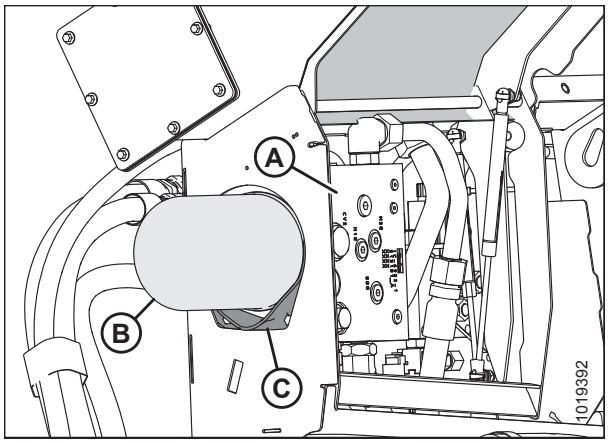


Figura 5.34: Hidráulica FM100

IMPORTANTE:

NÃO use uma chave de filtro para instalar o filtro. Apertar demais pode danificar o anel O-ring e o filtro.

5.5 Sistema elétrico

O sistema elétrico da plataforma é alimentado pela colheitadeira. A plataforma conta com vários faróis e sensores que requerem eletricidade.

5.5.1 Substituição das lâmpadas

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar a 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).

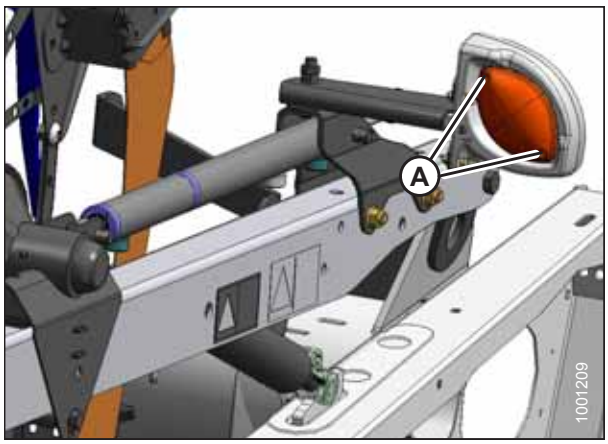


Figura 5.35: Iluminação de transporte esquerda

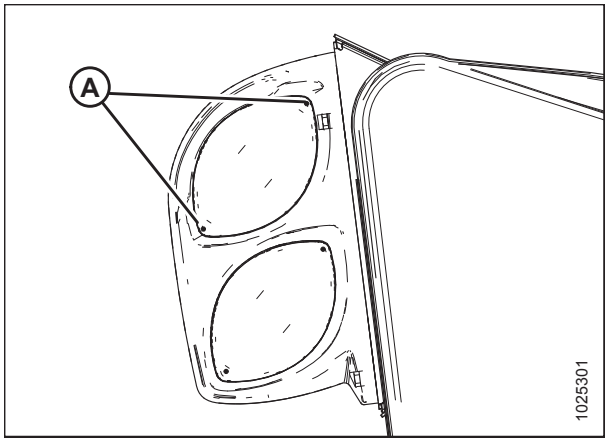


Figura 5.36: Opção de transporte – Luzes vermelhas e laranja

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 esteiras, navalhas e equipamentos opcionais.

5.6.1 Remoção do eixo de transmissão

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.

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.

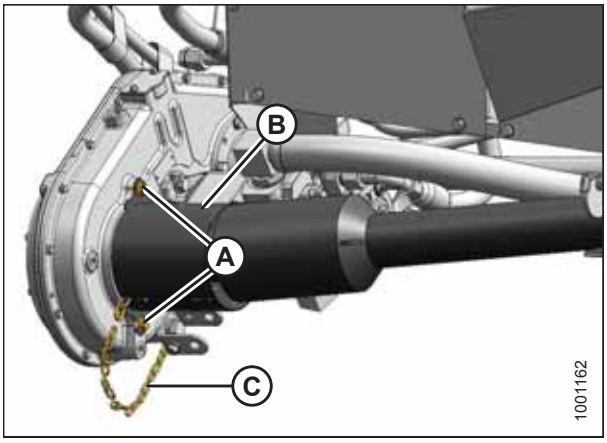


Figura 5.37: Eixo de transmissão - Extremidade do módulo de flutuação

7. Puxe o colar do eixo de transmissão (A) do suporte da tomada de força (PTO) (B). Deslize o garfo (C) para fora do suporte (B) e libere o colar (A).

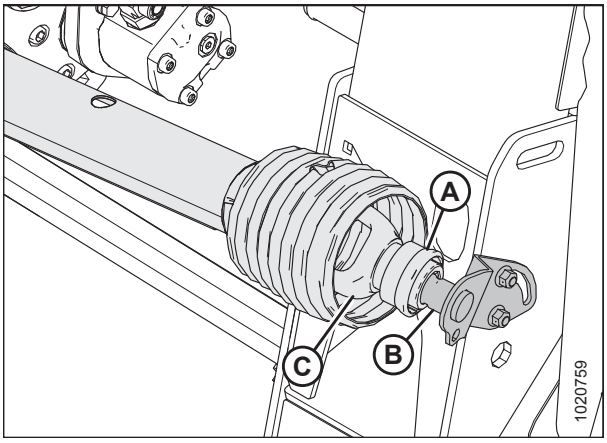


Figura 5.38: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

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. Para obter mais informações, consulte *2.2 Especificações da Plataforma FlexDraper® Série FD1, página 22*.

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).

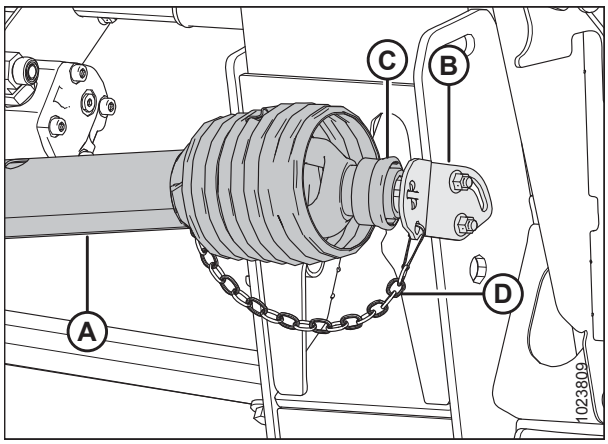


Figura 5.39: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

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.

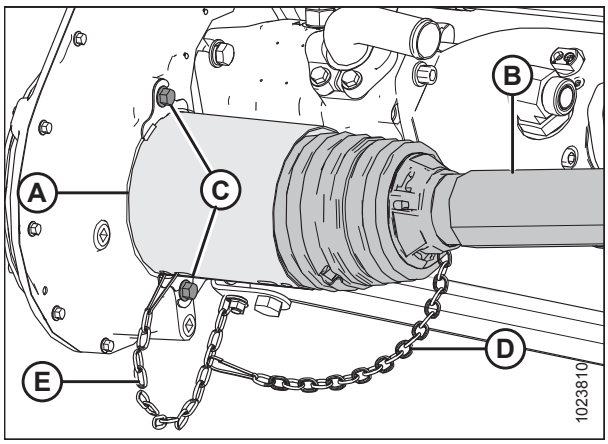


Figura 5.40: Eixo de transmissão - Extremidade do módulo de flutuação

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.

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.

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 da tomada de força (PTO) (B). Deslize o garfo (C) para fora do suporte (B) e libere o colar (A).

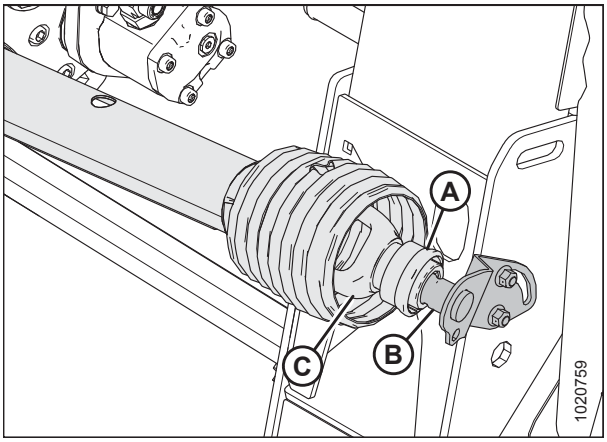


Figura 5.41: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

3. Levante a extremidade da colheitadeira do eixo de transmissão (A) do gancho e estenda-o até que se separe. Segure a extremidade do módulo de flutuação do eixo de transmissão (B) para evitar que caia e atinja o solo.



Figura 5.42: Eixo de transmissão separado

4. Use uma chave de fenda capaz de liberar a graxeira/trava (A).



Figura 5.43: Proteção do eixo de transmissão

5. Gire o anel de travamento do dedo duplo do eixo de transmissão (A) no sentido anti-horário usando uma chave de fenda até que as linguetas (B) se alinhem às aberturas na proteção.
6. Empurre a proteção para fora do eixo de transmissão.



Figura 5.44: 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 lingueta na fenda no anel de travamento (A) com a seta (B) na proteção.



Figura 5.45: 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 5.46: 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 5.47: Proteção do eixo de transmissão

4. Empurre a graxeira (A) de volta para dentro da proteção.



Figura 5.48: Proteção do eixo de transmissão

5. Monte o eixo de transmissão.

   IMPORTANTE:

   As ranhuras são codificadas a fim de alinhar os universais. Alinhe a solda (A) com a ranhura que faltar (B) durante a montagem. O desalinhamento das metades do eixo pode causar vibração excessiva e falha no funcionamento do sem fim/da caixa de engrenagens.

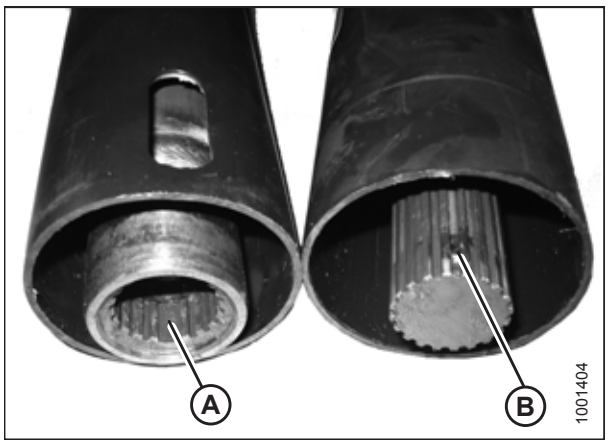


Figura 5.49: Eixo de transmissão

6. Posicione a extremidade da colheitadeira do eixo de transmissão (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).

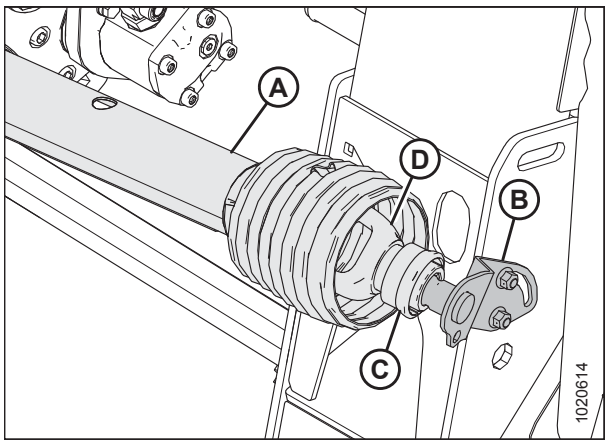


Figura 5.50: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

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 corrente de

acionamento da caixa de engrenagens, localizada no interior da caixa de engrenagens, não necessita de manutenção regular.

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. Abaixe a plataforma completamente.
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. Retire a placa do retentor (C).
5. Aperte o parafuso (D) em 6,8 Nm (60 libras·pés).
6. Consulte a Tabela *5.1, página 459* 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 dois parafusos e a corrente ajustando a tampa (A) e a junta de vedação (B). Ajuste o torque as ferragens para 9,5 Nm (84 lbf·ft).

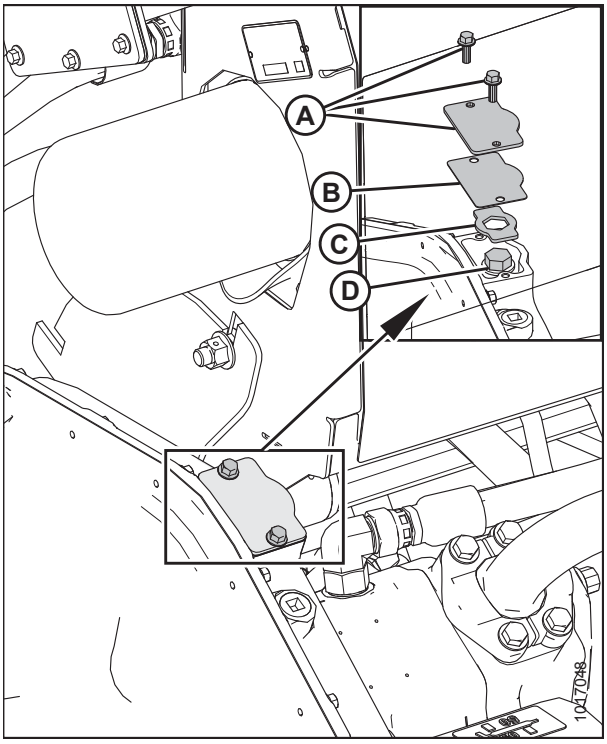


Figura 5.51: Tensionador da corrente

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 18/38, espaçamento da corrente 74	1 volta ou 360 graus
CLAAS	Proporção da engrenagem tensora 22/38, espaçamento da corrente 74	Meia volta ou 180 graus
Case, New Holland, e AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)	Proporção da engrenagem tensora 29/38, espaçamento da corrente 78	1 volta ou 360 graus
Case, New Holland, e AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson) (Europa)	Proporção da engrenagem tensora 31/38, espaçamento da corrente 78	1 volta e 1/8 ou 405 graus
Séries AGCO IDEAL™	Proporção da engrenagem tensora 29/38, espaçamento da corrente 78	1 volta ou 360 graus

Table 5.1 Ajuste da compressibilidade do parafuso em caixas de engrenagens configuradas (continuação)

Configuração da caixa de engrenagens	Proporções da engrenagem	Valores de afastamento
John Deere	Proporção da engrenagem tensora 24/38, espaçamento da corrente 74	1 volta e 2/3 ou 600 graus
John Deere (Europa)	Proporção da engrenagem tensora 31/38, espaçamento da corrente 80	2 volta e 1/2 ou 900 graus
John Deere	Proporção da engrenagem tensora 37/38, espaçamento da corrente 80	2 volta e 1/2 ou 900 graus
Especial	Proporção da engrenagem tensora 20/38, espaçamento da corrente 74	3/4 de volta ou 270 graus
Especial	Proporção da engrenagem tensora 22/38, espaçamento da corrente 74	1 volta ou 360 graus
Especial	Proporção da engrenagem tensora 26/38, espaçamento da corrente 76	1 volta ou 360 graus

5.7 Sem fim

O módulo de flutuação FM100 do sem fim abastece o corte de culturas dos deques da esteira para o alimentador da colheitadeira.

5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho

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.

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.

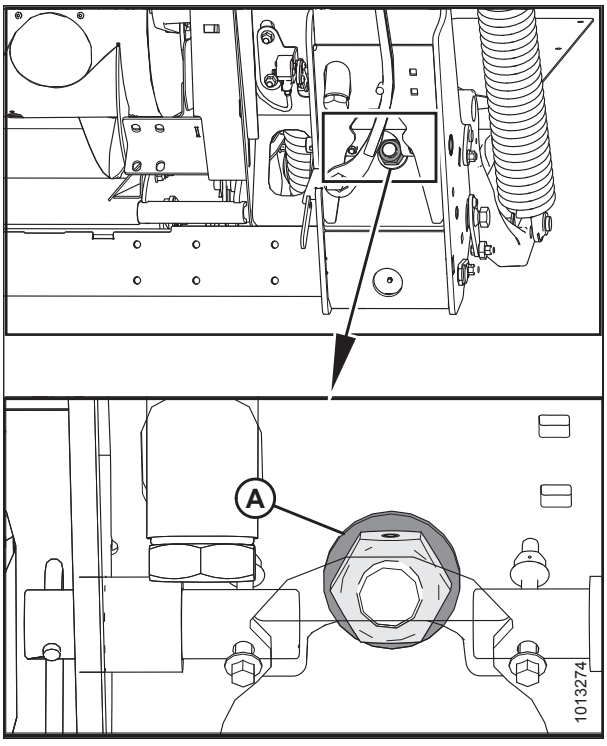


Figura 5.52: Trava da flutuação

5. Antes de ajustar a distância entre o sem fim e a janela, 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.

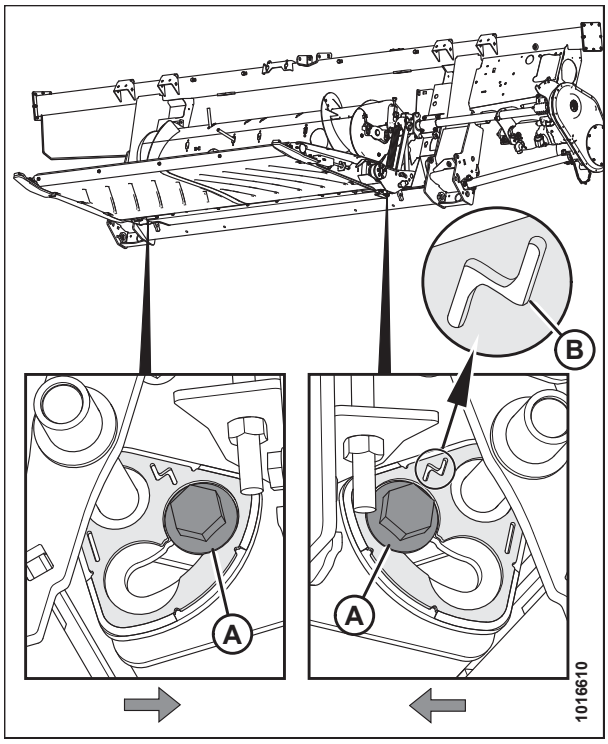


Figura 5.53: Posição de flutuação

   - 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.

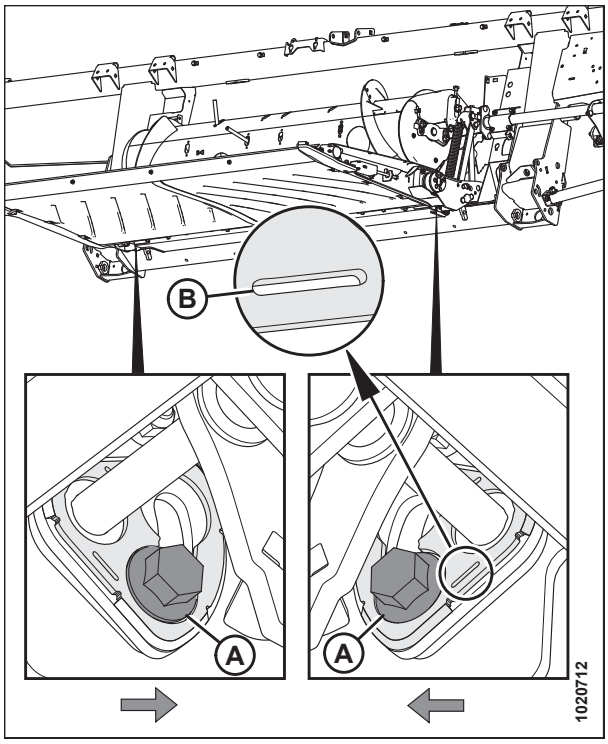


Figura 5.54: Posição fixada

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 463* e *7, página 463* 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 96 Nm (71 lbf-pés).
10. Gire o tambor e verifique novamente as folgas.

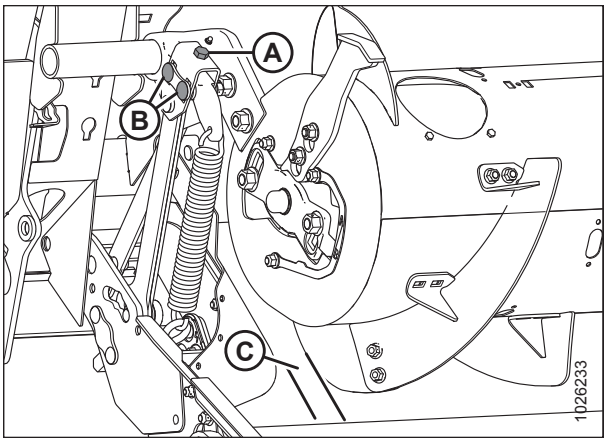


Figura 5.55: Folga do sem fim

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.

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. Abaixe a plataforma completamente.
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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
5. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 337*.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

7. No lado esquerdo do sem fim, remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção (B).
8. Retire os parafusos (C) e o indicador/braçadeira (D) que prende as duas tampas juntas.
9. Remova o parafuso (E).
10. Remova o parafuso e a arruela (H) que fixam a tampa inferior.
11. Gire a tampa inferior (F) para frente para removê-la.

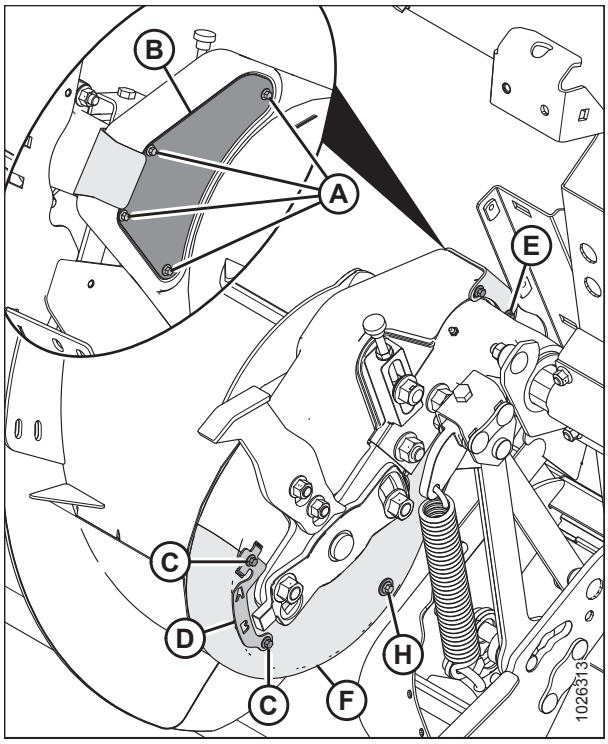


Figura 5.56: Acionamento do sem fim – Visão traseira

12. Verifique a corrente no ponto médio (A). Deve haver 4 mm (0,16 pol.) de deflexão. Se forem necessários ajustes, consulte *5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 465*.

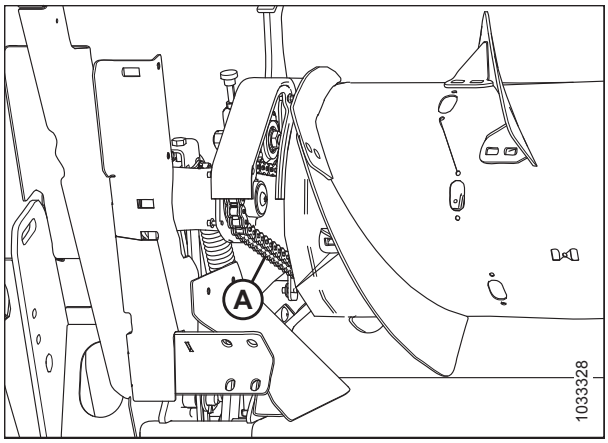


Figura 5.57: Corrente do sem fim – Visão traseira

13. Posicione a tampa inferior (F) e prenda com parafuso e arruela (H).
14. Instale o parafuso (E).
15. Prenda a tampa inferior à superior com o indicador/ abraçadeira (D) e os parafusos (C).
16. 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 lbf. pol.).

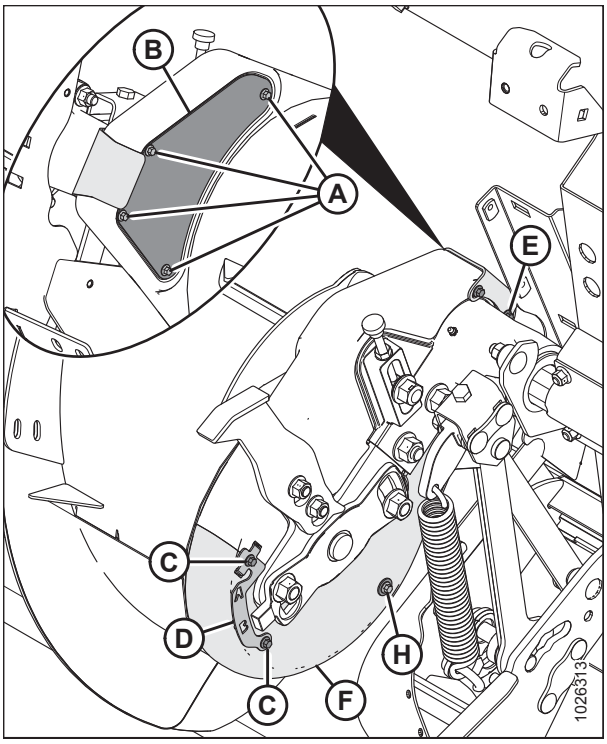


Figura 5.58: Acionamento do sem fim – Visão traseira

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.

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. Abaixe a plataforma completamente.
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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
5. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 337*.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

7. Remova quatro parafusos (A) e inspecione o painel (B) para ver a corrente.

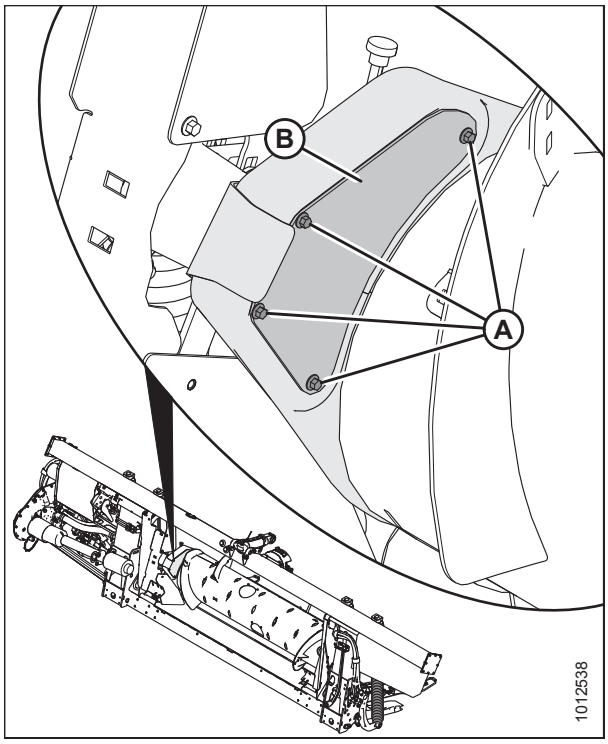


Figura 5.59: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão traseira

8. Afrouxe a porca de travamento (B).
9. Afrouxe a porca (A) levemente para permitir que se mova ao girar o ajustador (C).
10. Gire o sem fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte superior da corrente.

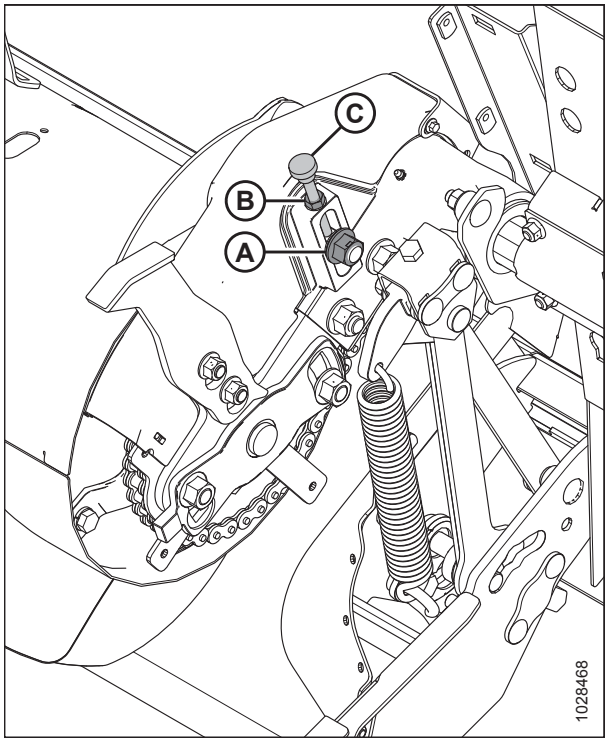


Figura 5.60: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão dianteira

11. Gire o parafuso borboleta (A) no sentido horário para aumentar a tensão até que a deflexão da corrente (B) seja de 4 mm (0,16 pol.) no ponto médio.

    IMPORTANTE:

    NÃO aperte demais.

    NOTA:

    Tampas removidas na ilustração.

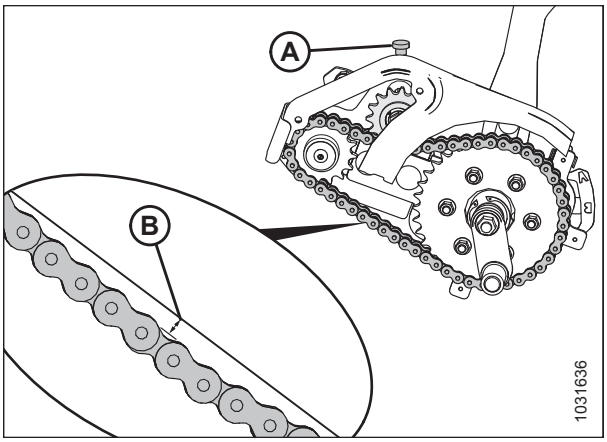


Figura 5.61: Deflexão da corrente do sem fim

12. Ao concluir o ajuste, aperte a contraporca superior (A).
13. Aperte a porca intermediária (B) e ajuste o torque para 258–271 Nm (190–200 libras pés).
14. Verifique novamente a deflexão no ponto médio após apertar a porca intermediária e a contraporca.

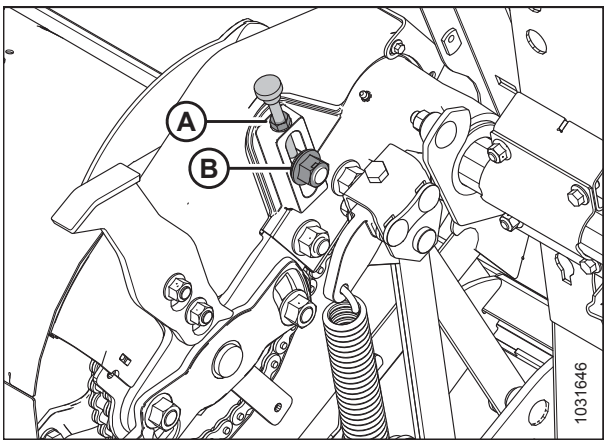


Figura 5.62: Corrente do sem fim – Visão dianteira

15. Instale o painel de inspeção (B) e prenda com quatro parafusos (A).
16. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 2,7-4,1 Nm (24-36 lbf·pol).

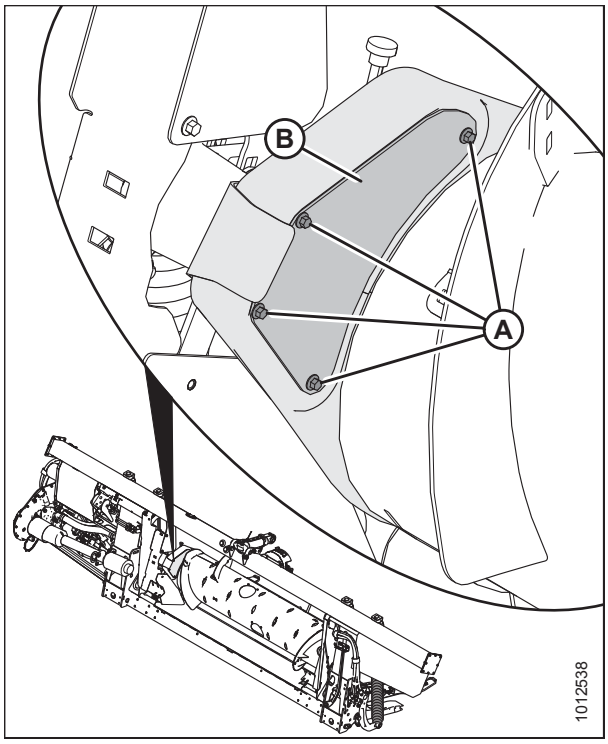


Figura 5.63: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão traseira

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.

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.

NOTA:

Substitua a correia por uma correia contínua (MD n° 220317).

NOTA:

As ilustrações mostram o lado esquerdo do sem fim.

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 337*.

3. Coloque blocos de madeira (A) embaixo do sem fim para evitar que ele caia na esteira central e seja danificado.

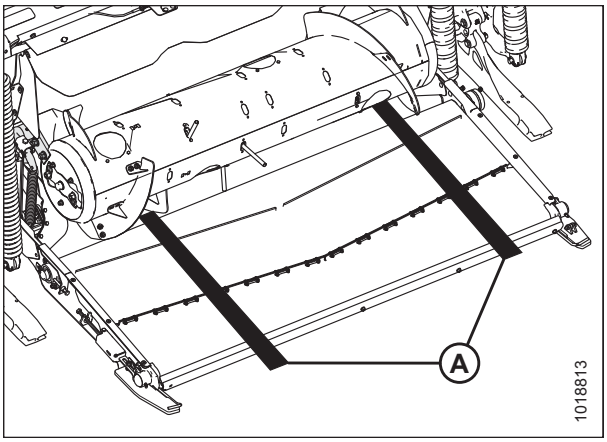


Figura 5.64: Blocos embaixo do sem fim

4. Se instalado, folgue dois parafusos (A) e remova o batente (B). Repita do lado oposto.

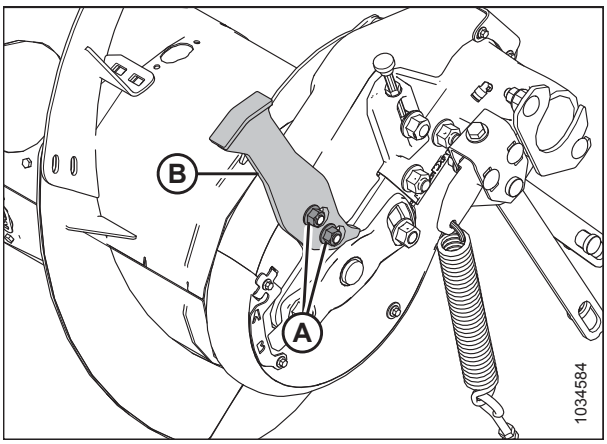


Figura 5.65: Batente do sem fim - Lado esquerdo

5. No lado esquerdo do sem fim, remova os parafusos (E) e o retentor da tampa (F).
6. Remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção (B).
7. Remova os parafusos (C) e o indicador/braçadeira (D) que une a tampa superior (G) e a inferior (H).
8. Remova o parafuso e a arruela (J) que fixam a tampa inferior (H).
9. Gire a tampa superior (G) e a tampa inferior (H) para frente para remover do sem-fim.

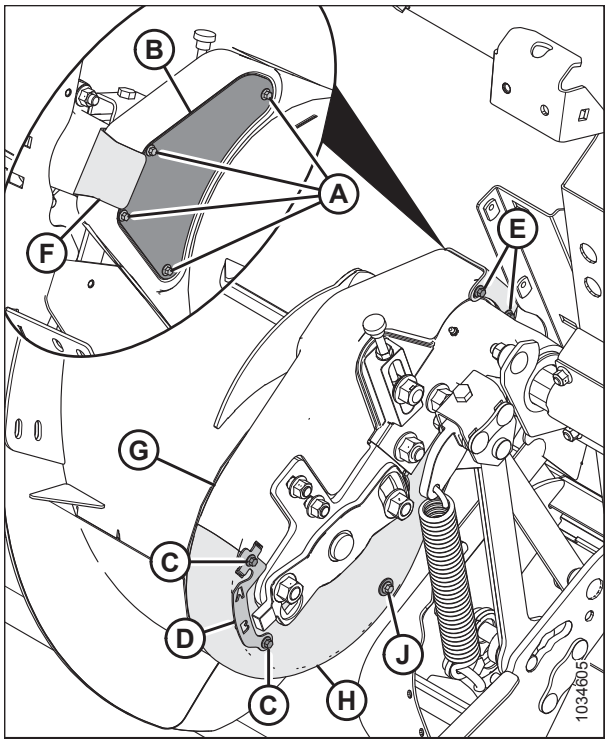


Figura 5.66: Acionamento do sem fim

10. Solte a contraporca (C) e gire o parafuso borboleta (D) no sentido antihorário para liberar o parafuso que segura a engrenagem tensora (B) e evita que seja levantada para liberar a tensão da corrente.

    IMPORTANTE:

    NÃO solte a porca fina (E) no lado interno da engrenagem movida do eixo.

11. 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 prender a engrenagem no lugar.
12. Retire o parafuso (F) e a arruela (G).

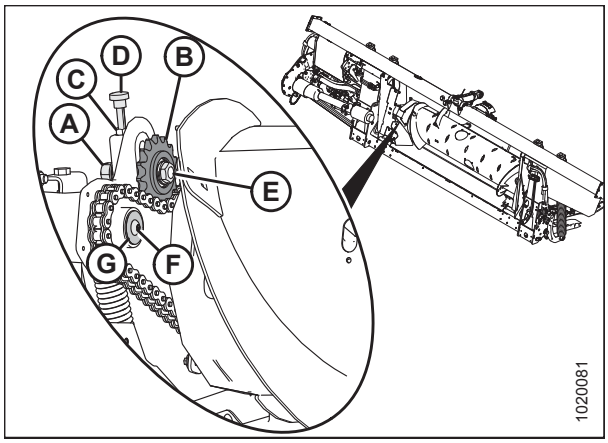


Figura 5.67: Acionamento do sem fim

13. 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.

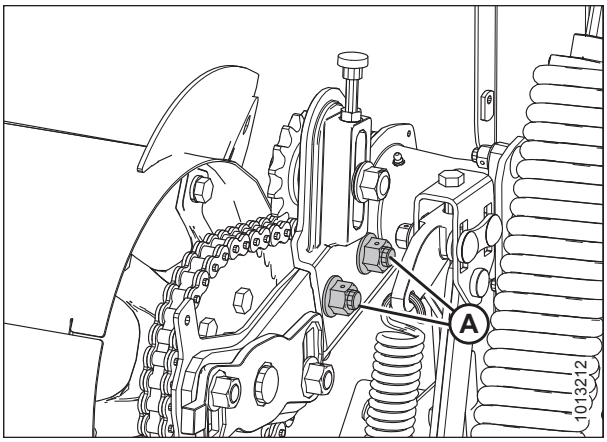


Figura 5.68: Suporte do braço do sem fim

14. Usando um pé de cabra no local (A) entre o braço de suporte (C) e pivô do sem fim (B), mova o sem fim para a direita.

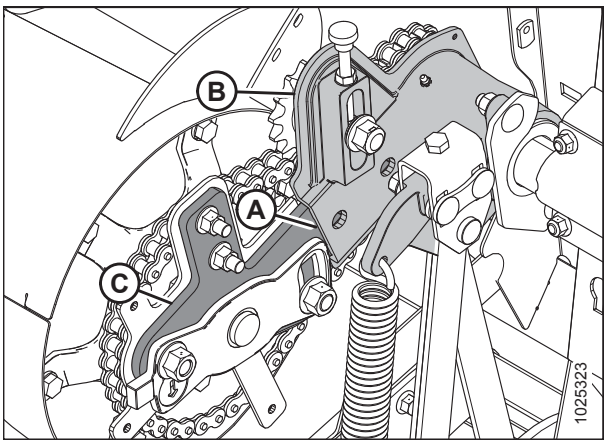


Figura 5.69: sem fim

15. Remova a engrenagem de acionamento (A) e corrente (B) do eixo estriado.

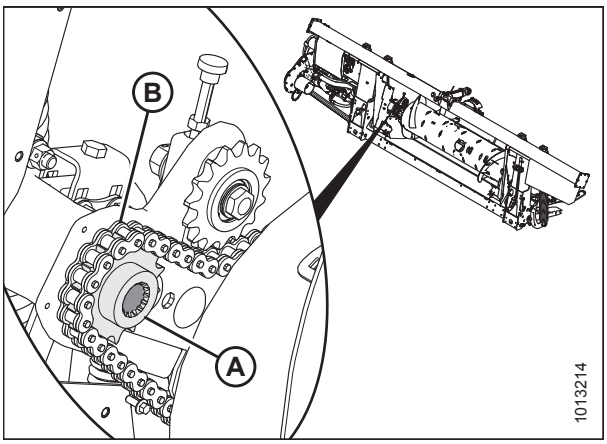


Figura 5.70: Acionamento do sem fim

16. Manobre o sem fim (A) lateralmente e para frente de modo que a corrente (B) possa ser removida.

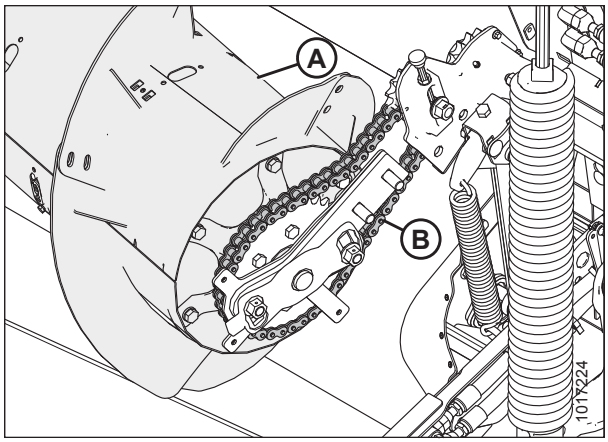


Figura 5.71: Acionamento do sem fim

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).

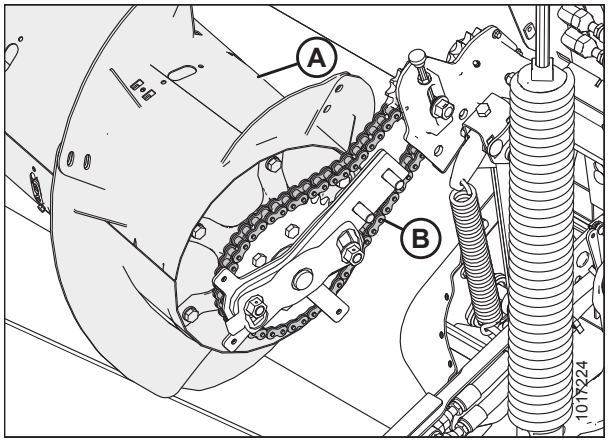


Figura 5.72: Acionamento do sem fim

2. Posicione a engrenagem de acionamento (B) na corrente (A) e alinhe-a no eixo.

   NOTA:

   O rebaixo da engrenagem de acionamento (B) deve ficar voltado para o sem fim.

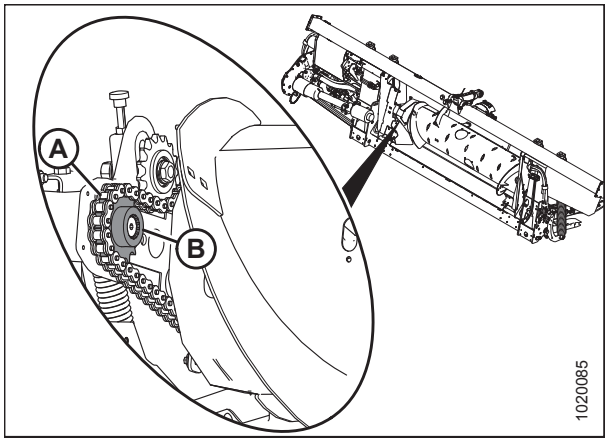


Figura 5.73: Acionamento do sem fim

3. Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso (A).
4. Instale a arruela (B) e fixe-a com o parafuso (A).

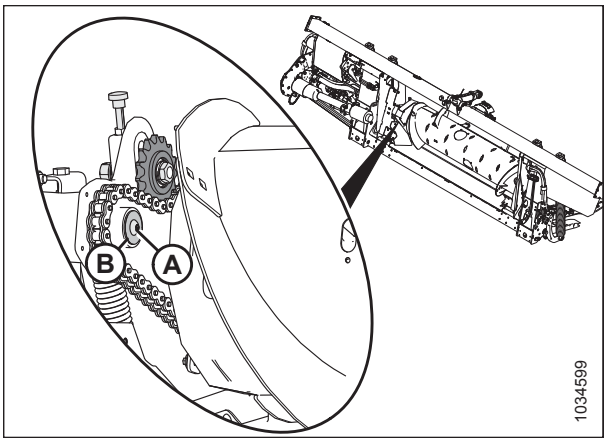


Figura 5.74: Acionamento do sem fim

5. Deslize o conjunto do tambor do sem fim para a fundição e então reinstale os dois parafusos e as porcas (A).

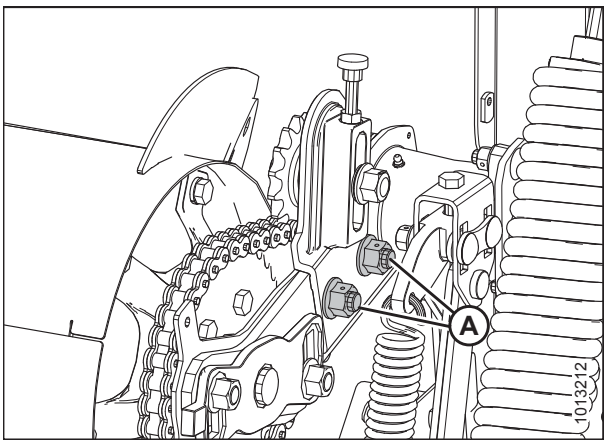


Figura 5.75: Acionamento do sem fim

6. 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 engrenagem movida do eixo.

7. Gire o parafuso borboleta (D) no sentido horário para mover a engrenagem movida (B) até que esteja **APERTADA SOMENTE COM OS DEDOS**.

   IMPORTANTE:

   NÃO aperte demais.

8. Aperte a porca intermediária (A) e ajuste o torque para 258–271 Nm (190–200 libras pés).

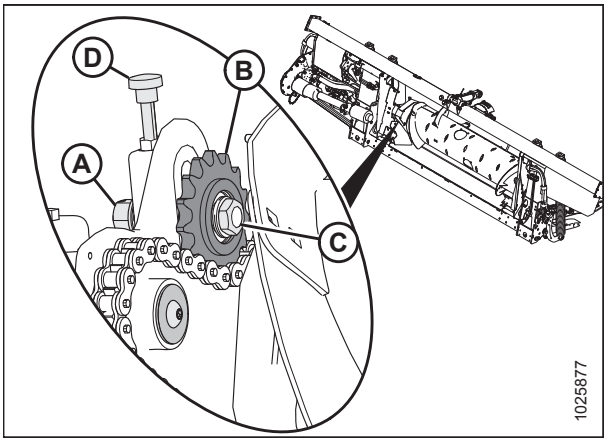


Figura 5.76: Acionamento do sem fim

9. Aperte a contraporca (A).

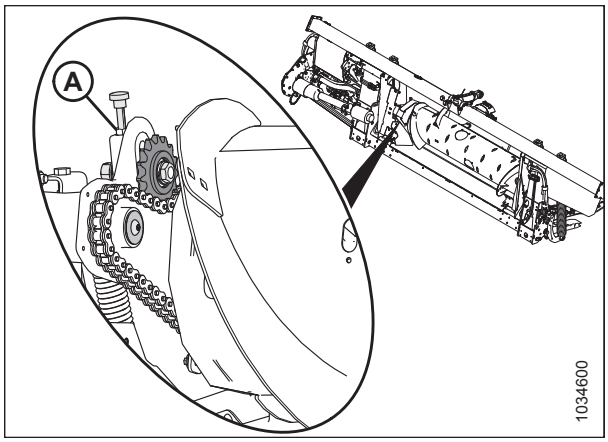


Figura 5.77: Acionamento do sem fim

10. Posicione a tampa inferior (H) e prenda com parafuso e arruela (J).
11. Posicione a tampa superior (G). Prenda as tampas superior e inferior com o indicador/abraçadeira (D) e os parafusos (C).
12. 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).
13. Instale o retentor da tampa (F) e prenda com dois parafusos (E).

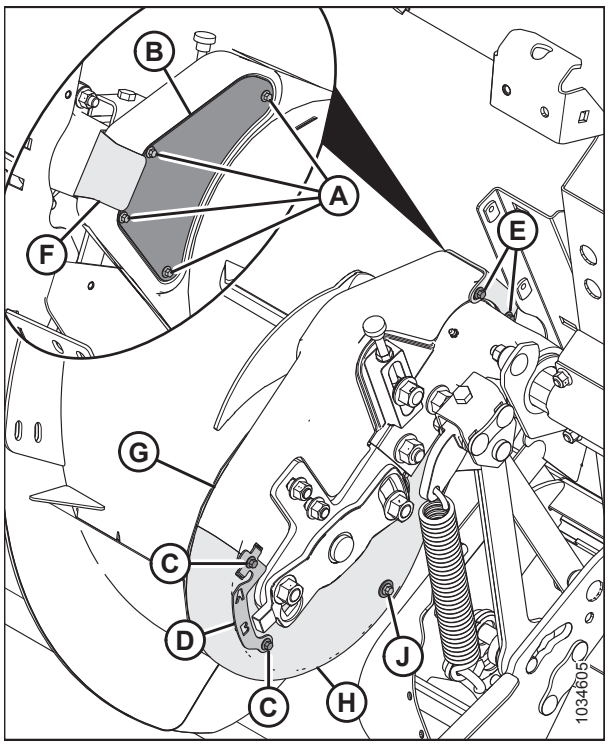


Figura 5.78: sem fim

14. Remova os blocos de madeira (A) da esteira central.

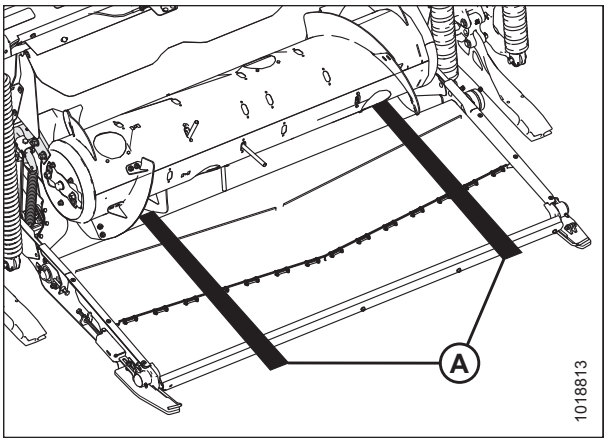


Figura 5.79: Blocos embaixo do sem fim

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 *4.1 Configurações do sem fim FM100, página 337* para ver 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 dedos para o abastecimento ideal da cultura. Substitua quaisquer dedos/dentes gastos ou danificados.

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.

IMPORTANTE:

Ao remover os dedos do sem fim, trabalhe de fora para dentro. Certifique-se de que haja um número igual de dedos nos dois lados do sem fim quando terminar.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.

5. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima do dedo que está sendo removido. Guarde as peças para reinstalação.

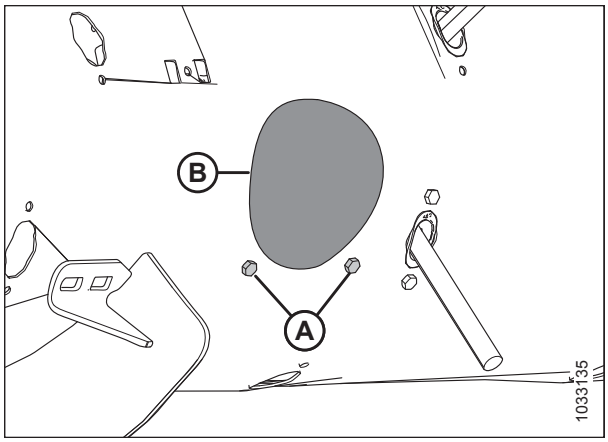


Figura 5.80: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

6. Remova o grampo (A). Retire o dedo (B) do suporte de dedo (C).

   Introduza o dedo (B) pelo guia (D) e para dentro do tambor. Puxe o dedo para fora do orifício de acesso do tambor.

   Se o dedo quebrar, remova quaisquer restos do suporte (C) e de dentro do tambor.

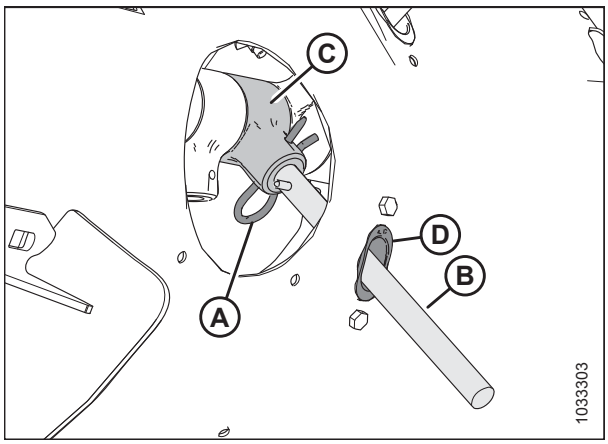


Figura 5.81: Dedo do sem fim

7. Remova e guarde os dois parafusos (A) e as porcas em T (não mostradas) que prendem a guia dos dedos (B) aos sem fins. Remova o guia (B).

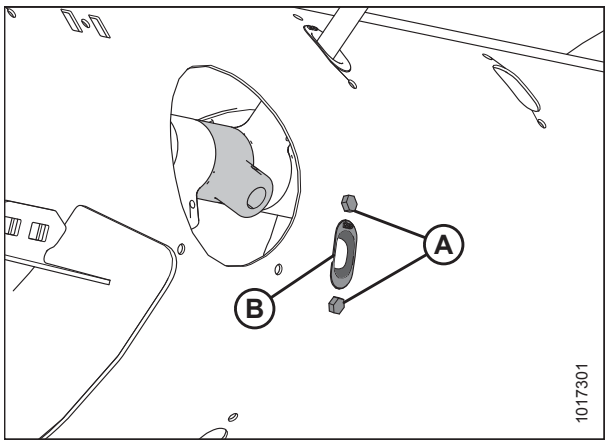


Figura 5.82: Orifício do dedo do sem fim

8. Posicione um conector (A) no orifício na parte de dentro do sem fim. Fixe com parafusos M6 de cabeça hexagonal (B) e porcas T . Ajuste o torque para 9 Nm (80 lbf·in).

   NOTA:

   Os parafusos (B) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (B), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

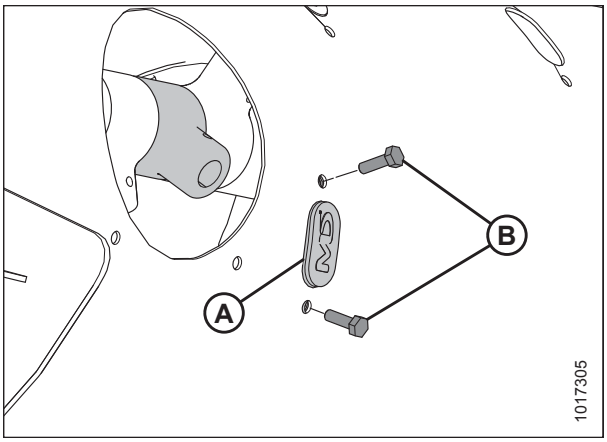


Figura 5.83: Tampão

9. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 lbf·pol).

   NOTA:

   Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

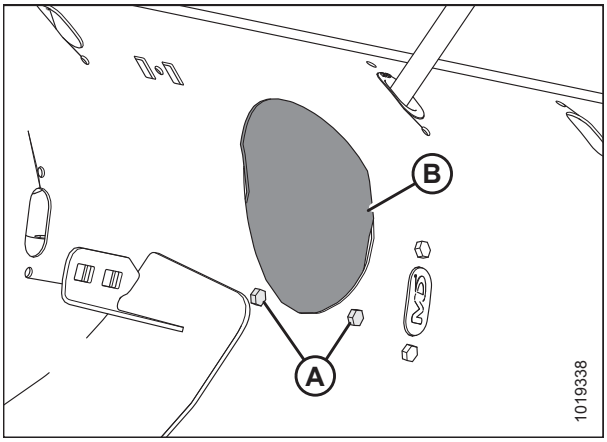


Figura 5.84: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

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.

IMPORTANTE:

Ao instalar os dedos adicionais, certifique-se de instalar o mesmo número em cada lado do sem fim.

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 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 está sendo removido. Guarde as peças para reinstalação.

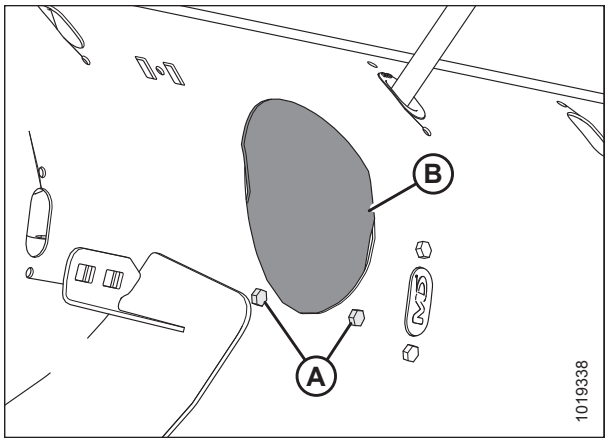


Figura 5.85: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

5. Caso esteja substituindo os dedos do sem fim existentes, confira o passo *6, página 478*, caso contrário, proceda com o passo *7, página 478* para instruções de instalação de novos dedos do sem fim.
6. Remova o pino R (A). Retire o dedo (B) do suporte de dedo (C).

   Introduza o dedo (B) pelo guia (D) e para dentro do tambor. Puxe o dedo para fora do orifício de acesso do tambor.

   Se o dedo quebrar, remova quaisquer restos do suporte (C) e de dentro do tambor.

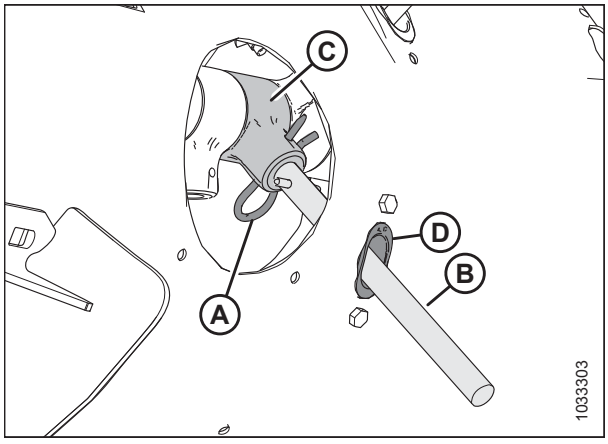


Figura 5.86: Dedo do sem fim

7. Remova e guarde os dois parafusos (A) e as porcas em T (não mostradas) no guia (B). Remova o guia (B).
8. Instale o guia (B) da seguinte maneira:

   NOTA:

   Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

   Insira o guia (B) de dentro do sem fim e prenda com parafusos (A) e porcas T (não mostradas).

   IMPORTANTE:

   Sempre instale um novo guia ao substituir um dedo sólido.
9. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 9 Nm (80 libras·pés).
10. Prossiga para o Passo *14, página 479*.

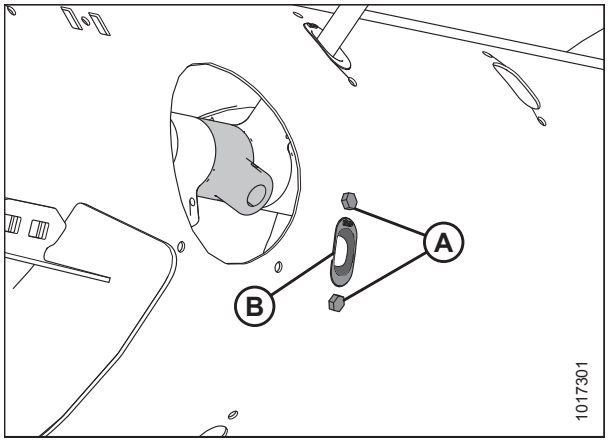


Figura 5.87: Orifício do dedo do sem fim

Instalação de um novo dedo do sem fim:

11. Remova dois parafusos (B), as porcas T (não mostradas) e o conector (A).

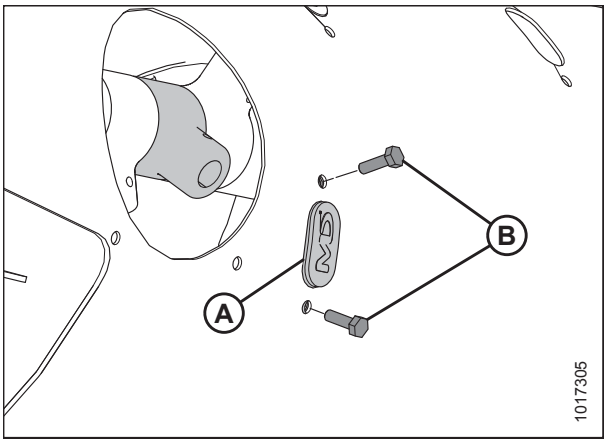


Figura 5.88: Orifício do dedo do sem fim

12. Instale o guia (B) da seguinte maneira:

    NOTA:

    Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

    Insira o guia (B) de dentro do sem fim e prenda com parafusos (A) e porcas T (não mostradas).

    IMPORTANTE:

    Sempre instale um novo guia ao substituir um dedo sólido.

13. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 9 Nm (80 libras·pés).

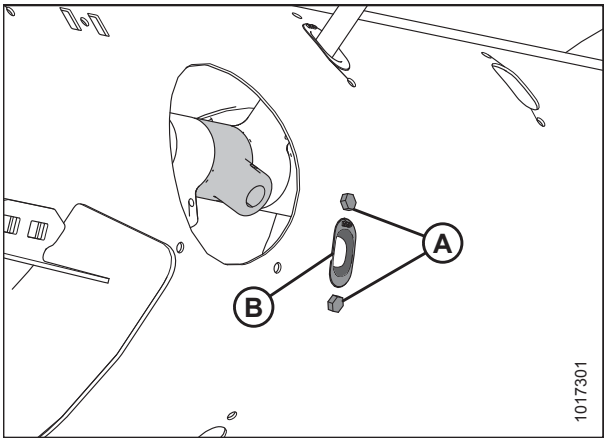


Figura 5.89: Orifício do dedo do sem fim

14. Coloque o dedo do sem fim (A) dentro do tambor. Insira o dedo (A) do sem fim na parte inferior do guia (B) e insira a outra extremidade do dedo no suporte (C).

15. Prenda o dedo inserindo o pino (D) no suporte. Certifique-se de que a extremidade redonda (lado em forma de S) do pino esteja voltada para o lado acionado por corrente do sem fim. Certifique-se de que a extremidade fechada do pino aponte na direção da rotação do sem fim para a frente.

    IMPORTANTE:

    Posicione o pino corretamente, conforme descrito nesta etapa, para evitar que ele caia durante a operação. Se os dedos forem perdidos, talvez a plataforma não consiga alimentar a colheita adequadamente na colheitadeira. Os dedos que caem no tambor podem danificar os componentes internos.

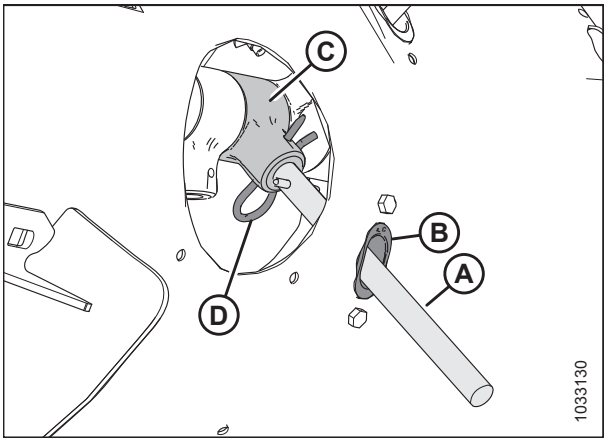


Figura 5.90: Dedo do sem fim

16. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 lbf·pol).

    NOTA:

    Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

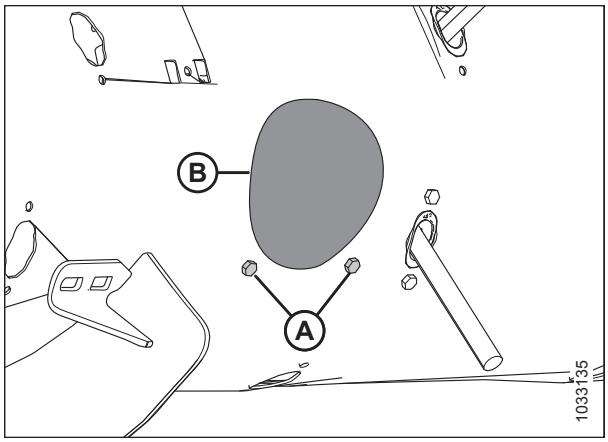


Figura 5.91: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

Sincronização dos dedos do sem fim

Este procedimento serve para verificar as configurações que determinam quando os dedos estão completamente estendidos 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:

Vista do lado esquerdo do sem sim.

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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
4. 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).

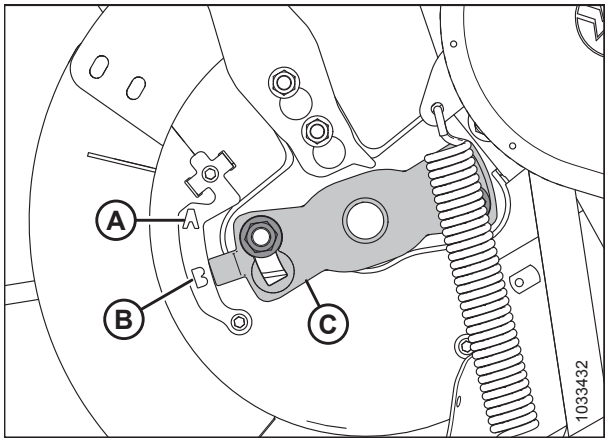


Figura 5.92: Sincronização do dedo do sem fim – Exibição do lado esquerdo do sem fim

CUIDADO

Para evitar danificar o sem fim além do reparo, é extremamente importante que os dois lados estejam na mesma configuração.

5. Para ajustar a posição do indicador, consulte *Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim, página 481*.
6. 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:

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:

Vista do lado esquerdo do sem sim.

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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
4. 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).
5. 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.

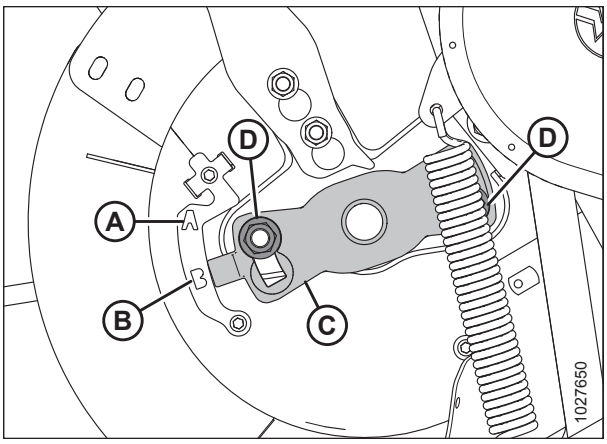


Figura 5.93: Indicador do dente sincronizado do sem fim

NOTA:

Se o indicador do dedo sincronizado (A) estiver apontando para a posição **A**, ele indica que nesse ponto os dedos do sem fim serão totalmente estendidos. Isso permite que a cultura seja acoplada e liberada antes de entrar no alimentador. Esta configuração é melhor utilizada para canola ou culturas volumosas.

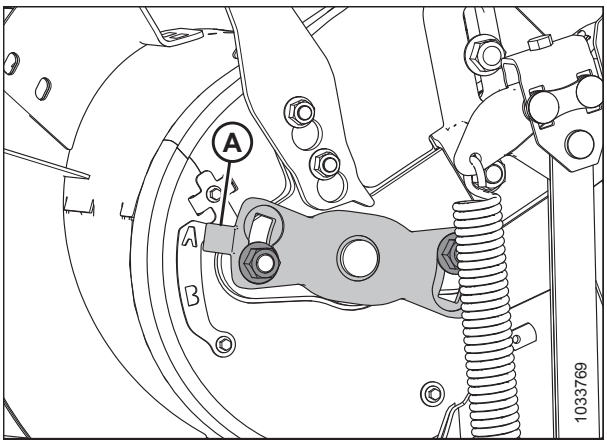


Figura 5.94: Posição A do sem fim

NOTA:

Se o indicador do dedo sincronizado (A) estiver apontando para a posição **B**, ele indica que nesse ponto os dedos do sem fim serão totalmente estendidos. Isso permite que a cultura seja acoplada e liberada depois de entrar no alimentador. Esta configuração é melhor utilizada para grãos ou feijões.

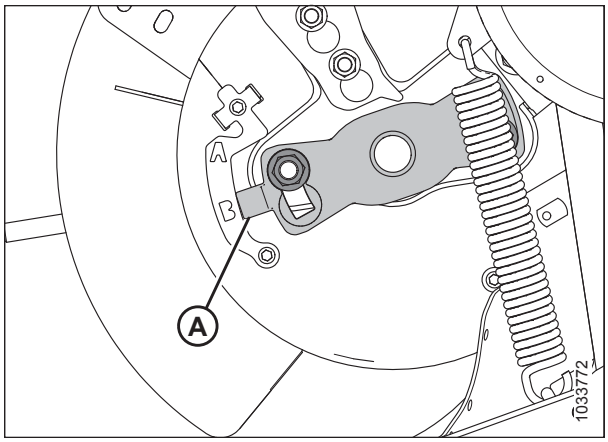


Figura 5.95: Posição B do sem fim

6. Aperte as porcas (A) uma vez que o ajuste seja concluído. Ajuste o torque das porcas para 92-138 Nm. (68-102 lbf·ft).
7. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 32*.

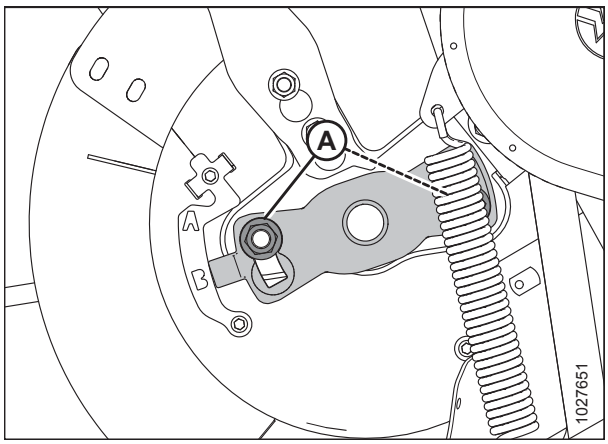


Figura 5.96: Indicador do dente sincronizado do sem fim

Substituição dos guias do dedo do sem fim

1. Remova o dedo (A). Para obter mais instruções, consulte *Remoção dos dedos do sem fim, página 475*.
2. Remova os dois parafusos que prendem o guia (B) ao sem fim.

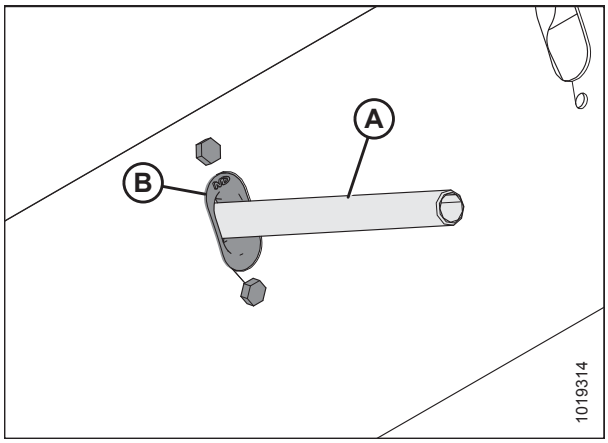


Figura 5.97: Dedo do sem fim

3. Se os parafusos do guia (A) não forem novos, cubra os parafusos com um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente). Insira o guia de plástico do dedo (B) do interior do sem fim e fixe-o com parafusos e porcas em T. Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 libras·pés). 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 477*.

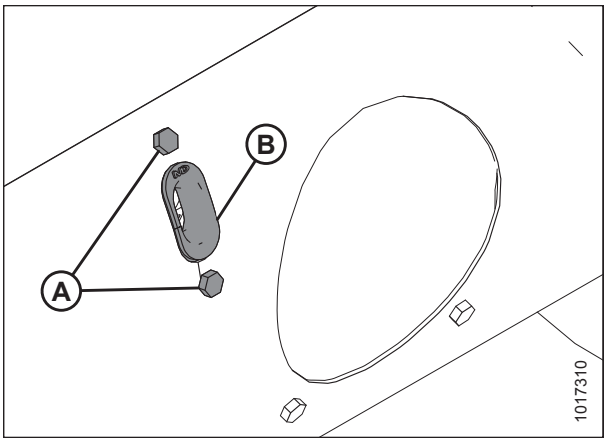


Figura 5.98: Guia do dedo do sem fim

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. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
5. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima do dedo que está sendo removido. Guarde as peças para reinstalação.

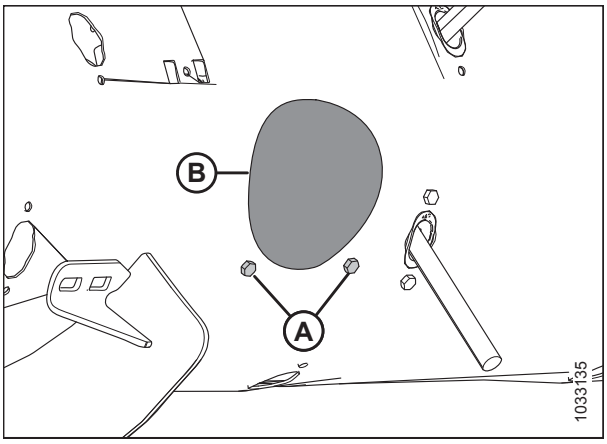


Figura 5.99: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

6. Se o conector do orifício de fixação do helicoidal (A) não for novo, cubra o parafuso (D) com um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente). 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). Ajuste o torque do parafuso para 9 Nm (80 libras·pés).

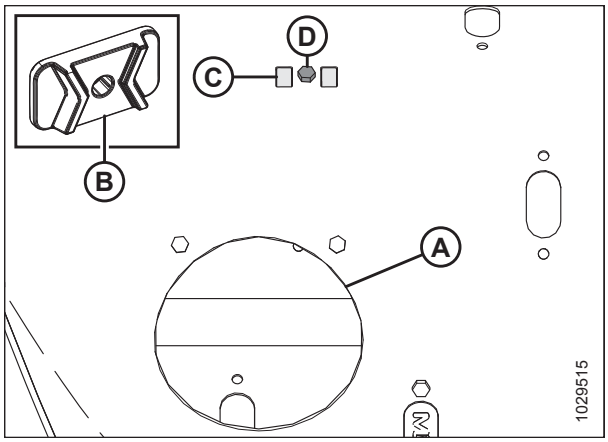


Figura 5.100: Bujão do orifício de fixação do helicoidal

7. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 lbf·pol).

   NOTA:

   Os parafusos (A) vêm com um remendo de trava rosca que se desgastará se os parafusos forem removidos. Se reinstalar os parafusos (A), aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) antes da instalação.

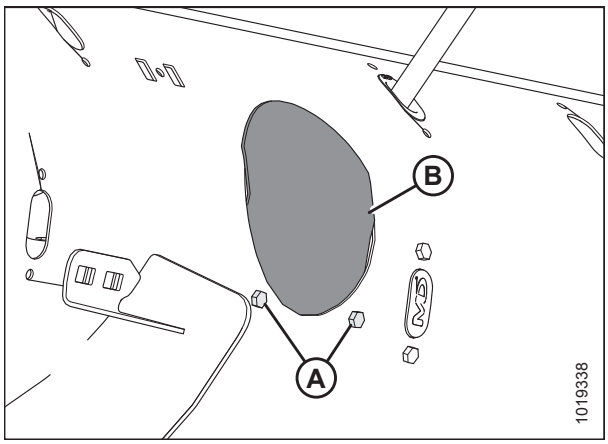


Figura 5.101: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

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 421*.

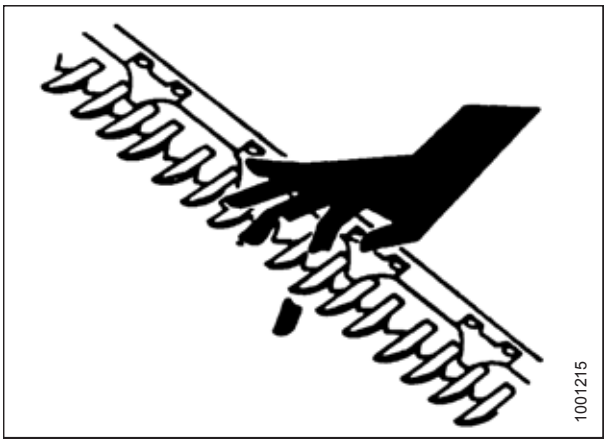


Figura 5.102: Risco da Barra de Corte

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.

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.

IMPORTANTE:

NÃO misture seções serrilhadas finas com grossas na mesma navalha**.**

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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.

4. Posicione a navalha como solicitado para centralizar a seção (A) da navalha entre os dedos duplos (E).
5. Remova e guarde as porcas (B).
6. Remova as barras (C) e eleve a seção da navalha (A) para longe da barra da navalha.
7. Remova a emenda da barra (D) caso a seção da navalha esteja sob a barra.
8. Limpe a sujeira da parte traseira da navalha e posicione a nova seção de navalha sobre essa parte.
9. 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.
10. Ajuste o torque das porcas para 9,5 Nm (7 libras·pés).

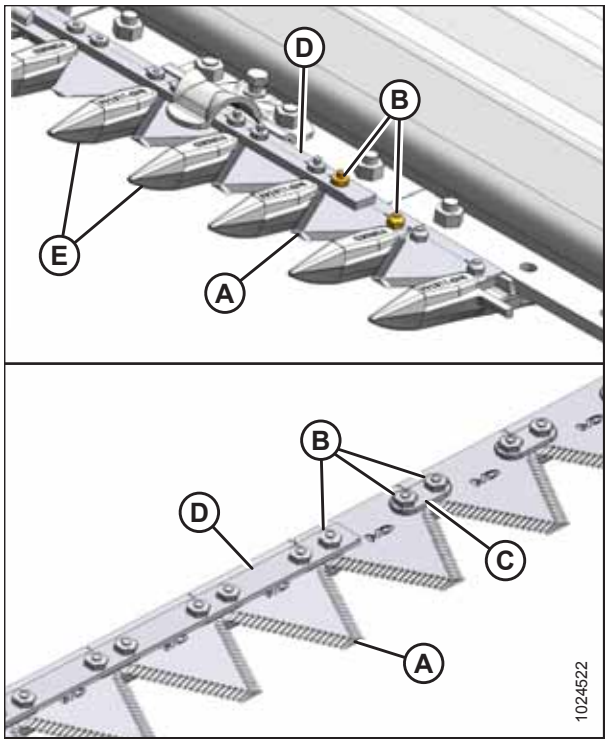


Figura 5.103: Barra de corte

5.8.2 Remoção da navalha

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

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. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.

4. Manualmente empurre a navalha para fora do limite externo.
5. Limpe a área ao redor da navalha.
6. Remova a graxeira (B) do pino.

   NOTA:

   Remover a graxeira facilita reinstalar o pino do canhoto da navalha posteriormente.
7. Retire o parafuso e a porca (A).
8. Use uma chave de fenda ou talhadeira na fenda (C) para liberar a carga no pino do canhoto da navalha.

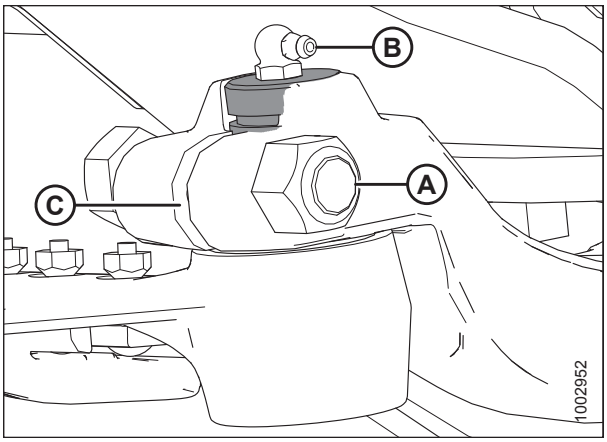


Figura 5.104: Canhoto da navalha

9. 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.
10. Empurre o conjunto da faca para dentro até ele ficar livre do braço de saída.
11. Vede o rolamento no canhoto com plástico ou fita para impedir a entrada de sujeira e detritos, exceto se ele for substituído.
12. 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

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

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. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
4. Remova a navalha. Para obter mais instruções, consulte *5.8.2 Remoção da navalha, página 486*.

   NOTA:

   Devido aos rolamentos estarem sendo substituídos, não é necessário envolver a navalha para proteger o rolamento.

5. Use uma ferramenta de extremidade plana com 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.

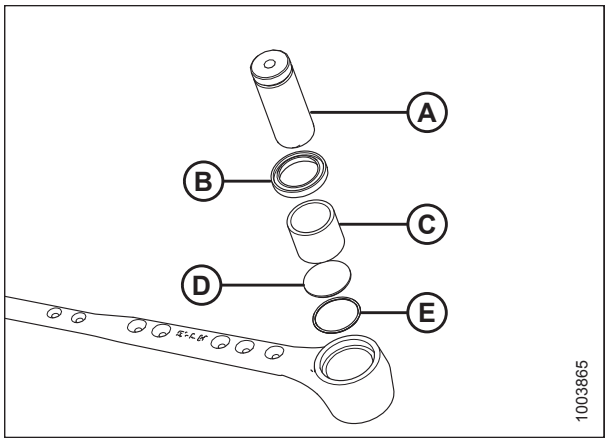


Figura 5.105: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha

1. Coloque o anel 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.

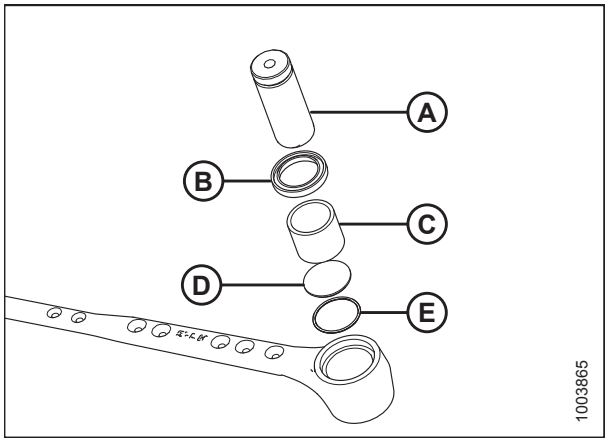


Figura 5.106: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

4. Instale a navalha. Para obter mais instruções, consulte *5.8.5 Instalação da faca, página 488*.

5.8.5 Instalação da faca

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

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. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
4. Deslize a navalha no lugar e alinhe o canhoto da navalha com o braço de saída.
5. 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.
6. Posicione o pino de modo que o sulco (B) esteja 1,5 mm (1/16 pol.) acima do braço de saída (C).
7. 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).

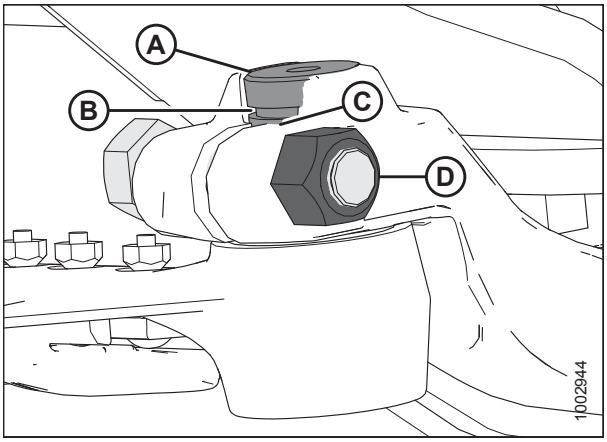


Figura 5.107: Canhoto da navalha

8. Instale a graxeira (A) no pino do canhoto da navalha e vire-a para ter acesso fácil.
9. 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.

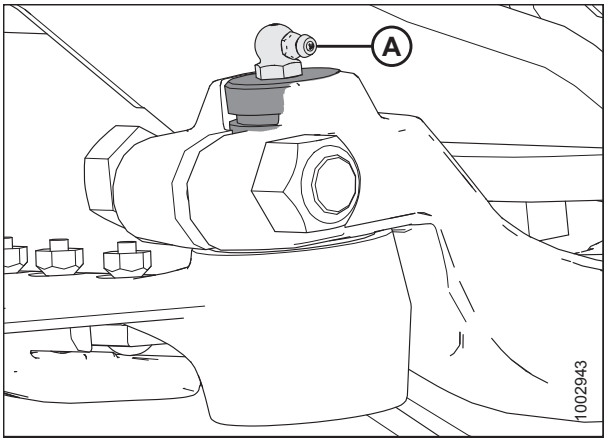


Figura 5.108: Canhoto da navalha

5.8.6 Navalha de reposição

Uma navalha sobressalente pode ser armazenada no tubo traseiro da estrutura da plataforma (A), na extremidade esquerda da plataforma. Certifique-se de que a navalha está fixa no local.

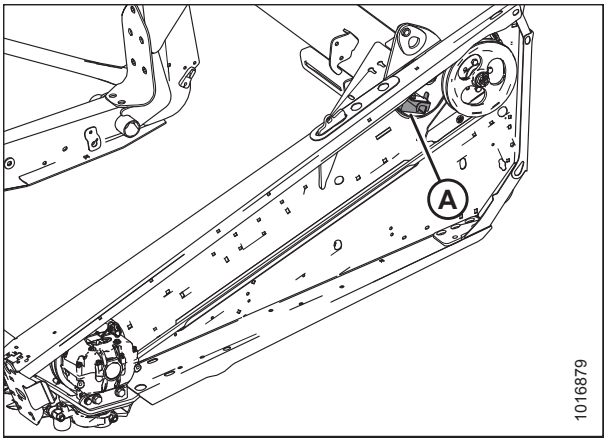


Figura 5.109: Navalha de reposição

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 dedos duplos curtos.

Ajuste dos dedos duplos intermediários

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Posicione a ferramenta (A) como mostrado e puxe-a para cima a fim de ajustar as pontas do dedo para cima.

   NOTA:

   Use a ferramenta de endireitamento de dedo (MD n. 140135) disponível junto a seu concessionário MacDon.

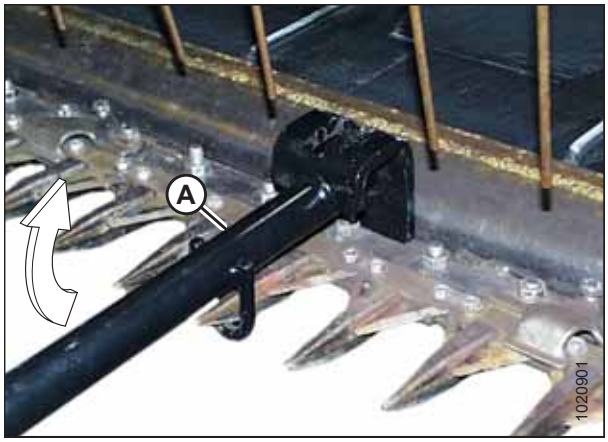


Figura 5.110: Ajuste para cima

3. 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 curtos com proteção superior e placa reguladora. Um kit se encontra disponível no seu concessionário MacDon. Para obter mais informações, consulte *6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 602*.

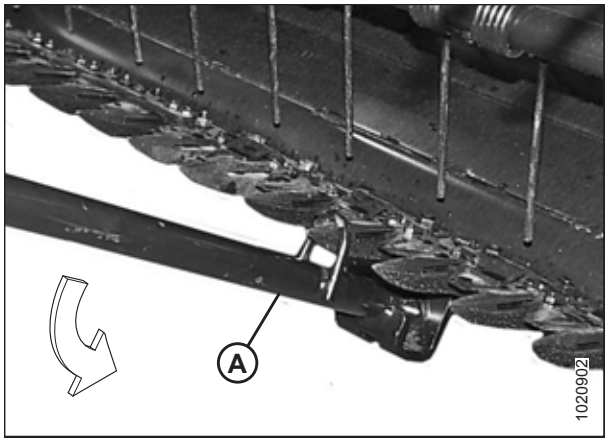


Figura 5.111: Ajuste para baixo

Substituição dos dedos duplos longos

Procedimento para substituição dos dedos duplos laterais padrão e de acionamento.

PERIGO

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

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

2. Afaste a navalha manualmente até que as seções da navalha fiquem espaçadas no meio entre os dedos duplos.
3. Remova as duas porcas (B) e os parafusos que prendem o dedo (A) e o apalpador (C) (se aplicável) à barra de corte.
4. Remova o dedo (A), o apalpador (C) e a placa plástica de desgaste (se instalada).

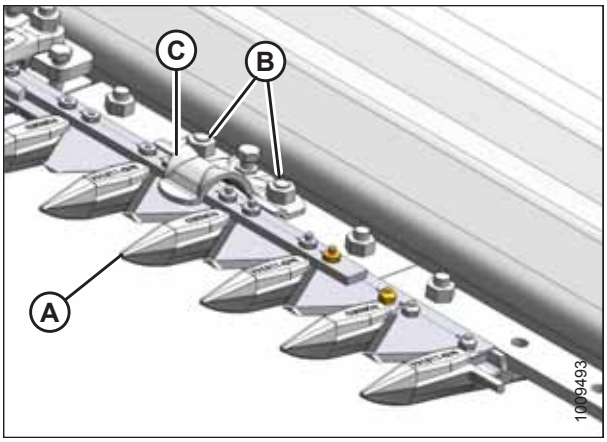


Figura 5.112: Dedos duplos longos

IMPORTANTE:

Os quatro primeiros dedos externos (B) na lateral de acionamento da plataforma **NÃO** possuem encosto. Certifique-se de que os dedos sobressalentes sejam instalados nesses locais.

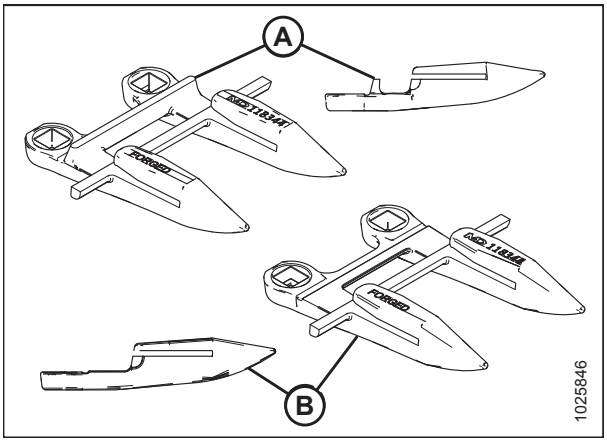


Figura 5.113: Dedos duplos longos

A - Padrão **B - Lateral**

5. Posicione o novo dedo (A), o apalpador (C) e a placa plástica de desgaste (se aplicável) sobre a barra de corte. Fixe com duas porcas (B) e parafusos, mas **NÃO** os aperte.
6. Verifique e ajuste a distância entre os apalpadores e a navalha. Para obter instruções, consulte *Verificação dos apalpadores dos dedos duplos longos, página 492* ou *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos, página 492*.

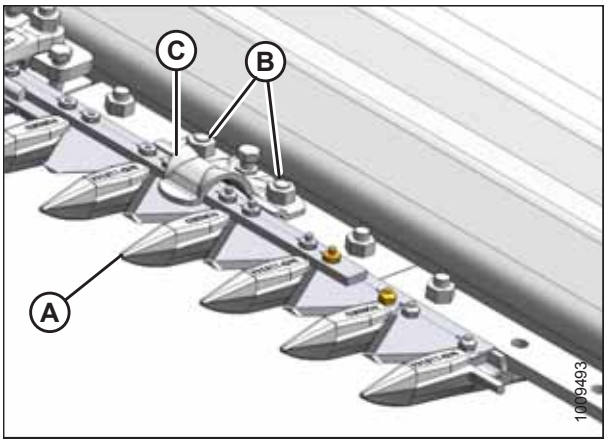


Figura 5.114: Dedos duplos longos

Verificação dos apalpadores dos dedos duplos longos

Este procedimento é para medir a folga entre os 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) sob os apalpadores (B).
3. Em locais de dedos duplos, empurre a seção da navalha (A) para baixo contra os dedos duplos (C) e meça a folga entre os apalpadores (B) e a seção da navalha (A) com um calibrador de lâminas. A folga deve ser de 0,1-0,6 mm (0.004–0.024 in.).
4. Se necessário, consulte *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos, página 492*.

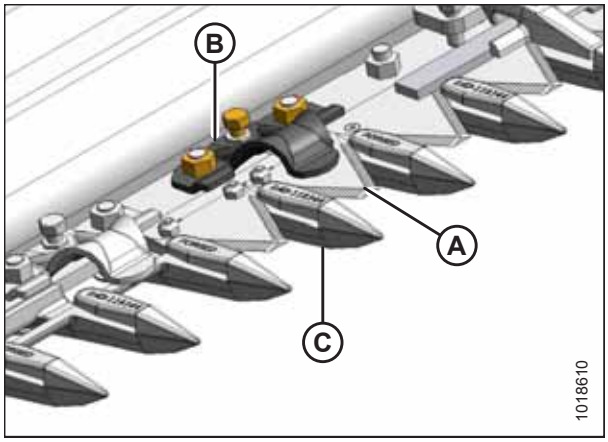


Figura 5.115: Apalpadores dos dedos duplos longos

Navalha dupla:

5. Movimente a navalha manualmente para localizar as seções (A) e (C) sob os 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) dos apalpadores:** 0,1-0,4 mm.
   - **Na parte de trás (F) dos apalpadores:** 0,1-1,0 mm.
7. Se necessário, consulte *Ajuste dos apalpadores no centro da proteção saliente nas navalhas duplas, página 494*.

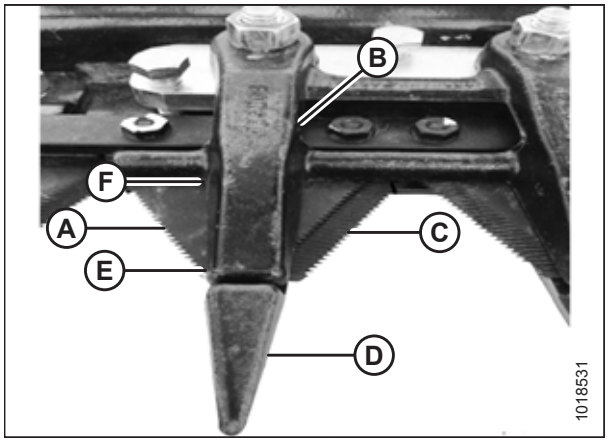


Figura 5.116: Apalpadores dos dedos duplos centrais da navalha dupla

Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos

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 apalpador com dedo duplo padrão (A) e a seção da navalha. Certifique-se de que a distância seja de 0,1–0,6 mm (0,004–0,024 pol.).
3. Para abaixar a frente do apalpador e diminuir a distância, gire o parafuso (B) no sentido horário. Para elevar a frente do apalpador e aumentar a distância, gire o parafuso (B) no sentido anti-horário.

   NOTA:

   Para ajustes mais extensos, pode ser necessário afrouxar as porcas (C), girar o parafuso (B) de ajuste e então reapertar as porcas (C).

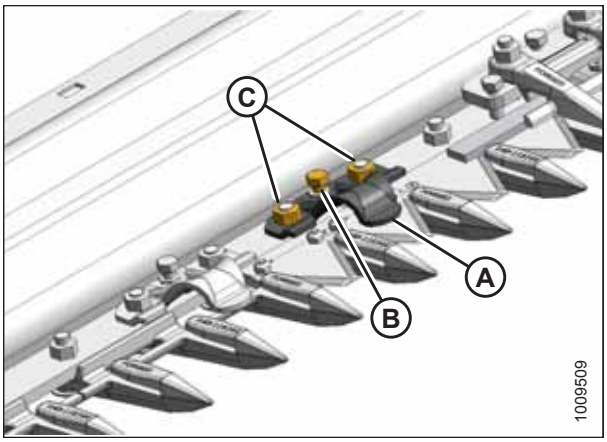


Figura 5.117: Apalpadores dos dedos duplos padrão

4. Utilize um calibrador de lâminas para medir a distância entre o apalpador com dedo duplo central (A) e a seção da navalha. Certifique-se da distância entre as seguintes medições:
   - **Na ponta dos apalpadores (B):** 0,1–0,4 mm (0,004–0,016 pol.)
   - **Na parte de trás dos apalpadores (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 os três parafusos de ajuste (E) no sentido horário para elevar a frente do apalpador e aumentar a distância ou no sentido anti-horário para abaixar a frente 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).

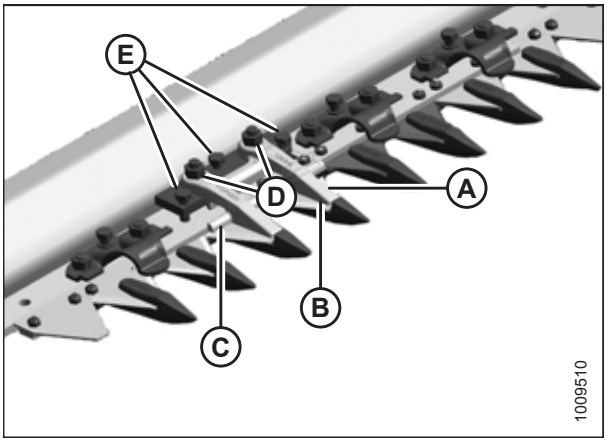


Figura 5.118: Apalpador com dedo duplo central

ADVERTÊNCIA

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

6. Conclua os ajustes de todos os apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela distância insuficiente.

   IMPORTANTE:

   A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

Ajuste dos apalpadores no centro da proteção saliente nas navalhas duplas

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 a navalha manualmente para que as seções (A) fiquem sob os 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. Prenda os apalpadores cuidadosamente (B) aos dedos duplos (E) com uma braçadeira em "C" ou equivalente. Posicione a braçadeira na barra de resíduos (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 apalpadores dos dedos duplos longos, página 492*.

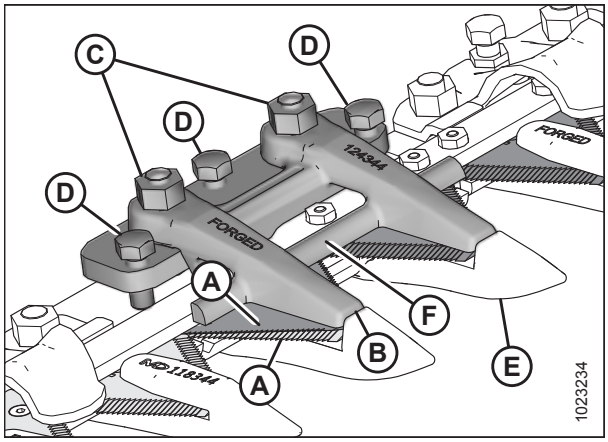


Figura 5.119: Proteção central

Verificação dos apalpadores de dedos duplos curtos

Este procedimento é para medir a folga entre os 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 dos apalpadores (D):** 0,1–0,4 mm (0,004–0,016 pol.)
   - **Na parte de trás dos apalpadores (E):** 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
   - **Nos apalpadores de placa metálica (F):** 0,1–0,6 mm (0.004–0.024 in.)
4. Se necessário, consulte *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 496*.

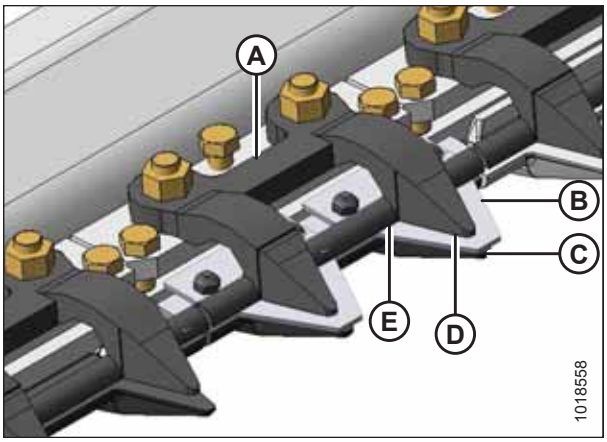


Figura 5.120: Apalpadores de dedos duplos curtos forjados

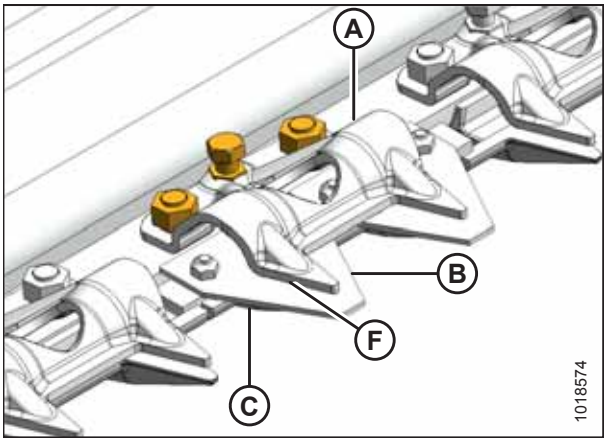


Figura 5.121: Apalpadores de placa metálica dos dedos duplos curtos

5. **Dedos duplos curtos centrais da navalha dupla:** Movimente a navalha manualmente para localizar as seções sob os 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 dos apalpadores (D):** 0,1-0,4 mm.
   - **Na parte de trás dos apalpadores (E):** 0,1-1,0 mm.
7. Se necessário, consulte *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 496*.

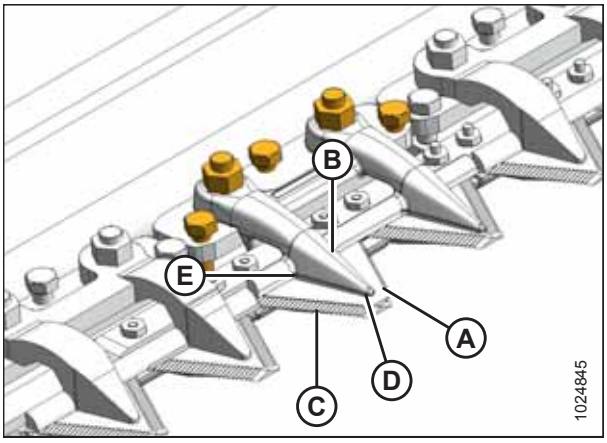


Figura 5.122: Apalpadores dos dedos duplos curtos centrais da navalha dupla

Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos

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 apalpador com dedo duplo curtos (A) e a seção da navalha. Certifique-se da distância entre as seguintes medições:
   - **Na ponta dos apalpadores (B):** 0,1–0,4 mm (0,004–0,016 pol.)
   - **Na parte de trás dos apalpadores (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 frente do apalpador e diminuir a distância, gire três parafusos (E) de ajuste no sentido horário. Para elevar a frente do apalpador e aumentar a distância, gire os parafusos (E) de ajuste 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.

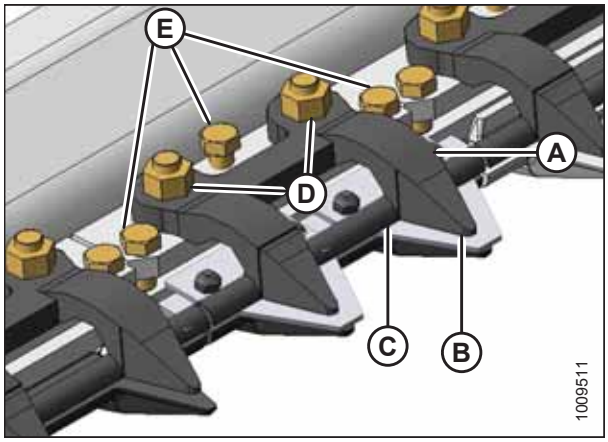


Figura 5.123: Dedos duplos curtos

ADVERTÊNCIA

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

4. Conclua os ajustes de todos os apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela distância insuficiente.

   IMPORTANTE:

   A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

5.8.8 Proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto se prende à proteção lateral e reduz a abertura do canhoto da navalha, a fim de evitar o acúmulo do corte de cultura no recorte do canhoto da navalha.

As proteções e a ferragem de montagem estão disponíveis em seu concessionário MacDon.

IMPORTANTE:

Remova as proteções ao usar 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 e abaixe a plataforma ao solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Acione os apoios de segurança do molinete.
4. Posicione a proteção do canhoto (A) contra a guarda como mostrado. Alinhe a proteção de forma que o recorte corresponda ao perfil do canhoto e/ou aos apalpadores.
5. Dobre a proteção do canhoto (A) ao longo da fenda para que se acomode à guarda.
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).

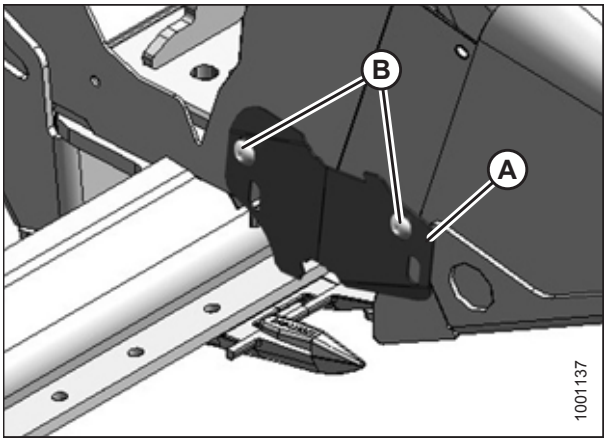


Figura 5.124: Proteção do canhoto da navalha

5.9 Sistema de acionamento da navalha

O sistema da caixa de navalhas transforma pressão hidráulica bombeada em um movimento mecânico que move uma série de navalhas serrilhadas na dianteira da plataforma lateralmente a fim de cortar uma variedade de culturas.

5.9.1 Caixa de navalhas

As caixas de navalhas são acionadas por correias por meio de um motor hidráulico e convertem o movimento rotacional em movimento recíproco da navalha.

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 421*.

Plataformas de navalha dupla possuem uma caixa de navalhas (A) em cada extremidade.

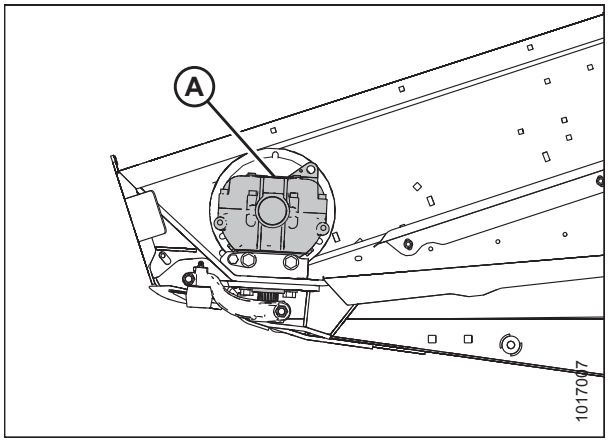


Figura 5.125: Lado esquerdo da caixa de navalhas exibido – Semelhante ao lado direito

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.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Pressione para baixo a trava (A) na abertura no lado de dentro da chapa lateral.
3. Puxe a tampa lateral pelo sulco na alavanca (B).

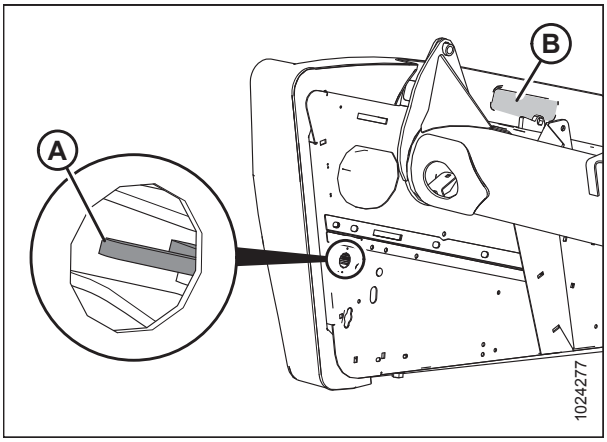


Figura 5.126: Acesso à trava da proteção lateral

4. 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.

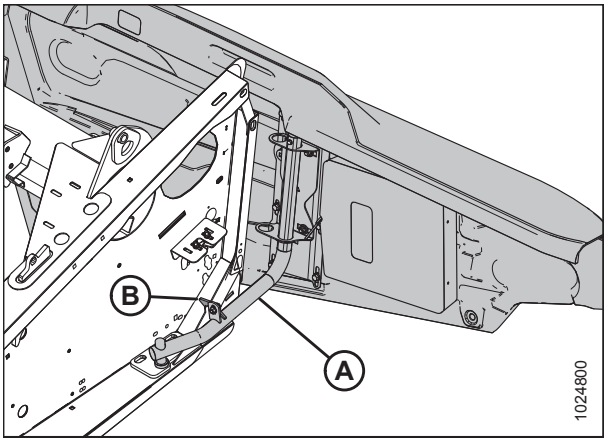


Figura 5.127: Tubo esquerdo do apoio da tampa lateral

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.

5. Verifique a posição do tampão (A) e do respiro (B) na caixa de navalhas. A posição **DEVE** estar como mostrado.
6. 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.

7. Reinstale o respiro e aperte-o.

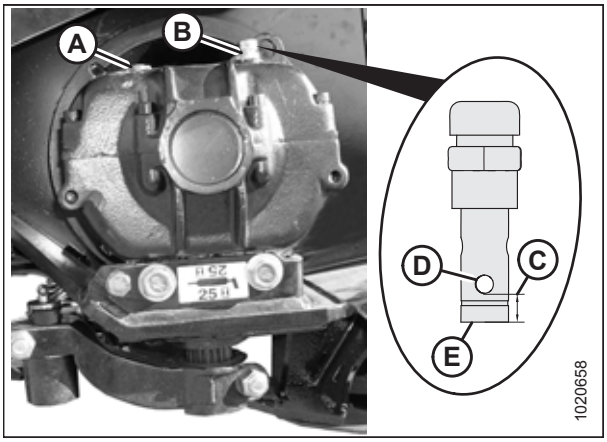


Figura 5.128: Caixa de navalhas

Verificação dos parafusos de montagem da caixa de navalhas

Verifique o torque nos quatro parafusos de instalação 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 primeiro (A), depois aos parafusos inferiores (B). Ajuste o torque de todos os parafusos para 271 Nm (200 lbf·pés).

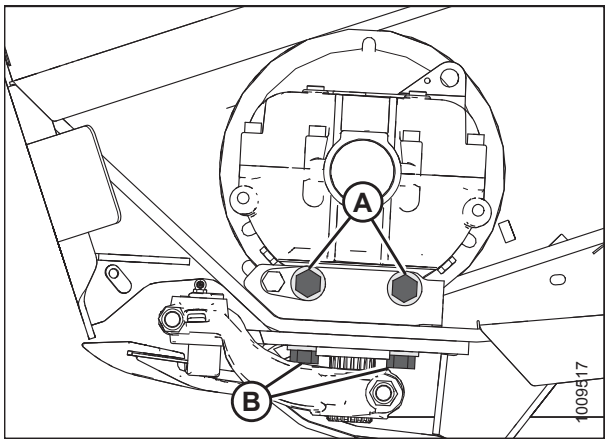


Figura 5.129: Caixa de navalhas

Remoção da caixa de navalhas

A caixa de navalhas é um compartimento de banho de óleo com curso de 76,2 mm (3 pol.). As caixas de navalhas são acionadas por correias através de um motor hidráulico e convertem o movimento de rotação em movimento retilíneo na navalha. Sistemas de acionamento de navalhas duplas têm duas caixas de navalhas, uma em cada extremidade da plataforma. A caixa de navalhas precisa ser removida para o reparo no Concessionário.

PERIGO

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

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.

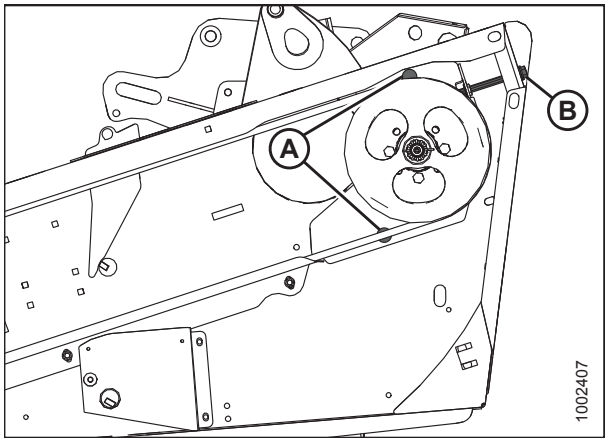


Figura 5.130: Acionamento da navalha

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.

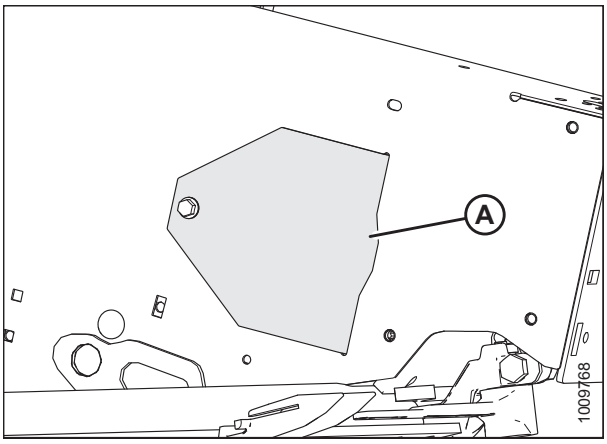


Figura 5.131: Tampa de acesso

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.

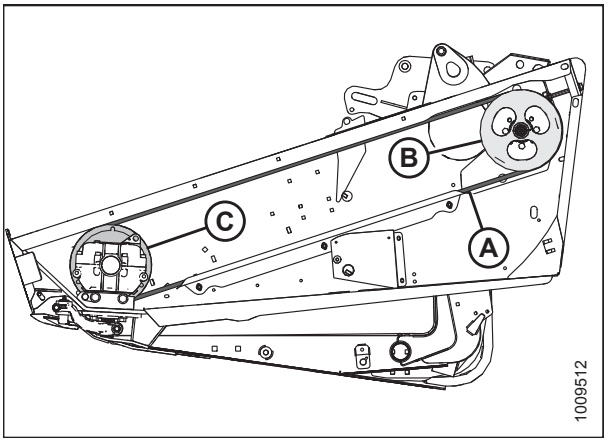


Figura 5.132: Acionamento da navalha

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.

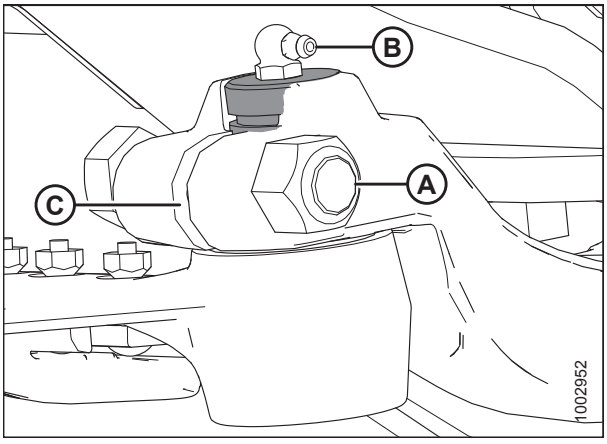


Figura 5.133: Canhoto da navalha

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.

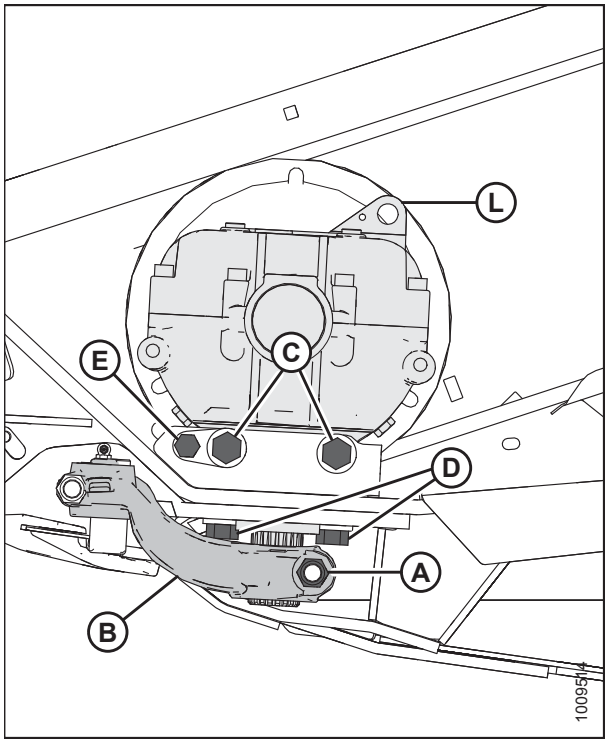


Figura 5.134: Caixa de navalhas

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 500*.

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

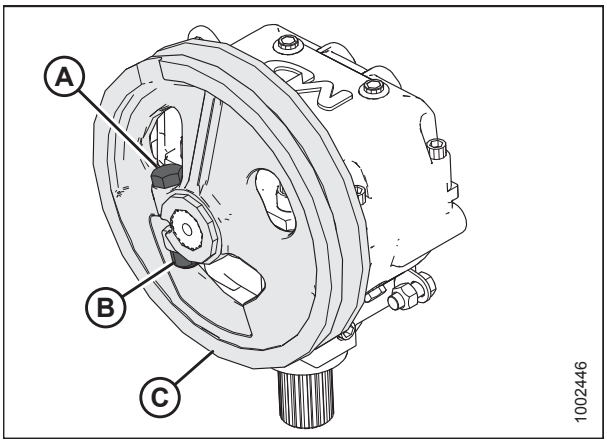


Figura 5.135: Polia e caixa de navalhas

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.

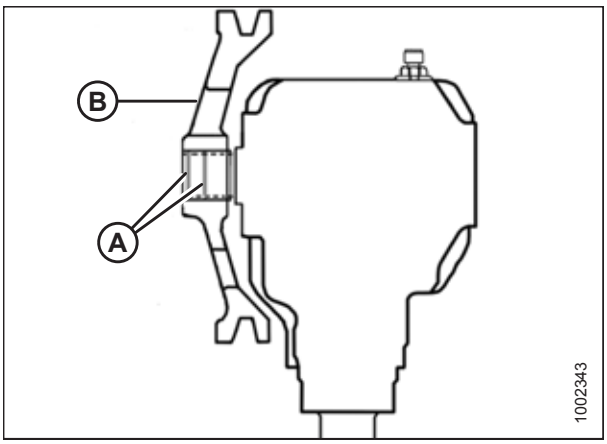


Figura 5.136: Caixa de navalhas

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).

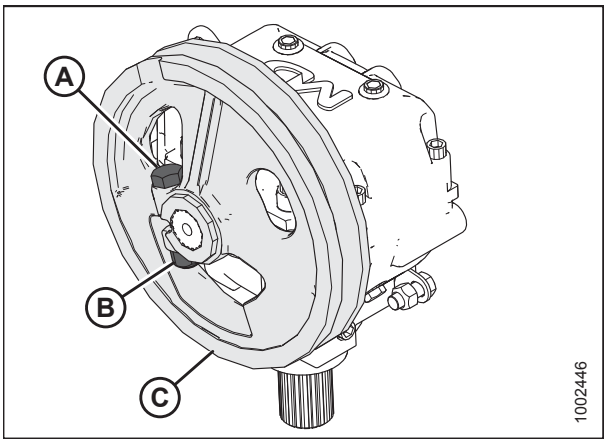


Figura 5.137: Polia e caixa de navalhas

Instalação da Caixa de Navalhas

A caixa de navalhas é um compartimento de banho de óleo com curso de 76,2 mm (3 pol.). As caixas de navalhas são acionadas por correias através de um motor hidráulico e convertem o movimento de rotação em movimento retilíneo na navalha. Sistemas de acionamento de navalhas duplas têm duas caixas de navalhas, uma em cada extremidade da plataforma.

NOTA:

Se a polia tiver sido removida da caixa de navalhas, consulte *Instalação da polia da caixa de navalhas, página 503*. Se a polia **NÃO** tiver sido removida, siga para o passo *1, página 504*.

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 13/4 pol. na lateral e dois parafusos (B) categoria 8, de cabeça hexagonal com 5/8 x 21/4 pol. na parte inferior.

   NOTA:

   Se os calços forem removidos dos parafusos (A) no Passo *18, página 502*, 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.

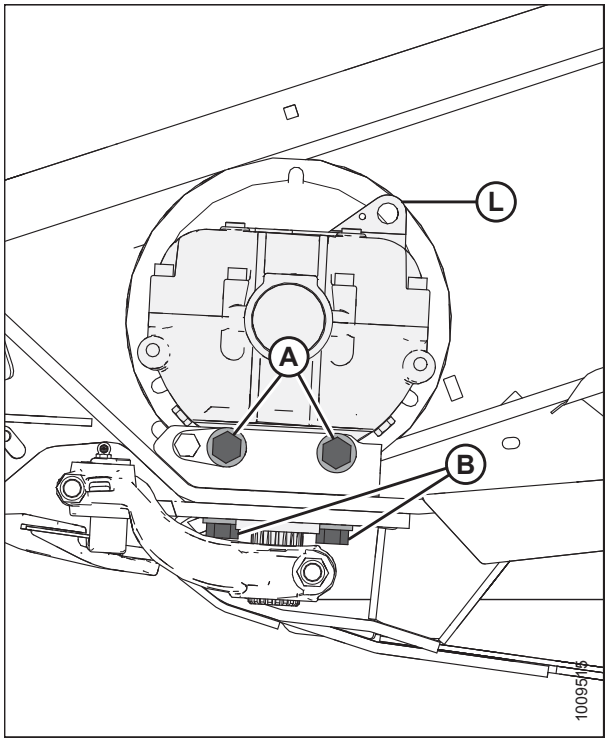


Figura 5.138: Caixa de navalhas

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.

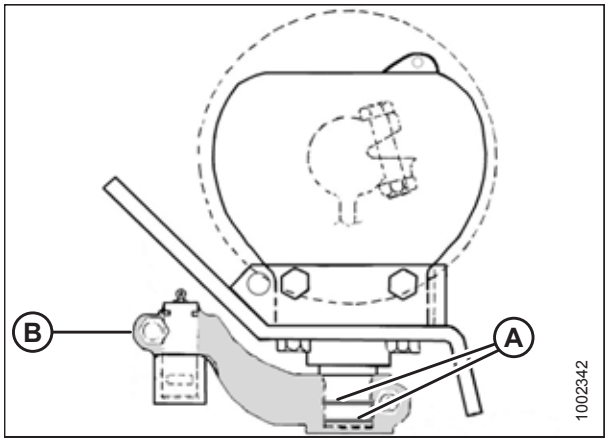


Figura 5.139: Caixa de navalhas

6. Posicione o braço de saída (A) à posição mais exterior.
7. Mova o braço de saída (A) para cima ou para baixo na ranhura do eixo 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 da navalha).

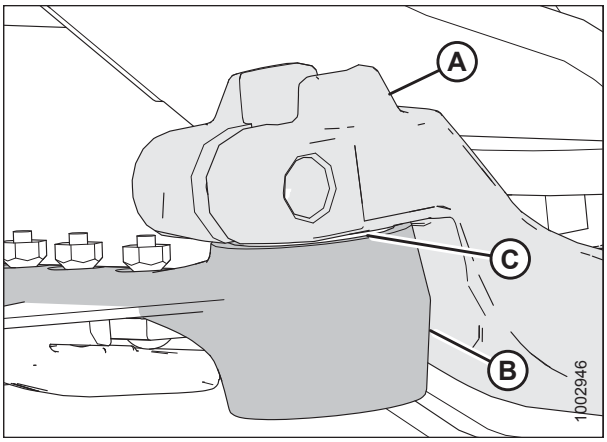


Figura 5.140: Canhoto da navalha

8. Aplique torque de 217 Nm ao parafuso do braço de saída (A).

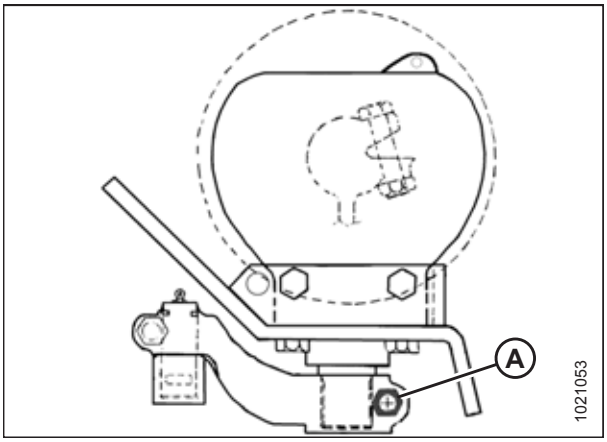


Figura 5.141: Caixa de navalhas

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 (1/16 pol.) 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).

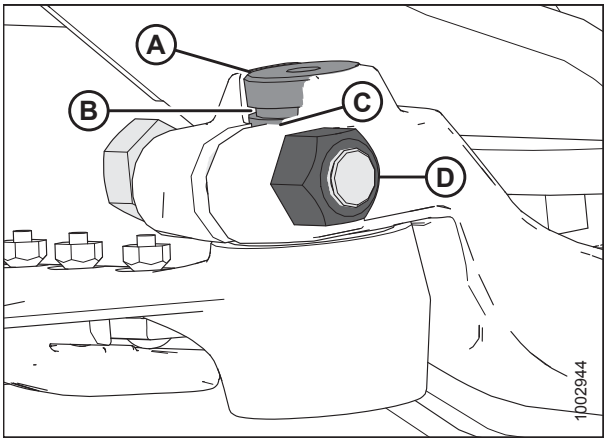


Figura 5.142: Canhoto da navalha

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 em excesso 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.

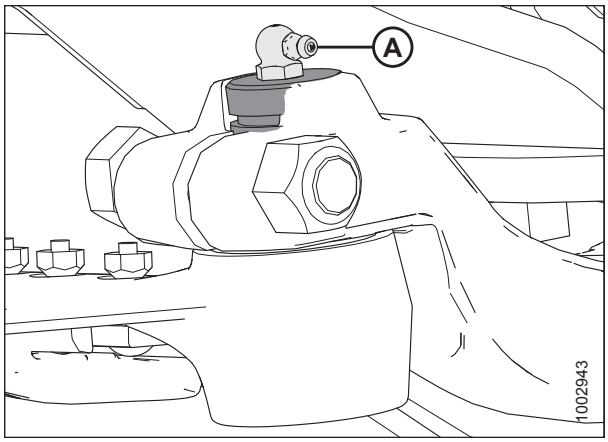


Figura 5.143: Canhoto da navalha

15. Aperte os parafusos laterais da caixa de navalhas (A) primeiro e, depois, os parafusos inferiores (B). Aplique torque de 271 Nm (200 lbf·ft).
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. Caso a caixa de navalhas necessite de ajuste, entre em contato com o seu concessionário da MacDon.
17. Instale e tensione a(s) correia(s) de acionamento da navalha.
    - Para plataformas não sincronizadas, consulte *Verificar e tensionar correias de acionamento de navalhas, página 509*.
18. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

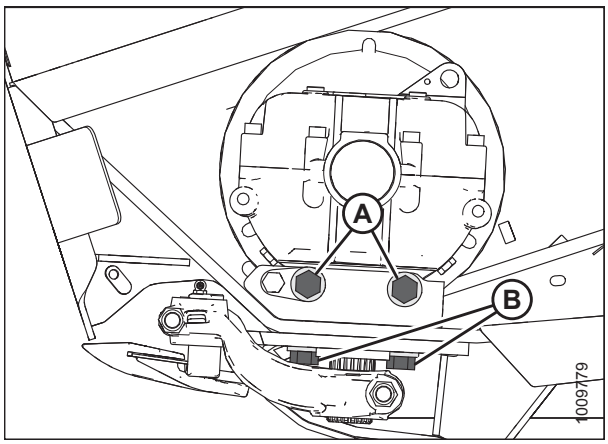


Figura 5.144: Caixa de navalhas

Troca de óleo da caixa de navalhas

Troque o lubrificante da caixa de navalhas após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1000 horas (ou 3 anos).

PERIGO

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

1. 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.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abertura das tampas laterais, página 33*.

4. Remova o respiro/vareta de nível (A) e o plugue de dreno (B).
5. Permita que o óleo seja drenado da caixa de navalhas e para dentro do recipiente abaixo.
6. Reinstale o bujão de drenagem (B).
7. Adicione óleo à caixa de navalhas. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.
8. Reinstale o respiro/vareta (A).
9. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechamento das tampas laterais, página 34*.

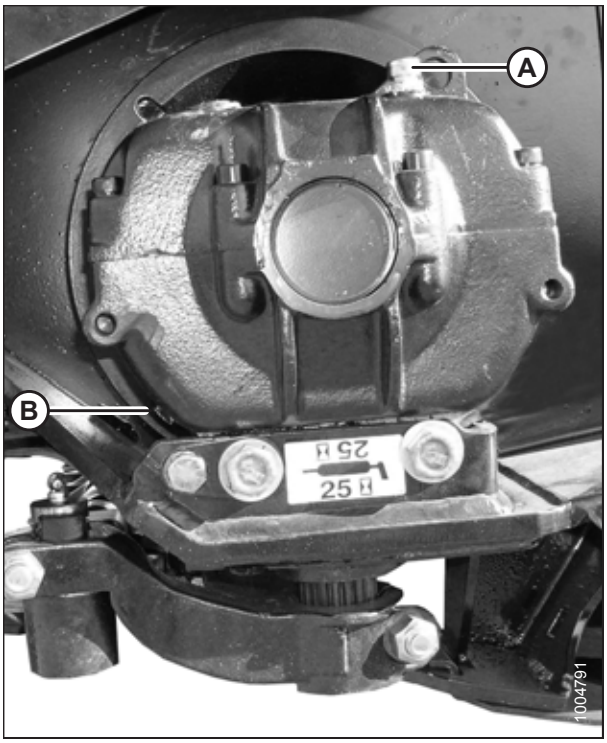


Figura 5.145: Caixa de navalhas

5.9.2 Correias de acionamento da navalha

Correias do acionamento de navalhas

A caixa de navalhas é acionada por meio de uma correia em "V" alimentada pelo motor hidráulico na tampa lateral esquerda da plataforma. Há um sistema idêntico de acionamento na extremidade oposta para plataformas de navalha FD140 e FD145.

Remover correias de acionamento de navalha simples e dupla não sincronizada

O procedimento para remover as correias do acionamento das navalhas duplas não sincronizadas é o mesmo para ambos os lados da plataforma.

PERIGO

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

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.

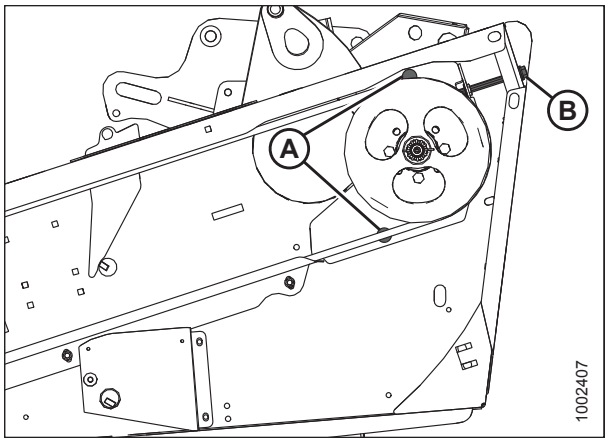


Figura 5.146: Acionamento da navalha

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.

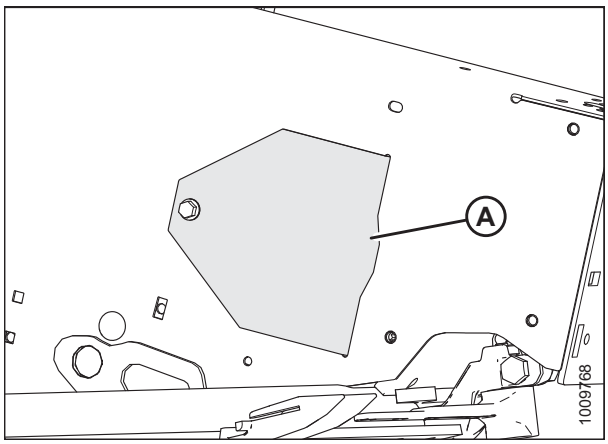


Figura 5.147: Tampa de acesso

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.

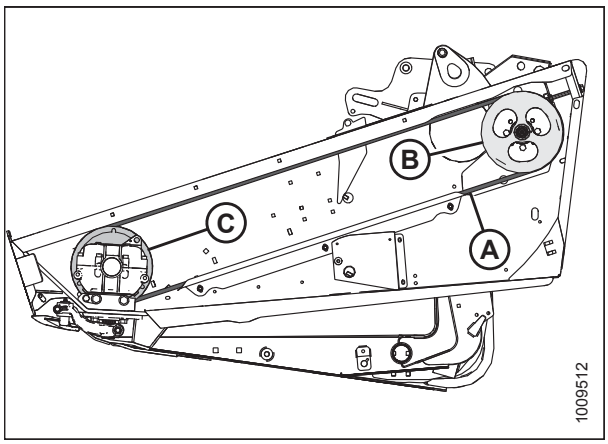


Figura 5.148: Acionamento da navalha

Instalar correias de acionamento de navalha simples e dupla não sincronizada

O procedimento para instalar as correias do acionamento das navalhas duplas não sincronizadas é o mesmo para ambos os lados da plataforma.

PERIGO

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

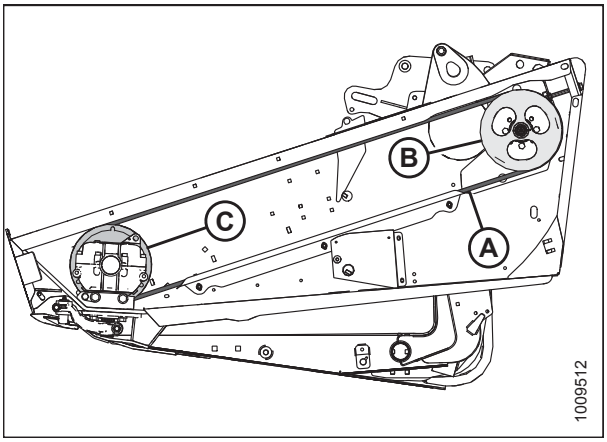


Figura 5.149: Acionamento da navalha

3. Tensione a correia da caixa de navalhas. Para obter mais instruções, consulte *Verificar e tensionar correias de acionamento de navalhas, página 509*.
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*.

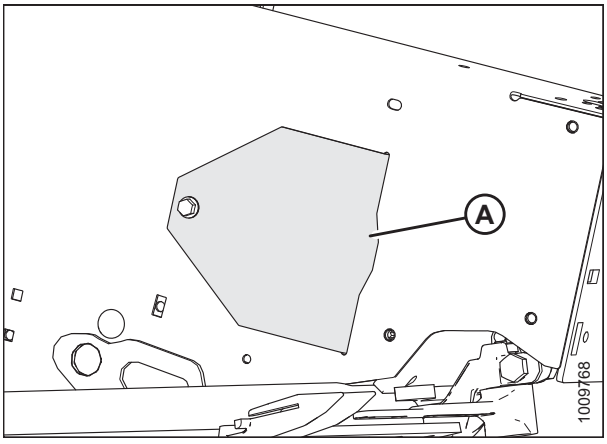


Figura 5.150: Tampa de acesso

Verificar e tensionar correias de acionamento de navalhas

A tensão da correia de acionamento de navalha deve ser exata para que as seções de navalha executem seu curso apropriadamente. Plataformas de navalha simples possuem uma correia de acionamento de navalha no lado esquerdo da plataforma. Plataformas de navalha dupla não sincronizadas possuem duas correias de acionamento de navalha, uma em cada lado da plataforma.

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar a 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*.
3. Afrouxe 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.
5. 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.

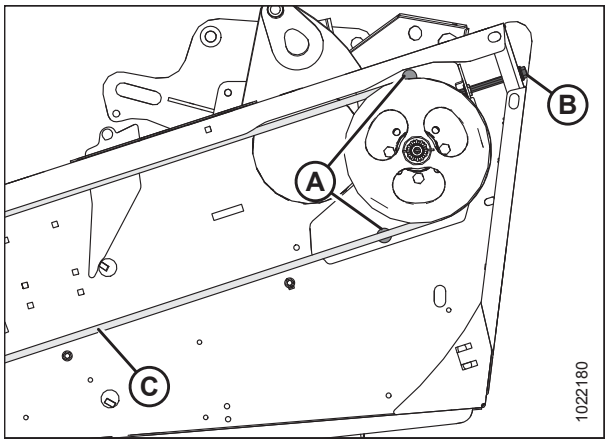


Figura 5.151: Acionamento da navalha

6. Certifique-se de que o espaço livre entre a correia (A) e a guia da correia(B) seja de 1 mm (1/16 pol.).
7. Solte três parafusos (C) e ajuste a posição da guia (B) como exigido.
8. Aperte três parafusos (C).
9. 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).
10. **Plataformas de navalha dupla:** Repita o procedimento para o lado oposto da plataforma.

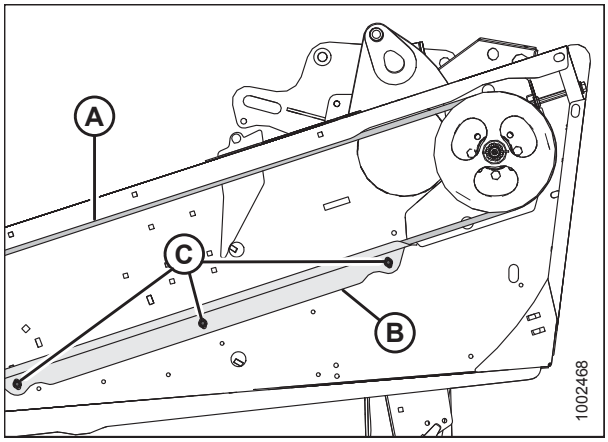


Figura 5.152: Acionamento da navalha

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 ferimentos, antes de fazer a manutenção na máquina ou abrir as tampas de mecanismos de acionamento, consulte *5.1 Preparação da máquina para serviços, página 421*.

5.10.1 Substituição da esteira central

Substitua a esteira central caso tenha se partido, rachado 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 totalmente a plataforma.
2. Acione os apoios de segurança da plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Eleve o molinete completamente.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter 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.

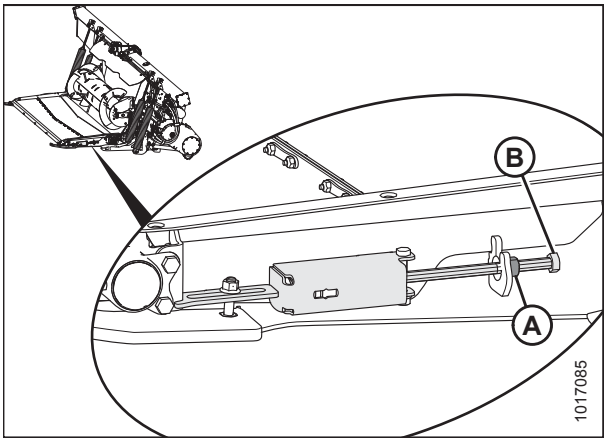


Figura 5.153: Tensionador da esteira central

7. Destrave a alavanca da janela de inspeção (A) dos suportes da trava da alavanca (B) em cada lado do deque central. Isto deixará cair a porta para baixo e permitirá o acesso aos roletes e ao deque da esteira central.

   NOTA:

   Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

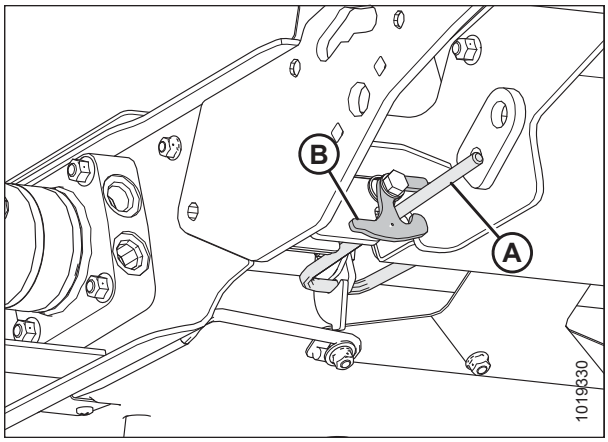


Figura 5.154: Alavanca da bandeja do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da bandeja

8. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
9. Puxe a esteira do deque.

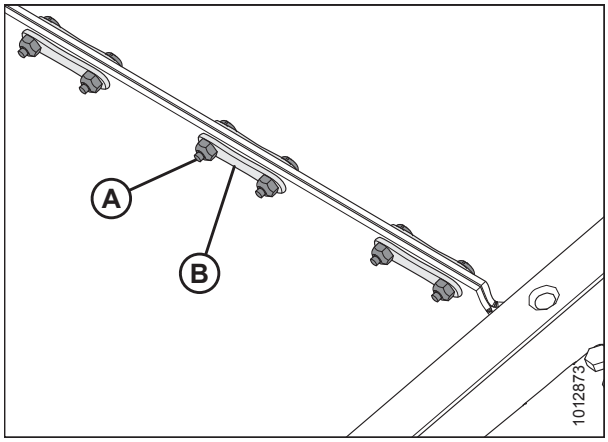


Figura 5.155: Conector da esteira

10. Instale a nova esteira (A) sobre o rolete de acionamento (B). Certifique-se de que as guias da esteira se encaixem nas ranhuras do rolo de acionamento (C).
11. Puxe a esteira ao longo da parte inferior do deque central e sobre o rolo movido (D).

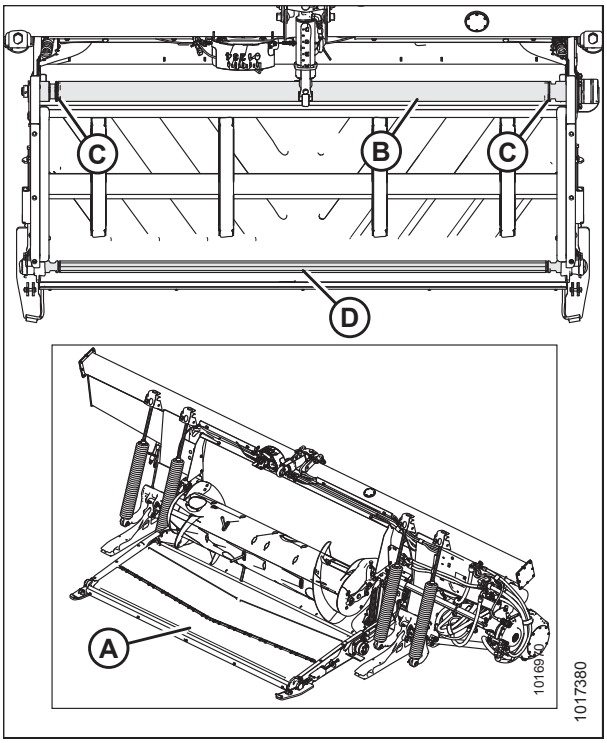


Figura 5.156: Esteira central do módulo de flutuação

12. 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.
13. ajuste da tensão da esteira lateral. Para obter mais instruções, consulte *5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 514*.

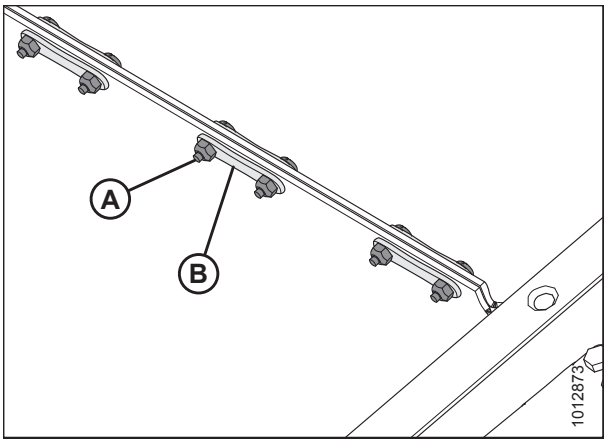


Figura 5.157: Cintas do conector da esteira

14. Feche o deque de alimentação travando os suportes da trava da alavanca da bandeja (B), em cada lado do deque de alimentação, para a alavanca da bandeja do deque de alimentação (A).

    NOTA:

    Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

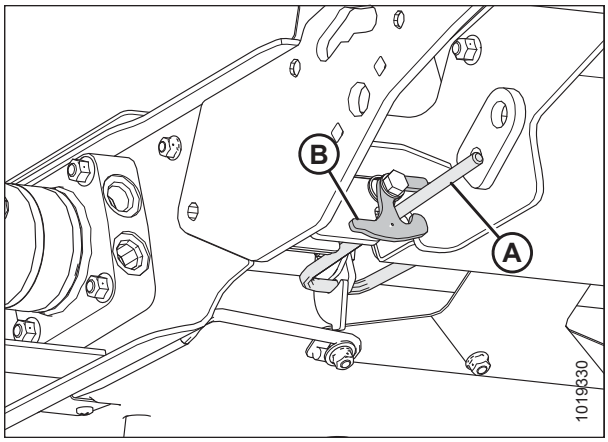


Figura 5.158: Alavanca da bandeja do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da bandeja

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 totalmente a plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Acione os apoios de segurança da plataforma.

Verificação da tensão da esteira:

4. 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 da mola (A) (indicador branco) é no centro (B) da janela da caixa da mola; no entanto, a posição do retentor da mola varia de acordo com o ajuste de alinhamento da esteira na fábrica.

5. 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.
6. Se forem necessários ajustes, prossiga para o passo *7, página 515*.

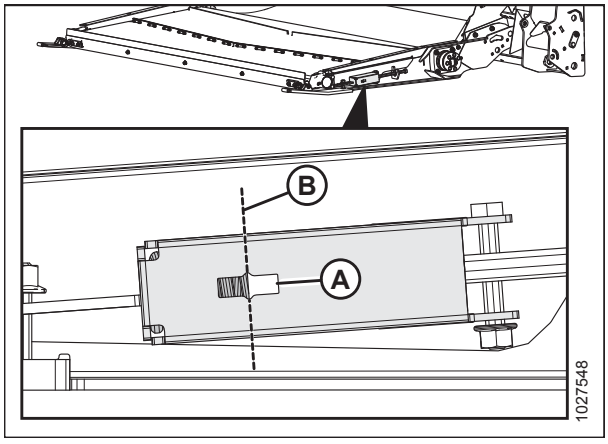


Figura 5.159: Tensionador da esteira central

Ajuste da tensão da esteira:

7. Ajuste a tensão da esteira soltando a contraporca (A) e girando o parafuso (B) no sentido horário para aumentar a tensão da esteira ou no sentido anti-horário para diminuir a tensão da esteira. A tensão da esteira pode ser ajustada conforme as seguintes instruções.
   - Afrouxando para 3 mm (1/8 pol.) (D) (recuo do centro na janela do indicador [E])
   - Apertando para 6 mm (1/4 pol.) (C) (avanço do centro na janela do indicador [E])

   NOTA:

   Para pequenos ajustes de tensão, pode ser necessário ajustar somente um lado da esteira. Para ajustes de tensão maiores e para evitar alinhamento desigual da esteira, pode ser necessário ajustar os dois lados da esteira em quantidades iguais.
8. Aperte a contraporca (A).

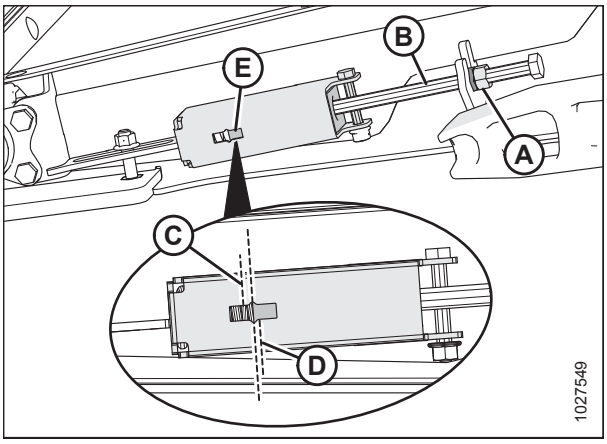


Figura 5.160: Tensionador da esteira central

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 totalmente a plataforma.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Acione os apoios de segurança da plataforma.
4. Acione os apoios de segurança do molinete.
5. 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.

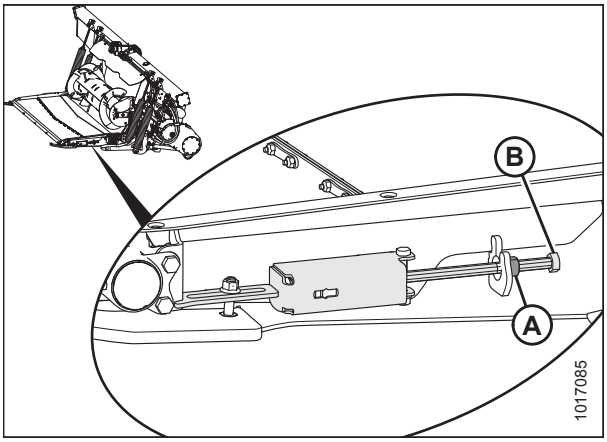


Figura 5.161: Tensionador da esteira central

6. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
7. Puxe a esteira do deque.

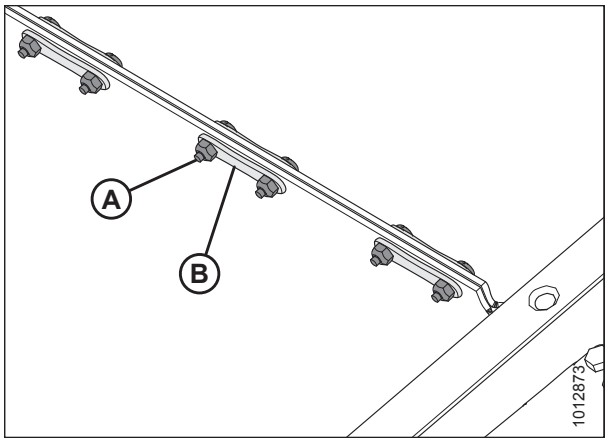


Figura 5.162: Conector da esteira

8. Remova os dois parafusos (B) da tampa do rolo de acionamento (A).

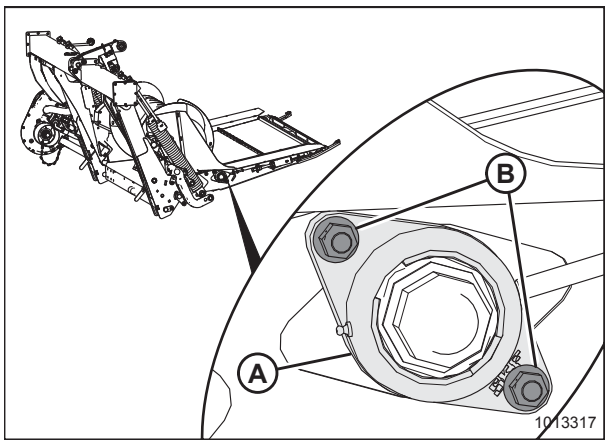


Figura 5.163: rolamento de rolos de adicionamento

9. Mova a placa da tampa do rolo de acionamento (A) conforme mostrado.

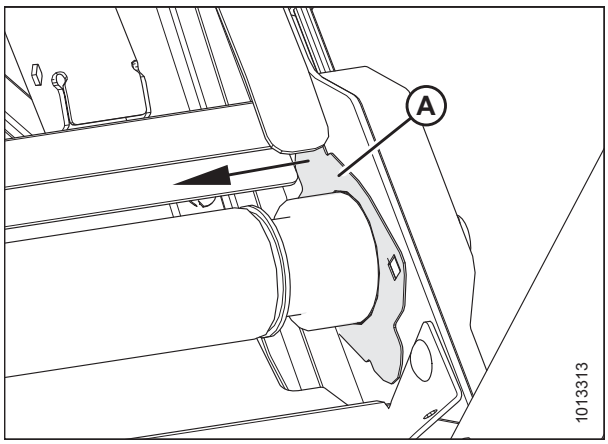


Figura 5.164: Rolo de acionamento

10. Deslize o rolo de acionamento (A) com o conjunto do rolamento (B), conforme mostrado, até o lado esquerdo sair da ranhura.

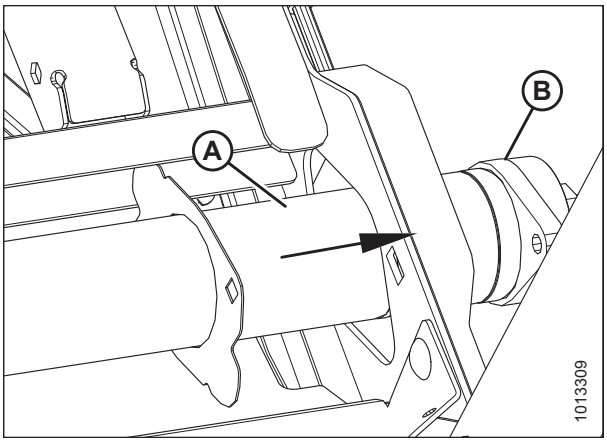


Figura 5.165: Rolo de acionamento

11. Levante a extremidade esquerda da estrutura.
12. Deslize o conjunto (A), conforme mostrado, orientando o compartimento (B) do rolamento através da abertura (C) da estrutura.
13. Remova o rolo (A).

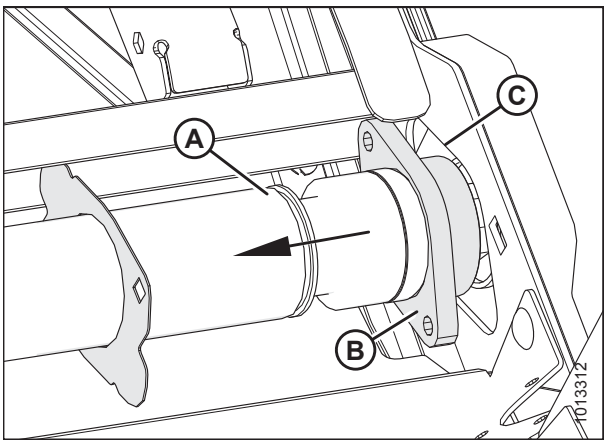


Figura 5.166: Rolo de acionamento

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 do rolo (B), conforme mostrado.
3. Oriente a extremidade do rolamento (C) do rolo de acionamento através da abertura da estrutura (D).

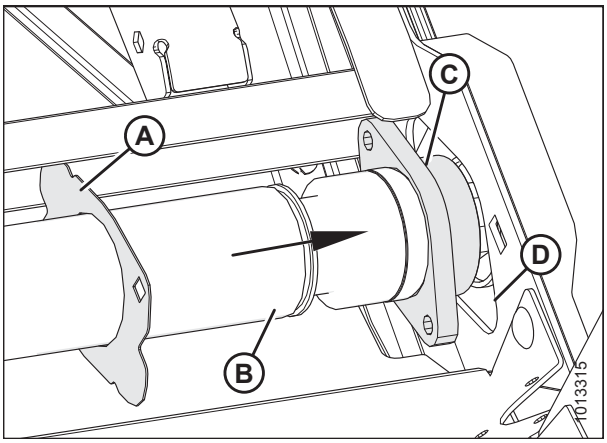


Figura 5.167: Rolo de acionamento - extremidade do rolamento

4. Deslize a extremidade esquerda do rolo de acionamento (A) sobre a ranhura do motor (B), conforme mostrado.

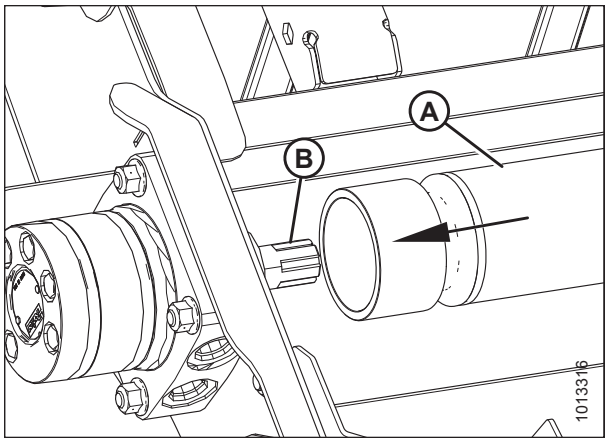


Figura 5.168: Motor

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 511*.
7. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte *5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 514*.

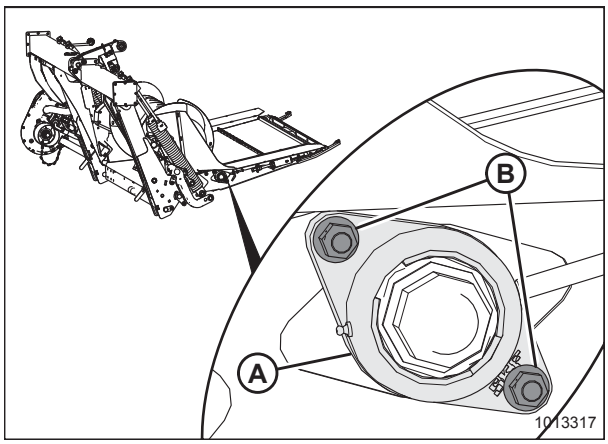


Figura 5.169: Rolamento de rolos de acionamento

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. Eleve 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 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.

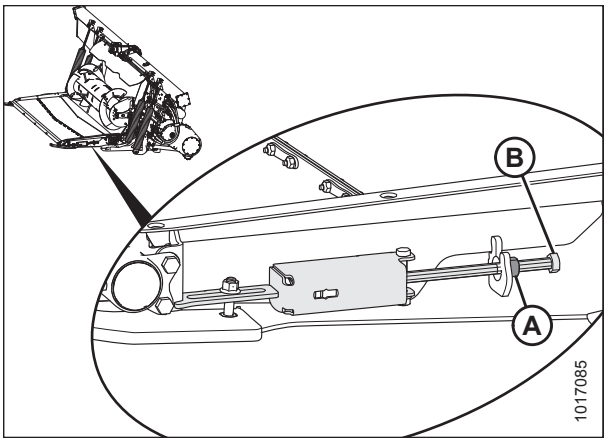


Figura 5.170: Tensionador da esteira central

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.

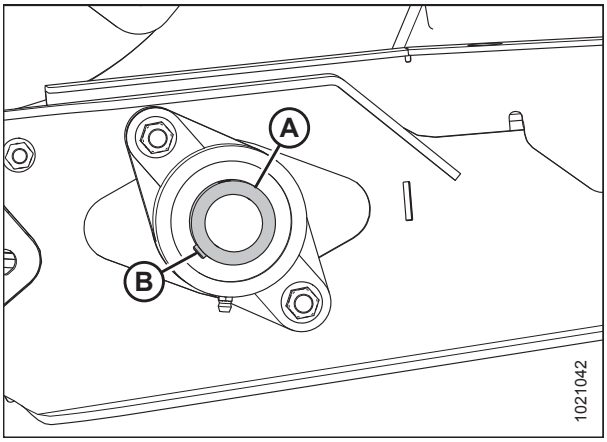


Figura 5.171: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

9. Remova duas porcas (A).

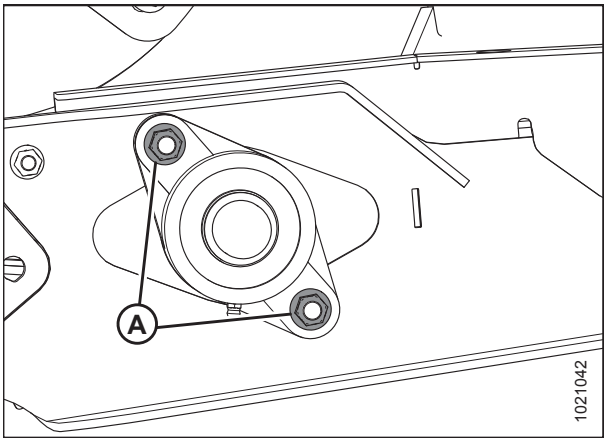


Figura 5.172: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

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 515*.

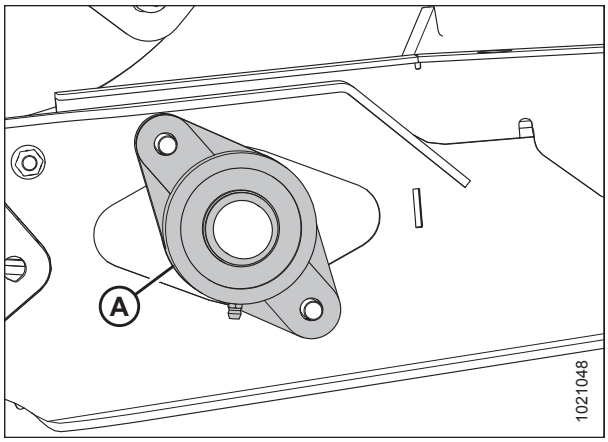


Figura 5.173: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

Instalação do rolamento do rolo de acionamento da esteira central

1. Instale o compartimento do rolamento do rolo de acionamento (A) no eixo (B) e prenda com dois parafusos e porcas (C).

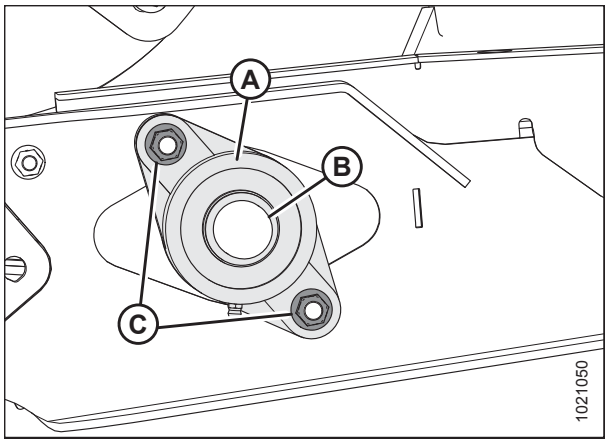


Figura 5.174: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

2. Instale o colar de travamento do rolamento (A) sobre o eixo.
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 514*.

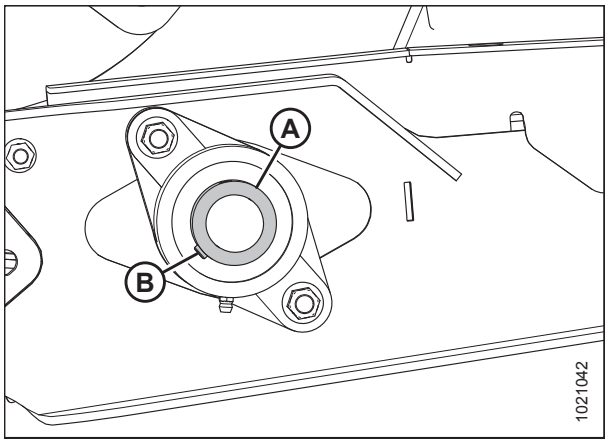


Figura 5.175: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

5.10.4 Rolo livre da esteira central

Este rolamento não tem alimentação elétrica e é acionado pelo rolamento de acionamento da esteira central. Como o rolamento do acionamento, ele transporta a cultura ao longo da esteira central para o sem fim.

Remoção do rolo livre da esteira central

1. Acione os apoios de segurança da plataforma.
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.

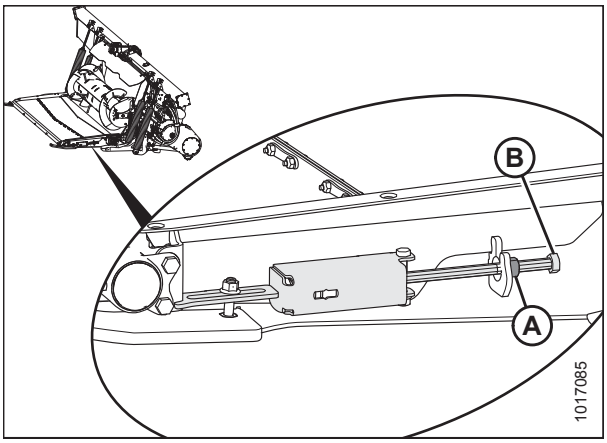


Figura 5.176: Tensionador da esteira central

3. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
4. Abra a esteira.

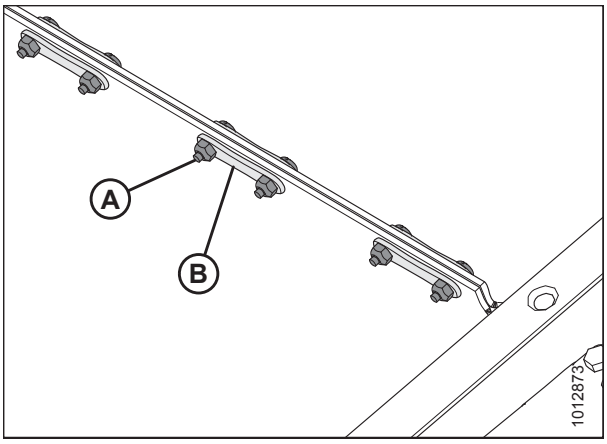


Figura 5.177: Conector da esteira

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).

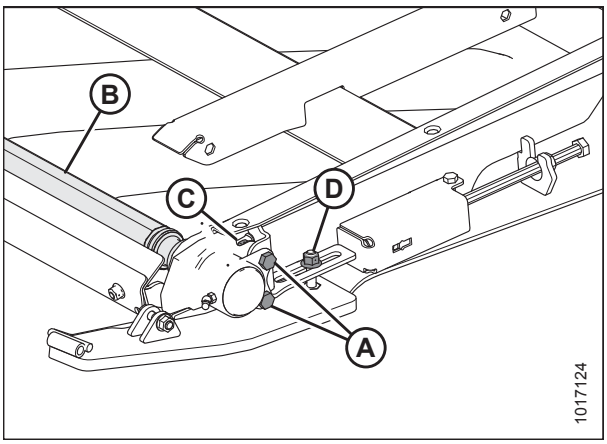


Figura 5.178: Rolo movido

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).

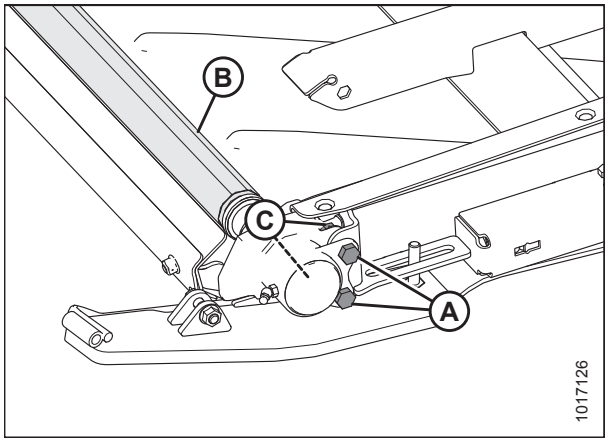


Figura 5.179: Rolo livre

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.

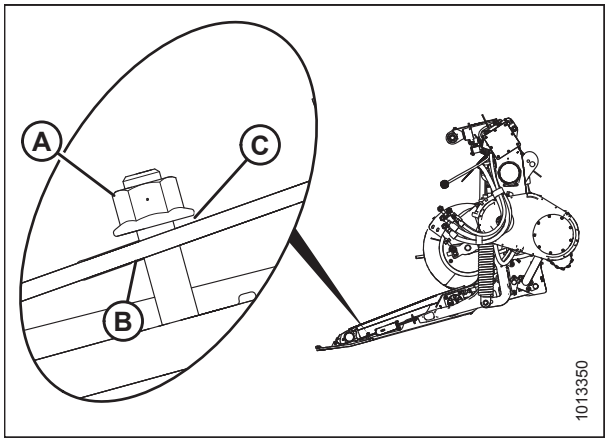


Figura 5.180: Rolo livre

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 514*.

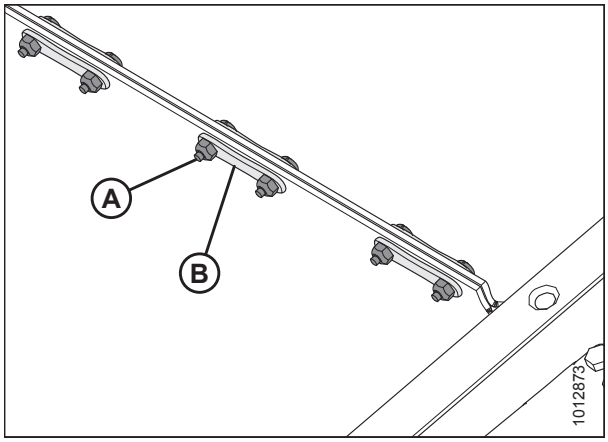


Figura 5.181: Conector da esteira

Substituição do rolamento do rolo livre da esteira central

Os rolamentos de rolos movidos da esteira central devem ser removidos se estiverem desgastados.

NOTA:

Se for substituir os rolamentos em apenas um lado, siga o link abaixo, mas remova apenas as ferragens do lado que está sendo substituído. Para obter mais instruções, consulte *Remoção do rolo livre da esteira central, página 521*.

NOTA:

Se for substituir ambos os rolamentos, remova os rolos movidos do deque central. Para obter mais instruções, consulte *Remoção do rolo livre da esteira central, página 521*.

1. Remova a proteção contra poeira (A).

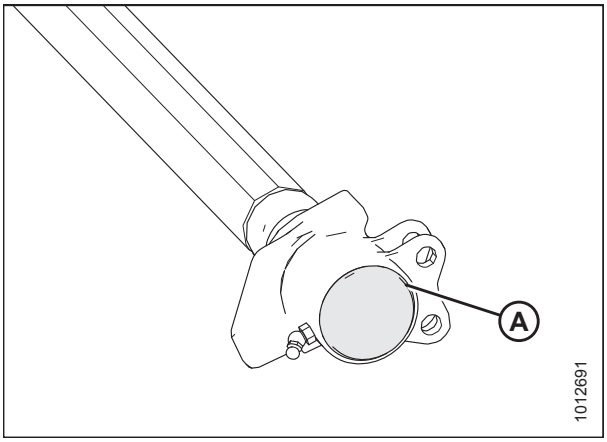


Figura 5.182: Rolo livre

2. Remova a porca (A).
3. Deslize o conjunto do rolamento (B) para fora do eixo.

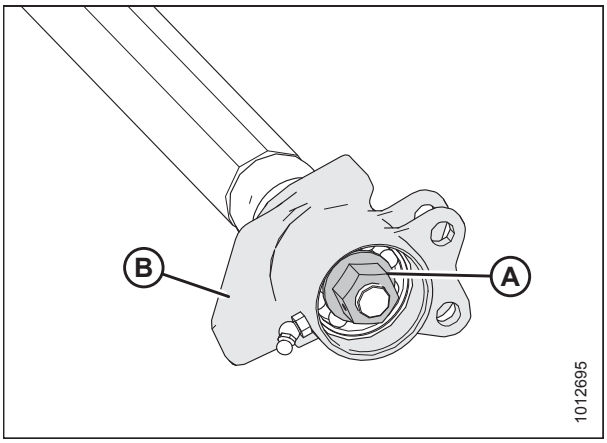


Figura 5.183: Rolo livre

4. Prenda o encaixe (D) e remova o anel de retenção interno (A).

   NOTA:

   Se a graxeira se estender para dentro do encaixe, remova-a antes de remover o rolamento (B) e as vedações (C).

5. Use uma prensa hidráulica para remover o rolamento (B) e duas vedações (C).
6. Aplique óleo ao orifício antes da montagem.
7. Instale as vedações (C) ao encaixe (D).

   NOTA:

   Certifique-se de que o lado plano das vedações esteja voltado para dentro do rolo.

8. Instale o rolamento (B) e o anel de retenção interno (A).

   NOTA:

   O lado aberto do rolamento deve estar com a face voltada para fora do rolo.

9. Escove o eixo com óleo. Com cuidado, gire à mão o encaixe (D) no eixo a fim de evitar danos à vedação.
10. Prenda o conjunto do rolamento ao eixo com a porca (A). Aplique torque de 88 Nm (65 lbf·pés)
11. Preencha o orifício do rolamento e a proteção contra poeira com graxa e depois instale a proteção contra poeira (B).
12. Se a graxeira tiver sido removida, reinstale-a e continue enchendo o orifício do encaixe com graxa.
13. Instale o rolo movido da esteira central na plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Instalação do rolo livre da esteira central, página 522*.

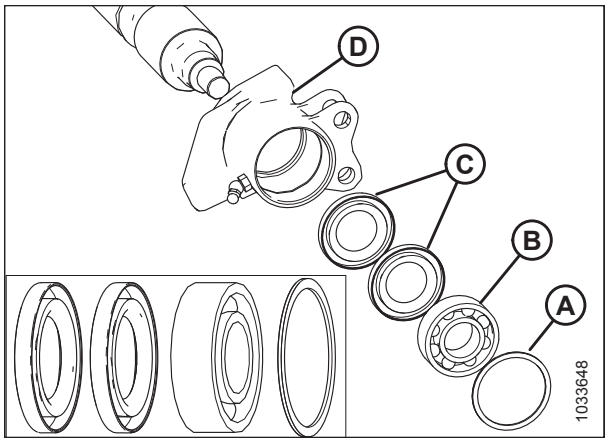


Figura 5.184: Conjunto de rolamento

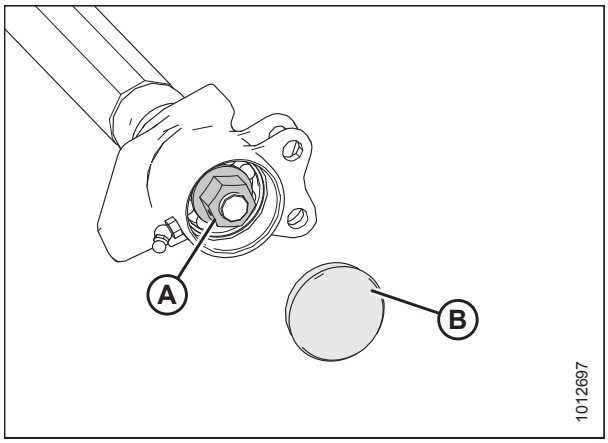


Figura 5.185: Rolo livre

5.10.5 Abaixamento da janela de inspeção do 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 o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Acione os apoios de segurança da plataforma.

5. Gire as travas (A) para destravar a alavanca (B).

   NOTA:

   Peças foram removidas da ilustração, à direita, para melhor clareza.

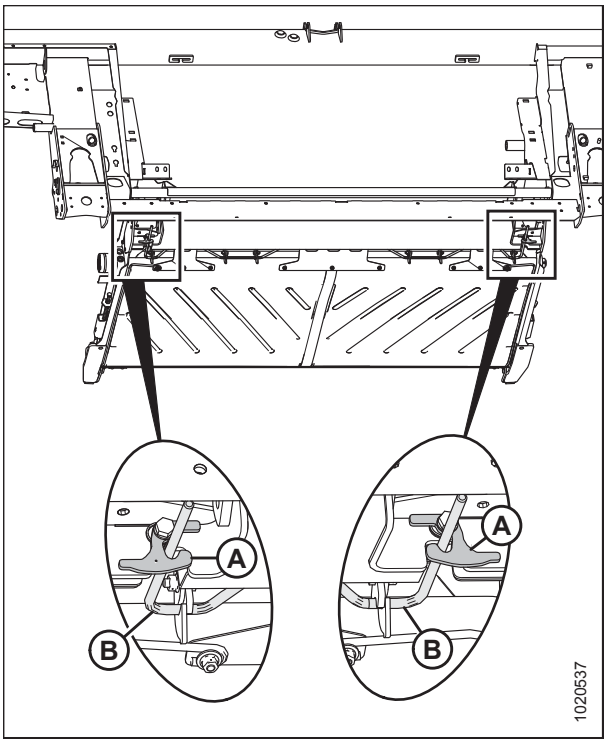


Figura 5.186: Janela de inspeção - vista traseira

6. Segure a janela (A) e gire as alavancas (B) para liberar a janela.

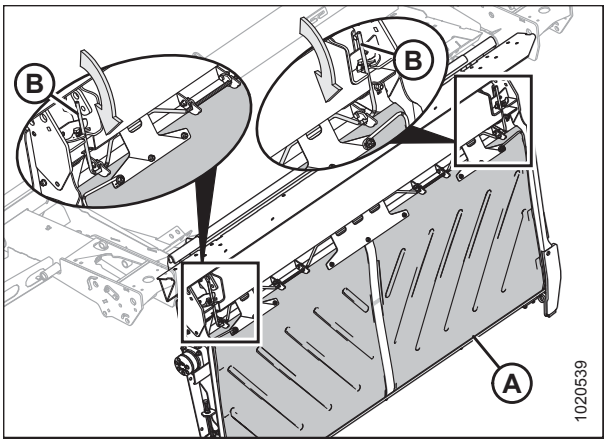


Figura 5.187: Lado de baixo da janela de inspeção

7. Abaixe a janela (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.

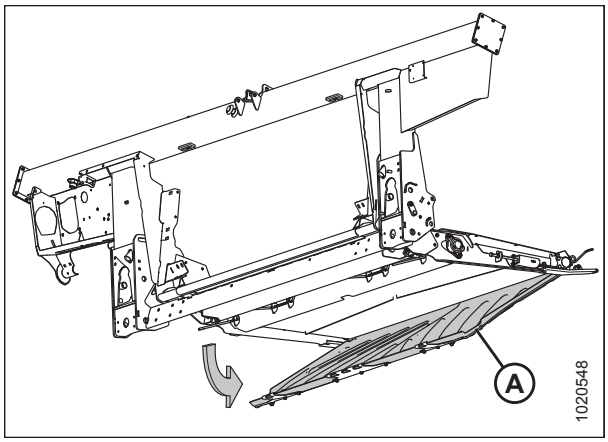


Figura 5.188: Janela de inspeção

5.10.6 Levantamento da janela de inspeção do 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 a janela (A) para a posição de travamento.

   NOTA:

   Certifique-se de que os três ganchos da janela (C) estejam fixados à alavanca (B) de travamento.

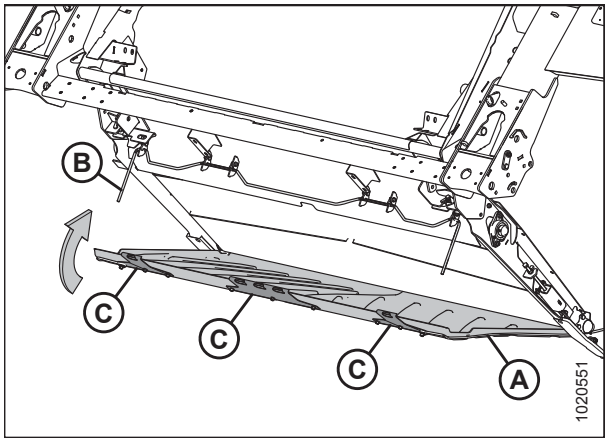


Figura 5.189: Lado de baixo da janela de inspeção-vista traseira

4. Segure a janela do sem fim (A) no lugar e gire as travas (B) para travar a alavanca (C).

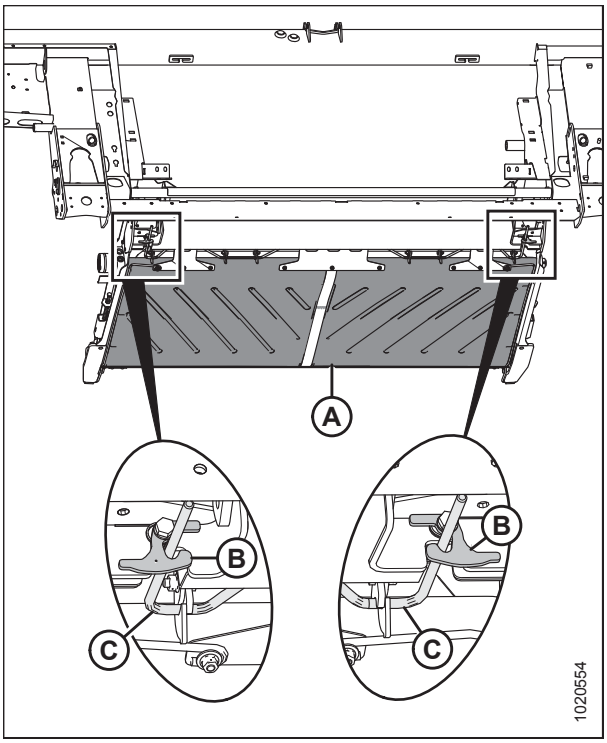


Figura 5.190: Assoalho do sem fim - vista traseira

5.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate

Verifique os ganchos do suporte do engate direito e esquerdo **DIARIAMENTE** para garantir que 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.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Antes de operar, certifique-se de que os ganchos do suporte do engate (A) estejam engatados no módulo de flutuação, embaixo do deque de alimentação como exibido.

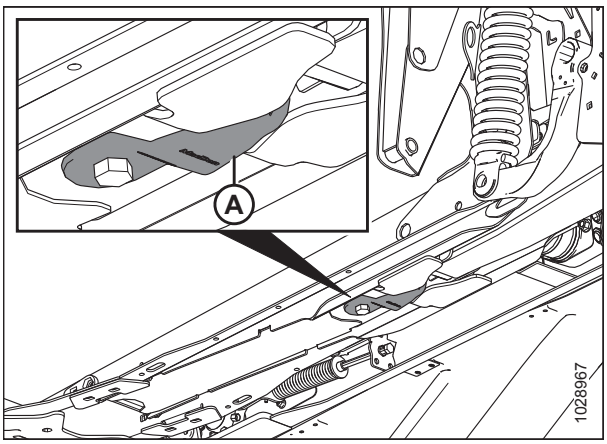


Figura 5.191: Deque central – Vista inferior

- Ganchos do suporte do engate sem danos (A)
- Ganchos do suporte do engate danificado/quebrado (B)
- Suporte do elo estendido (não mostrado)

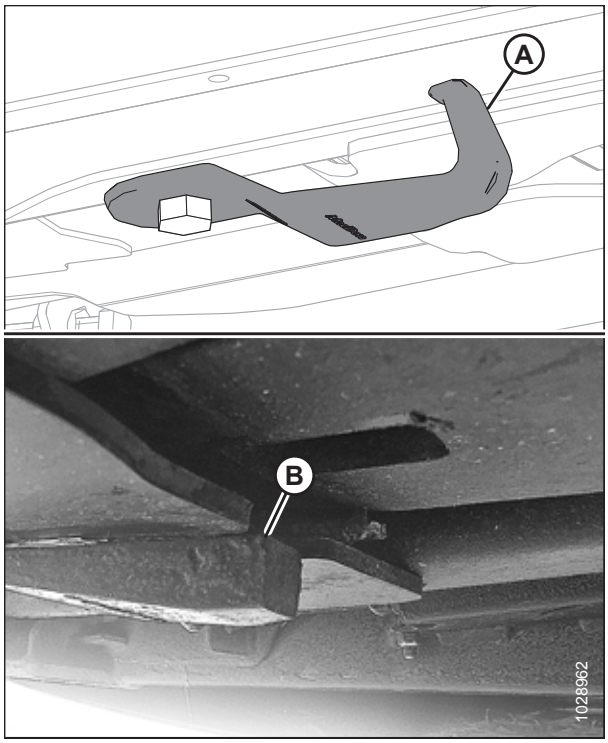


Figura 5.192: Ganchos do suporte do engate

NOTA:

Para mover o gancho (A) em armazenamento, solte o parafuso (B) e gire-o em 90°.

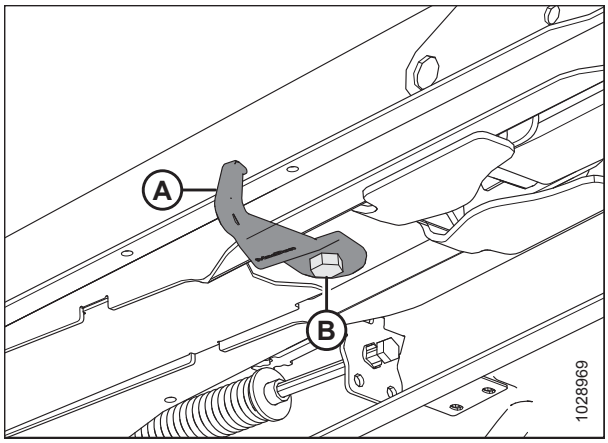


Figura 5.193: Gancho do suporte do engate em armazenamento

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 337*.
2. Remova quatro parafusos e porcas (A) que prendem a barra raspadora (B) à estrutura do módulo de flutuação e remova a barra raspadora.
3. Repita no lado oposto da plataforma.

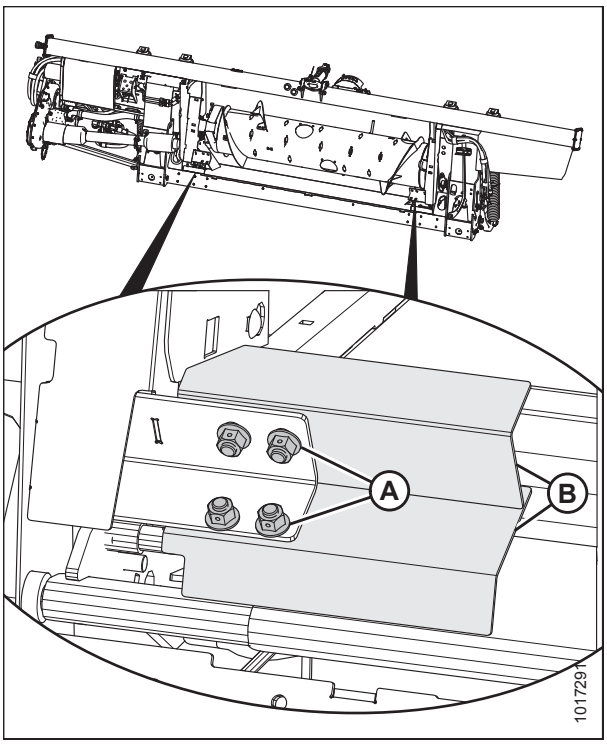


Figura 5.194: Barra raspadoras

5.11.2 Instalação das barras raspadoras

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 337*.
2. Posicione a barra raspadora (B), conforme mostrado, de modo que o entalhe fique no canto da estrutura.

   NOTA:

   Não há problema em instalar somente os dois parafusos superiores nas barras raspadoras, caso seja muito difícil instalar os dois parafusos inferiores.
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 no lado oposto da plataforma.

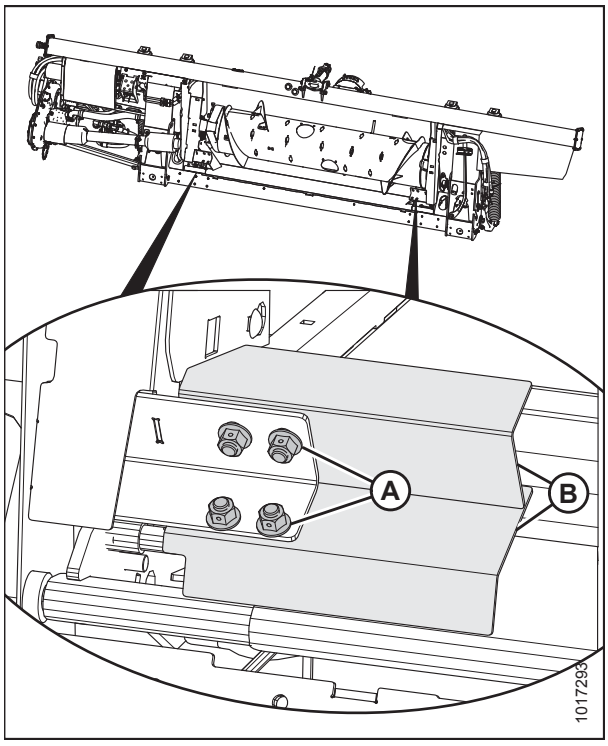


Figura 5.195: Barra raspadoras

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 337*.
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.

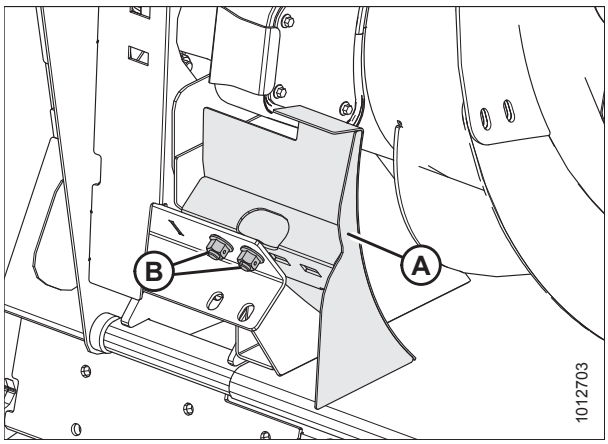


Figura 5.196: Defletores do alimentador

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. Acople a plataforma à colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte o Capítulo *4 Acoplamento/ Desacoplamento da plataforma, página 337*.
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.

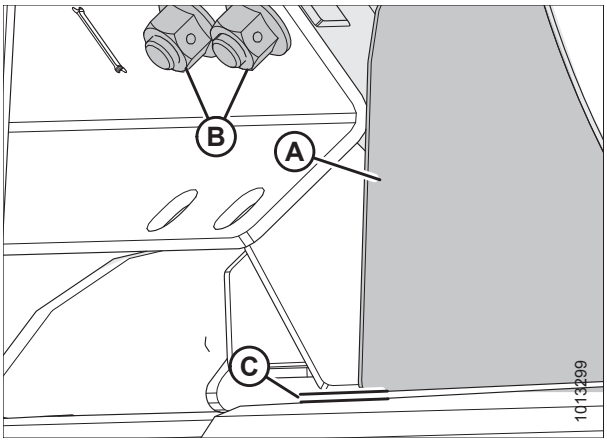


Figura 5.197: Distância da bandeja e do defletor

5.12 Esteiras laterais da plataforma

Há duas esteiras laterais na plataforma. Elas conduzem a cultura cortada à esteira de alimentação 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. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Mova a esteira até que a junta da esteira esteja na área de trabalho.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Acione os apoios de segurança da plataforma.
7. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
8. Libere a tensão sobre a esteira. Para obter mais instruções, consulte *5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira, página 535*.
9. Remova os parafusos (A) e os conectores do tubo (B) na junta da esteira.
10. Puxe a esteira do deque.

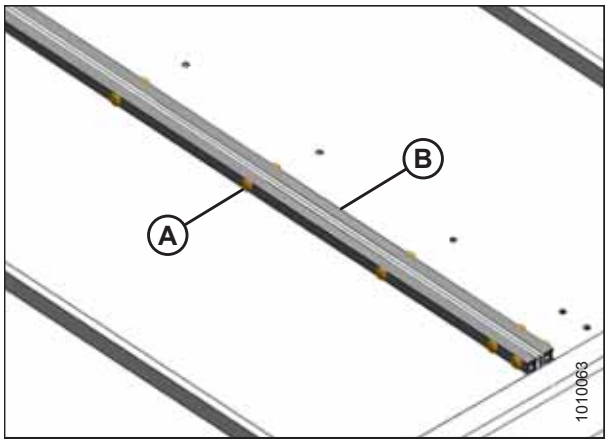


Figura 5.198: Conector da esteira

5.12.2 Instalação 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.

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. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Eleve 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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
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.



Figura 5.199: Instalação das esteiras

11. Afrouxe os parafusos de montagem (B) no defletor traseiro do deque (A) (isso pode auxiliar a instalação da esteira).

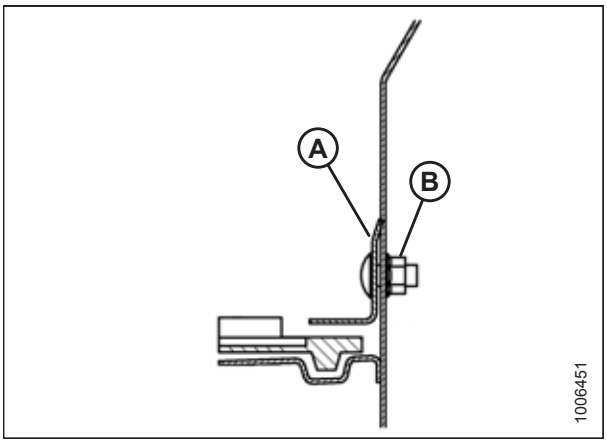


Figura 5.200: Vedação da esteira

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. Para obter mais instruções, consulte *5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira, página 535*.

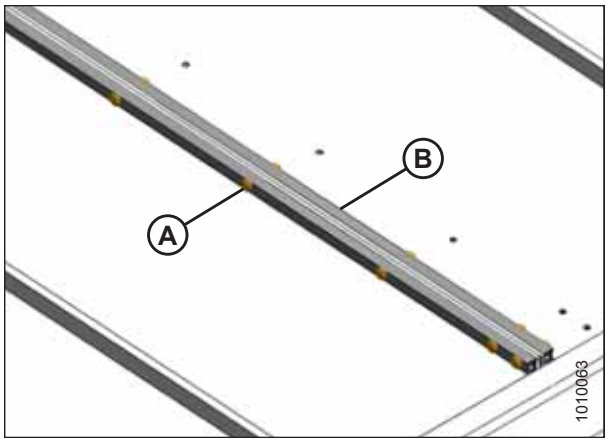


Figura 5.201: Conector da esteira

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.). Se forem necessários ajustes, consulte *5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 538*.

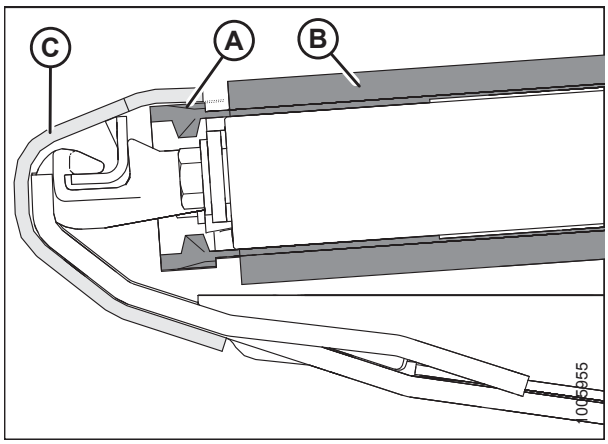


Figura 5.202: Vedação da esteira

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.

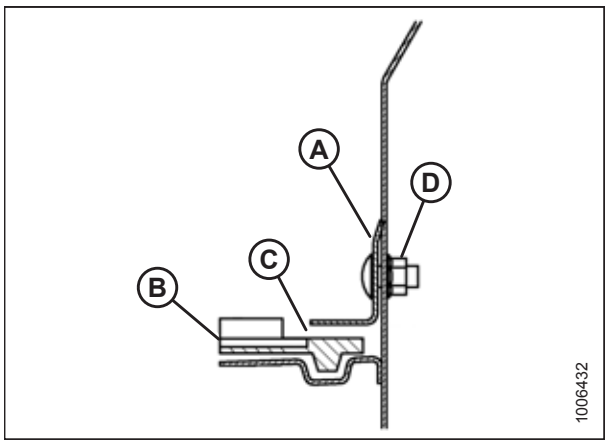


Figura 5.203: Vedação da esteira

5.12.3 Verificação e 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. Ajuste as esteiras em ambos os lados 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. Certifique-se que a barra indicadora branca (A) esteja no ponto médio na janela. Se forem necessários ajustes, prossiga para o passo *2, página 535*.

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.

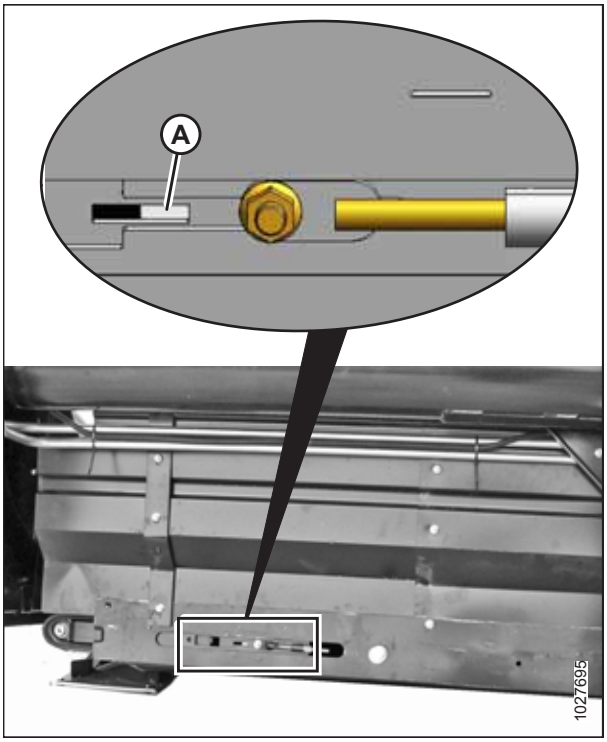


Figura 5.204: Exibido o ajustador de tensão do lado esquerdo – lado direito oposto

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.

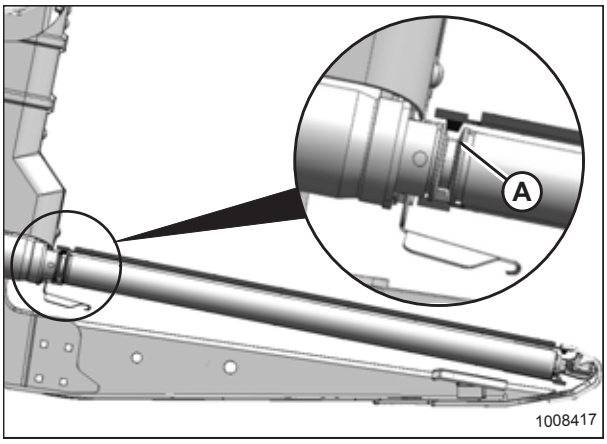


Figura 5.205: Rolo de acionamento

6. Certifique-se de que o rolo movido (A) esteja entre as guias da esteira (B).

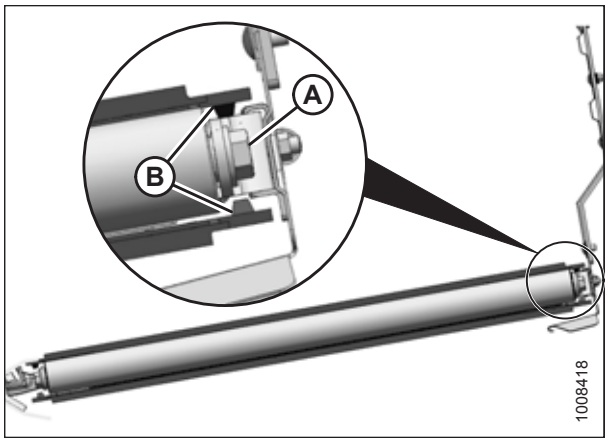


Figura 5.206: Rolo livre

IMPORTANTE:

NÃO ajuste a porca (C). Esta porca é utilizada somente para o alinhamento da esteira.

7. Para liberar 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 apertar 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.

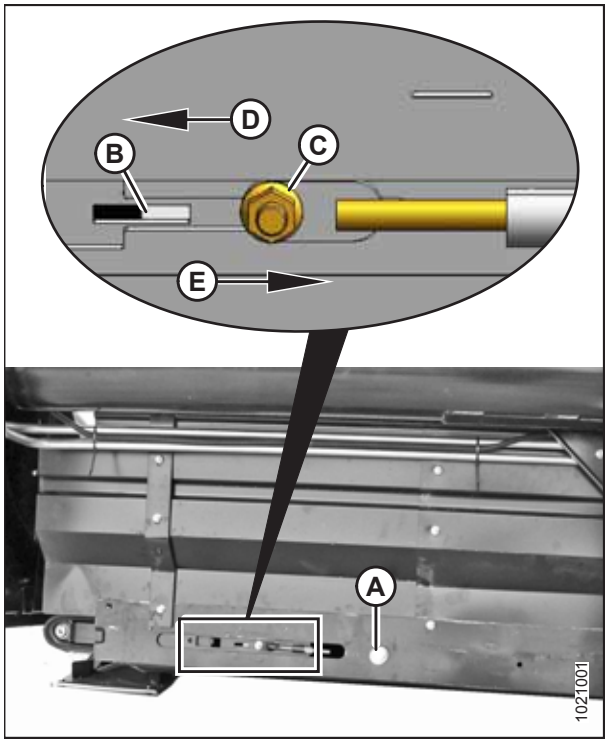


Figura 5.207: Exibido o ajustador de tensão do lado esquerdo – lado direito oposto

5.12.4 Ajuste da trilha da esteira 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 está exibido nas ilustrações deste procedimento. O deque direito é oposto.

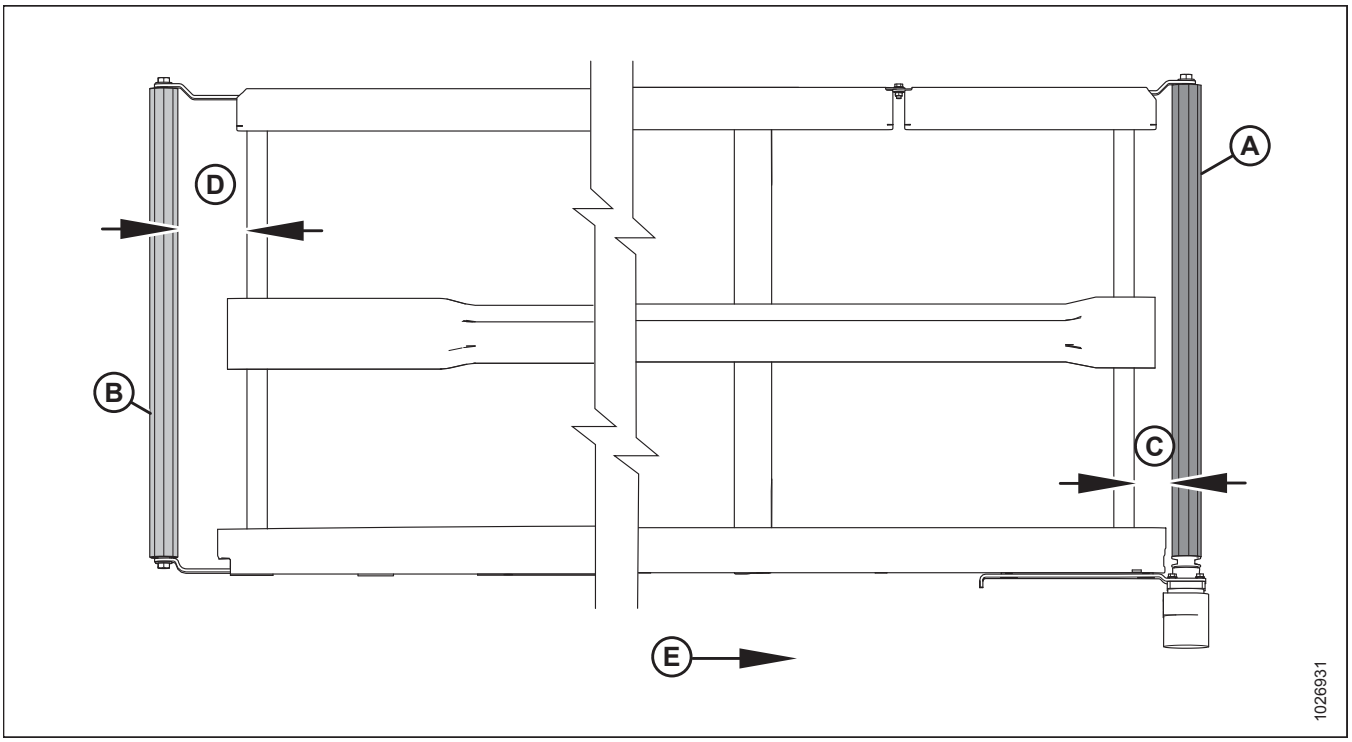


Figura 5.208: Visão geral da tração da esteira

A - Rolos de acionamento
B - Rolo movido
C - Ajuste do rolo de acionamento
D - Ajuste do rolo movido
E - Orientação da esteira

1. Para determinar quais ajustes e qual rolo os requer, consulte a tabela a seguir:

Table 5.2 da plataforma

Tração	Local de ajuste	Método
Para trás	Aumente o rolo de acionamento (C)	Aperte a porca de ajuste (C). Consulte a fig. *5.209, página 538*
Para a frente	Diminua o rolo de acionamento (C)	Afrouxe a porca de ajuste (C). Consulte a fig. *5.209, página 538*
Para trás	Aumente o rolo movido (D)	Aperte a porca de ajuste (C) na Fig. *5.210, página 538*
Para a frente	Diminua o rolo movido (D)	Afrouxe a porca de ajuste (C) na Fig. *5.210, página 538*

2. Consulte a Tabela *5.2, página 537* e ajuste o rolo de acionamento (aumentando ou diminuindo o alinhamento) da seguinte maneira:

   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.

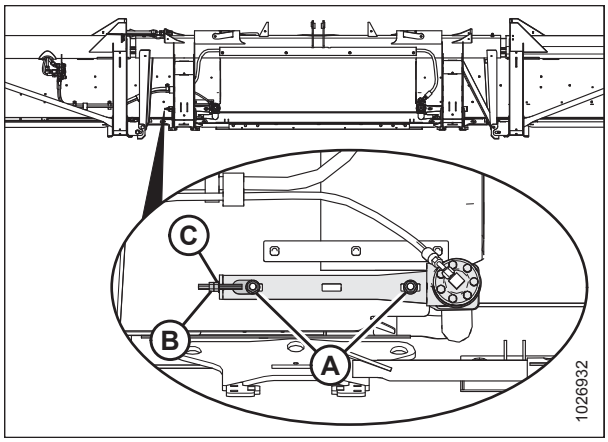


Figura 5.209: Rolo de acionamento do deque esquerdo – Lado direito oposto

3. Consulte a Tabela *5.2, página 537* e ajuste a porca (C) para ajustar o rolo intermediário (aumentando ou diminuindo o alinhamento) da seguinte maneira:

   a. Afrouxe as porcas (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.

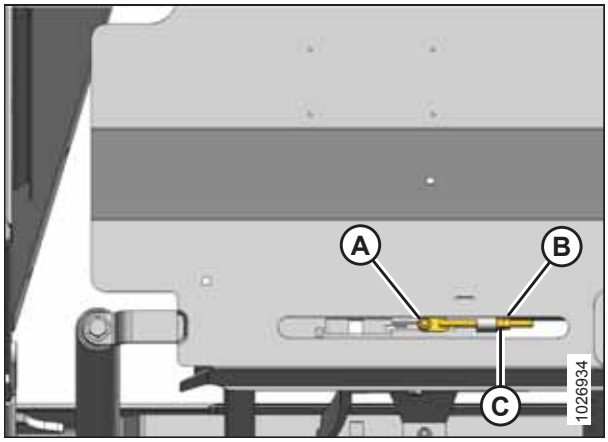


Figura 5.210: Rolo movido do deque esquerdo – Lado direito oposto

5.12.5 Ajuste da altura do deque

Mantenha a altura do deque de forma que a esteira corra logo abaixo da barra de corte.

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.

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:

As novas esteiras laterais instaladas de fábrica passam por testes de calor e pressão na fábrica. A folga (vedação da plataforma) entre a esteira e a barra de corte é definida entre 0–3 mm (0,00 a 0,12 pol.) na fábrica para impedir que o material entre nas esteiras laterais e as prenda. Ao instalar novas esteiras, no entanto, **NUNCA** é aceitável que a folga seja inferior a 1 mm (0,04 pol.), porque as novas esteiras são muito pegajosas e pode haver um acúmulo de revestimento em pó na parte inferior da barra de corte que pode causar arrasto e pressão de funcionamento extremamente alta. Uma folga de 1 a 3 mm (0,04 a 0,12 pol.) é aceitável. Siga este procedimento para verificar a folga e ajustar, se necessário.

1. Baixe a plataforma sobre os blocos.
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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
5. Com a plataforma em posição de trabalho, verifique se a folga (A) entre a esteira (B) e a barra de corte (C) é de 1–3 mm (0.04–0.12 pol.).

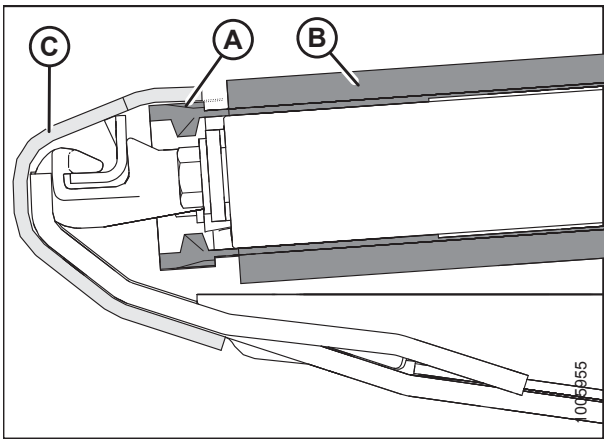


Figura 5.211: Vedação da esteira

6. 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.
7. Afrouxe o tensor da esteira. Para obter mais instruções, consulte *5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira, página 535*.

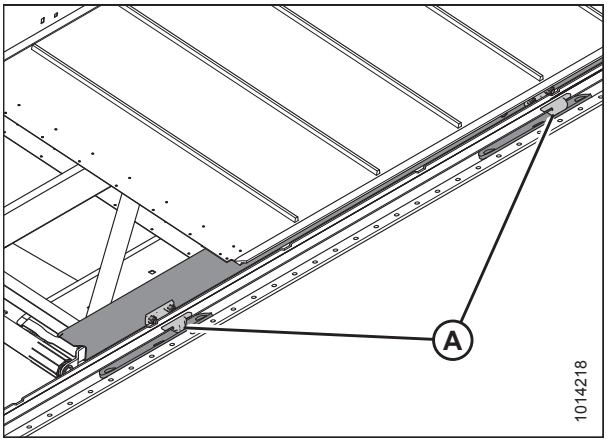


Figura 5.212: Suportes do deque da esteira

8. Levante a borda frontal da esteira (A) após a barra de corte (B) para expor o suporte do deque.
9. Meça e observe a espessura da correia da esteira.

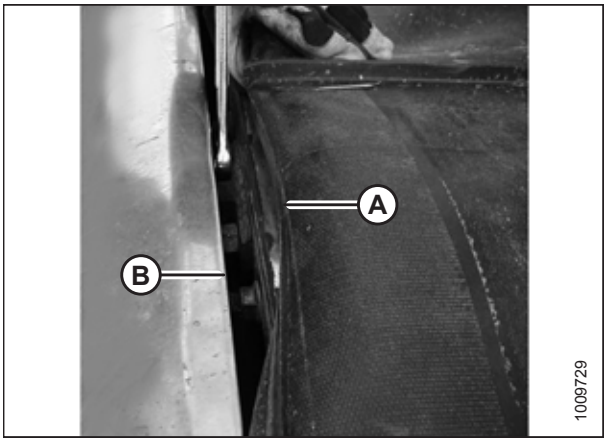


Figura 5.213: Ajuste do deque

10. Afrouxe as duas porcas de travamento (A) no suporte do deque (B) em uma meia volta **APENAS**.

    NOTA:

    O deque é mostrado com a esteira removida. O número de suportes do deque (B) é determinado pela largura da plataforma da seguinte maneira:

    - **FD125:** Seis suportes
    - **FD130 e FD135:** Oito suportes
    - **FD140:** Dez suportes
    - **FD145:** Doze suportes

11. 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.
12. Localize um medidor com a mesma espessura que a correia da esteira, mais 1 mm (0,04 pol.). Deslize o medidor de espessura ao longo do deque (A) sob a barra de corte para ajustar corretamente a folga.
13. 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 (0,04 pol.).

    NOTA:

    Ao verificar a folga em qualquer um dos rolos, meça a partir do tubo do rolo, **NÃO** do deque.

14. Aperte as ferragens de sustentação do deque (D).
15. Verifique novamente a folga (B) com o medidor de espessura. Para obter mais instruções, consulte o Passo*12, página 540*.
16. Tensione a esteira. Para obter mais instruções, consulte *5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira, página 535*.
17. 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 (0,04-0,28 pol.) (C) entre a esteira lateral (B) e o defletor.
18. Desengate os apoios de segurança do molinete.
19. Abaixe totalmente o molinete.
20. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

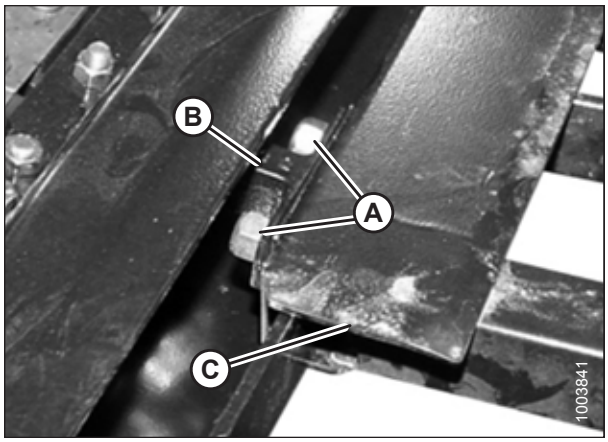


Figura 5.214: Suporte do deque

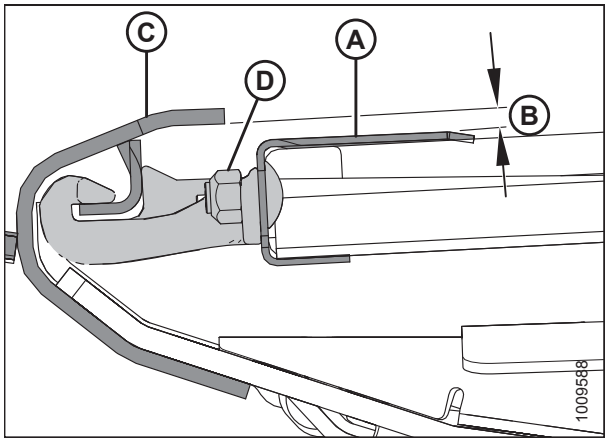


Figura 5.215: Suporte do deque

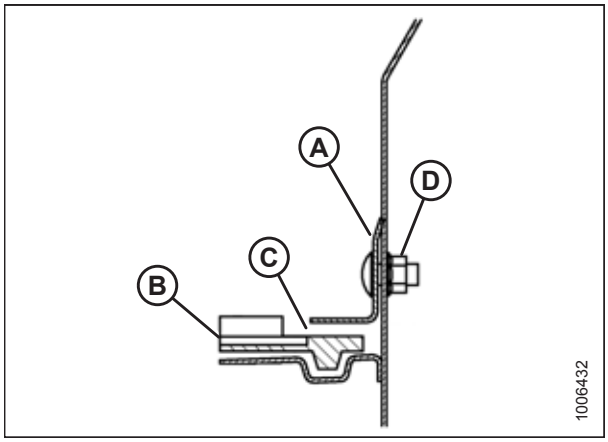


Figura 5.216: Defletor da chapa traseira

5.12.6 Manutenção do rolo da esteira

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-a para funcionar por aproximadamente 3 minutos.
2. Verifique a temperatura dos rolamentos de rolo da esteira de cada um dos braços (A) do rolo (B) e (C) em cada deque. Certifique-se de que a temperatura não ultrapasse 44 °C (80 °F) acima da temperatura ambiente.

   Substitua o rolamento do rolo que excede a temperatura máxima recomendada. Para obter mais instruções, consulte:

   - *Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira da plataforma, página 543*
   - *Substituir o rolo de acionamento da esteira lateral, página 546*

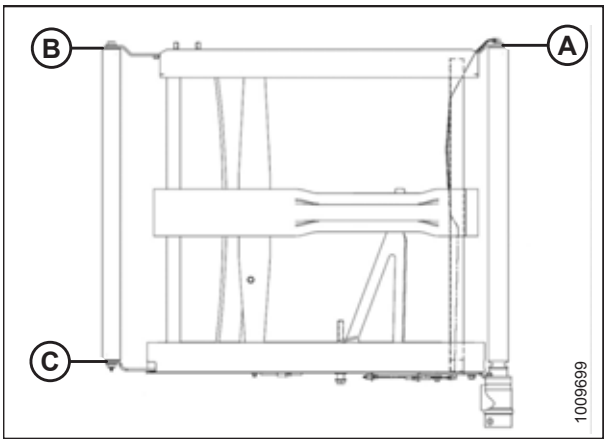


Figura 5.217: Braços do rolete

Rolo movido da esteira do deque

Remoção do rolo movido do deque 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.

PERIGO

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. Ligue o motor.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Eleve totalmente a plataforma.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
7. Acione os apoios de segurança da plataforma.

8. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido anti-horário.

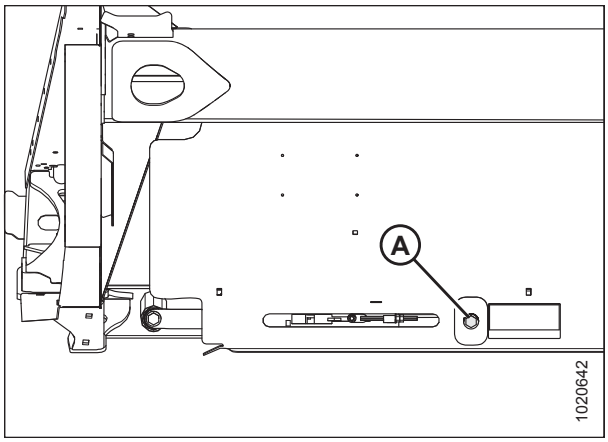


Figura 5.218: Tensionador

9. Remova parafusos (A), conectores de tubo (B) e porcas da junta da esteira para desacoplá-la.
10. Puxe a esteira fora do rolo movido.

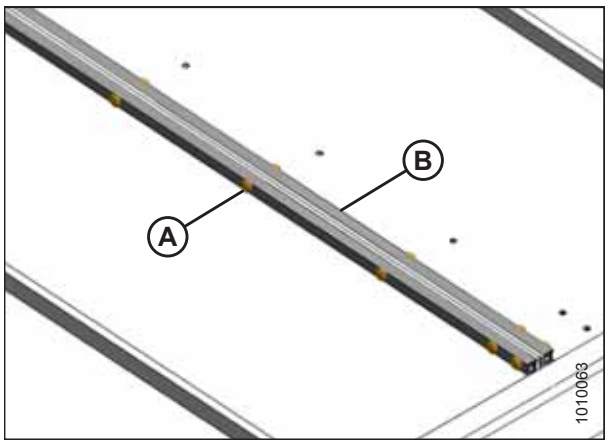


Figura 5.219: Conector da esteira

11. Remova o parafuso (A) e a arruela do rolo movido na parte traseira do deque da plataforma.
12. Remova o parafuso (B) e a arruela do rolo movido na parte frontal do deque da plataforma.
13. Abra os braços do rolo (C) e (D) e remova o rolo movido.

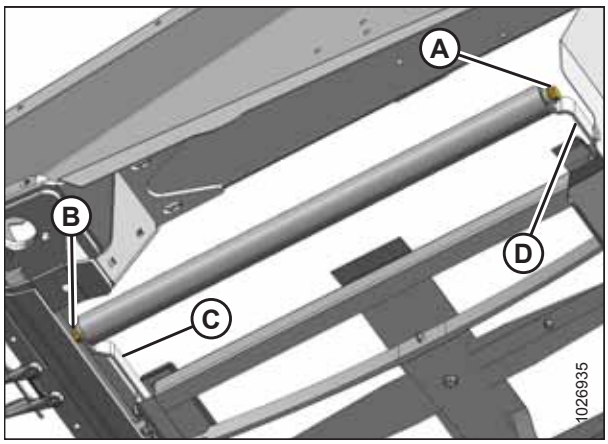


Figura 5.220: Rolo livre

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 movido do deque da esteira lateral, página 541*.
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.

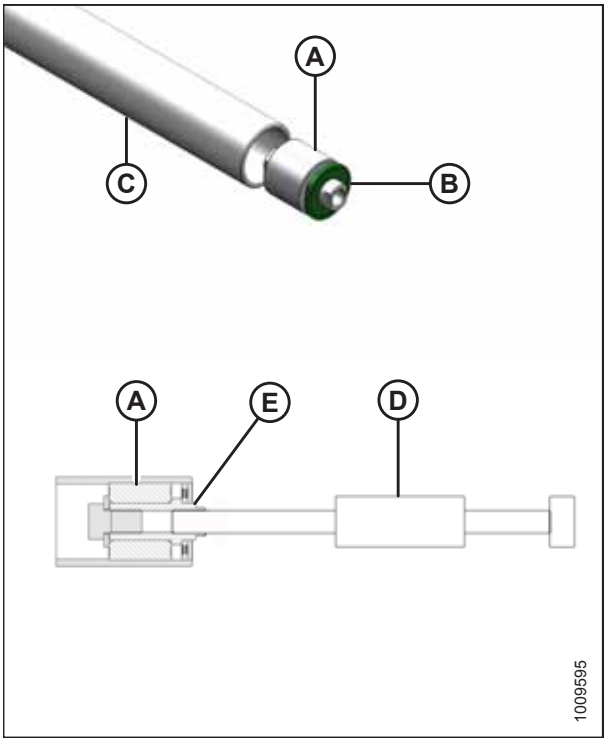


Figura 5.221: Rolamento de rolo

4. Instale o novo conjunto do rolamento (A) pressionando a pista externa do rolamento para dentro do tubo até que esteja a 14-15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) 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 instale uma arruela plana (1,0 pol. I.D. x 2,0 pol. O.D) na vedação.
7. Bata de leve na vedação (C) na abertura do rolo com um soquete de tamanho adequado. Bata de leve na arruela e no conjunto (A) do rolamento até que a vedação esteja a 3–4 mm (1/8–3/16 pol.) (D) do lado externo do tubo.

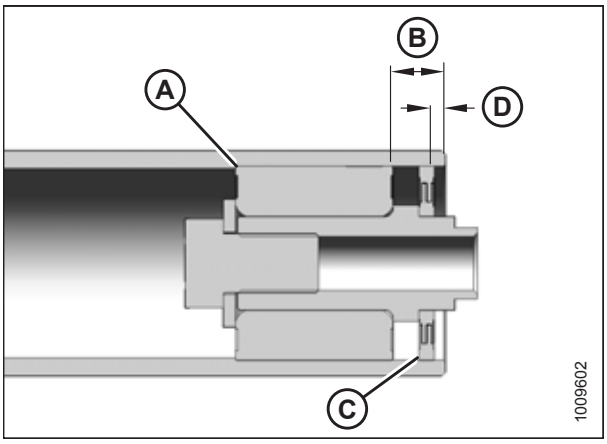


Figura 5.222: Rolamento de rolo

Instalação do rolo movido da esteira da plataforma

1. Posicione o eixo da ponteira no rolo intermediário no braço dianteiro (B) no deque.
2. Empurre o rolo para desviar levemente o braço dianteiro de modo que o eixo da ponteira na parte traseira do rolo possa deslizar para dentro do braço traseiro (C).
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 de esteiras laterais, página 532*.
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 da plataforma, página 537*.

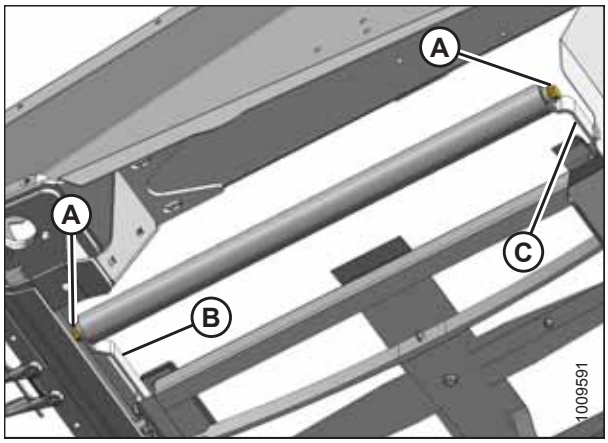


Figura 5.223: Rolo livre

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.

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

1. Ligue o motor.
2. Se o conector da esteira não estiver visível, engate a plataforma até que o conector esteja acessível (preferencialmente, perto da extremidade externa do deque).
3. Eleve o molinete completamente.
4. Eleve totalmente a plataforma.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
7. Acione os apoios de segurança da plataforma.

8. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido anti-horário.

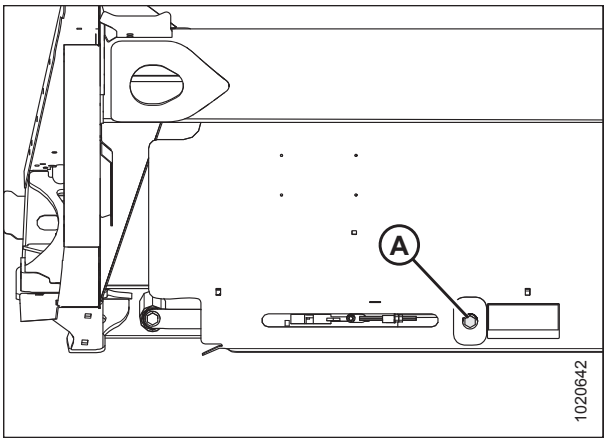


Figura 5.224: Tensor da esteira

9. Remova os conectores de tubo (B), os parafusos (A) e porcas da junta da esteira.
10. Puxe a esteira fora do rolo de acionamento;

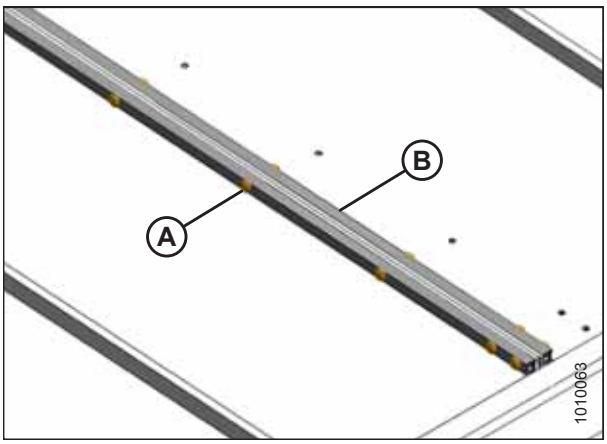


Figura 5.225: Conector da esteira

11. Alinhe os parafusos ao furo (A) na proteção. Remova os dois parafusos de ajuste que prendem o motor ao rolo de acionamento.

    NOTA:

    Os parafusos de ajuste estão separados a 1/4 de volta.

12. 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.

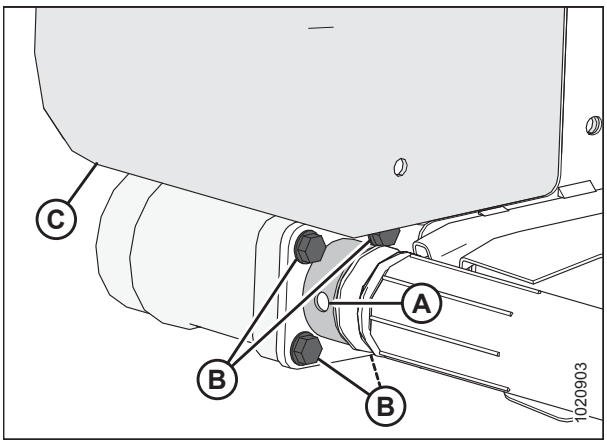


Figura 5.226: Rolo de acionamento

13. Remova o parafuso (A) que prende a extremidade oposta do rolo de acionamento (B) ao braço de suporte.
14. Remova o rolo de acionamento (B).

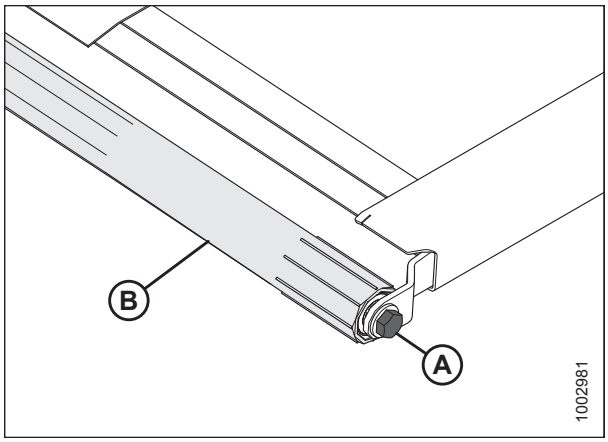


Figura 5.227: Rolo de acionamento

Substituir o rolo de acionamento da esteira lateral

1. Remova o conjunto de rolo movido da esteira. Para obter mais instruções, consulte *Remoção do rolo de acionamento da esteira lateral, página 544*.
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.

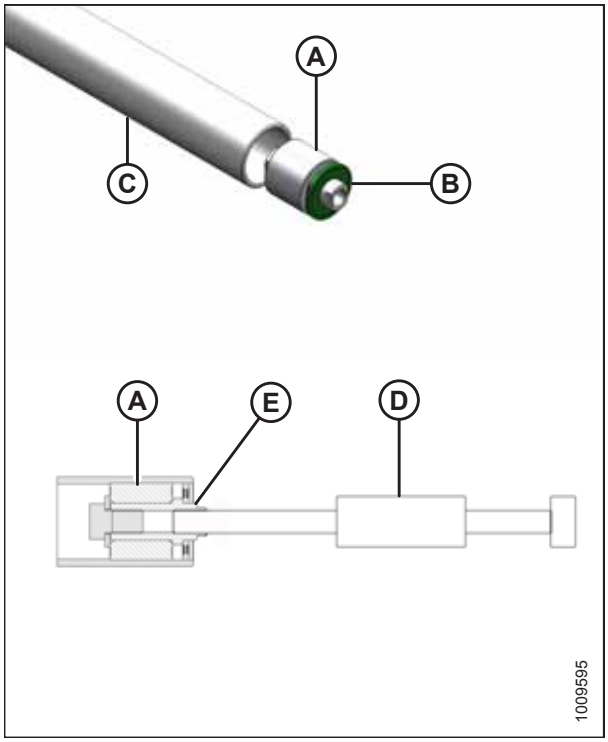


Figura 5.228: Rolamento de rolo

4. Instale o novo conjunto do rolamento (A) pressionando a pista externa do rolamento para dentro do tubo até que esteja a 14-15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) 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 instale uma arruela plana (1,0 pol. I.D. x 2,0 pol. O.D) na vedação.
7. Bata de leve na vedação (C) na abertura do rolo com um soquete de tamanho adequado. Bata de leve na arruela e no conjunto (A) do rolamento até que a vedação esteja a 3–4 mm (1/8–3/16 pol.) (D) do lado externo do tubo.

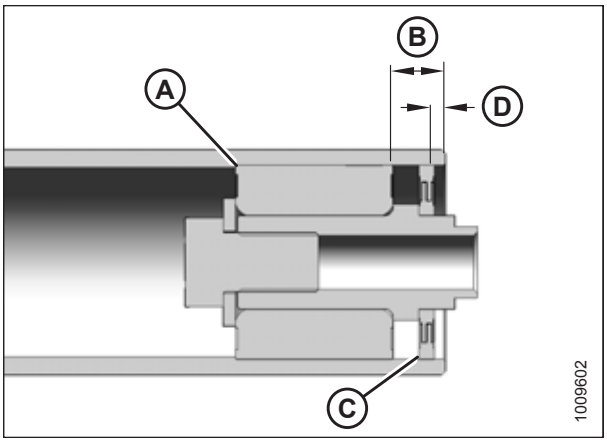


Figura 5.229: Rolamento de rolo

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).

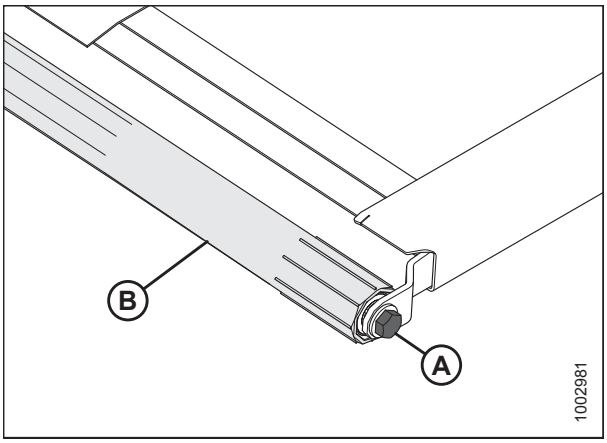


Figura 5.230: Rolo de acionamento

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.

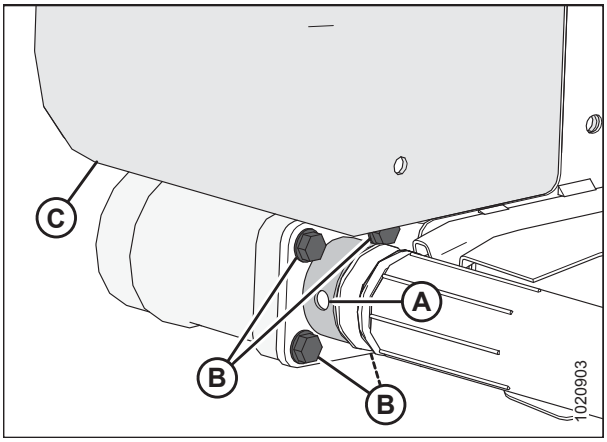


Figura 5.231: Rolo de acionamento

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.

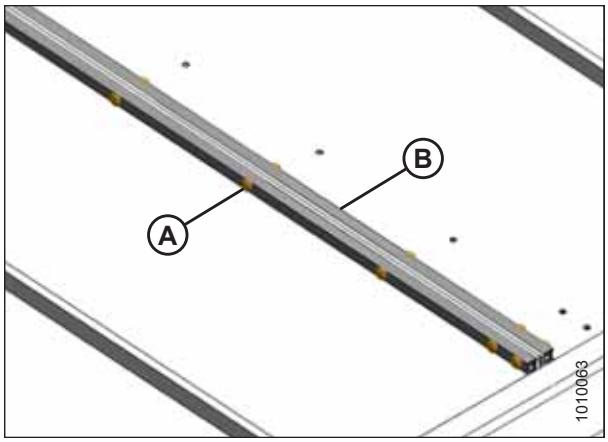


Figura 5.232: Conector da esteira

7. Tensione a esteira. Localize o parafuso de ajuste (A) e siga as indicações no decalque (B) ou consulte *5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira, página 535* para saber o tensionamento adequado da esteira.
8. Desengate os apoios de segurança da plataforma e do molinete.

PERIGO

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 da plataforma, página 537*.

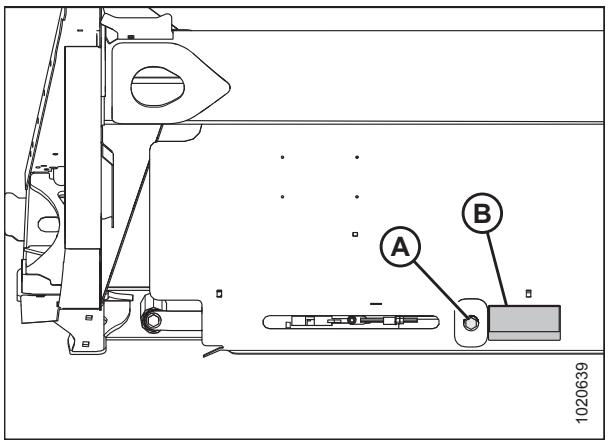


Figura 5.233: Tensionador da esteira - Lado esquerdo exibido

5.12.7 Substituição dos clipes da esteira (opcional)

Os clipes opcionais da esteira impedem o desgaste das aletas causado pela fricção nas faixas de suporte.

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. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter 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.

6. Remova os clipes 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.

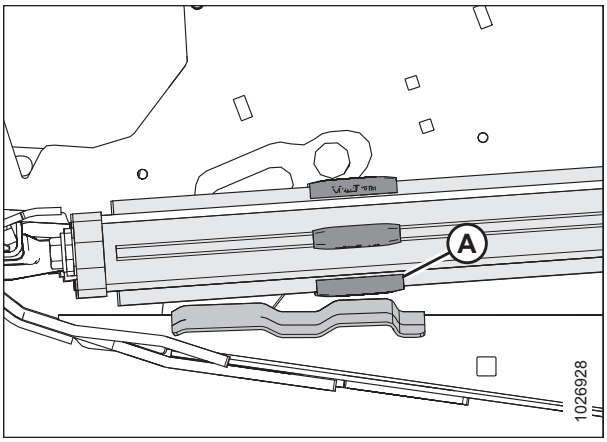


Figura 5.234: Clipes da esteira

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 clipes podem ter um pequeno espaço (aproximadamente 1 mm [0,04 pol.]) entre a aleta da esteira e o clipe.

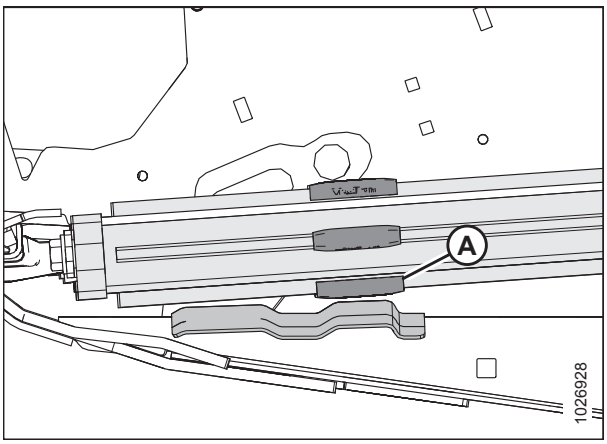


Figura 5.235: Instalação do clipe

5.13 Molinete

O molinete apresenta um excêntrico com formato único, que permite que os dedos alcancem embaixo de culturas acamadas e recolha antes de ser cortado.

CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de reparar a máquina ou abrir as tampas do acionamento, consulte *5.1 Preparação da máquina para serviços, página 421*.

5.13.1 da 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 dedo e proteção/barra de corte

Largura da plataforma	Molinete simples	Molinete duplo
	(X) 3 mm (+/- 1/8 pol.) em locais flexíveis SOMENTE com a plataforma em modo totalmente recolhido	(X) 3 mm (+/- 1/8 pol.) em extremidades do molinete e locais flexíveis somente com a plataforma em modo totalmente recolhido
FD125	20 mm (3/4 pol.)	–
FD130	–	20 mm (3/4 pol.)
FD135	–	20 mm (3/4 pol.)
FD140	–	20 mm (3/4 pol.)
FD145	–	20 mm (3/4 pol.)

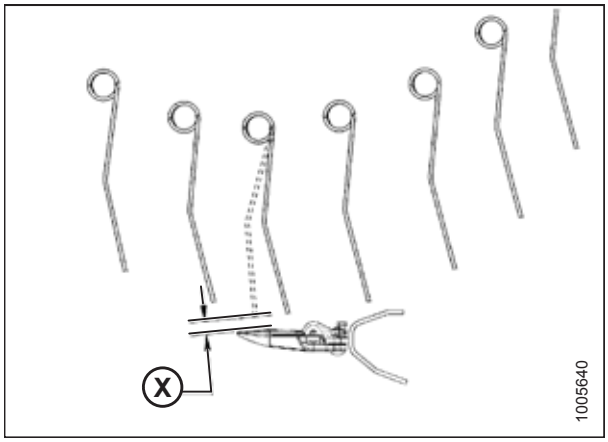


Figura 5.236: Folga do dedo

Medição de espaço do molinete

Meça a folga entre os dedos do molinete e a barra de corte para verificar se é necessário algum ajuste antes de operar o molinete.

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

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. Ligue o motor.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Mova as alavancas da mola (A) para baixo para a posição DESTRAVAR.

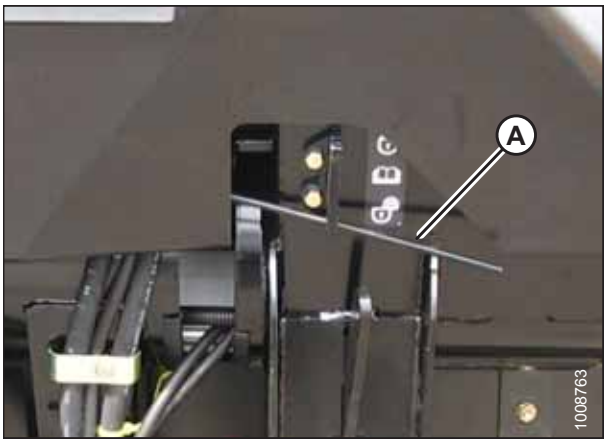


Figura 5.237: Trava da asa na posição DESTRAVAR

5. Levante a plataforma e coloque dois blocos de 150 mm (6 pol.) (A) sob a barra de corte, dentro dos pontos de flexão das asas.
6. Abaixe totalmente a plataforma, permita que ela flexione para um modo totalmente retraído para baixo.

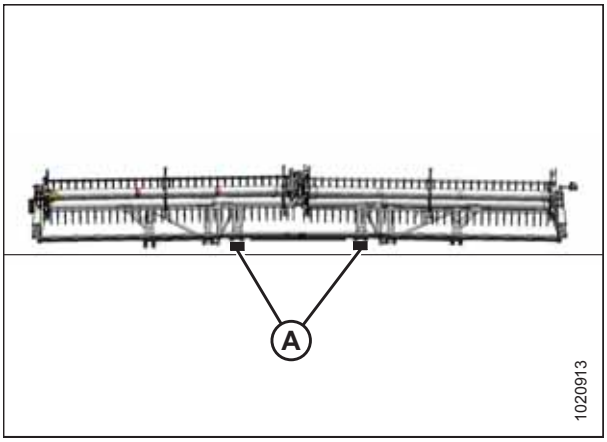


Figura 5.238: Plataforma FlexDraper®
Locais dos blocos

7. Mova a posição de avanço-recuo para a posição central (**5**) no decalque de posição de avanço-recuo (A).
8. Abaixe totalmente o molinete.
9. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

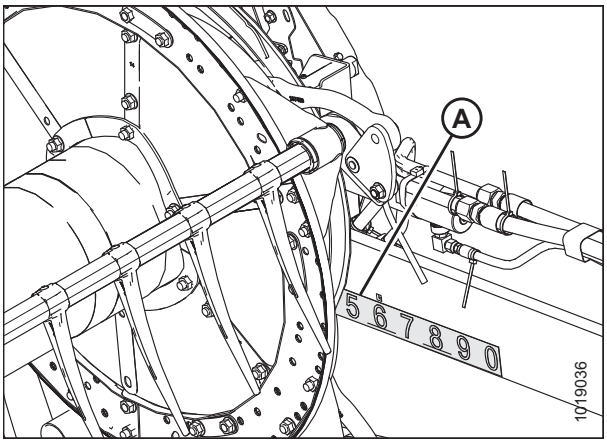


Figura 5.239: Posição avanço-recuo

10. Meça a folga (X) entre as proteções (A) e o dedo (B) e em alguns locais de medição. Para especificações de folga, consulte *5.13.1 da folga do molinete em relação à barra de corte, página 550*.

    Para obter os locais de medição, consulte a Figura *5.241, página 552*.

    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.

    Molinete simples: Meça a folga do molinete em ambos os pontos de articulação (A).

    Molinete duplo: Meça a folga do molinete em ambos os pontos de articulação (A) e nas extremidades externas (B) dos molinetes.

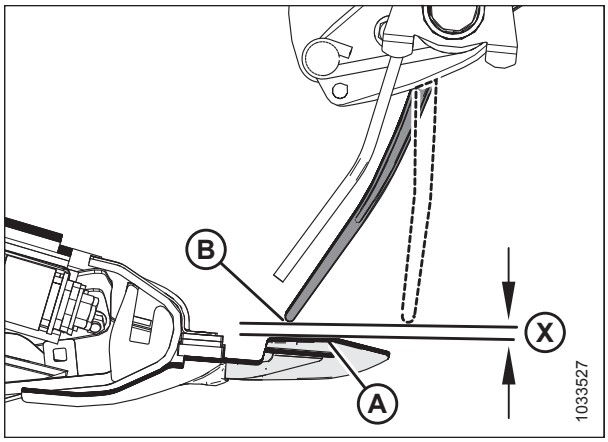


Figura 5.240: Espaço

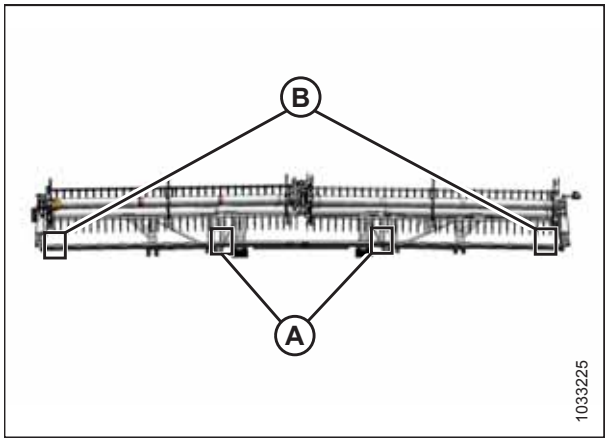


Figura 5.241: Locais de medição — molinete duplo mostrado

11. Ajuste a folga do molinete, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste de folga do molinete, página 552*.

Ajuste de folga do molinete

Ajuste o molinete até haver folga suficiente para evitar que os dedos do molinete entrem em contato com a barra de corte durante a operação.

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 o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.

4. 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.

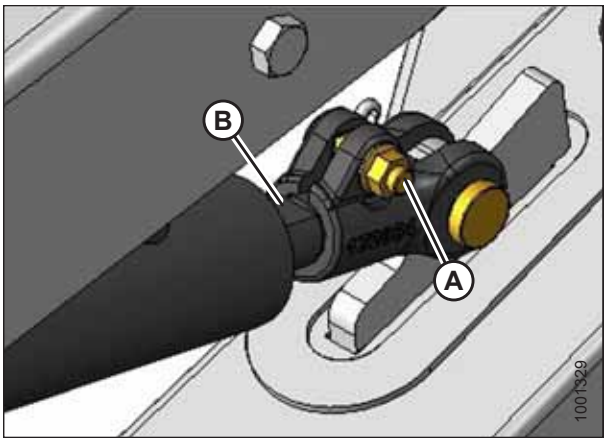


Figura 5.242: Braço externo do molinete

5. **Molinete duplo:** 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).

      NOTA:

      Para facilitar o ajuste, abaixe o molinete nos apoios de segurança após afrouxar 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).

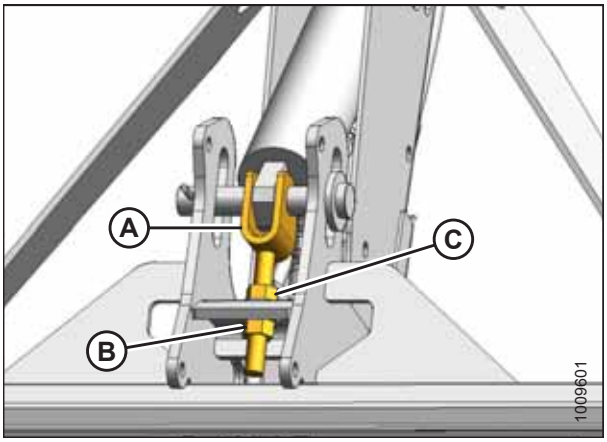


Figura 5.243: Lado inferior do braço central

6. Verifique as medidas e, se necessário, repita os procedimentos de ajuste.

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

7. Acione o motor.
8. 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.
9. Se ocorrer contato, ajuste o molinete para cima e mantenha a folga em todas as posições de 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.
10. Verifique periodicamente por evidências de contato durante a operação e ajuste a folga conforme a necessidade.
11. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

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

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.

PERIGO

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

1. Posicione o molinete acima da barra de corte (entre **4** e **5** no decalque de posição de avanço-recuo [A]) para fornecer a folga 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.

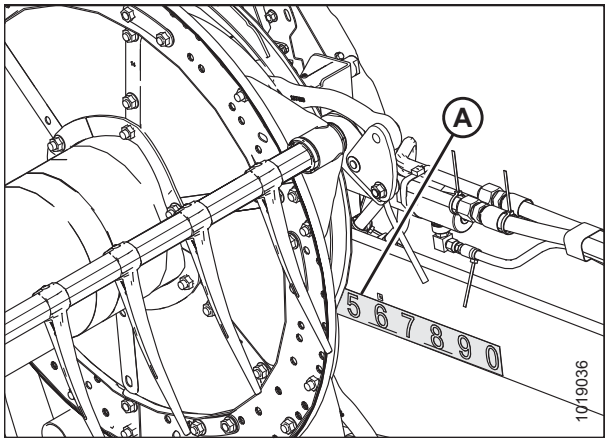


Figura 5.244: Decalque da posição avanço-recuo

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 furos e aperte.

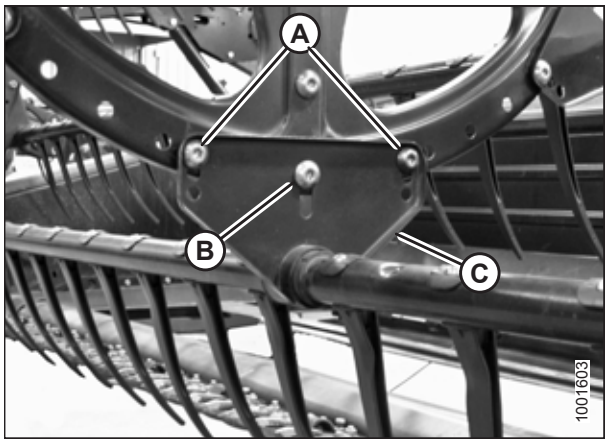


Figura 5.245: Disco central do molinete

5.13.3 Centralização do molinete em uma plataforma de molinete simples

PERIGO

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

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

1. Destrave as asas.
2. Ligue o motor.
3. Abaixe o molinete e ajuste a posição de avanço-recuo para 5 no decalque indicador do braço do molinete.
4. Eleve a plataforma o suficiente para colocar blocos de 150 mm (6 pol.) embaixo das sapatas deslizantes externas.
5. Baixe a plataforma sobre os blocos. As extremidades da plataforma ficarão mais elevadas do que a seção central, fazendo com que a plataforma "sorria".
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
7. Meça a folga (A) nos locais (B) entre o tubo dos dentes do molinete e proteção em ambas as extremidades da plataforma. Os espaços devem ser os mesmos se o molinete estiver centralizado. Consulte os seguintes passos para centralizar o molinete.

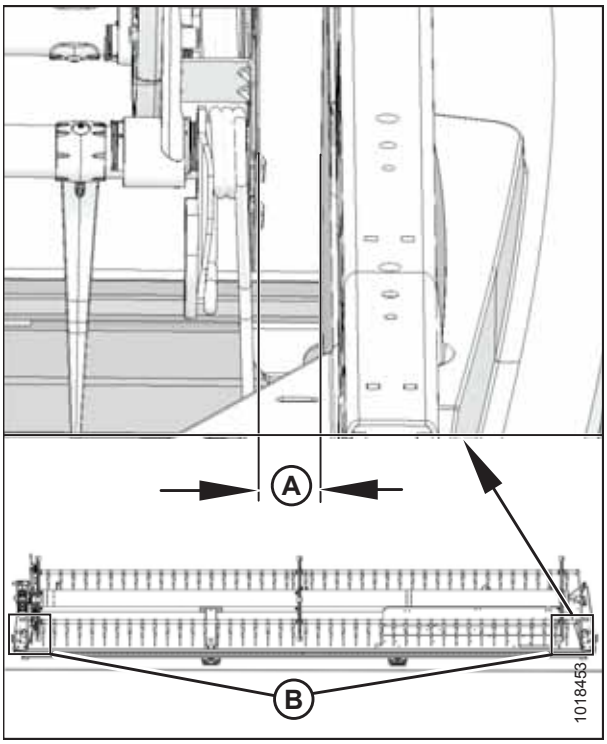


Figura 5.246: Centralização do molinete

8. Solte o parafuso (A) no braço (B) na lateral direita do molinete.
9. Movimente a extremidade anterior do braço de suporte do molinete (C) lateralmente conforme necessário para centralizar o molinete.
10. Aperte o parafuso (A) com um torque de 382 Nm (282 lbf·ft).

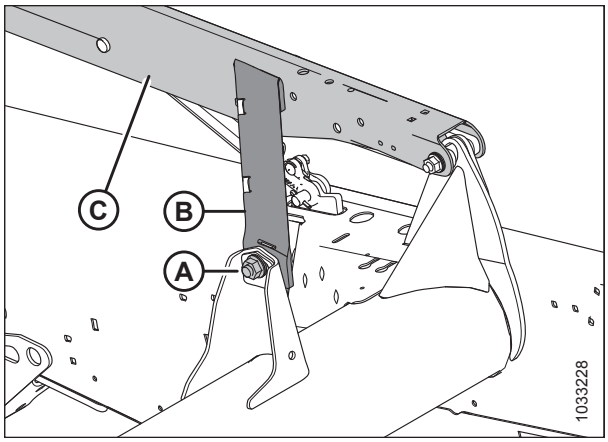


Figura 5.247: Braço do suporte do molinete — plataformas não europeias

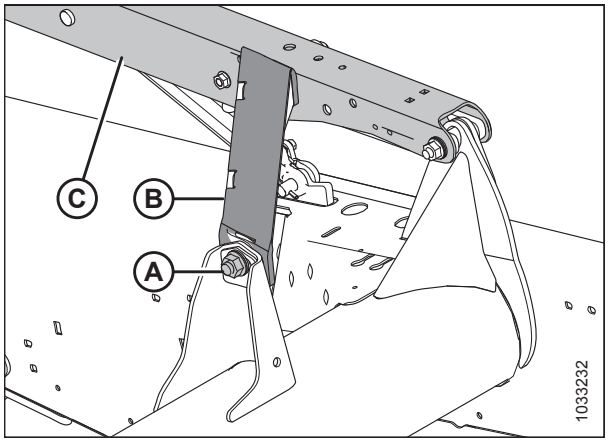


Figura 5.248: Braço de suporte do molinete – Plataformas europeias

5.13.4 Centralização do molinete em uma plataforma de molinete duplo

PERIGO

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

PERIGO

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.
3. Abaixe a plataforma nos blocos, as extremidades da plataforma ficarão mais elevadas do que a seção central, fazendo com que a plataforma "sorria".
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

5. Meça a folga (A) nos locais (B) entre o tubo dos dentes do molinete e proteção em ambas as extremidades da plataforma. Os espaços devem ser os mesmos se o molinete estiver centralizado. Consulte os seguintes passos para centralizar o molinete.

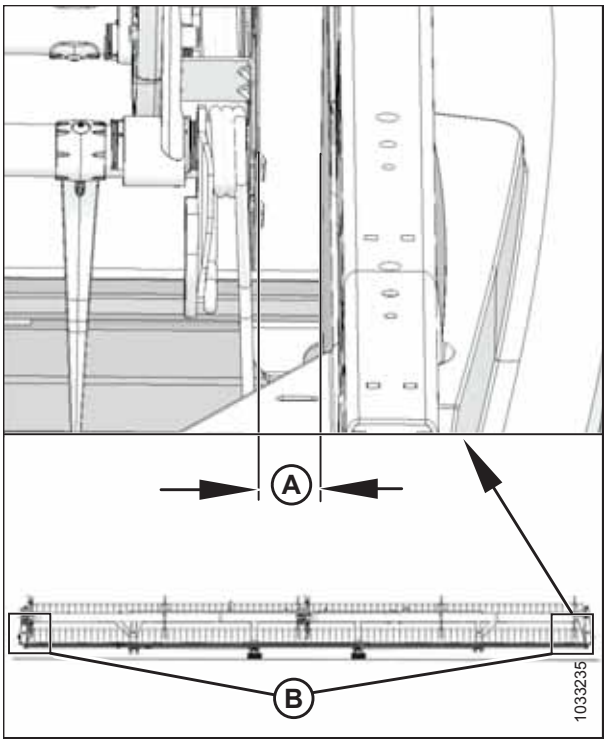


Figura 5.249: Centralização do molinete

6. Folgue os parafusos (A) em cada braçadeira (B).
7. Movimente a extremidade frontal do braço central de suporte (C) lateralmente, conforme necessário, para centralizar os dois molinetes.
8. Aperte os parafusos (A); e ajuste o torque para 382 Nm (282 lbf).

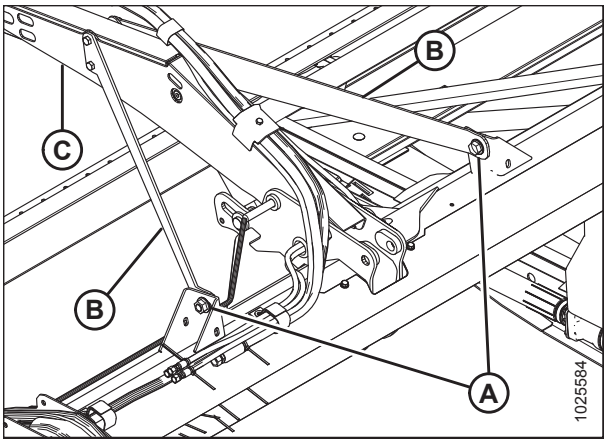


Figura 5.250: Braçadeiras do braço de suporte central do molinete – América do Norte

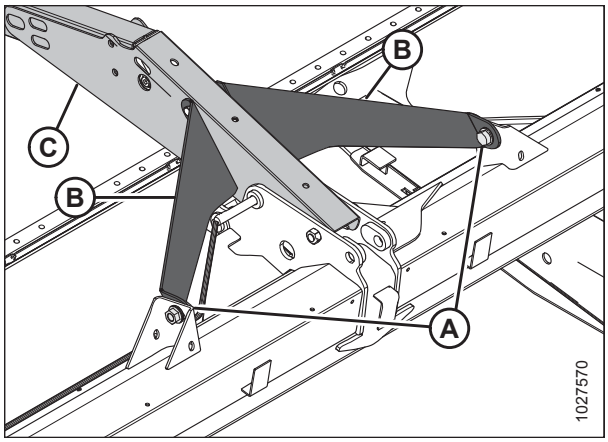


Figura 5.251: Braço de suporte central e braçadeiras do molinete – Exportação

5.13.5 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

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.

IMPORTANTE:

Certifique-se que o tubo esteja apoiado em todos os momentos para evitar danos a ele e a outros componentes.

1. Abaixe a plataforma completamente.
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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
5. Remova as buchas do tubo dentado aplicável no centro dos discos esquerdos. Para obter mais instruções, consulte *Remover as buchas dos molinetes, página 562*.
6. Acople os braços do tubo (B) ao disco do molinete nos locais de acoplamento originais (A).
7. Corte o dedo danificado para que possa ser removido do tubo.
8. Remova os parafusos dos dedos existentes e deslize-os para substituir o dedo que foi cortado na Etapa *7, página 559* (retire os braços [B] dos tubos conforme necessário).

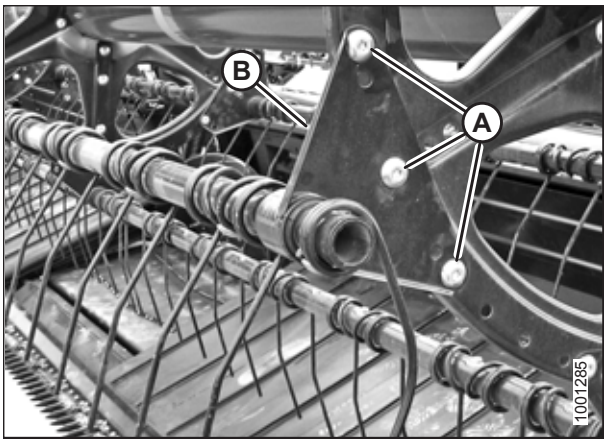


Figura 5.252: Braço do tubo

Instalação dos dedos de aço

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.

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 tem por pressuposto que um dedo já tenha sido removido da máquina. Para obter instruções sobre a remoção dos dedos, consulte *Remoção dos dedos de aço, página 559*.

1. Deslize o novo dedo e o braço do tubo (A) em direção à extremidade do tubo.
2. Instalação das buchas do tubo dentado. Para obter mais instruções, consulte *Instalação das buchas nos molinetes, página 567*.
3. Acople os dedos ao tubo com parafusos e porcas (B).

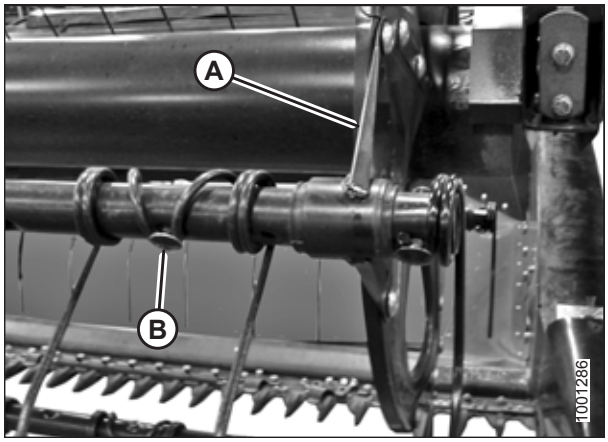


Figura 5.253: Tubo

Remoção dos dedos de plástico

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. Abaixe a plataforma completamente.
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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.

5. Remova o parafuso (A) usando uma chave de fenda Torx® +27 IP chave de soquete.

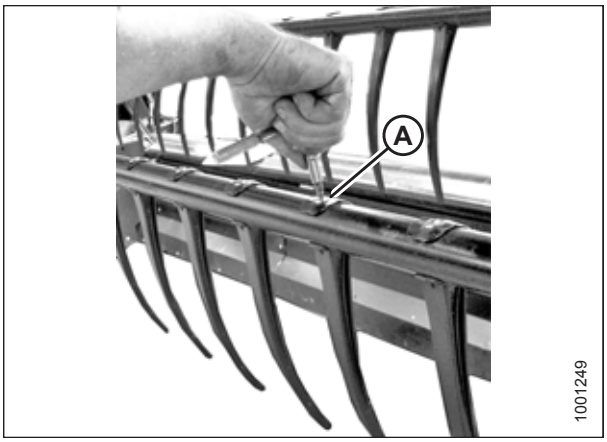


Figura 5.254: Remoção do dedo de plástico

6. 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 5.255: Remoção do dedo de plástico

Instalação dos dedos de plástico

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.

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 tem por pressuposto que um dedo já tenha sido removido da máquina. Para obter mais instruções, consulte *Remoção dos dedos de plástico, página 560*.

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 5.256: 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.

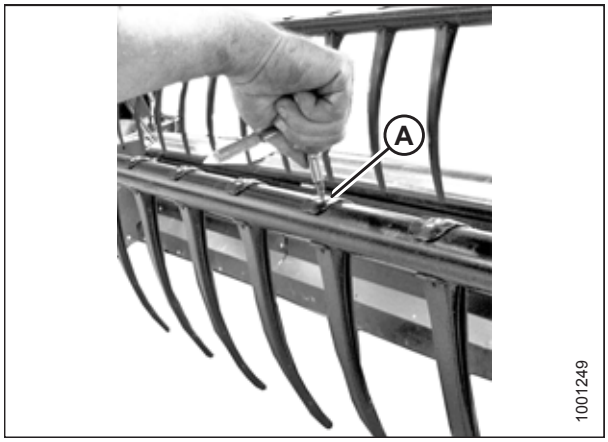


Figura 5.257: Instalação do dedo de plástico

5.13.6 Buchas do tubo

Remover as buchas dos molinetes

A bucha está localizada no ponto onde o dedo do molinete se conecta ao disco do molinete.

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.

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. Abaixe a plataforma completamente.
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 instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.

NOTA:

Se for somente substituir a bucha da extremidade do excêntrico, vá para o passo *10, página 564*.

Disco central e buchas da extremidade traseira

5. 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.

6. 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.

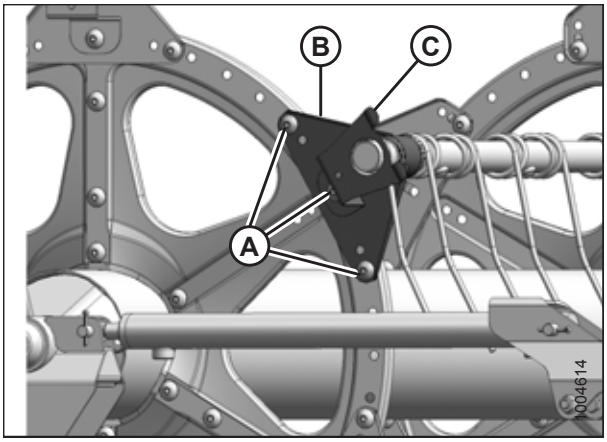


Figura 5.258: Extremidade traseira

7. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações. Retire o grampo do tubo.

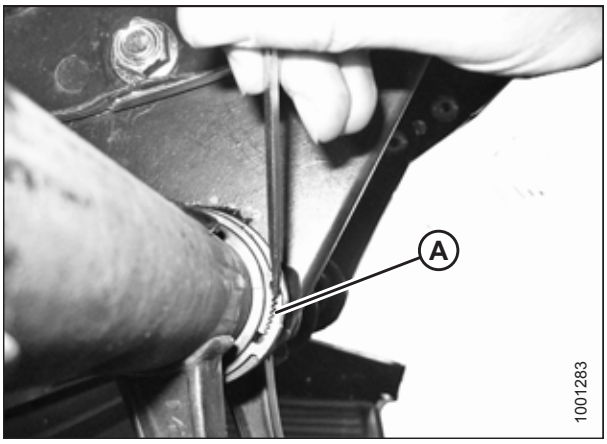


Figura 5.259: Braçadeira da Bucha

8. Gire o braço do tubo (A) até liberar o disco e deslize o braço para fora da bucha interna (B).
9. 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 560*
   - *Remoção dos dedos de aço, página 559*

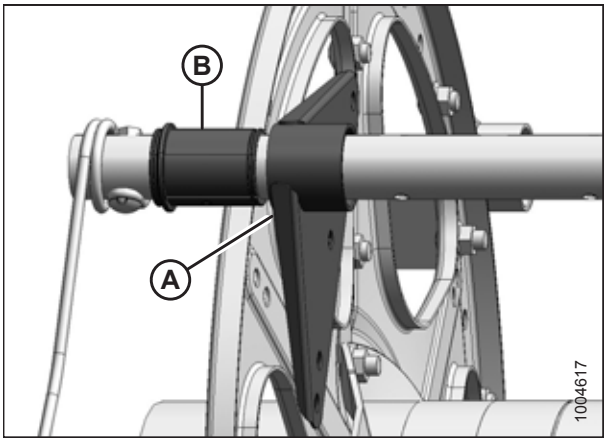


Figura 5.260: Bucha

Buchas da extremidade do excêntrico

10. Remova a tampa lateral e o suporte da tampa lateral (A) no local aplicável do tubo dentado na extremidade do excêntrico.

    NOTA:

    A remoção das buchas da extremidade do excêntrico exige que a barra do molinete seja movida através dos braços do disco para expor a bucha.

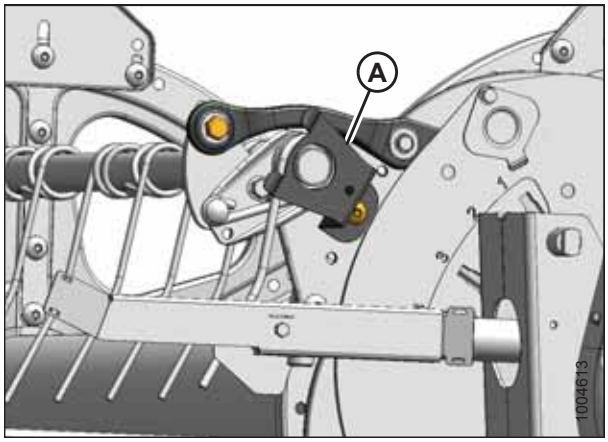


Figura 5.261: Extremidade do excêntrico

11. 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.

12. Remova os parafusos (A) que prendem os braços do tubo (B) aos discos traseiro e central.

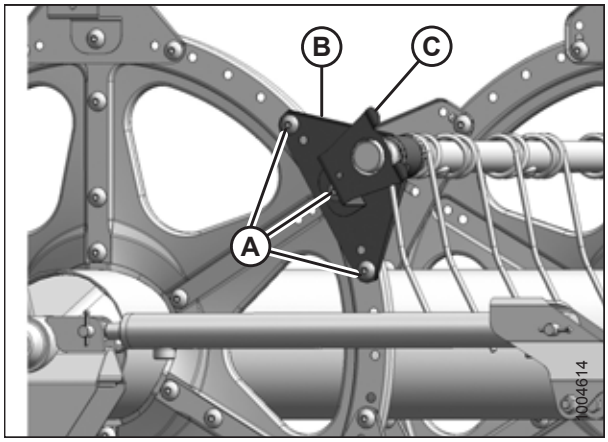


Figura 5.262: Extremidade traseira

Kit de reforço do tubo (opcional)[61]

13. 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.

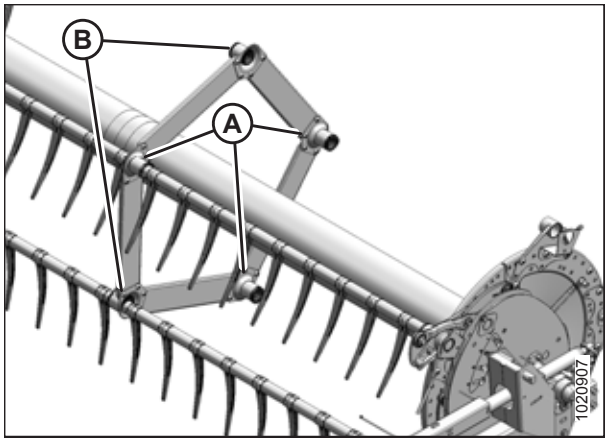


Figura 5.263: Suportes do Tubo

61. Molinete de 5 barras MD n. B5825, molinete 6 barras MD n. B5826

14. Remova o parafuso (A) da conexão do excêntrico de modo que o tubo (B) fique livre para girar.

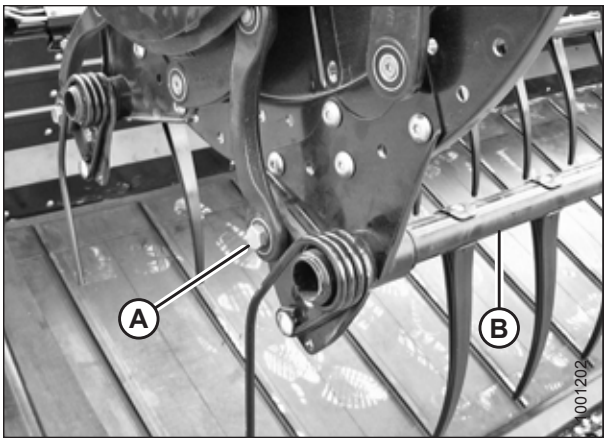


Figura 5.264: Extremidade do excêntrico

15. 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.

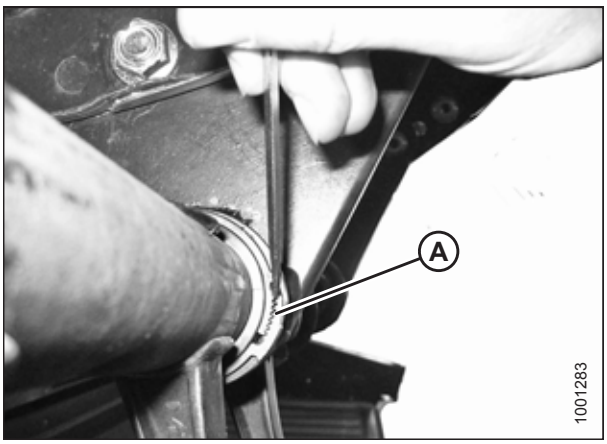


Figura 5.265: Braçadeira da Bucha

16. Deslize o tubo (A) para fora para expor a bucha (B).
17. 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 560*
    - *Remoção dos dedos de aço, página 559*

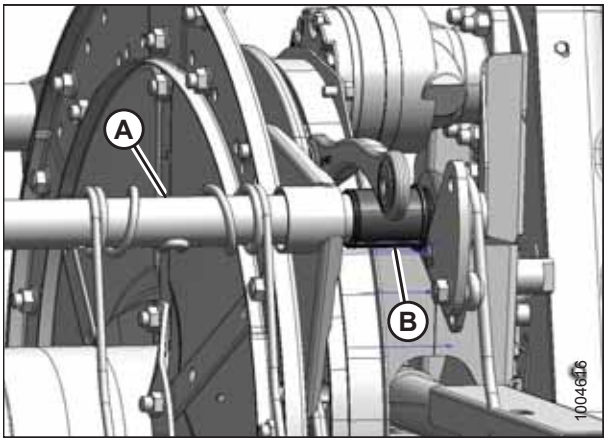


Figura 5.266: Extremidade do excêntrico

Buchas do kit de reforço do tubo (opcional)

18. Localize o suporte (A) que requer uma nova bucha.
19. Remova os quatro parafusos (B) que prendem o canal (C) ao suporte (A).
20. 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 560* ou *Remoção dos dedos de aço, página 559*.

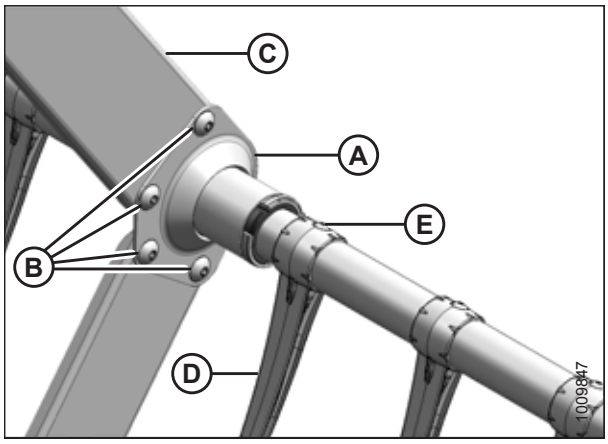


Figura 5.267: Suportes do Tubo

21. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações.

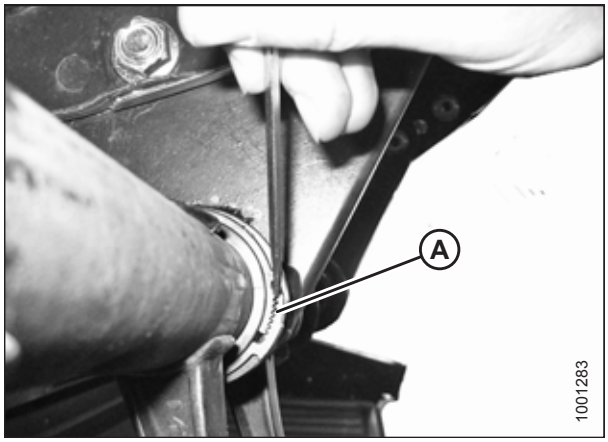


Figura 5.268: Braçadeira da Bucha

22. Remova as braçadeiras (A) das buchas.

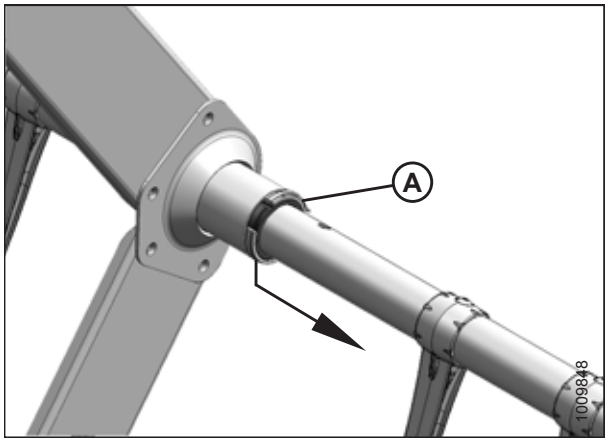


Figura 5.269: Grampo das buchas do kit de reforço do tubo (opcional)

23. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita (A). Deslize o suporte para fora das metades da bucha (B).

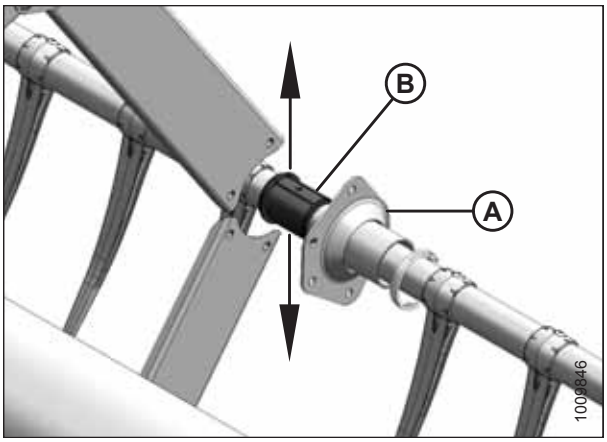


Figura 5.270: Suporte do kit de reforço do tubo (opcional)

24. 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.
25. Remova as metades das buchas (B) dos tubos.

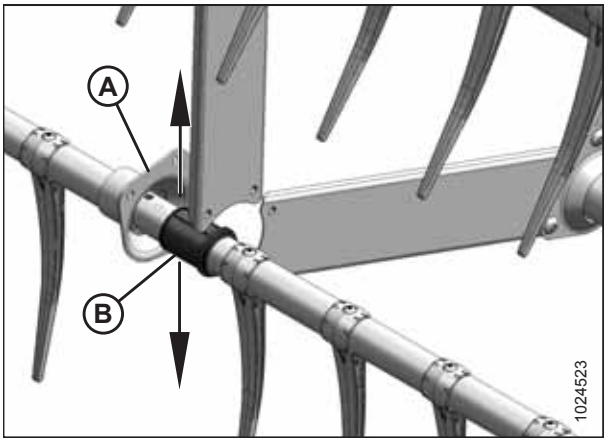


Figura 5.271: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (opcional)

Instalação das buchas nos molinetes

NOTA:

Este procedimento presume que os passos para *Remover as buchas dos molinetes, página 562* já foram executados.

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.

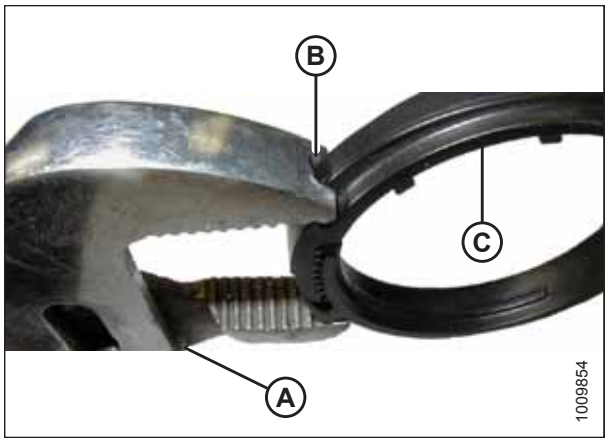


Figura 5.272: Alicate bico de papagaio alterado

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 560*
   - *Remoção dos dedos de aço, página 559*
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.

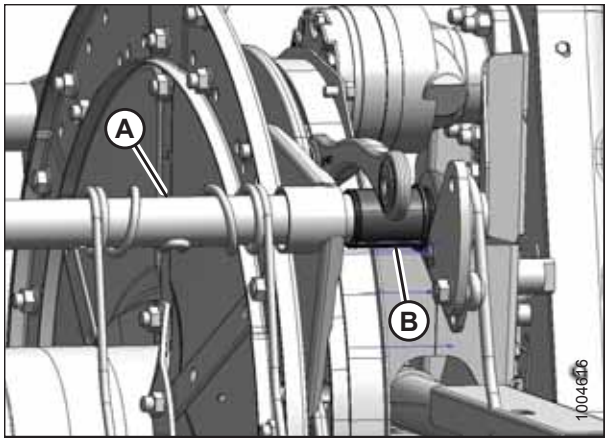


Figura 5.273: Extremidade do excêntrico

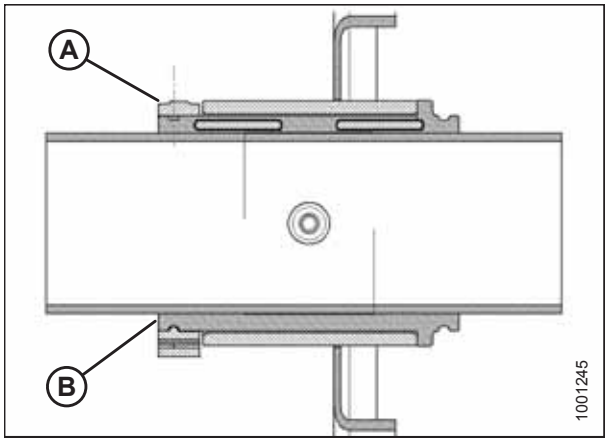


Figura 5.274: Bucha

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.

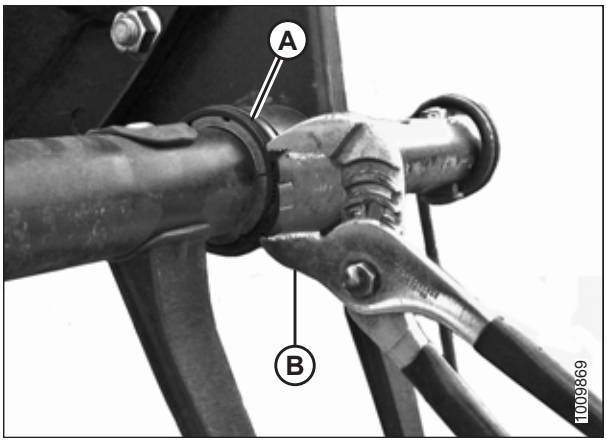


Figura 5.275: Instalação da Braçadeira

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).

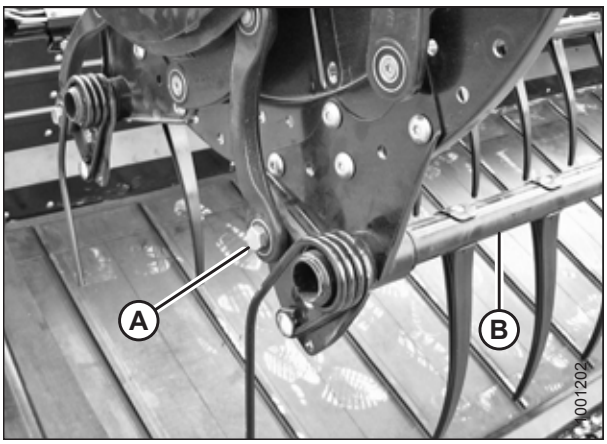


Figura 5.276: Extremidade do excêntrico

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.

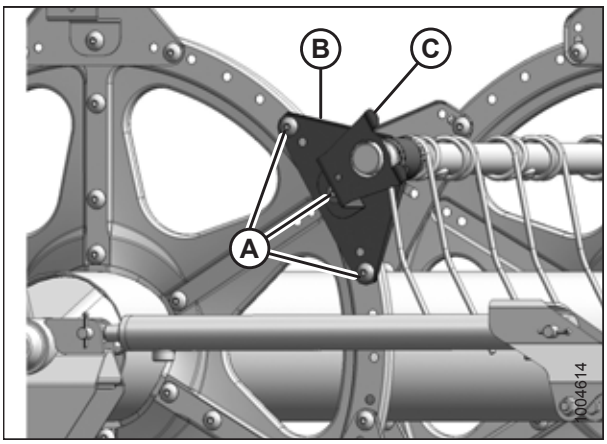


Figura 5.277: Extremidade traseira

10. Instale o suporte da tampa lateral (A) no local aplicável do tubo na extremidade do excêntrico.
11. Reinstale as proteções laterais do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Substituição das proteções laterais do molinete, página 574*.

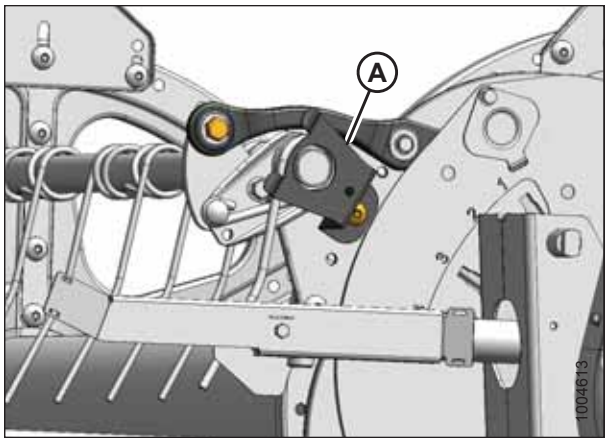


Figura 5.278: Extremidade do excêntrico

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 560*
    - *Remoção dos dedos de aço, página 559*

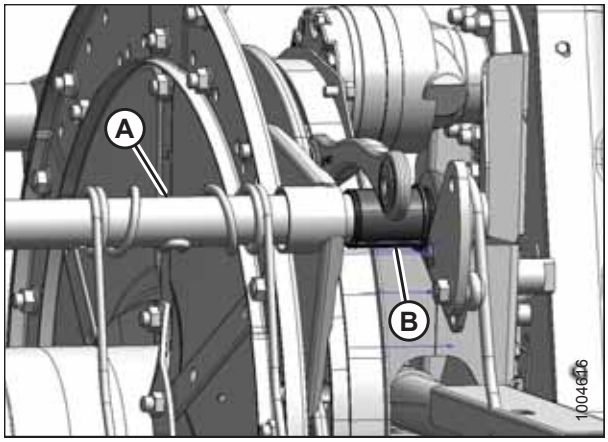


Figura 5.279: Extremidade do excêntrico

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.

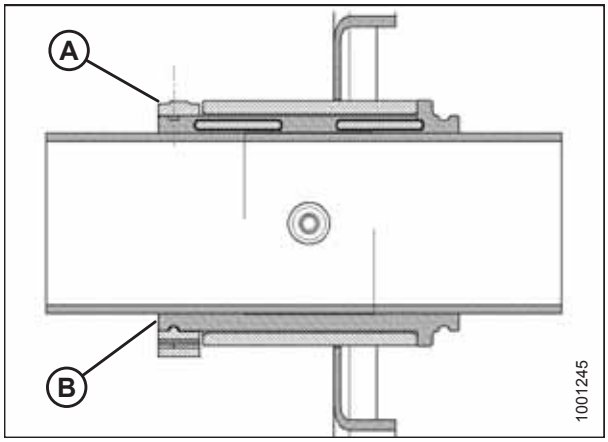


Figura 5.280: Bucha

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.

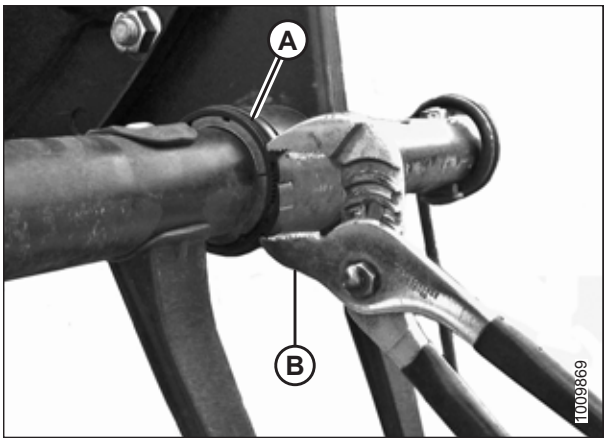


Figura 5.281: Instalação da Braçadeira

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.

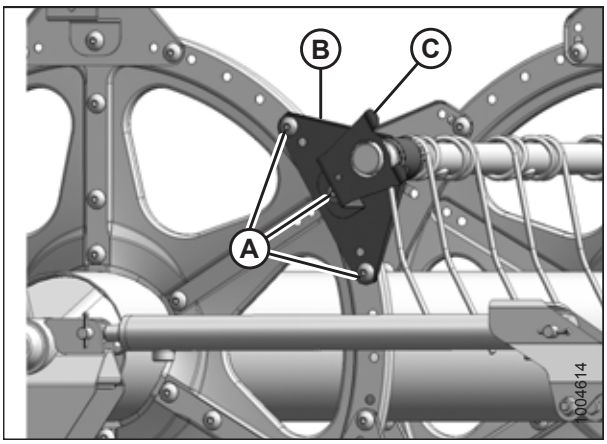


Figura 5.282: Extremidade traseira

Kit de reforço do tubo (opcional)[62]

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.

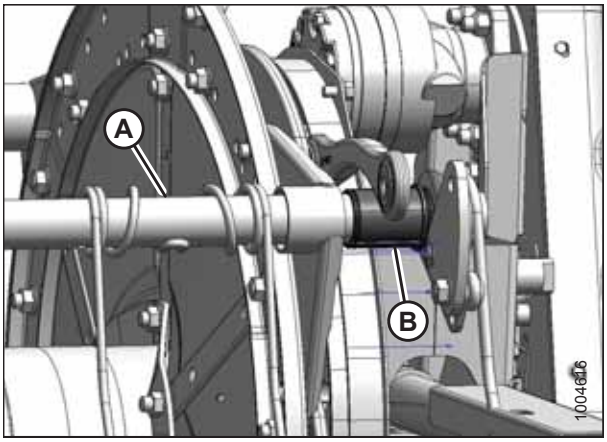


Figura 5.283: Extremidade do excêntrico

62. Molinete de 5 barras MD n. B5825, molinete 6 barras MD n. B5826

21. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita (A). Deslize o suporte sobre a bucha (B).

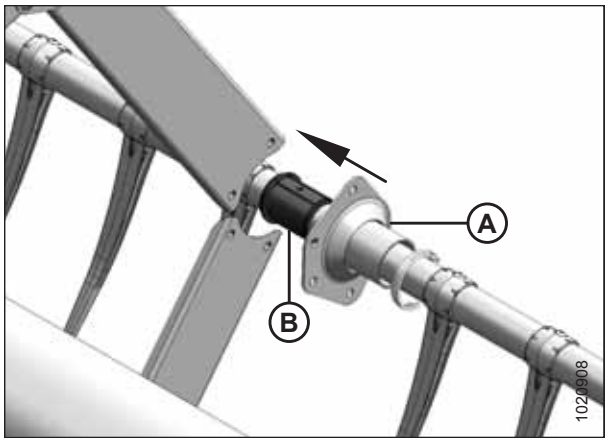


Figura 5.284: Suporte do kit de reforço do tubo (opcional)

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.

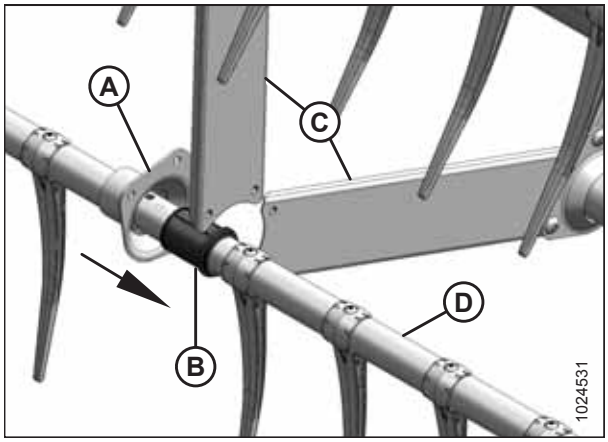


Figura 5.285: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (opcional)

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.

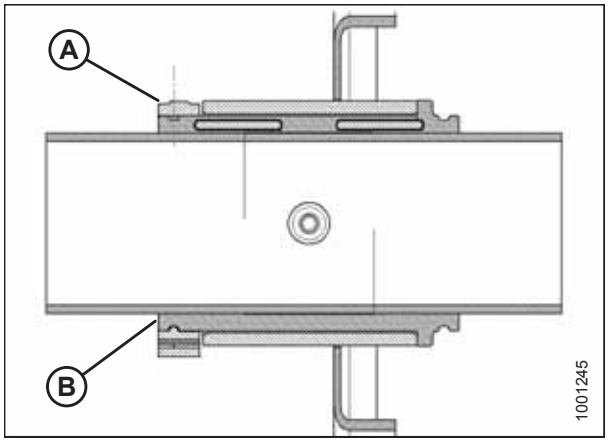


Figura 5.286: Bucha

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.

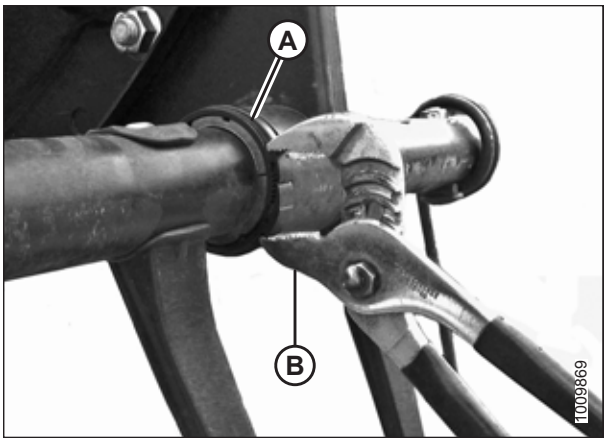


Figura 5.287: Instalação da Braçadeira

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). Para obter mais instruções, consulte:
    - *Instalação dos dedos de plástico, página 561*
    - *Instalação dos dedos de aço, página 559*

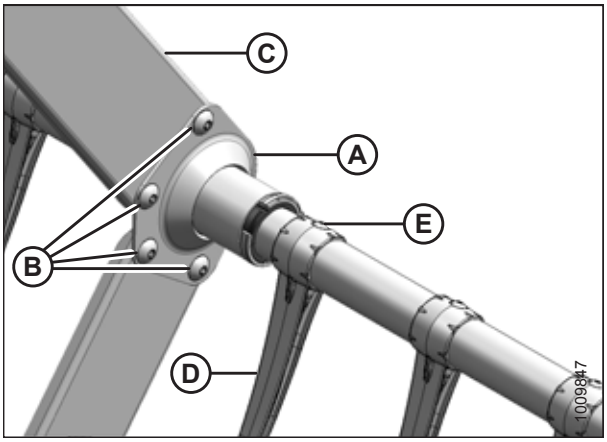


Figura 5.288: Suporte do kit de reforço do tubo (opcional)

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 561*
    - *Instalação dos dedos de aço, página 559*

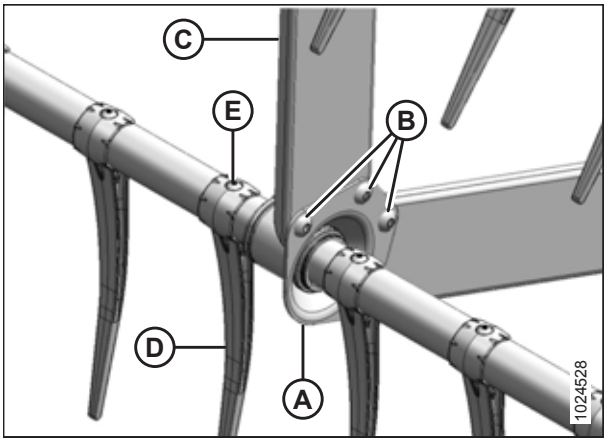


Figura 5.289: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (opcional)

5.13.7 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

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. 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).

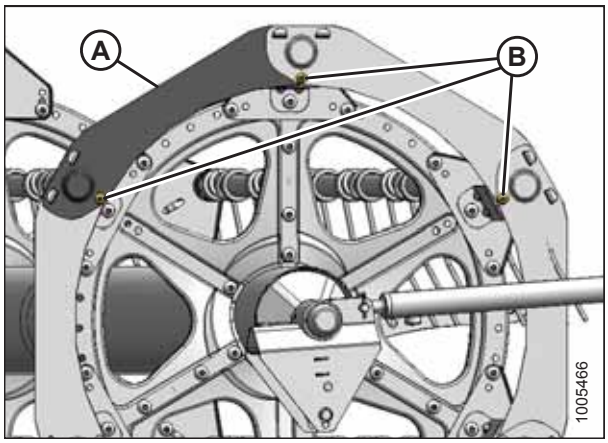


Figura 5.290: Proteções laterais do molinete

5. Levante a extremidade da proteção lateral (A) para fora das abas de suporte (B).

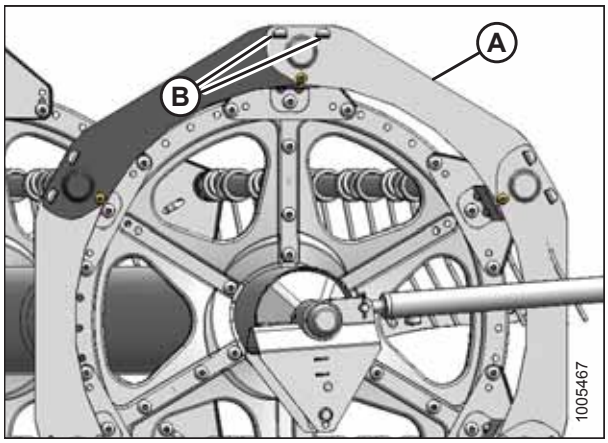


Figura 5.291: Proteções laterais do molinete

6. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes.

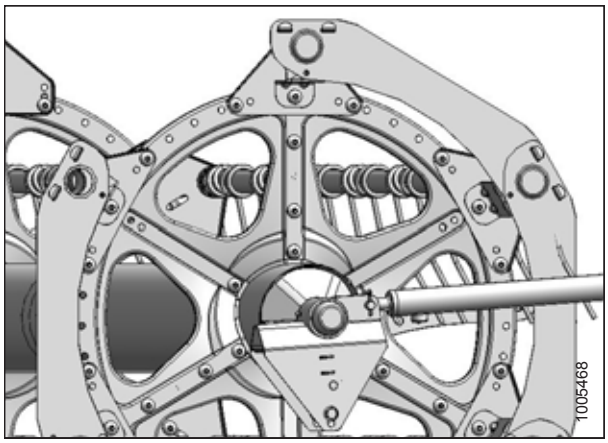


Figura 5.292: Proteção lateral do molinete removida

7. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral (A) para fora das abas de 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) nas abas do suporte (B).
10. Reinstale três parafusos (D).
11. Aperte todos os parafusos.

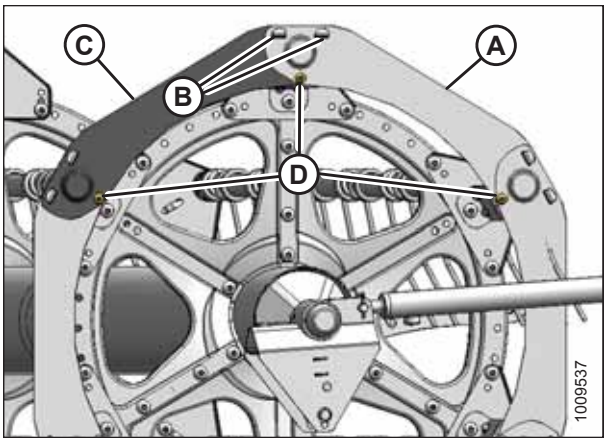


Figura 5.293: Proteções laterais do molinete

Substituição dos suportes da proteção lateral 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. Abaixe 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.

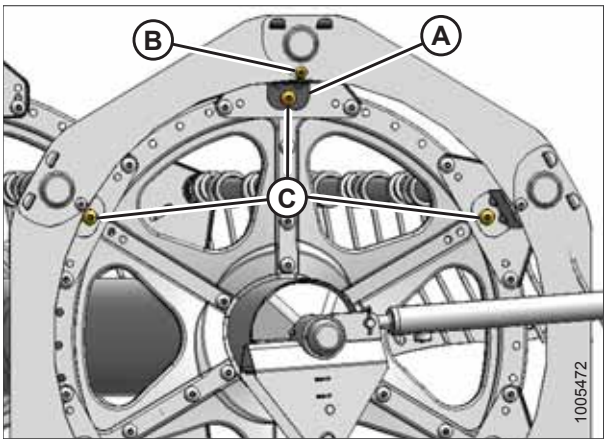


Figura 5.294: Suportes da proteção lateral do molinete

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.

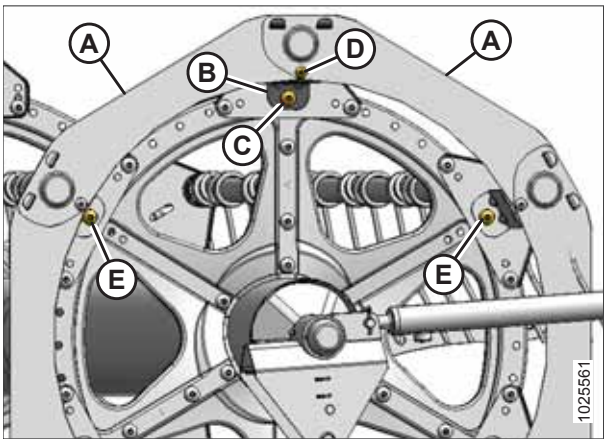


Figura 5.295: Suportes da proteção lateral do molinete

12. Ajuste o torque das porcas para 9,5 Nm (7 libras·pés).

5.14 Acionamento do molinete

O motor do molinete acionado hidraulicamente movimenta a caixa de 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

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. 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).

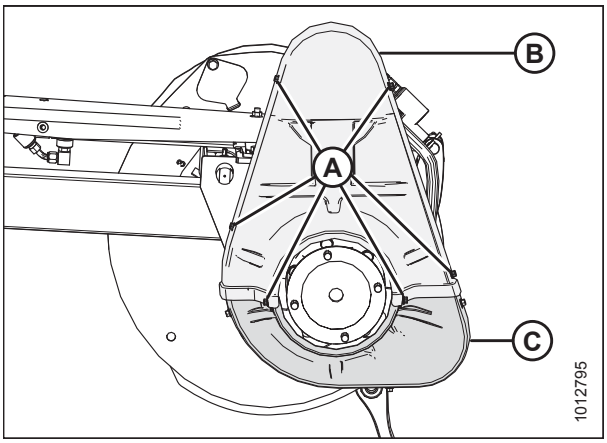


Figura 5.296: Tampa da transmissão

4. Remova os três parafusos (A) e a tampa inferior (B), se necessário.

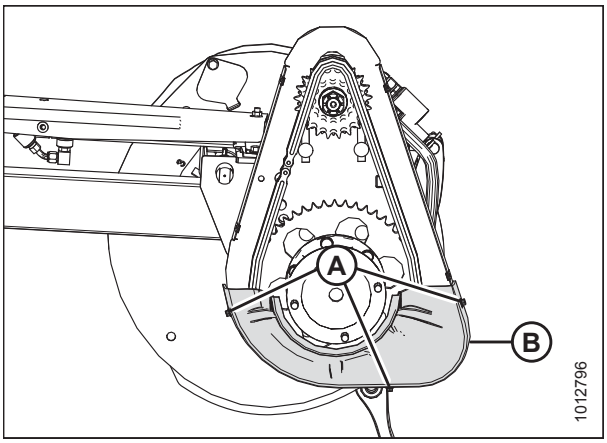


Figura 5.297: Tampa inferior de acionamento

Instalação da tampa do acionador 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. 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).

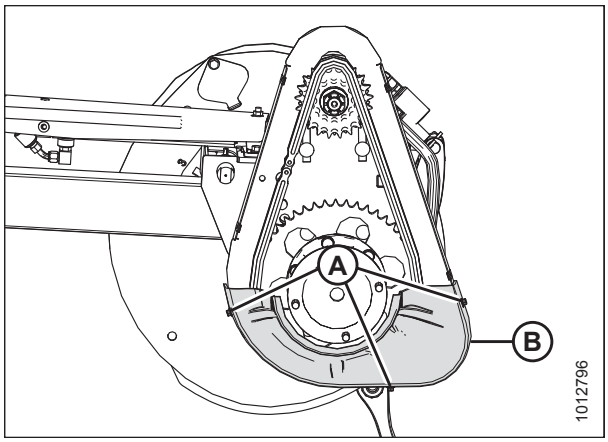


Figura 5.298: Tampa inferior da transmissão

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).

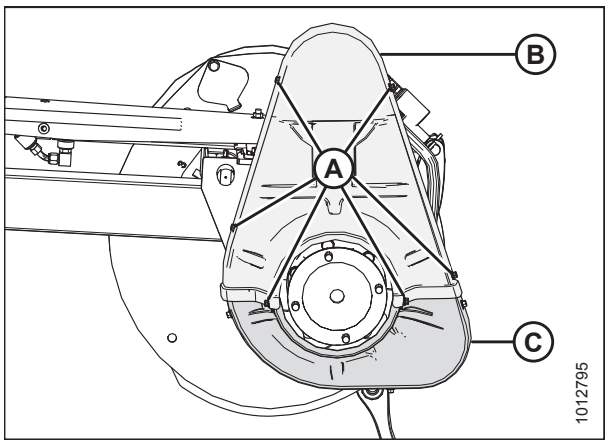


Figura 5.299: Tampa da transmissão

5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete

Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar a 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 remova a chave da ignição.
4. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 577*.

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 579*.

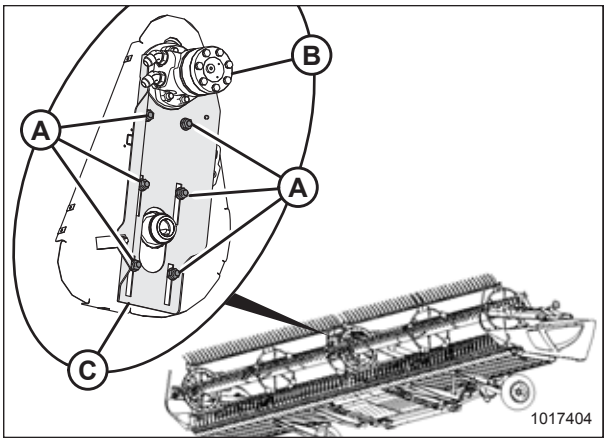


Figura 5.300: Acionamento do molinete

Apertar a corrente de acionamento do molinete

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar a 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 remova a chave da ignição.
4. Remova as tampas de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 577*.
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.

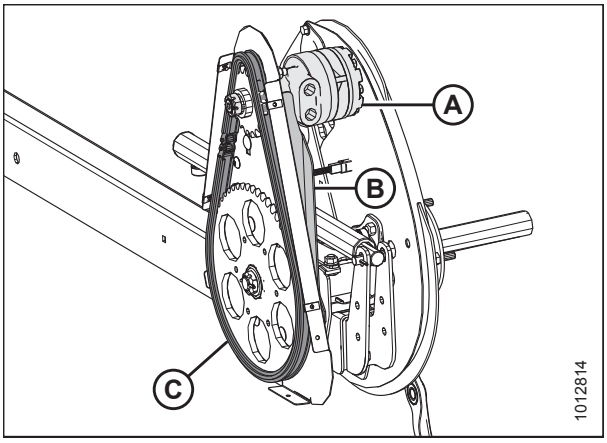


Figura 5.301: Molinete simples – molinete duplo é similar

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 577*.

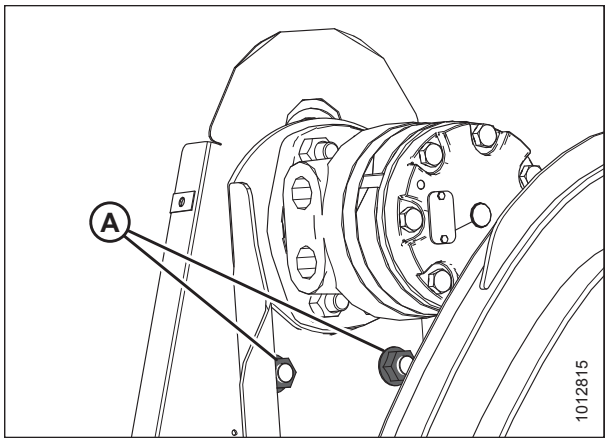


Figura 5.302: Molinete simples – molinete duplo é similar

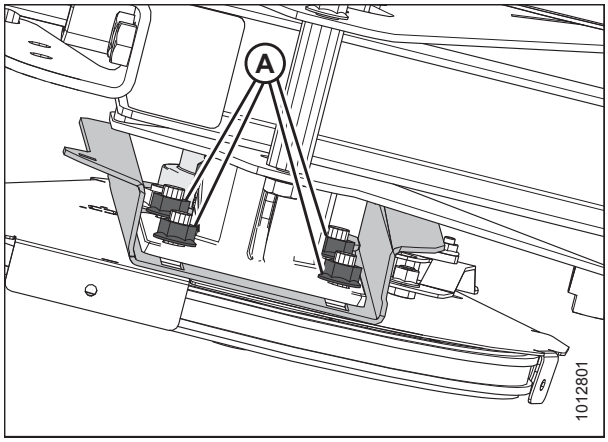


Figura 5.303: Acionamento do molinete simples - visão inferior do molinete

5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

A engrenagem de acionamento do molinete está fixada no motor de acionamento do molinete.

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

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. 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 577*.

3. Afrouxe a corrente de acionamento do molinete (A). Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 578*.
4. Remova a corrente de acionamento do molinete (A) da engrenagem de acionamento do molinete (B).

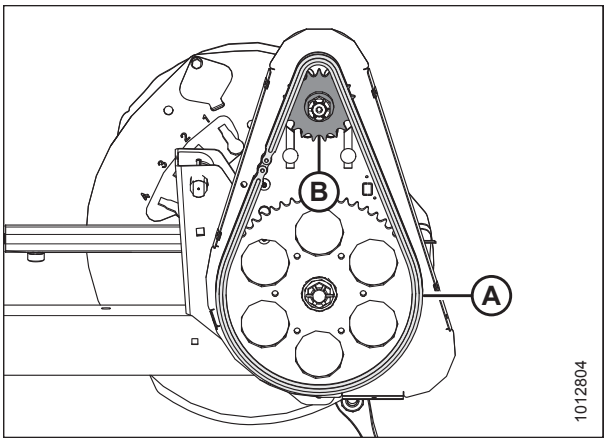


Figura 5.304: Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

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.

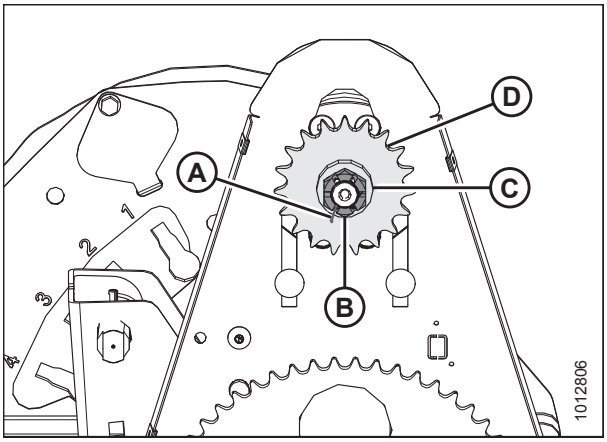


Figura 5.305: Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

Instalação da engrenagem tensionadora do 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. 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. Ajuste o torque da porca vazada (B) para 54 Nm (40 lbf·ft).
3. Instale a cupilha (A). Se necessário, aperte a porca fendida (B) ao próximo slot para instalar o contrapino.

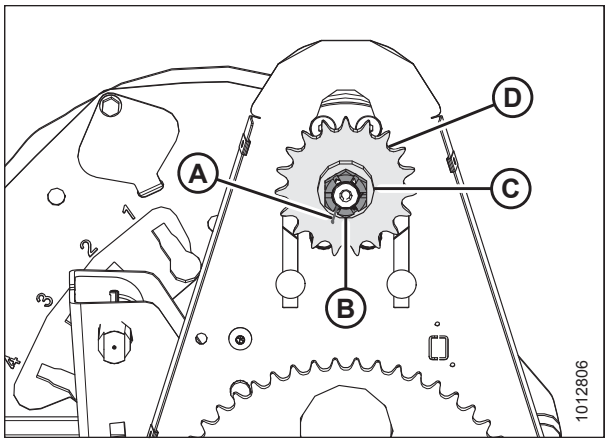


Figura 5.306: Acionamento do molinete

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 579*.
6. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 577*.

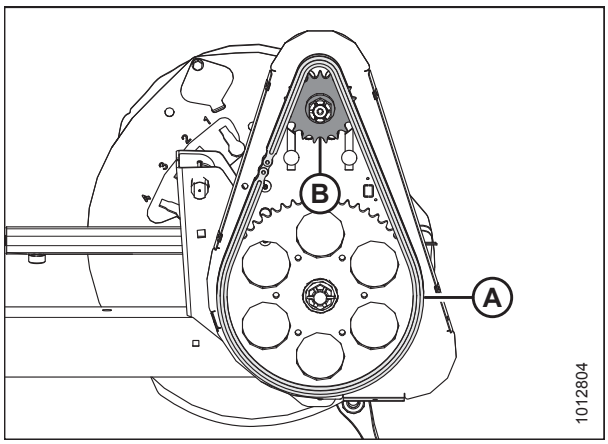


Figura 5.307: Acionamento do molinete

5.14.4 Junta universal de acionamento Molinete duplo

A junta universal do acionamento do molinete duplo permite que cada molinete se mova autonomamente.

Lubrifique as juntas universais de acordo com as especificações. Para obter mais instruções, consulte *5.3.6 Lubrificação e manutenção, página 429*.

Substitua a junta universal se gravemente desgastada ou danificada. Para obter mais instruções, consulte *Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo, página 582*.

Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo

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. 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 577*.

3. Apoie a extremidade interna do molinete direito com um carregador de extremidade frontal e cintas de náilon (A) ou componentes equivalentes de elevação.

   IMPORTANTE:

   Para evitar danificar ou entortar o tubo central, apoie o molinete o mais perto do disco da extremidade do excêntrico quanto possível.

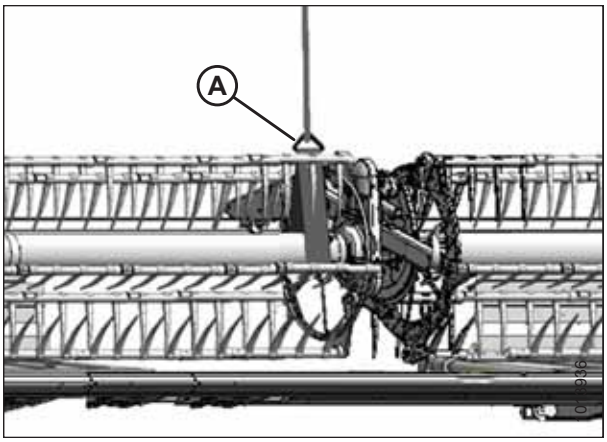


Figura 5.308: Molinete de apoio

4. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta em U (B) e mova o molinete lateralmente.

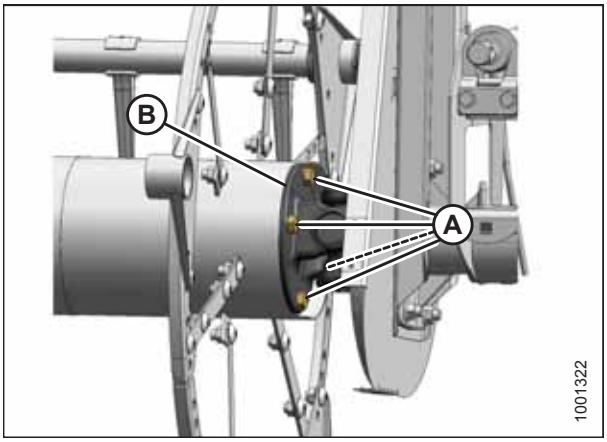


Figura 5.309: Junta universal

5. Retire os seis parafusos (A) que prendem o flange da junta em U (B) ao acionamento da engrenagem tensora (C).
6. Remova a junta em U.

   NOTA:

   Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para que a junta universal possa liberar o tubo.

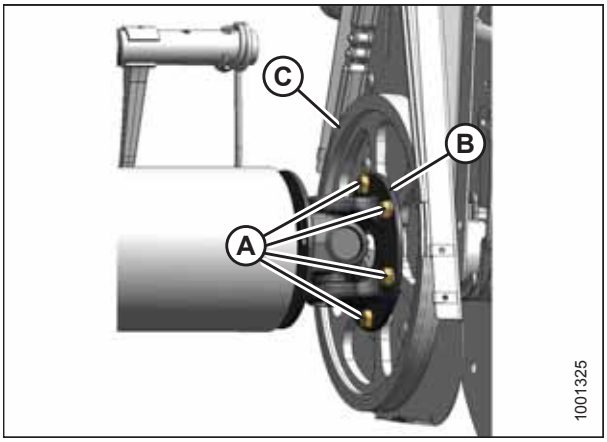


Figura 5.310: Junta universal

Instalar a junta universal de acionamento Molinete duplo

1. Posicione a flange da junta universal (B) no acionamento da engrenagem (C) como mostrado.
2. Aplique trava rosca de força média (Loctite 243® ou equivalente), instale seis parafusos (A) e aperte manualmente. **NÃO** aplique torque aos parafusos.

   NOTA:

   Somente quatro parafusos (A) são ilustrados à direita.

   NOTA:

   Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para que a junta universal possa liberar o tubo do molinete.

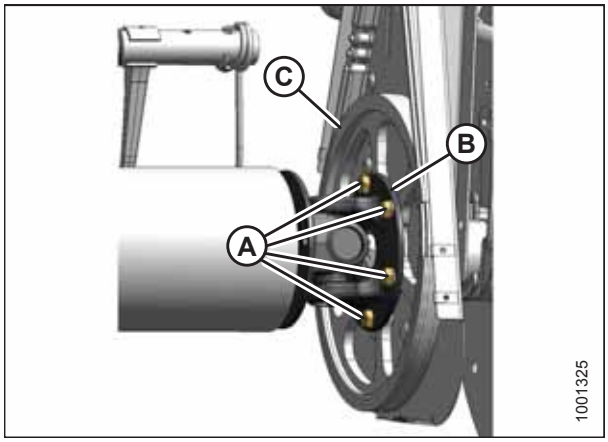


Figura 5.311: Junta universal

3. Posicione o tubo direito do molinete contra o acionamento do molinete e engate o eixo da ponteira no orifício piloto da junta universal.
4. Gire o molinete até alinhar os orifícios à extremidade do tubo do molinete e à flange da junta universal (B).
5. Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) aos quatro parafusos de 1/2 pol. (A) e prenda-os no flange.
6. Ajuste o torque dos dez parafusos para 108 Nm (80 lbf·pés).

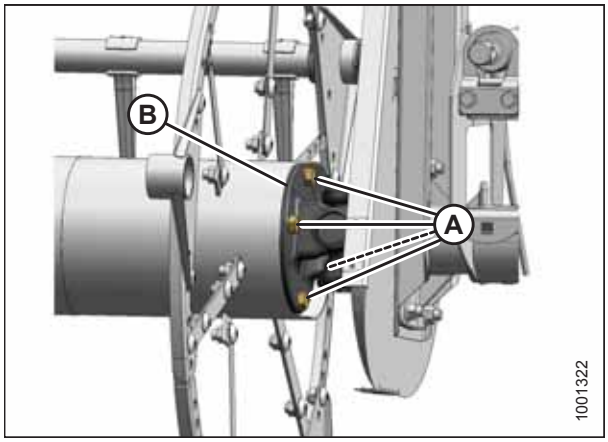


Figura 5.312: Junta universal

7. Remova a cinta (A) do molinete.
8. Instale a tampa de acionamento Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 577*.

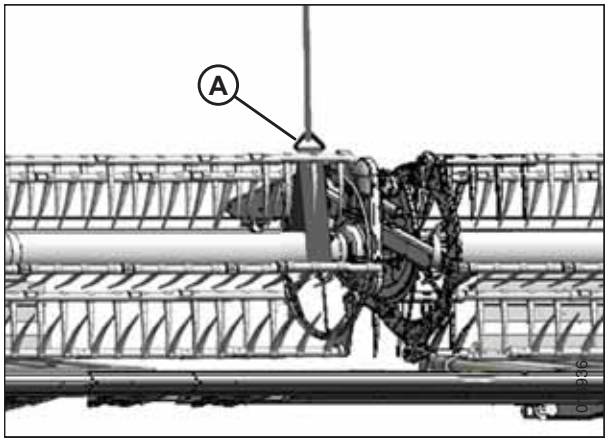


Figura 5.313: Molinete de apoio

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 molinete 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

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. 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 578*.
3. Remova a roda dentada de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete, página 580*.
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.

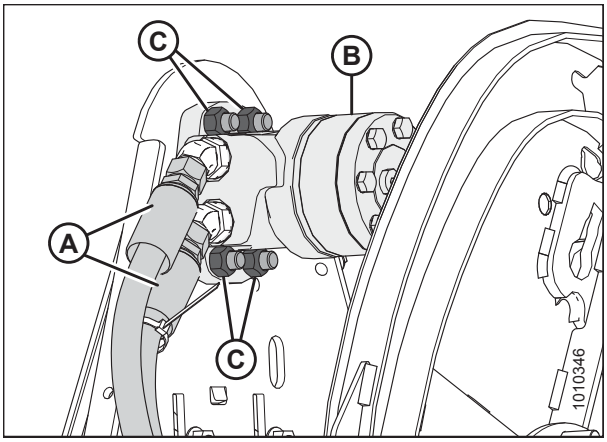


Figura 5.314: Mangueiras e motor do molinete

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.

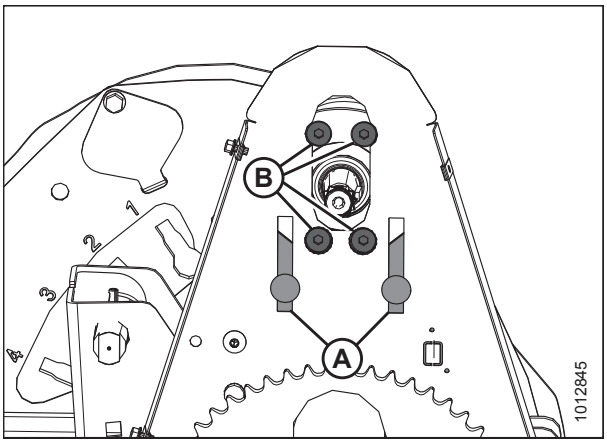


Figura 5.315: Orifícios de montagem do motor de acionamento do molinete

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.

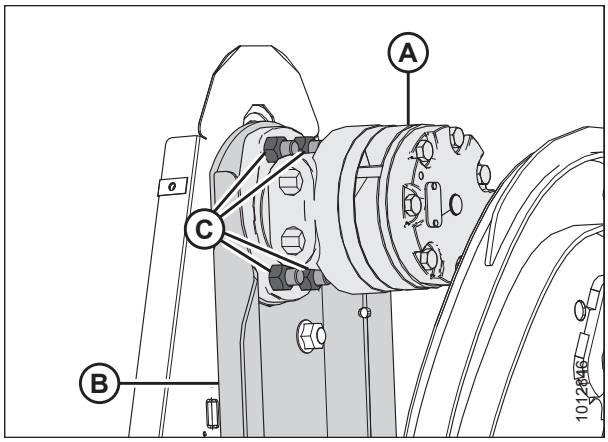


Figura 5.316: Motor de acionamento do molinete

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 581*.
6. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 579*.

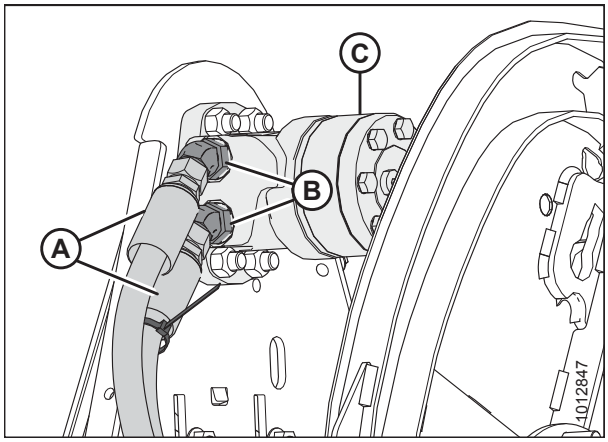


Figura 5.317: Mangueiras e motor do molinete

5.14.6 Substituir a corrente do acionamento em molinetes duplos

PERIGO

Para evitar ferimentos ou morte por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar a 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 577*.
3. Afrouxe a correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 578*.

4. Apoie a extremidade interna do molinete direito com um carregador de extremidade frontal e cintas de náilon (A) ou componentes equivalentes de elevação.

   IMPORTANTE:

   Evite danificar ou amassar o tubo central ao apoiar o carretel tão perto do disco da extremidade do excêntrico quanto possível.

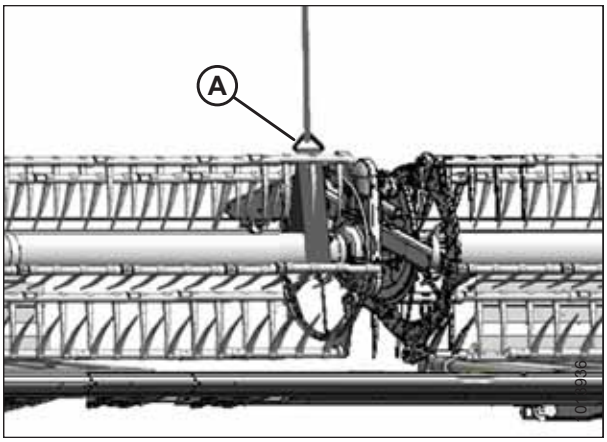


Figura 5.318: Molinete de apoio

5. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta universal (B).

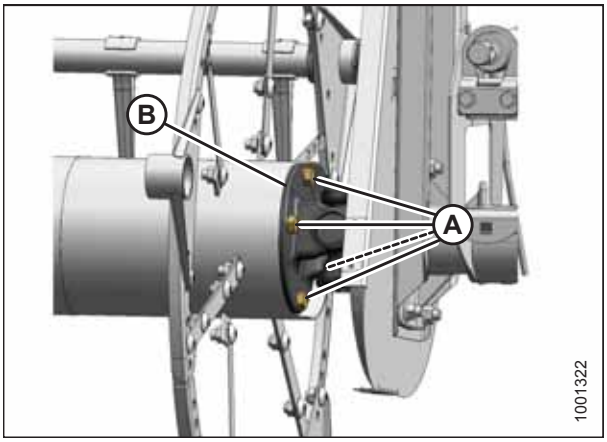


Figura 5.319: Junta universal

6. Mova o molinete direito para os lados para separar o tubo do molinete (A) e a junta universal (B).
7. Remova a corrente de acionamento (C).
8. Direcione a corrente (C) por cima da junta em U (B) e posicione nas engrenagens.

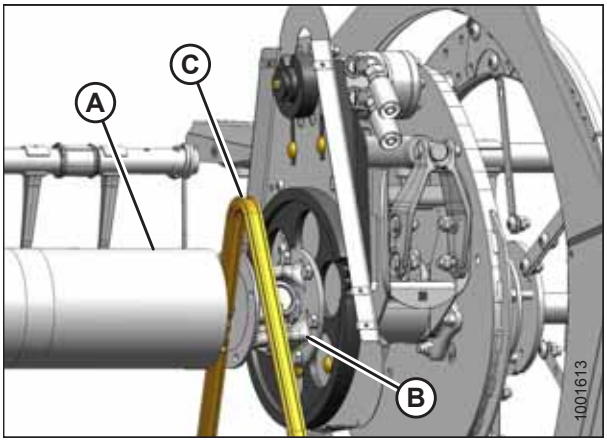


Figura 5.320: Substituição da corrente

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 trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) aos quatro parafusos (A) de 1/2 pol. (A) e instale no flange com arruelas de pressão.
12. Aplique torque de 102-115 Nm (75 libras·pés).

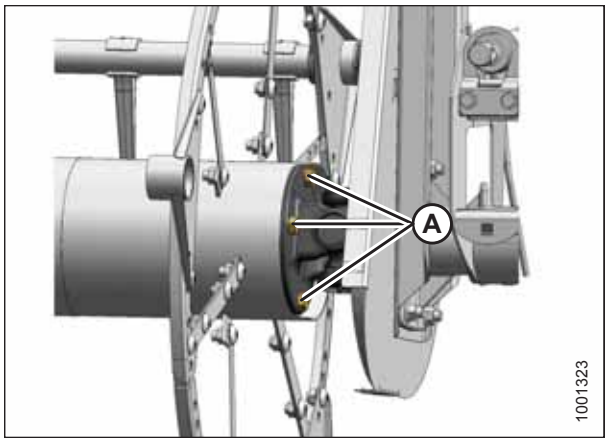


Figura 5.321: Junta universal

13. Retire temporariamente a cinta do molinete (A).
14. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 579*.
15. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 577*.

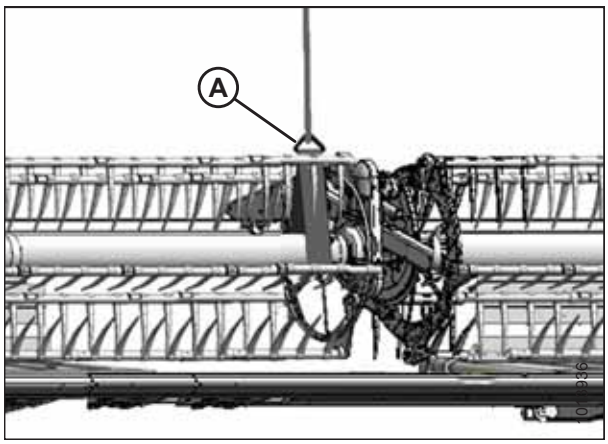


Figura 5.322: Molinete de apoio

5.14.7 Substituição da corrente de transmissão da plataforma de molinete simples

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. 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 577*.
3. Afrouxe a correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 578*.
4. Levante a corrente (A) para fora da engrenagem tensora de acionamento (B).
5. Abaixe a corrente até que esteja liberada da 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 579*.
9. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 577*.

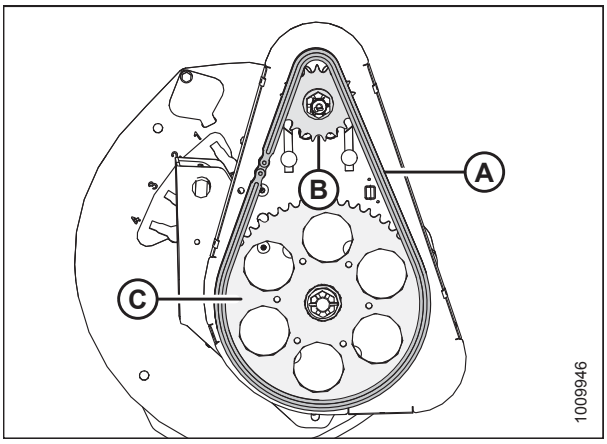


Figura 5.323: Acionamento do molinete

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 conforme seu modelo de colheitadeira:

- *Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete AGCO, página 589*
- *Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere, página 590*
- *Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete CLAAS, página 591*

Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete AGCO

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. 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 577*.

3. Desconecte o conector elétrico (A).

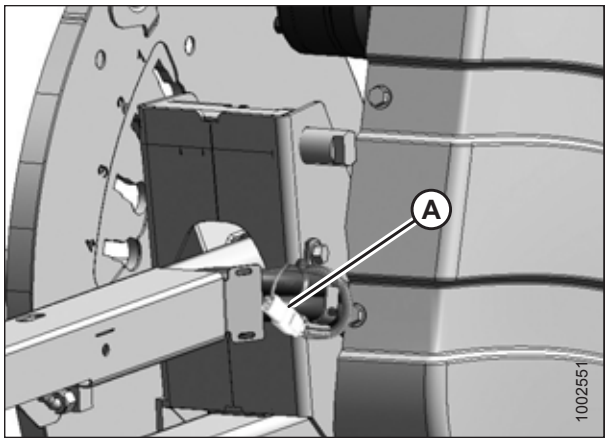


Figura 5.324: Chicote elétrico

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. Passe 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 3,5 mm (0,14 pol.).

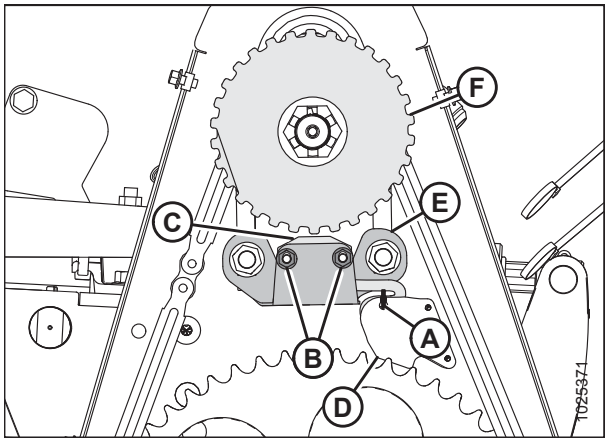


Figura 5.325: Sensor de velocidade

9. Conecte o chicote do sensor com o 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 577*.
11. Verifique se a operação do sensor está adequada.

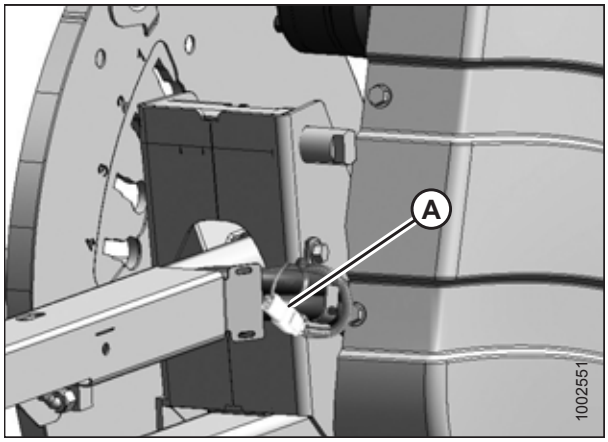


Figura 5.326: Chicote elétrico

Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere

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. 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 577*.
3. Desconecte o conector elétrico (D).
4. Retire a porca superior (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 1 mm (0,04 pol.) com a porca (C).
7. Acople o conector do sensor em (D) e o 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 577*.

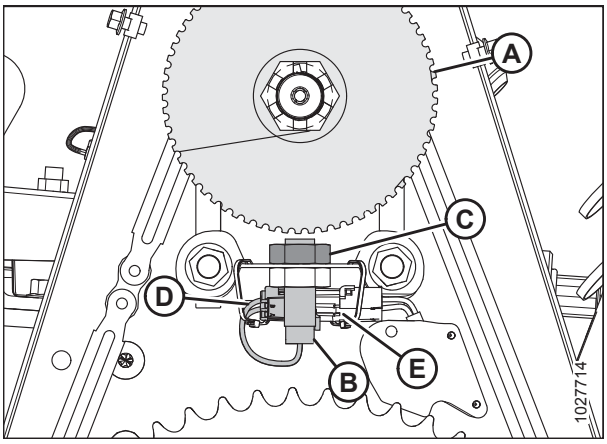


Figura 5.327: Sensor de velocidade

Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete CLAAS

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. 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 577*.
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 a folga entre o disco do sensor (C) e o sensor (B) para 3,5 mm (0,14 pol.) com as porcas (A) e (D).
9. Passe o chicote através do orifício do conector no painel e conecte ao sensor (A). Fixe o chicote e prenda com a proteção (C) e rebites (D).
10. Prenda o chicote ao suporte do sensor com braçadeiras (B) como mostrado.

    IMPORTANTE:

    Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou engrenagem.

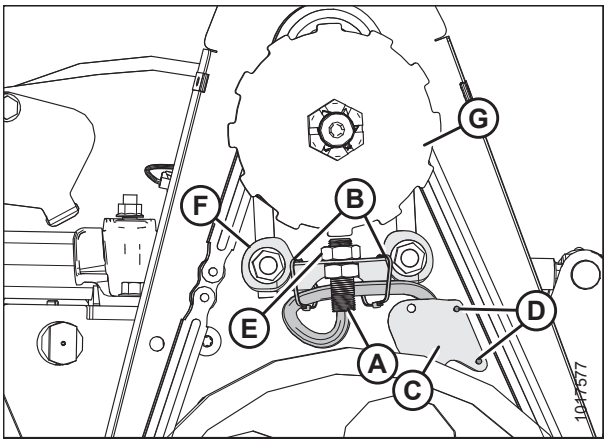


Figura 5.328: Sensor de velocidade

11. Reinstale a tampa de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 577*.

5.15 Sistema de transporte (opcional)

Consulte *6.4.4 Pacote de rodas estabilizadoras e transporte, página 605* para obter mais informações.

5.15.1 Verificação de torque do parafuso da roda

Se um sistema de transporte estiver instalado, siga este procedimento para ajustar o torque dos parafusos da roda.

PERIGO

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

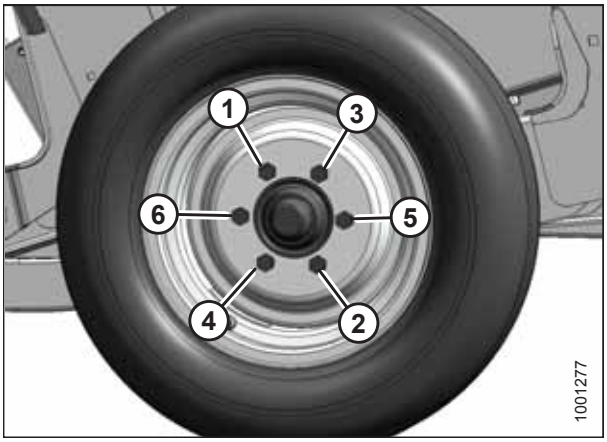


Figura 5.329: Sequência de ajuste de parafuso

5.15.2 Verificação do torque do parafuso do eixo

Se um sistema de transporte estiver instalado, siga este procedimento para ajustar o torque dos parafusos do eixo.

PERIGO

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

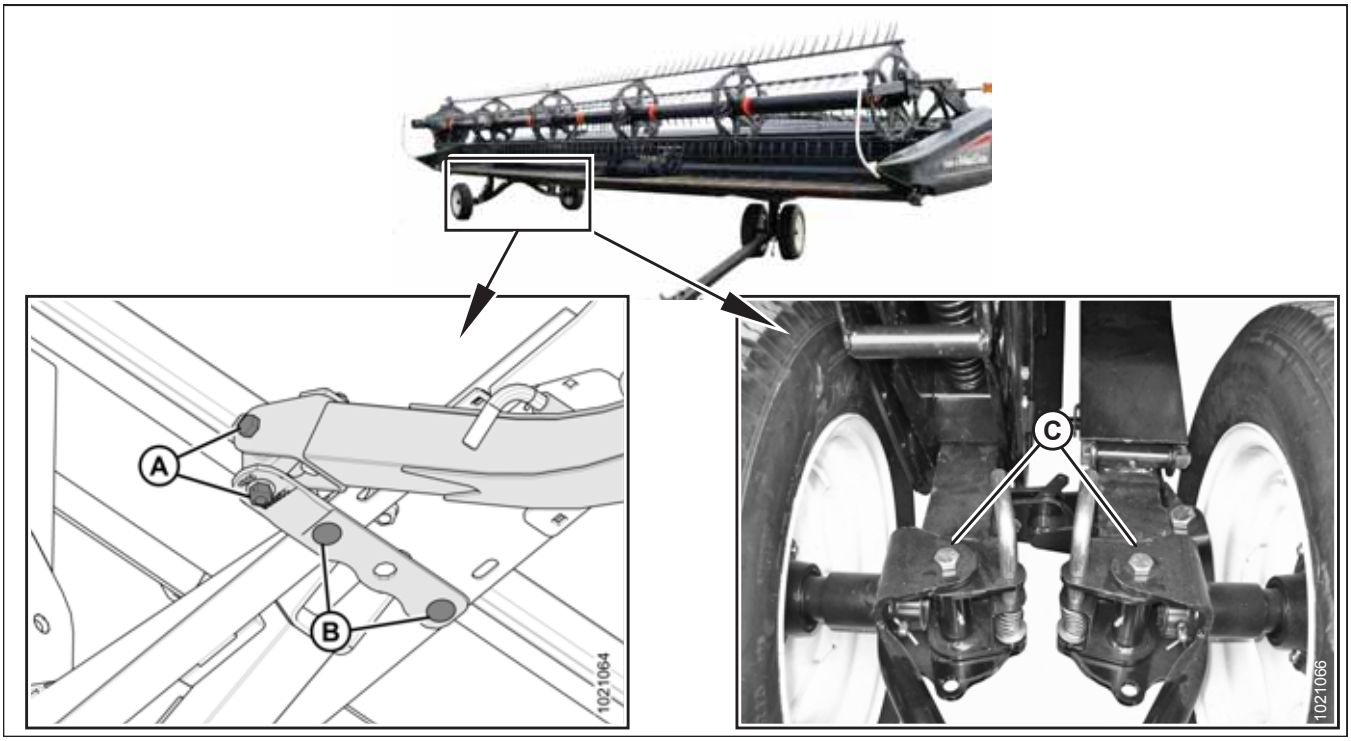


Figura 5.330: Parafusos do eixo

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 encha conforme as informações da Tabela *5.4, página 595*.

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.**

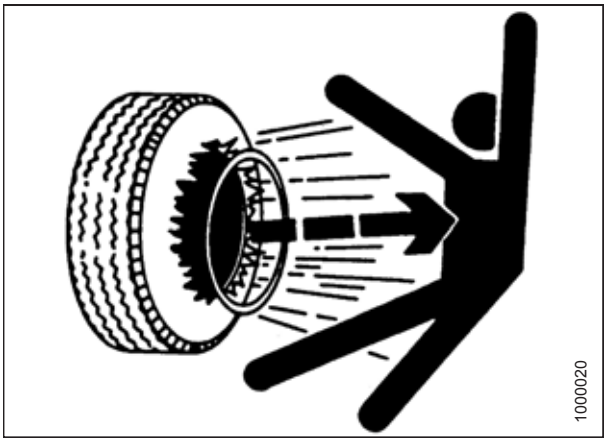


Figura 5.331: Aviso de inflação

- **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.**

Table 5.4 Pressão dos pneus

Dimensão	Variação de carga	Pressão
ST205/75 R15	D	517 kPa (75 psi)
ST205/75 R15	E	586 kPa (85 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 de flutuação FM100

O módulo de flutuação é usado para prender a plataforma na colheitadeira. Ele une o fluxo de cultura proveniente de ambas as esteiras laterais e também puxa a cultura para dentro do alimentador da colheitadeira.

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

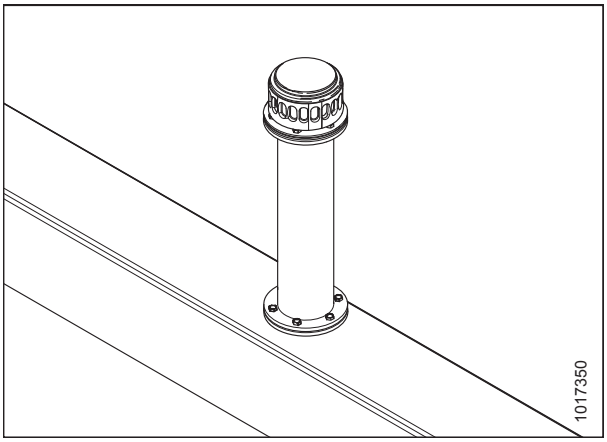


Figura 6.1: Kit de extensão para encostas

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.

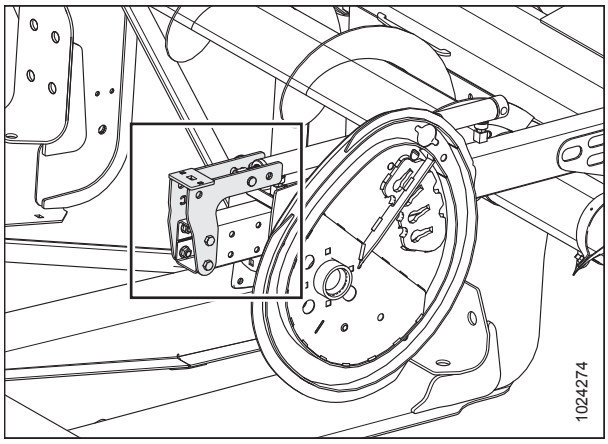


Figura 6.2: Braço central – Braços esquerdo e direito similares

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 foram removidas da ilustração para melhor clareza.

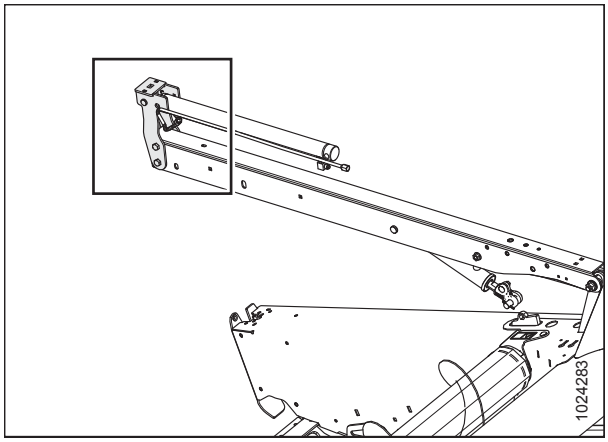


Figura 6.3: Braço direito - os braços central e esquerdo são semelhantes

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 foram removidas da ilustração para melhor clareza.

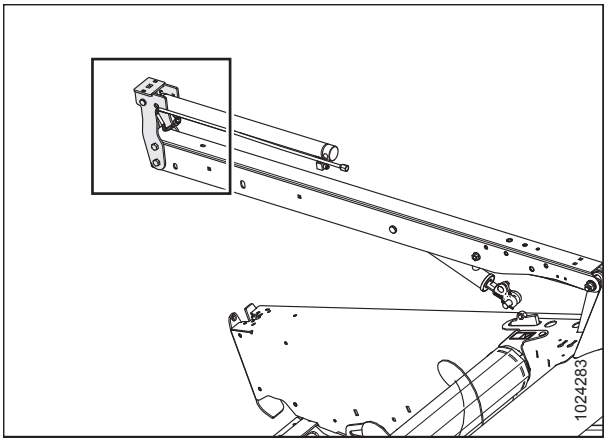


Figura 6.4: Braço direito - os braços central e esquerdo são semelhantes

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 todas as outras barras de dente e ajudam na eliminação de material em culturas pesadas e difíceis de serem cortadas, como a de 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

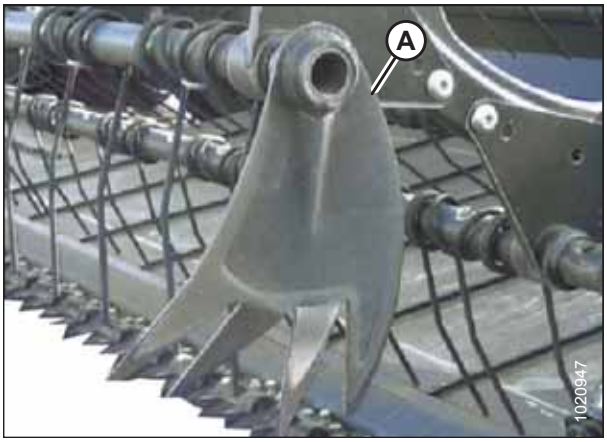


Figura 6.5: Dedos para culturas acamadas

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

Molinetes de cinco barras para seis:

- FD130 – Dedos de plástico – MD n. B6344
- FD135 – Dedos de plástico – MD n. B6345

Molinetes de seis barras para nove:

- FD125 – Dedos de plástico – MD n. B5937
- FD130 – 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.

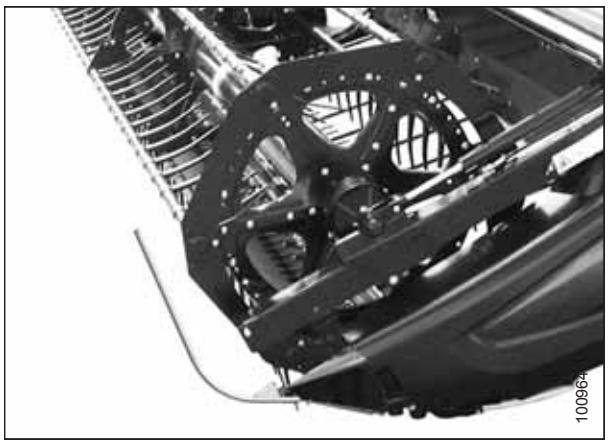


Figura 6.6: Proteções laterais do molinete

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

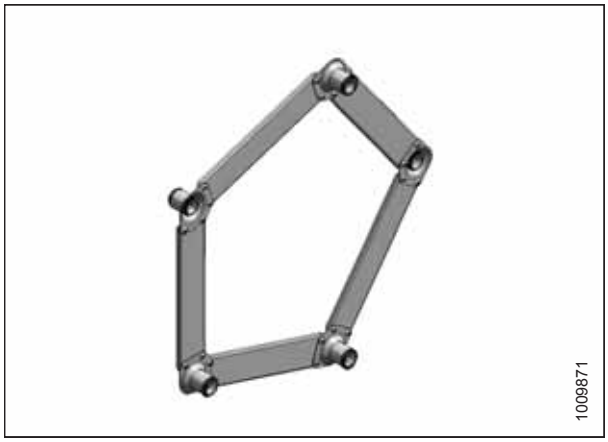


Figura 6.7: Kit de reforço de cinco barras mostrado – Kit de reforço de seis barras similar

6.3 Barra de corte

A barra de corte está localizada na frente da plataforma. Ela apoia a navalha e os dedos duplos que são usados para cortar a cultura.

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.

Todas as plataformas da série FD1 são equipadas de fábrica com placas de desgaste. Se desgastadas, os seguintes conjuntos podem ser solicitados para substituir todas as placas de desgaste de uma só vez. Como alternativa, consulte o catálogo de peças para reparar placas de desgaste únicas.

- FD125 – MD n. B4838
- FD130 – MD n. B4839
- FD135 – MD n. B4840
- FD140 – MD n. B4841
- FD145 – 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 tipo dos dedos duplos:

- Dedos duplos regulares – MD n. 220101
- Dedos duplos curtos – MD n. 220103

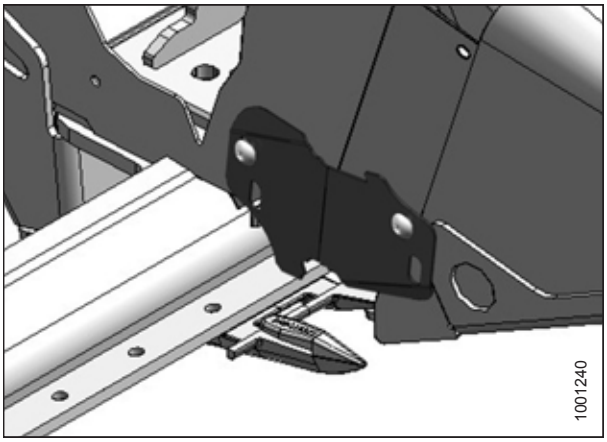


Figura 6.9: Capa do corte da faca

6.3.3 Reforço central estendido

O kit de reforço central estendido (MD n. 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 n. B6450

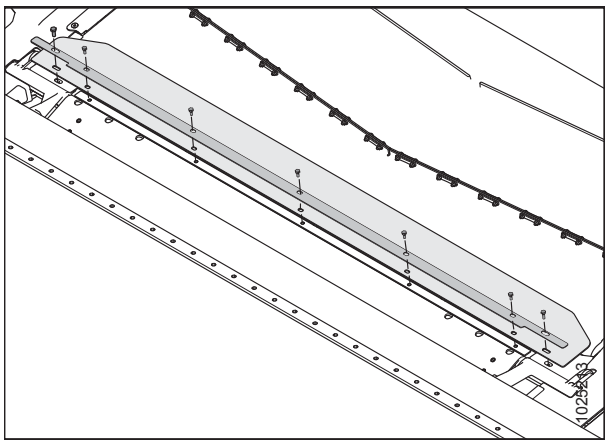


Figura 6.10: Reforço central estendido

6.3.4 Retardador de pedras

A proteção de pedras (A) consiste em um ângulo de metal soldado 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:

- FD125, FD130 e FD135 – MD n. B5084
- FD140 e FD145 – MD n. B5085

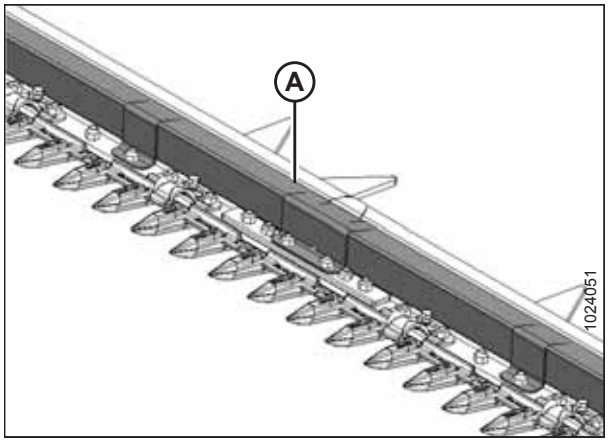


Figura 6.11: Retardador de pedras

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:

- FD125 – MD n. B5011
- FD130 – MD n. B5012
- FD135 – MD n. B5013

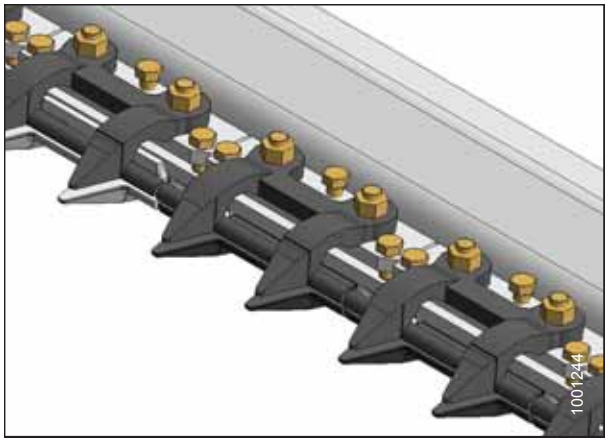


Figura 6.12: Dedos duplos curtos

6.3.6 Navalhas verticais

Essas navalhas acionadas hidraulicamente são instaladas no lugar dos cones divisores padrão e ajudam a minimizar a fragmentação da colheita nos divisores ao colher canola/colza.

São necessários três tipos de kits para instalar navalhas verticais na plataforma:

- Um conjunto de navalhas - MD n. B6410
- Dois kits de montagem (para os lados esquerdo e direito da plataforma) - consulte "Suporte da navalhas" na Tabela *6.1, página 603*.
- Um kit de encanamento– consulte "Encanamento da navalha" na Tabela *6.1, página 603*.

Table 6.1 Kits necessários para instalação de navalhas verticais em uma plataforma

Kit necessário	Kits por plataforma
Navalhas	Peça um do MD n. B6410
Suportes da navalha	Solicite os pacotes de conjuntos de acordo com a configuração da plataforma: **Não europeu:** • Um do MD n. B6608 [63] • Um do MD n. B6609 [64] **Europeu:** • Um do MD n. B6137 [65] • Um do MD n. B6138 [66]
Encanamento da navalha	Solicite um dos conjuntos a seguir de acordo com o modelo da sua plataforma: • FD125 – MD n. B6265 • FD130 - MD n. B6247 • FD135 - MD n. B6248 • FD140 - MD n. B6249 • FD145 - MD n. B6250

63. O kit de suporte da navalha vertical esquerda (MD n. B6608) não pode ser instalado sozinho em uma plataforma e deve ser instalado em conjunto com o kit de suporte de navalha vertical direita (MD n. B6609).
64. O kit de suporte da navalha vertical direito (MD n. B6609) não pode ser instalado sozinho em uma plataforma e deve ser instalado em conjunto com o kit de suporte de navalha vertical esquerda (MD n. B6608).
65. 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).
66. O kit de suporte 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 suporte de navalha vertical esquerda (MD n. B6137).

6.4 Plataforma

As opções de plataforma adicionam recursos ou melhorias à estrutura da plataforma e não uma função ou sistema específicos.

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

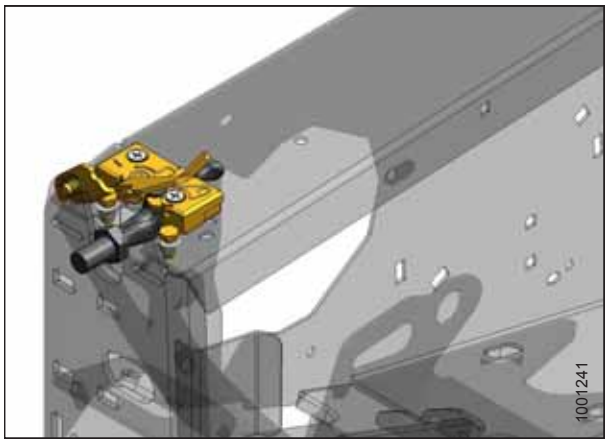


Figura 6.13: Trava do divisor

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

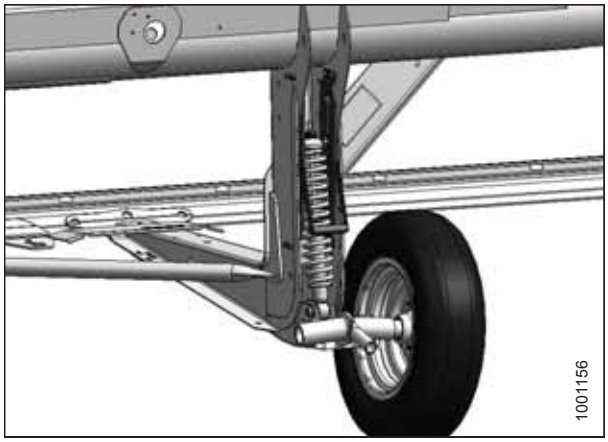


Figura 6.14: Roda estabilizadora

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 acoplamento para uso com plataformas FD130, FD135, FD140 e FD145.

MD #B6179[67]

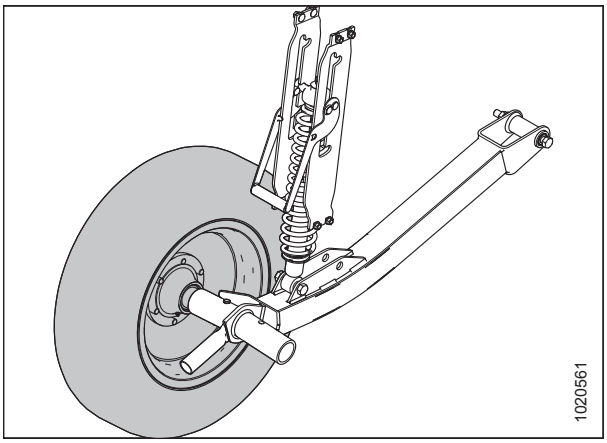


Figura 6.15: Roda estabilizadora secundária

6.4.4 Pacote de rodas estabilizadoras e transporte

As rodas de transporte/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. Esse sistema é semelhante à opção Rodas Estabilizadoras. Para obter mais instruções, consulte *6.4.2 Rodas estabilizadoras, página 604*.

Rodas estabilizadoras/transporte são usadas para converter a plataforma no modo de transporte para a velocidade lenta de reboque atrás de uma colheitadeira configurada corretamente (ou trator agrícola). Uma barra de reboque e instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #C2007

67. O kit consiste em um conjunto de roda. Dois kits são necessários para atualizar os dois lados da plataforma.

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

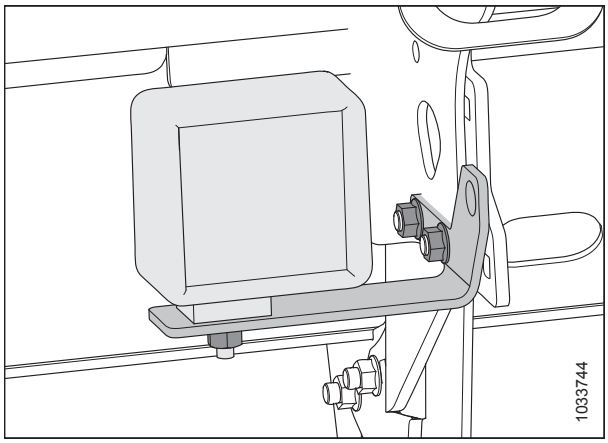


Figura 6.16: Iluminação de palhada instalado em plataformas equipadas com transporte

6.4.6 Kits de sapata deslizante

Os kits de Sapatas deslizantes fornecem desempenho aprimorado ao cortar rente ao solo.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

- MD n. B5615 – Sapatas deslizantes internas
- MD n. B4963 – Sapatas deslizantes externas

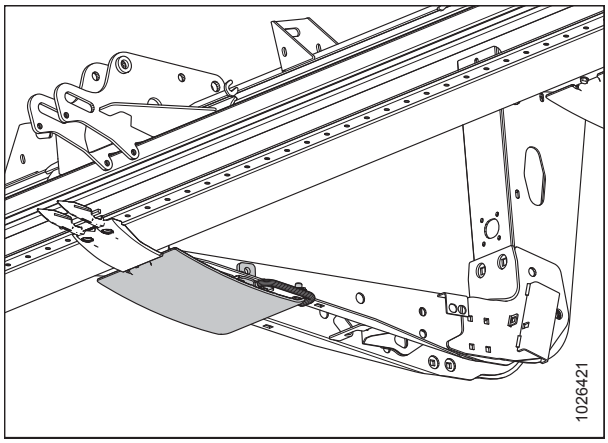


Figura 6.17: Sapata deslizante central – Interna mostrada, externa similar

6.4.7 Sapatas deslizantes de aço

Sapatas deslizantes de aço oferecem resistência a desgastes.

IMPORTANTE:

Não é recomendado para lama úmida ou condições suscetíveis a fagulhas.

Instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD n. B6583

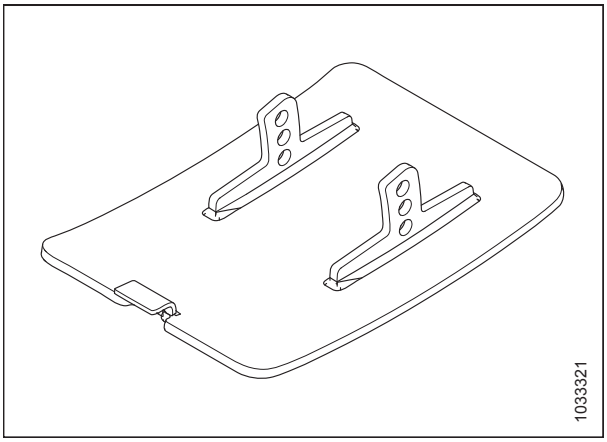


Figura 6.18: Sapata deslizante de aço

6.5 Entrega de cultura

A entrega de cultura é o processo no qual a cultura vai da barra de corte para o alimentador.

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.

NOTA:

Não é recomendado para condições extremamente montanhosas.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD n. B6211

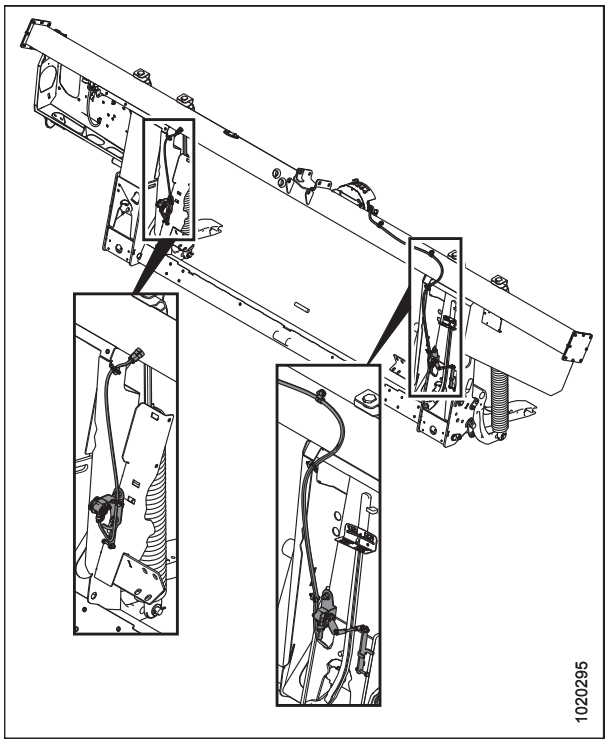


Figura 6.19: Sensores duplos do AHHC

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 337* para configurações específicas de colheitadeira/cultura.

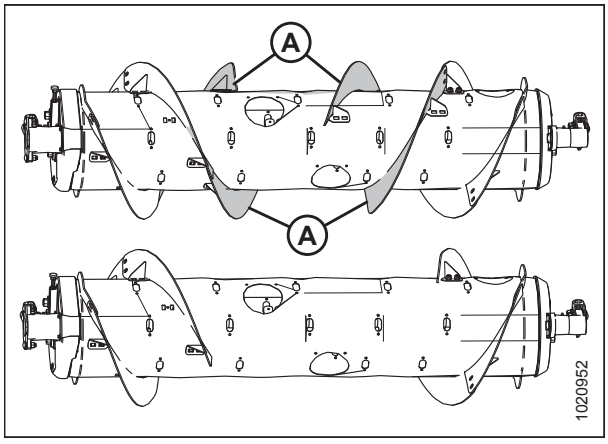


Figura 6.20: Helicoidal do sem fim FM100

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.

NOTA:

O controle da esteira dentro da cabine John Deere é mostrado na ilustração abaixo. 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.

- 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

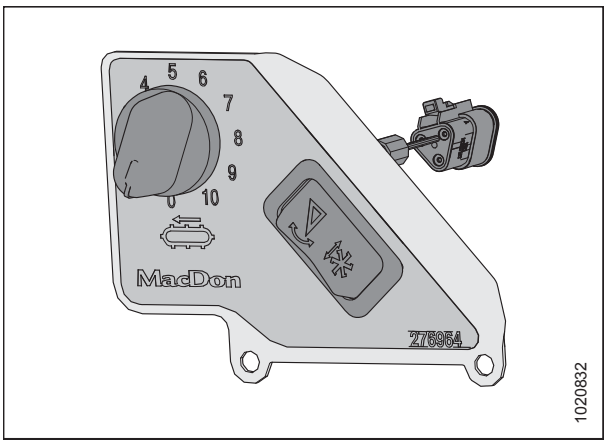


Figura 6.21: Painel de controle de velocidade da esteira dentro da cabine

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).

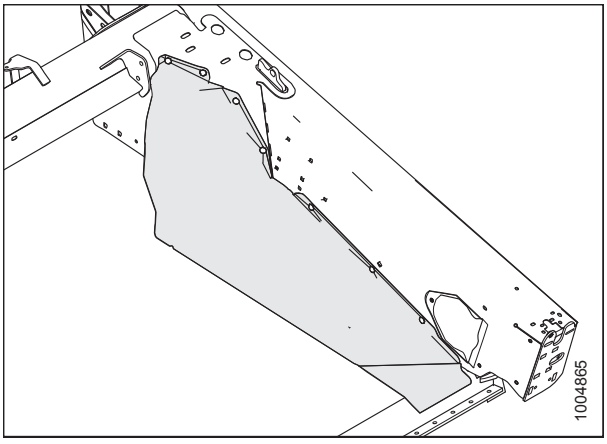


Figura 6.22: Defletor largo de esteira

6.5.5 Clipes da esteira

Os clipes da esteira oferecem proteção adicional contra desgaste para as aletas da esteira Eles podem ser úteis em situações com condições secas ou consistentemente quentes.

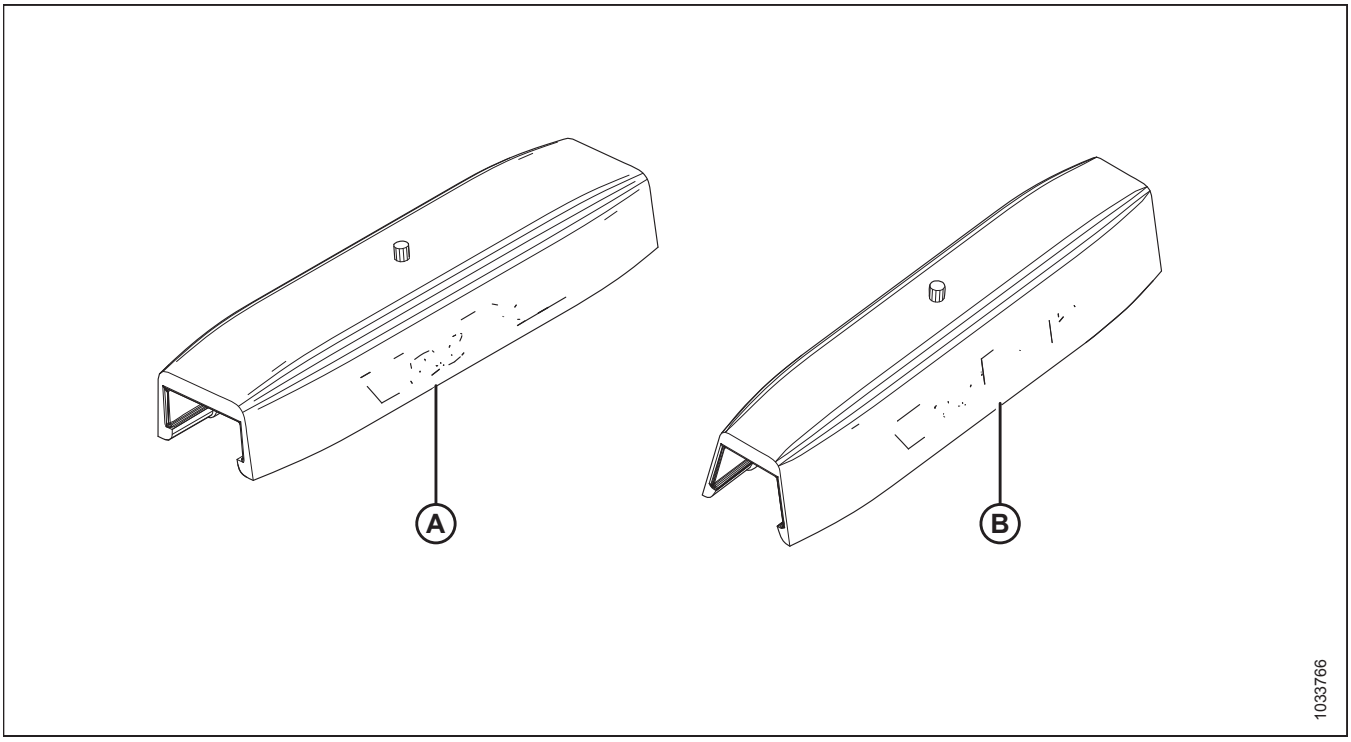


Figura 6.23: Clipes da esteira

Instruções de instalação estão incluídas no kit.

- MD nº 294859 para aletas quadradas (A) (para esteiras MD nº 172195, MD nº 172196, MD nº 172197, MD nº 172198)
- MD nº 294858 para aletas trapezoidais (B) (para esteiras MD nº 220635, MD nº 220636, MD nº 220637, MD nº 220638, MD nº 220639, MD nº 220640)

6.5.6 Kit da barra raspadora

As barras raspadoras melhoram a alimentação em certas culturas, como a de 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. Para quantidades, consulte a Tabela *6.2, página 611*.

NOTA:

MD #B6043 serve exclusivamente para John Deere Série S6X0.

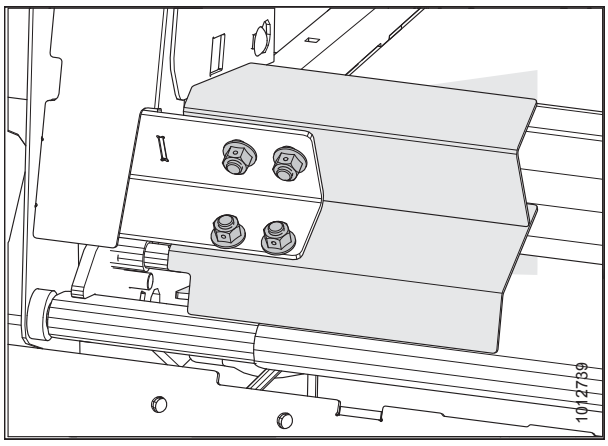


Figura 6.24: Kit da barra raspadora

Table 6.2 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.)	Exclusivamente 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

6.5.7 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

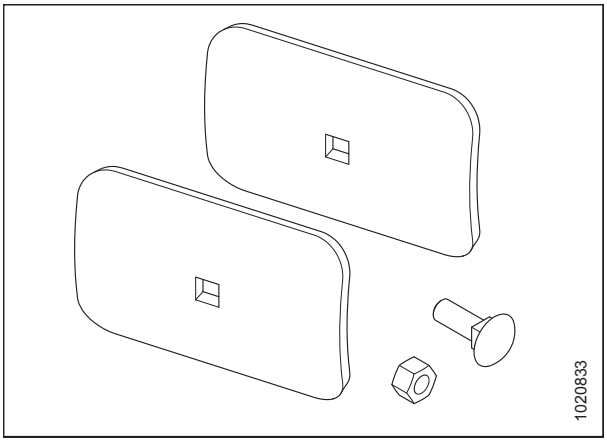


Figura 6.25: Kit de reparo de danos do sem fim

6.5.8 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 volumosas de difícil abastecimento.

Solicite da lista de kits a seguir de acordo com o modelo de sua plataforma:

Para plataformas FD1 norte-americanas:

- FD125 – MD n. B6872
- FD130 – MD n. B6462
- FD135 – MD n. B6463
- FD140 – MD n. B6464
- FD145[68] – MD #B6398

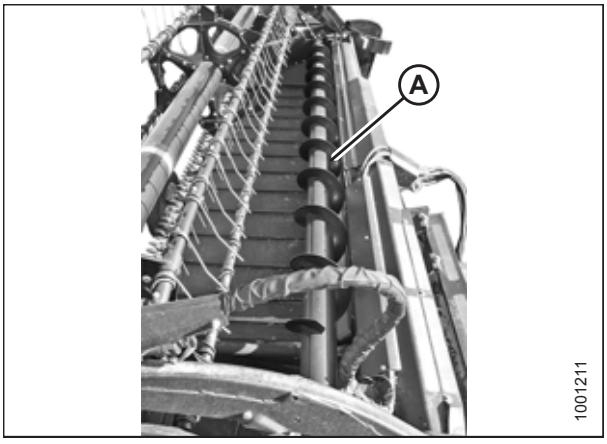


Figura 6.26: Sem fim transversal superior

68. 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 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:

- FD125 – MD n. B6873
- FD130 – MD n. B6585
- FD135 – MD n. B6586
- FD140 – MD n. B6587
- FD145 – MD n. B6588[69]

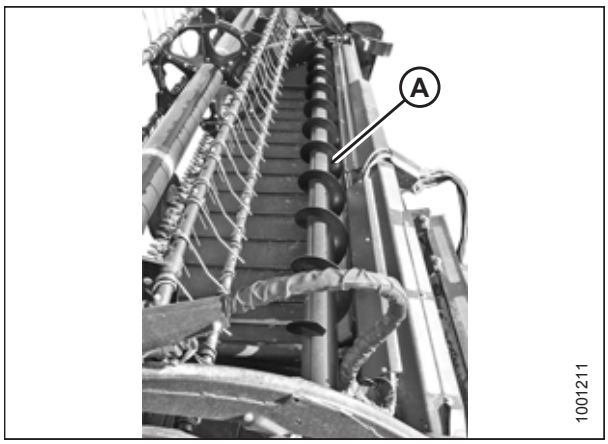


Figura 6.27: Sem fim transversal superior

6.5.10 Divisor de linha arrozeiro

Os divisor de linha de cultura do arrozeiro 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 6.28: Divisor de linha arrozeiro

69. 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.

6.5.11 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

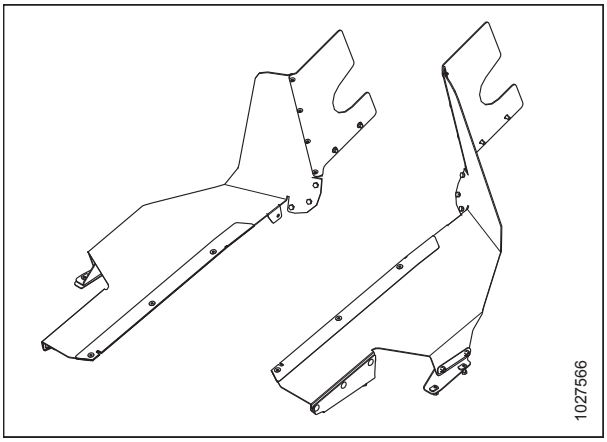


Figura 6.29: Kit de interface completa do enchimento

Capítulo 7: Diagnóstico e resolução de problemas

Às vezes o maquinário pode apresentar problemas por causa de peças instaladas ou operação em certas condições.

7.1 Perda de cultura

Use as seguintes tabelas para determinar a causa do problema com perda de cultura e encontrar o procedimento de reparo recomendado.

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	• *3.7.1 Cortando fora do solo, página 59* • *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 85*
Molinete alto demais	Baixe o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
Velocidade no solo rápida demais para a velocidade do molinete	Aumente a velocidade do molinete ou reduza a velocidade no solo	• *3.7.6 Velocidade do molinete, página 93* • *3.7.7 Velocidade no solo, página 94*
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 elevadores de cultura	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 93*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 94*
Cultura madura demais	Opere à noite quando a umidade é maior	–
Sintoma: O material se acumula no vão entre o recorte na tampa 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 496*
Sintoma: Tiras de material não cortado		

Table 7.1 Resolução de problemas para perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
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 485*
Sintoma: Trepidação excessiva em velocidade de campo normal		
Flutuação configurada muito leve	Ajuste a flutuação da plataforma	*3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68*
Sintoma: O divisor de linha atropela a cultura em pé		
Divisores de linha longos demais	Remova o divisor de linha	*3.7.13 Divisores de cultura, página 121*
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.	• *3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105* • *5.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 554*
Os 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	• *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos, página 492*
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	*5.8 Navalha, página 485*
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	*3.9 Nivelamento da plataforma, página 315*
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição do molinete e/ou o ângulo do dedo	• *3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105* • *3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
O divisor atropela a cultura espessa nas extremidades, impedindo a alimentação adequada devido ao material ligar os dedos duplos	Substitua 3 ou 4 dedos duplos finais por dedos duplos curtos	• *5.8.7 Dedos duplos, página 490* • *6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 602* • Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Sintoma: Cultura volumosa ou emaranhada flui sobre o divisor de linha e se acumula nas laterais		
Os divisores de linha não fornecem separação suficiente	Instale divisores de linha longos	*3.7.13 Divisores de cultura, página 121*
Sintoma: Os grãos cortados caem na frente da barra de corte		
Velocidade no solo muito lenta	Aumente a velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 94*
Velocidade do molinete muito lenta	Aumente a velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 93*

Table 7.1 Resolução de problemas para perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Molinete alto demais	Baixe o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
Barra de corte alta demais	Baixe a barra de corte	• *3.7.1 Cortando fora do solo, página 59* • *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66*
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás sobre os braços	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
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	*5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 580*
Componentes da navalha gastos ou quebrados	Substitua os componentes	*5.8 Navalha, página 485*

7.2 Ação cortante e componentes de navalha

Use as seguintes tabelas para determinar a causa do problema com a ação de corte ou componentes da navalha e encontrar o procedimento de reparo recomendado.

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	• *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos, página 492*
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	*5.8 Navalha, página 485*
A navalha não está operando na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motore o alimentador 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	• *3.7.6 Velocidade do molinete, página 93* • *3.7.7 Velocidade no solo, página 94*
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/ângulo de ataque do molinete	• *3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105* • *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 59* 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 85*
Navalha torta, causando a aderência das peças cortantes	Endireite a navalha torta e alinhe os dedos duplos	*5.8.7 Dedos duplos, página 490*
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 490*
Cultura emaranhada/difícil de cortar	Instale as proteções curtas	• Concessionário da MacDon • *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos, página 492* ou *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 496* • *6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 602*
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
A correia de acionamento da navalha está frouxa	Ajuste a tensão da correia de acionamento	*Verificar e tensionar correias de acionamento de navalhas, página 509*

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	• *3.7.10 Altura do molinete, página 99* • *3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
Velocidade no solo muito lenta	Aumente a velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 94*
A correia de acionamento da navalha está frouxa	Ajuste a tensão da correia de acionamento	*Verificar e tensionar correias de acionamento de navalhas, página 509*
Ajuste inadequado do grampo dos apalpadores da navalha	Ajuste o apalpador	• *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos, página 492*
Seção da navalha cega ou quebrada	Substitua a seção da navalha	*5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 485*
Dedos duplos tortos ou quebrados	Alinhe ou substitua os dedos duplos	*5.8.7 Dedos duplos, página 490*
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/ângulo de ataque do molinete	• *3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105* • *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 plataforma em modo recolhido	• *5.13.1 da folga do molinete em relação à barra de corte, página 550* • *5.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 554*
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	Aplaine o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*
A navalha não está operando na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira ou a velocidade da navalha da plataforma	• Manual do operador da colheitadeira • *Verificação da velocidade da navalha, página 98*
Sintoma: Vibração excessiva da plataforma		
Os grampos dos apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os grampos dos apalpadores	• *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos, página 492* ou
A navalha não opera na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira

Table 7.2 Resolução de problemas ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Desgaste excessivo da navalha	Substitua a navalha	• *5.8.2 Remoção da navalha, página 486* • *5.8.5 Instalação da faca, página 488*
Pino do canhoto ou braço de acionamento frouxo ou gasto	Aperte ou substitua as peças	*5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 485*
Sintoma: Vibração excessiva do módulo de flutuação e da plataforma		
Velocidade incorreta da navalha	Ajuste a velocidade da navalha	*Verificação da velocidade da navalha, página 98*
Juntas em U do eixo de transmissão gastas	Substitua as juntas em U	• *Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo, página 582* • *Instalar a junta universal de acionamento Molinete duplo, página 584*
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	• *Ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos, página 492* ou
A barra de corte opera baixa demais em condições pedregosas	Eleve a barra de corte usando as sapatas de deslizamento	*3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66*
Flutuação está configurada para muito pesada	Ajuste as molas da flutuação para uma flutuação mais leve	*3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68*
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	*5.8.7 Dedos duplos, página 490*
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Aplaine o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*
Sintoma: Quebra da parte posterior da navalha		
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	*5.8.7 Dedos duplos, página 490*
Pino do canhoto da navalha gasto	Substitua o pino do canhoto da navalha	• *5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 487* • *5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha, página 488*
Navalha cega	Substitua a navalha	• *5.8.2 Remoção da navalha, página 486* • *5.8.5 Instalação da faca, página 488*

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	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 93*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
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)	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
Sintoma – Cultura enrolando na extremidade do molinete		
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 93*
Condições da cultura	Instale tampas laterais opcionais	*6.2.6 Kit proteções laterais do molinete, página 600*
Molinete não centralizado na plataforma	Centralize o molinete na plataforma	*5.13.4 Centralização do molinete em uma plataforma de molinete duplo, página 556*
Sintoma – O molinete libera a cultura muito rapidamente		
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Aumente a configuração do excêntrico	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
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	*4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 337*

Table 7.3 Resolução de problemas da transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Corrente de acionamento do molinete desconectada ou quebrada	Conecte/substitua a corrente	• *5.14.6 Substituir a corrente do acionamento em molinetes duplos, página 586* • *5.14.7 Substituição da corrente de transmissão da plataforma de molinete simples, página 589*
Sintoma – Movimento do molinete irregular sem carga		
Folga excessiva na corrente de tração do molinete	Aperte a corrente	*Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 579*
Sintoma – O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 93*
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Mova até uma ranhura de rolete do dedo mais agressiva	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
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)	*5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 580*
Sintoma – Dedos de plástico cortados na ponta		
Folga do molinete até a barra de corte insuficiente	Aumente a folga	*5.13.1 da folga do molinete em relação à barra de corte, página 550*
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	• *3.7.1 Cortando fora do solo, página 59* • *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66*
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Reduza a inclinação da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Mova o molinete para trás	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*

Table 7.3 Resolução de problemas da transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
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	• *3.7.1 Cortando fora do solo, página 59* • *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66*
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Reduza a inclinação da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Mova o molinete para trás	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
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	*3.10 Desobstrução da barra de corte, página 317*
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	*3.10 Desobstrução da barra de corte, página 317*

7.4 Resolução de problemas - Plataformas e esteiras

Use as seguintes tabelas para determinar a causa do problema com a plataforma e as esteiras e encontrar o procedimento de reparo recomendado.

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	do 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 95*
Acionamento da plataforma para colheitadeira lento demais	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 lento demais	Ajuste para corrigir a velocidade para o 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 514*
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 514*
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 514*
Rolamento de rolos preso	Substitua o rolamento de rolos	*5.12.6 Manutenção do rolo da esteira, página 541*
Baixo óleo hidráulico	Preencha completamente o reservatório de óleo hidráulico da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Configuração de alívio incorreta na válvula de controle de fluxo	Ajuste a configuração de alívio	Concessionário da MacDon
As esteiras estão frouxas	Aperte as esteiras	*5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira, página 535*
Rolo de acionamento ou rolo movido envolvidos com material	Afrouxe a esteira e limpe os rolos	*5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira, página 535*
Aleta ou barra conectora emperrada por estrutura ou material	Afrouxe a esteira e remova a obstrução	*5.12.3 Verificação e ajuste da tensão da esteira, página 535*
Rolamento de rolos preso	Substitua o rolamento de rolos	*5.12.6 Manutenção do rolo da esteira, página 541*
Baixo óleo hidráulico	Preencha completamente o reservatório de óleo hidráulico da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira

Table 7.4 Resolução de problemas de Plataformas e Esteiras (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Configurações da compensadora incorretas na bomba	Ajuste a configuração da compensadora	Concessionário da MacDon
Sintoma: Esteira lateral travando		
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Baixe o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Instale dedos duplos curtos	• *5.8.7 Dedos duplos, página 490* • *6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 602* • Concessionário da MacDon
Sintoma: Hesitação no fluxo de cultura volumosa		
Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*
Sobrecarga de material nas esteiras	Aumente a velocidade da esteira lateral	*3.7.8 Velocidade da esteira, página 95*
Sobrecarga de material nas esteiras	Instale o sem fim transversal superior	*6.5.8 Sem fim transversal superior, página 611*
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	*3.7.8 Velocidade da esteira, página 95*
Sintoma: Cultura é jogada pela abertura e sob a esteira lateral oposta		
Esteiras operando rápido demais em cultura leve	Reduza a velocidade da esteira	*3.7.8 Velocidade da esteira, página 95*
Sintoma: Material se acumula no interior ou sob a borda frontal da esteira		
Altura do deque ajustada inadequadamente	Ajuste a altura do deque	*5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 538*
Sintoma: O material se acumula nos defletores finais e é liberado aos montes		
Defletores finais largos demais	Para plataformas com deslocamento do deque somente manual, apare o defletor ou substitua por defletor estreito (MD n. 172381)	*3.10 Desobstrução da barra de corte, página 317*

7.5 Corte de feijões comestíveis

Table 7.5 Solução de problemas de corte de feijões

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	*3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66*
Flutuação configurada muito leve - flutua em alguns lugares e não abaixa no momento correto	Ajuste a flutuação para 335–338 N (75–85 lbf). Aumente ou diminua conforme necessário para evitar que a plataforma trepide excessivamente ou que are solo macio	*3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68*
Molinete alto demais com cilindros totalmente retraídos	Ajuste a altura do molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
O ângulo de ataque do dedo não é agressivo o suficiente	Ajuste o ângulo de ataque	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
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 o ângulo da plataforma esteja adequadamente ajustado	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
Ângulo da plataforma raso demais	Ajuste o ângulo da plataforma	*Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 86*
Ângulo da plataforma raso demais	Aumente o ângulo da plataforma ao retrair completamente os cilindros de levante (se cortando no solo)	*Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 86*
Molinete muito lento	Ajuste a velocidade do molinete para que a mesma seja ligeiramente mais rápida do que a velocidade no solo	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 93*
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 94*
Sapatas deslizantes muito baixas	Suba as sapatas deslizantes até a configuração mais elevada	*3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66*
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	–
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	–
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	—

Table 7.5 Solução de problemas de corte de feijões (continuação)

Problema	Solução	Consulte
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	*3.9 Nivelamento da plataforma, página 315*
Seções de navalha gastas ou danificadas	Substitua as seções ou a navalha	*5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 485*
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	*6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 602*
Sintoma: Perdas excessivas nos divisores		
Divisor de linha passa por cima da cultura e despedaça as vagens	Remova o divisor de linha	*3.7.13 Divisores de cultura, página 121*
Cipós e plantas se acumulam na chapa lateral	Instale o divisor de linha	*3.7.13 Divisores de cultura, página 121*
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)	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
Molinete alto demais	Baixe o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
Configuração de distância mínima entre molinete e barra de corte muito alta	Ajuste a altura mínima do molinete com os cilindros totalmente retraídos	*5.13.1 da folga do molinete em relação à barra de corte, página 550*
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
Sintoma: Cultura enroscando-se no molinete		
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
Sintoma: O molinete despedaça as vagens		
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*
Velocidade do molinete alta demais	Reduza a velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 93*
Vagens secas demais	Corte à noite quando há orvalho pesado e as vagens ficam amaciadas	—

Table 7.5 Solução de problemas de corte de feijões (continuação)

Problema	Solução	Consulte
O ângulo de ataque do molinete não é agressivo o suficiente	Aumente a agressividade do dedo (posição do excêntrico)	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*
Sintoma: Quebra dos dedos duplos da barra de corte		
Flutuação insuficiente (configurações de flutuação muito pesadas)	Aumente a flutuação (defina configurações mais leves)	*3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68*
Quantidade excessiva de pedras no campo	Considere instalar dedos duplos curtos opcionais **Nota:** Instale alguns dedos duplos em uma seção da barra de corte e compare o desempenho dos dois estilos diferentes de dedos duplos	• *5.8.7 Dedos duplos, página 490* • *6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 602*
Sintoma: A barra de corte empurra muito detrito e sujeira		
Plataforma pesada demais	Reajuste a flutuação para deixar a plataforma mais leve	• *3.7.3 Flutuação da plataforma, página 68 Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 68*
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Diminua o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 85*
Dedos duplos embucham com detritos e/ou solo	Instale o kit de dedos duplos curtos	*6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 602*
Suporte insuficiente para a plataforma	Instale as sapatas de deslizamento centrais na plataforma	*3.7.2 Cortando rente ao solo, página 66*
Sintoma: Cultura enroscando-se nas extremidades molinete		
A cultura não cortada interfere nas extremidades do molinete	Adicione as proteções laterais do molinete	Para obter informações, consulte o 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	*5.12.5 Ajuste da altura do deque, página 538*
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 sujeira na extremidade dos dedos não deixa as plantas deslizarem sobre as esteiras	Levante o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 99*
Acúmulo de sujeira 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	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 105*

Table 7.5 Solução de problemas de corte de feijões (continuação)

Problema	Solução	Consulte
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	*3.7.8 Velocidade da esteira, página 95*
Ângulo de ataque muito lento	Aumente o ângulo de ataque	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 118*

Capítulo 8: Referência

Use esta seção como fonte de informações de 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

Os valores de torque mostrados nesta tabela são válidos para roscas e cabeças não engraxadas ou não lubrificadas, portanto **NOT**engraxe nem lubrifique parafusos salvo indicação em contrário neste manual.

Table 8.1 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de giro livre categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	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

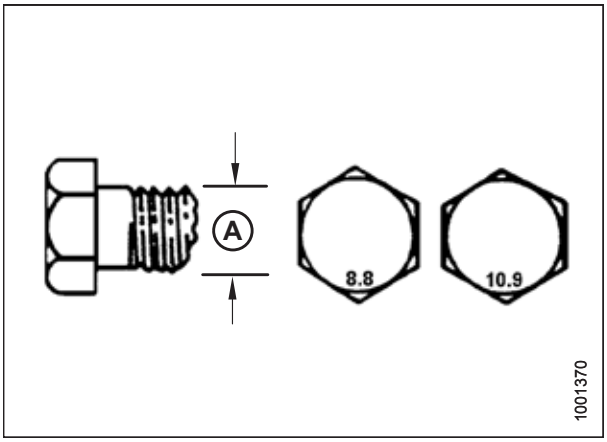


Figura 8.1: Categorias de parafusos

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

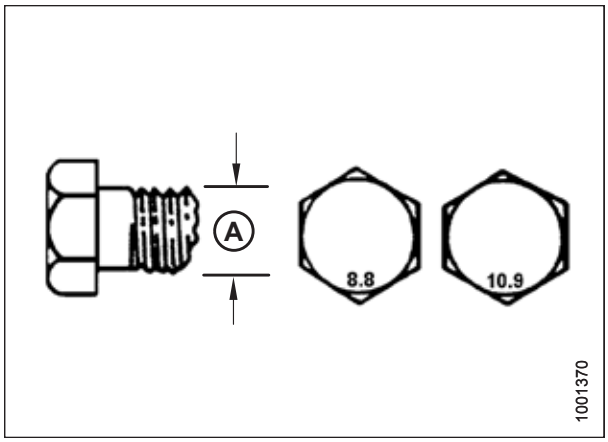


Figura 8.2: Categorias de parafusos

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

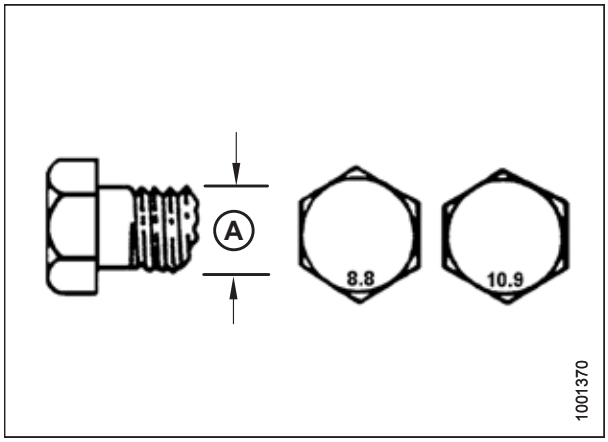


Figura 8.3: Categorias de parafusos

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

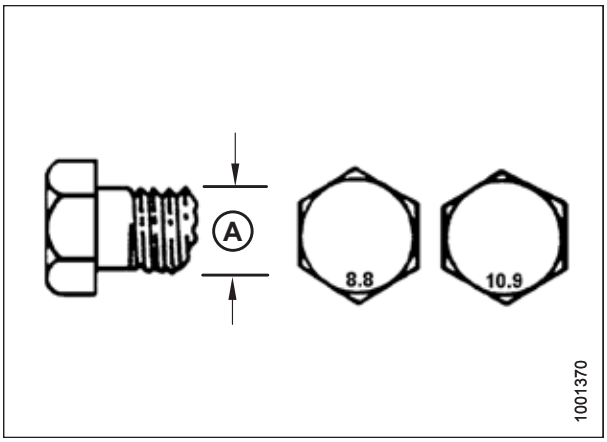


Figura 8.4: Categorias de parafusos

8.1.2 Fixação de Especificações de parafusos métricos em alumínio fundido

Os valores de torque mostrados nesta tabela são válidos para roscas e cabeças não engraxadas ou não lubrificadas, portanto **NOT**engraxe nem lubrifique parafusos salvo indicação em contrário neste manual.

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	lbf·ft	Nm	lbf·ft
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	–	–	–	–

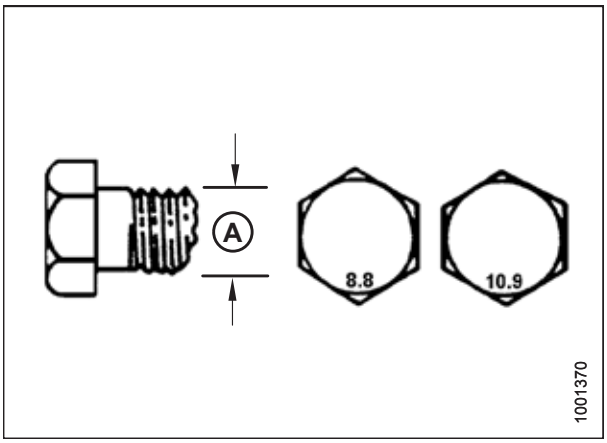


Figura 8.5: Categorias de parafusos

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 634*.
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.

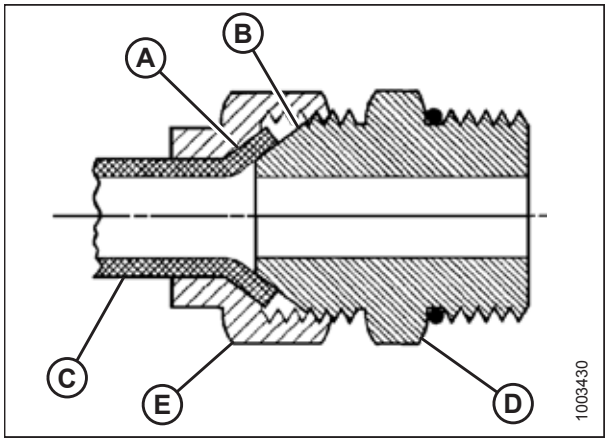


Figura 8.6: Encaixe hidráulico

Table 8.6 Encaixes de tubos hidráulicos tipo Flare

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque[70]		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

70. 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

Os valores de torque são mostrados na tabela seguinte.

1. Inspecione o O-ring (A) e a base (B) em busca de sujeira ou defeitos óbvios.
2. Afaste a contraporca (C) o mais distante possível. Assegure-se de que a arruela (D) não esteja solta e seja empurrada na direção da porca de travamento (C) o mais distante possível.
3. Verifique se o O-ring (A) **NÃO** está nas roscas e ajuste se necessário.
4. Aplique óleo de sistema hidráulico no anel O (A).

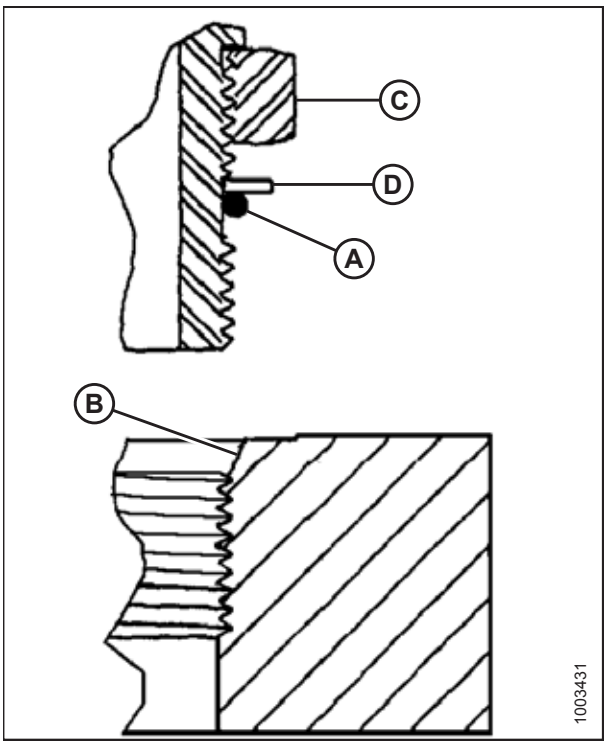


Figura 8.7: Encaixe hidráulico

5. Instale o encaixe (B) na porta até encostar a arruela (D) e o anel O (A) encostar na 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 contraporca (C).
8. Verifique a condição final do encaixe.

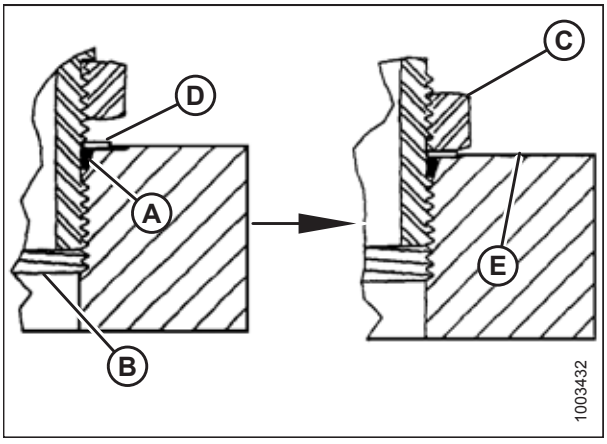


Figura 8.8: Encaixe hidráulico

Table 8.7 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque[71]	
		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

71. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

8.1.5 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis

Os valores de torque são mostrados na tabela seguinte.

1. Inspecione o O-ring (A) e a base (B) em busca de sujeira ou defeitos óbvios.
2. Verifique se o anel em O (A) **NÃO** está nas roscas e ajuste se necessário.
3. Aplique óleo de sistema hidráulico no anel em O.
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 637*.
6. Verifique a condição final do encaixe.

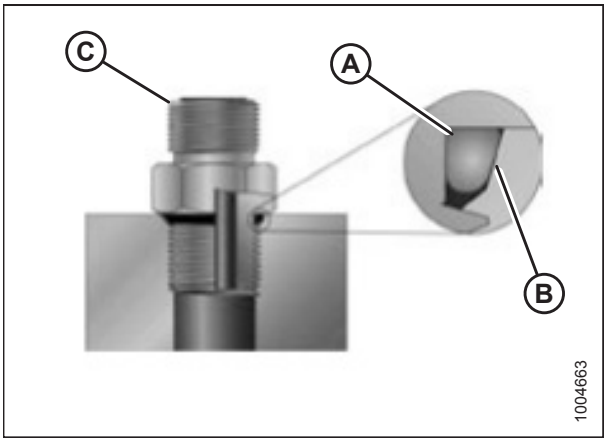


Figura 8.9: Encaixe hidráulico

Table 8.8 Encaixes hidráulicos da saliência do O-Ring (ORB) – não ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque[72]	
		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

72. 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

Os valores de torque são mostrados na tabela seguinte.

1. Verifique os componentes para garantir que as superfícies de vedação e as roscas de encaixe estejam livres de rebarbas, entalhes e arranhões e 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 638*.

   NOTA:

   Se aplicável, prenda a chave sextavada no corpo de encaixe (E) para impedir a rotação do corpo de encaixe e da mangueira ao apertar a porca de encaixe (D).

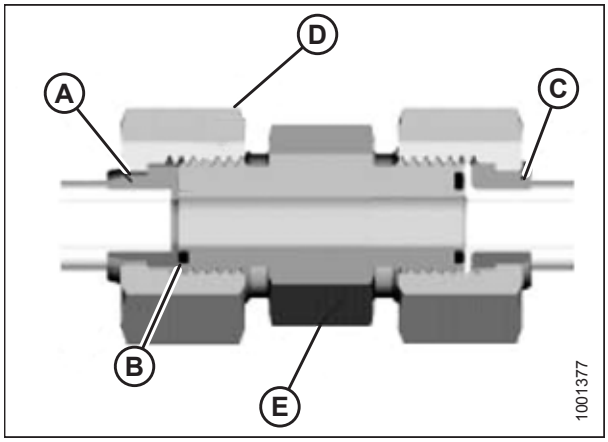


Figura 8.11: Encaixe hidráulico

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[73]	
			Nm	lbf·ft
-3	Nota[74]	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Nota[74]	5/16	–	–

73. Os valores de torque e de ângulos apresentados foram estabelecidos com base em conexões lubrificadas e em remontagens.
74. Extremidade com O-ring de vedação facial não definida para o tubo desta dimensão.

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[75]	
			Nm	lbf·ft
-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
-12	1 3/16	3/4	115-127	85-94
-14	Nota[74]	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

Os valores de torque são mostrados na tabela seguinte.

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, arranhões e qualquer forma de contaminação.
2. Aplique o vedante de rosca de tubo (tipo cola) nas roscas do tubo externo.
3. Enrosque manualmente a conexão na abertura até que esteja apertada.
4. Aplique torque ao conector a um ângulo de torque adequado. Os valores de voltas de aperto com o dedo (TFFT) e faces de aperto com os dedos (FFFT) são exibidos na tabela *8.10, página 639*. 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 do 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 limpador adequado.
6. Avalie a condição final do encaixe. Preste atenção especialmente à possibilidade de rachaduras na abertura de porta.
7. Marque a posição final do 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.

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

75. Os valores de torque e de ângulos apresentados foram estabelecidos com base em conexões lubrificadas e em remontagens.

Table 8.10 Conexão roscada para tubulação hidráulica (continuação)

Tamanho da rosca do tubo cônico	TFFT recomendado	FFFT recomendado
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

Neste manual, são usadas tanto as unidades SI (como o sistema métrico) e quanto as unidades comuns nos EUA (às vezes chamadas de unidades padrão). Uma lista dessas unidades, juntamente com suas abreviações e fatores de conversão, é fornecida aqui para sua referência.

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	x 2,4710 =	acres	acres
Fluxo	litros por minuto	L/min	x 0,2642 =	Galões americanos por minuto	gpm
Força	Newton	N	x 0,2248 =	libra-força	lbf
Comprimento	milímetro	mm	x 0,0394 =	polegada	pol.
Comprimento	metro	m	x 3,2808 =	pé	pé
Potência	quilowatt	kW	x 1,341 =	horse-power (cavalo-vapor).	hp
Pressão	quilopascal	kPa	x 0,145 =	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	megapascal	MPa	x 145,038 =	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	bar (não SI)	bar	x 14,5038 =	libras por polegada quadrada	psi
Torque	Newton metro	Nm	x 0,7376 =	pés libras ou libras pé	lbf·ft
Torque	Newton metro	Nm	x 8,8507 =	libra polegadas ou polegada libras	lbf·pol.
Temperatura	graus Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	Graus fahrenheit	°F
Velocidade	metros por minuto	m/min	x 3,2808 =	pés por minuto	pés/min
Velocidade	metros por segundo	m/s	x 3,2808 =	pés por segundo	pés/s
Velocidade	quilômetros por hora	km/h	x 0,6214 =	milhas por hora	mph
Volume	litro	L	x 0,2642 =	galão EUA	gal EUA
Volume	milímetro	mL	x 0,0338 =	onça	oz.
Volume	centímetro cúbico	cm^3 ou cc	x 0,061 =	polegada cúbica	$pol.^3$
Peso	quilograma	kg	x 2,2046 =	libra	lb.

Índice

A

acionadores da plataforma 453
  corrente de acionamento da caixa de engrenagens 458–459
  dedos duplos do eixo de transmissão
    instalação 457
    remoção 455
  Instalação do eixo de transmissão 454
  remoção do eixo de transmissão 453
acionadores do molinete
  junta em U do molinete duplo 582
  junta universal do molinete duplo
    instalação 584
    remoção 582
acionamentos
  acionamento da plataforma 453
acionamentos da navalha
  velocidade da navalha
    valores de velocidade da navalha 98
    verifique a velocidade da navalha 98
AHHC, *Consulte* controle automático de altura da plataforma
ajuste da altura da roda
  lado externo 65
  lado interno 63
ângulos da plataforma
  variação de ajuste 85
ângulos de torque
  definição 19
apalpadores
  dedos duplos longos
    ajuste dos apalpadores
      dedos duplos centrais, navalha dupla 494
    verificação dos apalpadores 492
Apalpadores
  dedos duplos curtos
    ajuste dos apalpadores 496
    verificação dos apalpadores 494
  dedos duplos longos
    ajuste dos apalpadores 492
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 335
arruelas
  definição 19
articulação suave
  definição 19
ASTM
  definição 19

B

barra de corte
  desconexão 317
  opções 601
barras de corte
  opções
    capa do corte da faca 601
    placas de desgaste 601
    reforço central estendido 602
barras de reboque
  armazenamento 322
  fixação 332
  remoção 321
barras raspadoras 363, 610
  módulo de flutuação
    instalação 530
    remoção 529
buchas do tubo dentado
  instalação 567
  remoção 562

C

caixas de engrenagens
  acionamento da plataforma
    adição de óleo 445
    lubrificação 444
    troca do óleo 445
    verificação do nível de óleo. 444
  ajuste da tensão da corrente de acionamento 458–459
caixas de navalhas
  instalação da caixa 504
  instalação da polia 503
  remoção da caixa 500
  remoção da polia 503
  troca do óleo 506
  verificação da caixa 498
  verificação dos parafusos de montagem 500
caminhões
  definição 19
centralização dos molinetes
  molinete duplo 556
CGVW
  definição 19
chaves hexagonais

definição 19
colheita direta de canola
plataformas otimizadas 55
colheitadeiras
acoplamento da plataforma à colheitadeira
Case IH 378
CLAAS 386
John Deere 393
New Holland CR/CX 400
Série IDEAL™ 372
acoplar/desacoplar plataforma 337
desacoplamento da plataforma à colheitadeira
Série IDEAL™ 375
plataforma de transporte 319
na colheitadeira 319
reboque da plataforma 319–320
fixação ao veículo de reboque 320
separação da colheitadeira da plataforma
Case IH 382
CLAAS 389
John Deere 397
New Holland CR/CX 404
Colheitadeiras AGCO
Challenger
acoplamento da plataforma à colheitadeira 364
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma 368
Gleaner
acoplamento da plataforma à colheitadeira 364
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma 368
Massey Ferguson
acoplamento da plataforma à colheitadeira 364
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma 368
Série IDEAL™ 372
acoplamento da plataforma à colheitadeira 372
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma 375
substituição dos sensores de velocidade do molinete 589
Colheitadeiras Case IH
afixação da colheitadeira à plataforma 378
configurações do sem fim 337
separação da colheitadeira da plataforma 382
colheitadeiras Challenger
substituição dos sensores de velocidade do molinete 589
Colheitadeiras Challenger®
configurações do sem fim 337
colheitadeiras CLAAS
afixação da colheitadeira à plataforma 386
configurações do sem-fim 337
separação da colheitadeira da plataforma 389
Colheitadeiras CLAAS
sensores de velocidade do molinete
substituição 591
Colheitadeiras da série AGCO IDEAL™
configurações do sem fim 337
substituição dos sensores de velocidade do molinete 589
Colheitadeiras Gleaner®
configurações do sem fim 337
substituição dos sensores de velocidade do molinete 589
Colheitadeiras John Deere
afixação da colheitadeira à plataforma 393
configurações do sem fim 337
separação da colheitadeira da plataforma 397
substituição dos sensores de velocidade do molinete 590
Colheitadeiras Massey Ferguson®
configurações do sem fim 337
substituição dos sensores de velocidade do molinete 589
Colheitadeiras New Holland
Adaptador de 10 volts (MD #B6421) 133
configurações do sem fim 337
Colheitadeiras New Holland CR/CX
afixação da colheitadeira à plataforma 400
separação da colheitadeira da plataforma 404
Colheitadeiras Versatile
configurações do sem fim 337
configurações do sem fim
configuração ampla 346
configuração estreita 340
configuração média 343
configuração ultra estreita 348
configuração ultra-ampla 352
configurações do sem-fim 337
configurações recomendadas
molinete 57
plataforma 43
conjuntos da roda
lado interno
ajuste da altura da roda 63
controle automático de altura
Colheitadeiras Case IH
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete 179
Colheitadeiras Case IH 2300
calibração
altura máxima de palhada 295
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação manual da faixa de tensão 133

Colheitadeiras Case IH 2500
calibração
altura máxima de palhada 295
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088 155
ajuste
a sensibilidade 156
calibração
altura máxima de palhada 295
controle automático de altura 155
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130
ajuste da
configuração predefinida de altura 163
calibração
altura máxima de palhada 295
controle automático de altura 162
como o controle automático de altura funciona 130
configurar a plataforma no monitor da colheitadeira 158
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor 133
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação da faixa de tensão da cabine 160
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras Case IH 5140/6140/7140
ajuste da
configuração predefinida de altura 163
configurar a plataforma no monitor da colheitadeira 158
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 160
Colheitadeiras Case IH 7010 166
ajuste
configuração predefinida de altura 180
calibração
altura máxima de palhada 295
controle automático de altura 171
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação da faixa de tensão da cabine 169
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras Case IH 7120/8120/9120
calibração
altura máxima de palhada 295
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras Case IH 7230/8230/9230
calibração
altura máxima de palhada 295
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras Case IH 8010 166
ajuste
configuração predefinida de altura 180
calibração
altura máxima de palhada 295
controle automático de altura 171
como o controle automático de altura funciona 130
controles da plataforma
definições sem um botão shift na GSL 168
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação da faixa de tensão da cabine 169
verificação manual da faixa de tensão 133, 166
Colheitadeiras Case IH com software versão 28.00
calibrando o controle automático de altura da plataforma 175
Colheitadeiras Case IH Séries 120 166
ajuste
configuração predefinida de altura 180
calibração
controle automático de altura 171
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 169
Colheitadeiras Case IH Séries 130 158
Colheitadeiras Case IH Séries 140 158
Colheitadeiras Case IH Séries 230 166
ajuste

configuração predefinida de altura 180
calibração
controle automático de altura 171
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 169
Colheitadeiras Case IH Séries 240 166
ajuste
configuração predefinida de altura 180
calibração
controle automático de altura 171
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 169
Colheitadeiras Case IH Séries 250 166
ajuste
configuração predefinida de altura 180
calibração
controle automático de altura 171
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 169
Colheitadeiras Challenger Série 6 182
ajuste
a sensibilidade 189
altura da plataforma 187
variação de elevação/descida da plataforma 188
calibração
altura máxima de palhada 295
controle automático de altura 185
como o controle automático de altura funciona 130
engatando o controle automático de altura da plataforma 184
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação da faixa de tensão da cabine 182
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras Challenger Série 7 182
calibração
altura máxima de palhada 295
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
verificação da faixa de tensão da cabine 182
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras CLAAS Série 500 190
ajuste
a sensibilidade 194
altura de corte 192
altura de corte manual 194
configuração predefinida de altura 192
velocidade automática do molinete 197
calibração
altura máxima de palhada 295
controle automático de altura 190
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras CLAAS Série 600 199
ajuste
a sensibilidade 202
altura de corte 202
altura do molinete 208
velocidade automática do molinete 204
calibração
altura do molinete 205
controle automático de altura 199
Colheitadeiras CLAAS Série 700 199
ajuste
a sensibilidade 202
altura de corte 202
altura do molinete 208
velocidade automática do molinete 204
calibração
altura do molinete 205
altura máxima de palhada 295
controle automático de altura 199
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras da série AGCO IDEAL™
calibração da plataforma 150
calibração do molinete 146
configuração da velocidade mínima do molinete 146
configurações de controles automáticos da plataforma 148
operação 152
Colheitadeiras Gleaner Série S (pré-2016)
ajuste da elevação/descida 226
ajuste da pressão do solo 226
ajuste da sensibilidade 227
calibrando o controle automático de altura da plataforma 223
desligamento do acumulador 225
engatando o controle automático de altura da plataforma 222
solução de problemas de alarmes e falhas 228
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 220
Colheitadeiras Gleaner Série S9 229
calibração

controle automático de altura 238
calibração do molinete 233
conferência das configurações da plataforma em campo..... 243
configuração da plataforma..... 229
configuração da velocidade mínima do molinete..... 233
configurações de controles automáticos da plataforma..... 236
operação..... 241
Colheitadeiras Gleaner séries R62/R72
calibração
altura máxima de palhada..... 295
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor..... 131
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 132
tensão de saída do sensor
verificação manual da faixa de tensão..... 133
Colheitadeiras Gleaner Séries R65/R66/R75/R76
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine..... 220
Colheitadeiras Gleaner séries R65/R75..... 220
ajuste da pressão do solo 226
ajuste da sensibilidade..... 227
ajuste da variação de elevação/descida 226
calibração
altura máxima de palhada..... 295
calibrando o controle automático de altura da plataforma..... 223
como o controle automático de altura funciona 130
desligamento do acumulador..... 225
engatando o controle automático de altura da plataforma..... 222
operação do sensor..... 131
solução de problemas de alarmes e falhas..... 228
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 132
verificação manual da faixa de tensão..... 133
Colheitadeiras Gleaner Séries S..... 220
Colheitadeiras John Deere Série 50
calibração
altura máxima de palhada..... 295
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 132
verificação manual da faixa de tensão..... 133
Colheitadeiras John Deere Série 60 244
ajuste
a sensibilidade 250
detecção da altura da plataforma de grãos 249
limiar para a válvula de velocidade de queda..... 251
calibração
altura máxima de palhada..... 295
controle automático de altura 246
como o controle automático de altura funciona 130
desligamento do acumulador..... 248
operação do sensor..... 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 132
verificação da faixa de tensão da cabine..... 244
verificação manual da faixa de tensão..... 133
Colheitadeiras John Deere Série 70 252
calibração
altura máxima de palhada..... 295
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor..... 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 132
verificação da faixa de tensão da cabine..... 252
verificação manual da faixa de tensão..... 133
Colheitadeiras John Deere Série S 259
ajuste
configuração predefinida de altura 268
ajuste da
a sensibilidade 265
ajuste da variação de elevação/descida manualmente..... 266
calibração
altura do molinete..... 276
altura máxima de palhada..... 295
calibração da inclinação do avanço-recuo do alimentador 270
calibrando o controle automático de altura da plataforma..... 262
como o controle automático de altura funciona 130
operação do sensor..... 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 132
verificação da faixa de tensão da cabine..... 259
verificação manual da faixa de tensão..... 133
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete..... 272
Colheitadeiras John Deere Série S7..... 278
configuração da plataforma..... 278
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine..... 282
Colheitadeiras John Deere Série T 259
ajuste

configuração predefinida de altura 268
ajuste da
a sensibilidade 265
ajuste da variação de elevação/descida
manualmente 266
calibração
altura do molinete 276
calibração da inclinação do avanço-recuo do
alimentador 270
calibrando o controle automático de altura da
plataforma 262
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da
colheitadeira 132
verificação da faixa de tensão da cabine 259
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do
molinete 272
Colheitadeiras New Holland
Adaptador de 10 volts (MD N.° B6421) 133
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do
molinete 308
Colheitadeiras New Holland série CR
configuração da altura máxima de trabalho 311
Colheitadeiras New Holland série CR 2015 300
calibrando o controle automático de altura da
plataforma 306
configuração predefinida de altura de corte 310
engatando o controle automático de altura da
plataforma 303
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 300
Colheitadeiras New Holland série CR/CX 290
ajuste
a sensibilidade 297
configuração predefinida de altura 298
variação de descida da plataforma 297
variação de elevação da plataforma 296
calibração
altura máxima de palhada 295
controle automático de altura 293
como o controle automático de altura
funciona 130
configuração
avanço-recuo do molinete 313
inclinação da plataforma 313
tipo de plataforma 313
engatando o controle automático de altura da
plataforma 292
operação do sensor 131
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da
colheitadeira 132
verificação da faixa de tensão da cabine 290
verificação manual da faixa de tensão 133
Colheitadeiras séries CLAAS 7000/8000 209
ajuste da velocidade automática do molinete 217
calibração 213
configuração 209–210
configuração da sensibilidade 216
configurar a altura de corte e do molinete 215
definição 19
Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™ 142
conferência das configurações da plataforma em
campo 153
configuração da plataforma 142
tensão de saída do sensor
ajuste de limite de tensão
sistema de dois sensores 140
sistema de sensor único 139
controle automático de altura da plataforma, *Consulte*
seção de colheitadeira específica
controle automático de altura da plataforma (AHHC)
Colheitadeiras John Deere Série 70
ajuste
sensibilidade 257
variação de elevação/descida manual da
plataforma 258
calibração
AHHC 255
velocidade do alimentador 255
Colheitadeiras John Deere Série S7
calibração
alimentador 284
plataforma 287
correia de acionamento da navalha, *Consulte* correias
correias
correias de acionamento da navalha 507
não sincronizada 507
correias de acionamento das navalhas
navalha dupla não sincronizada
instalação 509
remoção 507
tensionamento 509
correntes
corrente de acionamento da caixa de engrenagens
ajuste da tensão da corrente 458–459
corrente de acionamento do molinete
afrouxamento 578
ajuste da tensão da corrente 578
apertar 579
substituição
acionamento do molinete simples 589
Unidade de molinete duplo 586
pinhão de acionamento do sem fim
ajuste da tensão da corrente 465
instalação 472
lubrificação 443
remoção 468
verificação da tensão da corrente de acionamento do
molinete 463

correntes de acionamento do molinete
afrouxamento ... 578
aperto ... 579
substituição do acionamento de molinete simples ... 589
substituição do acionamento de molinetes duplos ... 586
corte
do solo ... 59
ajuste das rodas estabilizadoras ... 62
fora do solo
ajuste das rodas de transporte/estabilizadoras ... 60
no solo ... 66

D

DDD
definição ... 19
dedos
dedos de aço do molinete
instalação ... 559
remoção ... 559
dedos de plástico do molinete
instalação ... 561
remoção ... 560
dedos do sem fim ... 475
ajuste da sincronização dos dedos ... 481
instalação ... 477
remoção ... 475
substituição dos guias do dedo ... 482
verificação dos dedos sincronizados ... 480
dedos do molinete ... 559
instalar os dedos de aço ... 559
instalar os dedos de plástico ... 561
remover os dedos de aço ... 559
remover os dedos de plástico ... 560
dedos duplos ... 490
Consulte também apalpadores
ajuste dos dedos duplos ... 490
dedos duplos ... 490
kit de conversão de dedos duplos intermediários ... 602
substituição dos dedos duplos pontiagudos ... 490
verificação dos dedos duplos ... 490
definição de termos ... 19
Defletor do alimentador New Holland ... 408
defletores da esteira
largura ... 609
defletores do alimentador ... 408
módulo de flutuação
instalação em colheitadeiras New Holland CR ... 530
Defletores do alimentador CR ... 408
deque central
verificar os ganchos do suporte do engate ... 527
deques
esteiras laterais
ajuste da altura do deque ... 538
deques da esteira
rolos de acionamento ... 544
rolos livres ... 541
instalação ... 544
deques da esteira da plataforma
instalação dos rolos livres ... 544
desconexão
barra de corte ... 317
desobstrução
módulo de flutuação ... 318
distância do molinete
ajuste ... 552
medição ... 550
divisores de cultura ... 121
instalação em plataforma com opção de trava ... 123
instalação em plataforma sem opção de trava ... 124
remoção de plataforma com opção de trava ... 121
remoção de plataforma sem opção de trava ... 122
divisores de linha ... 126
instalação ... 127
remoção ... 126
divisores de linha arrozeiro ... 127, 612
divisores de linha de cultura ... 126
instalação ... 127
remoção ... 126
DK
definição ... 19
DKD
definição ... 19
DR
definição ... 19

E

eixos de transmissão
ajuste da tensão da corrente da caixa de engrenagem ... 458–459
dedos duplos do eixo de transmissão
instalação ... 457
remoção ... 455
Instalação do eixo de transmissão ... 454
remoção do eixo de transmissão ... 453
enchimento/pressão dos pneus ... 595
engrenagens tensionadoras ... 577, 580
ajuste da tensão da corrente de acionamento do molinete ... 578
engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete ... 94
instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete ... 581
remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete ... 580
engrenagens tensoras

afrouxamento da correia de acionamento do molinete 578
aperto da correia de acionamento do molinete 579
entrega de cultura
opções 608
equilíbrio das asas
ajuste do balanço das asas 83
verificação do equilíbrio das asas 77
verificação e ajuste 77
especificações
dimensões 25
especificações de torque 631
especificações do produto FlexDraper FD1™ 22
especificações de torque 631
Encaixe da vedação da face do O-ring (ORFS) 638
encaixes da rosca do tubo cônico 639
encaixes hidráulico tipo Flare 634
Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – não ajustáveis 637
Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – ajustáveis 635
especificações dos parafusos métricos 631
aparafusamento em alumínio fundido 633
parafusos do eixo 594
esteiras
ajuste da velocidade da esteira lateral 96
deques da esteira
rolos de acionamento 544
rolos movidos 541
deques da esteira lateral
rolos de acionamento
instalação 547
remoção 544
rolos movidos
remoção 541
esteiras laterais
ajuste da tensão 535
ajuste da tração 537
instalação 532
remoção 532
verificação da tensão 535
módulo de flutuação
esteira central 511
módulos de flutuação
ajuste da tensão da esteira 514
substituição da esteira central 511
verificação da tensão da esteira 514
rolos da esteira
manutenção 541
rolos livres
rolo livre do deque da esteira
instalação 544
velocidade da esteira lateral 95
esteiras centrais
ajuste da tensão da esteira 514
ajuste de velocidade 97
rolamento de rolos do acionador
substituição 518
rolamento do rolo de acionamento
instalação 520
remoção 518
rolo movido 521
rolos de acionamento 515
instalação 517
remoção 515
rolos intermediário
instalação 522
remoção 521
substituição da esteira central 511
verificação da tensão da esteira 514
esteiras da plataforma, *Consulte* esteiras laterais
manutenção dos rolos da esteira 541
rolamentos do rolo livre
substituição 543
excêntricos
ajuste do excêntrico do molinete 121
configurações do excêntrico do molinete 119

F

FFFT
definição 19
flexão do molinete para baixo 554
fluidos e lubrificantes recomendados 659
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 641
GSL
definição 19
GVW
definição 19

H

helicoidal 363, 475
instalação 356, 359
remoção 353
Helicoidal do sem fim FM100 613
hidráulica
encaixes

encaixes ajustáveis do ressalto do O-ring (ORB) 635
encaixes da rosca do tubo cônico 639
encaixes hidráulicos não ajustáveis - ressalto do O-ring (ORB) 637
tipo flare 634
Vedação da face do O-ring (ORFS) 638
mangueiras e tubulações 429
reservatório 447
adição de óleo 447
troca do óleo 448
verificação do nível de óleo 447
segurança hidráulica 6
troca do filtro de óleo 450

I

identificação de componente 26
Módulo de flutuação FM100 27
Plataforma FlexDraper® Série FD1 26
início de funcionamento
verificações diárias 39
inspeções
inspeções de amaciamento 427
registros/cronograma de manutenção 423
inspeções de amaciamento 427
intervalos de manutenção
lubrificação 429
introdução v

J

janela de inspeção
abaixamento 524
elevação 526
Juntas universais
junta universal do acionamento do molinete duplo 582
Junta universal do molinete duplo
instalação 584
remoção 582

K

kit de extensão braço do molinete
colheitadeiras com configuração europeia 598
plataformas com configuração norte-americana 599
kits da trava do divisor 604
kits de conversão de dedos duplos curtos 602
kits de conversão rápida do molinete para multiculturas 115, 598
kits de dedos do molinete para culturas acamadas 599
kits de retardador de pedras 602

L

lâmpadas
substituição 452
lubrificação
a cada 10 Horas 429
a cada 100 Horas 433
a cada 25 Horas 430
a cada 250 Horas 437
a cada 50 Horas 432
a cada 500 Horas 439
Procedimento de lubrificação 440
registros/cronograma de manutenção 423
lubrificação e manutenção 429
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma
lubrificação da caixa de engrenagens 444
troca do óleo 445
verificação do nível de óleo. 444
corrente de acionamento do molinete
molinete duplo 441
corrente de acionamento do sem fim 443
Procedimento de lubrificação 440

M

mangueiras e tubulações
hidráulica 429
manutenção de pré-temporada 427
manutenção e serviços 421
armazenamento 335
cronograma 423
especificações de manutenção 422
fluidos e lubrificantes recomendados 659
intervalos de manutenção 429
lubrificação 429
manutenção de pré-temporada 427
preparação para manutenção 421
requisitos 423
segurança 5
sistema elétrico 452
modos de operação
modo flex 75
modo rígido 76
modos flex
operação em modo flex 75
modos rígidos
operação em modo rígido 76
Módulo de flutuação FM100
opcionais
entrega de cultura
Kit de sensor duplo AHHC para FM100 608
sem fins
Helicoidal do sem fim FM100 608
módulos de flutuação 597
Acionamento do sem-fim

ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim 465
barras raspadoras
instalação 530
kits 363
remoção 529
barras raspadoras e defletores do alimentador 529
conexão do módulo de flutuação à plataforma 414
configuração 363
configurações do sem fim 337
defletores do alimentador 408
substituição em colheitadeiras New Holland CR 530
deque central
verificar os ganchos do suporte do engate 527
desobstrução 318
esteira central 511
ajuste da tensão da esteira 514
rolamento de rolo movido
substituição 523
rolamento de rolos de acionamento
instalação 520
remoção 518
substituição 518
rolo de acionamento 515
instalação 517
remoção 515
rolo livre 521
rolos intermediário
instalação 522
remoção 521
substituição da esteira central 511
verificação da tensão da esteira 514
helicoidal 363, 475
janela do deque de alimentação
abaixamento 524
elevação 526
Módulo de flutuação FM100
identificação de componente 27
sem fim 461
dedos do sem fim 475
instalação 477
remoção 475
verificação dos dedos sincronizados 480
folga entre o sem fim e a chapa 461
sem fins
dedos do sem fim
ajuste da sincronização dos dedos 481
substituição dos guias do dedo 482
sem-fim
helicoidal do sem-fim FM100 opcional 608, 613
separação da colheitadeira e da plataforma 409
molinetes
centralização do molinete
molinete duplo 556
molinete simples 554
molinetes duplos
centralização do molinete 556
molinetes recolhedores 550
acionadores do molinete
ajuste da tensão da corrente 578
engrenagens tensoras de acionamento 580
junta universal do acionamento do molinete duplo
instalação 584
remoção 582
junta universal do molinete duplo 582
substituição da corrente
molinete duplo 586
tampas 577
ajuste da flexão do molinete posição triste 554
altura do molinete 99
ângulo de ataque do molinete 118
apoios de segurança do molinete 31
buchas do tubo dentado 562
instalação 567
remoção 562
configurações recomendadas 57
dedos do molinete 559
instalar os dedos de aço 559
instalar os dedos de plástico 561
remover os dedos de aço 559
remover os dedos de plástico 560
excêntrico do molinete
ajuste do excêntrico do molinete 121
configurações e diretrizes 119
flexão para baixo 554
motores de acionamento do molinete 585
sistema de acionamento do molinete 577
substituição dos sensores de velocidade do molinete 589
CLAAS 591
Colheitadeiras AGCO 589
Colheitadeiras John Deere 590
molinetes recolhedores PR15
acionadores do molinete
afrouxar corrente 578
apertar a corrente 579
engrenagens tensionadoras de acionamento
instalação 581
opcional para condições especiais 94
remoção 580
instalação de motores MD n. 273258 585
remoção MD nº 143088 585
remoção MD nº 273258 585
substituição da corrente
molinete simples 589
tampas
instalação 577
remoção 577
altura do molinete

sensor de altura do molinete 100
substituição do sensor..... 103
apoios de segurança do molinete
desengate 32
engate 31
centralização do molinete
molinete duplo..... 556
molinete simples 554
distância do molinete..... 550
ajuste 552
medição..... 550
opções 598
posição avanço-recuo
ajuste 106
reposicionamento dos cilindros
com opção de kit de molinete rápido para multiculturas..... 115
molinete duplo 109, 112
molinete simples 107
proteções laterais do molinete 573
substituição das proteções laterais..... 574
substituição dos suportes da proteção lateral 575
velocidade do molinete 93
molinetes simples
centralização do molinete..... 554
motores
motores de acionamento do molinete 585
instalação de MD n. 273258 585
remoção MD nº 143088..... 585
remoção MD nº 273258..... 585
motores de acionamento do molinete..... 585

N

navalhas 485
apalpadores
ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos 496
ajuste dos apalpadores com dedos duplos pontiagudos..... 492
dedos duplos longos
ajuste dos apalpadores..... 494
verificação dos apalpadores dos dedos duplos longos..... 492
Apalpadores
dedos duplos curtos
verificação dos apalpadores 494
instalação da navalha..... 488
localização da navalha sobressalente..... 489
remoção da navalha 486
solução de problemas 618
substituir as faquinhas 485
navalhas de reposição 489
navalhas verticais 603
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..... 445
trocar o lubrificante da caixa de transmissão das navalhas 506
opcionais
entrega de cultura
kit da barra raspadora 610
plataforma
navalhas verticais..... 603
rodas
pacote de rodas estabilizadoras e transporte 605
sapatas deslizantes 606
sem fins
Helicoidal do sem fim FM100..... 608
opções..... 597
barra de corte 601
kit de conversão de dedos duplos curtos..... 602
placas de desgaste da barra de corte..... 601
barras de corte
capa do corte da faca 601
kit de retardador de pedras 602
reforço central estendido 602
braços do molinete
kit de extensão braço do molinete
colheitadeiras com configuração europeia 598
plataformas com configuração norte-americana 599
divisores de linha arrozeiro 127
engrenagens tensionadoras para acionamento do molinete 94
entrega de cultura..... 608
defletor da esteira (largo)..... 609
Helicoidal do sem fim FM100..... 613
kit de reparo de danos do sem fim..... 611
Kit de sensor duplo AHHC para FM100 608
sem fim transversal superior (UCA) 611
Sem-fim transversal superior (UCA)
Sem-fim transversal superior para colheitadeiras europeias 612
esteira
kit de controle de velocidade da esteira na cabine (ICDSC)..... 609
módulos de flutuação 597
kit de extensão para encostas 597

molinetes 598
kit da tampa lateral do molinete..... 600
kit de conversão rápida do molinete para multiculturas..... 598
kit de extensão braço do molinete colheitadeiras com configuração europeia 598
plataformas com configuração norte-americana 599
Kit de reforço do tubo 600
kits de dedos do molinete para culturas acamadas 599
molinetes recolhedores PR15
kit da tampa lateral do molinete..... 600
kits de conversão dos tubos molinete..... 599
plataforma..... 604
divisores de linha arrozeiro..... 612
kit de lâmpadas de palhada (apenas John Deere)..... 606
kits da trava do divisor..... 604
rodas
roda estabilizadora secundária..... 605
rodas estabilizadoras..... 604
proteção do canhoto da navalha..... 496
instalação..... 497
sem-fim
kit de reparo da força do sem-fim..... 611
sistemas de transporte..... 593
operações 29
ORB
definição 19

P

pacote de transporte 605
parafusos (com porcas)
definição 19
parafusos (sem porca)
definição 19
parafusos do eixo 594
parafusos métricos
especificações de torque 631
períodos de amaciamento..... 40
plataformas
acessórios..... 43
ângulo da plataforma
ajustar na colheitadeira 87
armazenar a plataforma 335
conexão do módulo de flutuação 414
configuração 43
configurações recomendadas 43
controles 42
flutuação 68
nivelamento..... 315
opções 604
otimização para o corte direto da canola..... 55
plataforma de transporte
na colheitadeira..... 319
reboque da plataforma 319–320
fixação ao veículo de reboque 320
reboque da plataforma 320
separação da colheitadeira e do módulo de flutuação 409
travas de flutuação..... 74
variáveis de operação 59
verificação e ajuste..... 68
plataformas otimizadas
colheita direta de canola 55
posições de avanço-recuo do molinete..... 105
ajuste..... 106
procedimentos de desligamento 41
proteção do canhoto da navalha 496
instalação 497
proteções laterais
ajuste..... 35
proteções laterais do molinete..... 573
kit 600
substituição das proteções laterais..... 574
substituição dos suportes da proteção lateral..... 575

R

reboque da plataforma.....319–320
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte..... 327
movendo as rodas
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte 327
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte 329
conversão de transporte para trabalho 321
armazenamento da barra de reboque 322
movendo as rodas
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho..... 323
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho..... 325
remoção da barra de reboque..... 321
fixação ao veículo de reboque..... 320
referências
especificações de torque 631
registros/cronograma de manutenção..... 423
requisitos de manutenção
serviços
inspeções de amaciamento 427
manutenção de final de temporada 428
responsabilidades do proprietário/operador 29
resumo de alterações..... vii
rodas de transporte/estabilizadoras
ajuste..... 60
rodas e pneus

enchimento/pressões dos pneus 595
pacote de rodas estabilizadoras e transporte (opcional) 605
rodas
roda estabilizadora secundária (opcional) 605
rodas estabilizadoras (opcionais) 604
torques do parafuso da roda 593
rodas estabilizadoras 604–605
ajuste 62
roda estabilizadora secundária 605
RoHS
definição 19
rolamento
rolamentos do canhoto da navalha
instalação 488
remoção 487
rolamentos
esteira central
rolamento de rolo movido
substituição 523
rolamento de rolos de acionamento
instalação 520
remoção 518
substituição 518
esteira lateral
inspeção do rolamento de rolo da esteira lateral 541
rolamento de rolos de adicionamento 546
substituição do rolamento do rolo livre 543
rolamentos de rolo intermediário
esteira central
substituição 523
rolamentos de rolos do acionador
rolo de acionamento
substituição 518
rolo de acionamento da esteira lateral
rolamento de rolos de adicionamento 546
rolamentos do canhoto da navalha
instalação 488
remoção 487
rolamentos do rolo da esteira
inspeção 541
rolamentos do rolo de acionamento
rolo de acionamento da esteira central
instalação 520
remoção 518
rolamentos do rolo livre
rolo livre da esteira da plataforma
substituição do rolamento do rolo livre 543
rolamentos vedados
instalação 422
rolos de acionamento
esteira central 515
rolos de acionamento
instalação 517
remoção 515
esteiras laterais
instalação 547
remoção 544
rolos livres
rolo livre do deque da esteira
instalação 544
rolos movidos
esteira central
instalação 522
rpm
definição 19

S

SAE
definição 19
sapatas deslizantes, *Consulte* 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 7
instalação de decalques 7
interpretando os decalques 13
localizações 8
palavras de aviso 2
segurança geral 3
segurança hidráulica 6
segurança na manutenção 5
segurança operacional 30
símbolos de alerta de segurança 1
verificações diárias de início de funcionamento 39
sem fim 461
configurações do sem fim 337
correntes de acionamento
ajuste da tensão da corrente 465
instalação 472
lubrificação 443
remoção 468
verifique a tensão da corrente 463
dedos 475
instalação 477
remoção 475
dentes, *Consulte* dedos
folga entre o sem fim e a chapa 461
helicoidal 363, 475
helicoidal opcional do sem fim FM100 ..... 608, 613
instalação 356, 359
remoção 353
kit de reparo de danos do sem fim 611
mola de tensão

verificação e ajuste 55
sem fins
configurações do sem fim
configuração ampla 346
configuração estreita 340
configuração média 343
configuração ultra estreita 348
configuração ultra-ampla 352
dedos
ajuste da sincronização dos dedos 481
substituição dos guias do dedo 482
verificando a sincronização dos dedos do sem fim 480
Posição do sem fim 128
sem fins transversais superiores (opcionais) 611
Sem-fim transversal superior (UCA) para colheitadeiras europeias 612
sem-fim
engrenagem tensora de acionamento do sem-fim
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim 465
sensor de altura do molinete
Colheitadeiras séries CLAAS 7000/8000
calibração 219
sensores
sensor de altura do molinete
substituição 103
sensor de velocidade do molinete
substituição em CLAAS 591
substituição na John Deere 590
substituição no AGCO 589
sensores de controle automático de altura 131
verificação e ajuste do sensor de altura do molinete 100
Série FD1
definição 19
serviços, *Consulte* manutenção e serviços
sistema de acionamento da navalha 498
correia tensora de navalha dupla não sincronizada 509
dedos duplos 490
sistema de acionamento do molinete 577
sistema do molinete
configurações do molinete recomendadas 57
sistema elétrico
manutenção do sistema elétrico 452
sensores
sensor de altura do molinete
substituição 103
sensor de velocidade do molinete
substituição em CLAAS 591
substituição na John Deere 590
substituição no AGCO 589
sensores de controle automático de altura 131
substituição das lâmpadas 452
sistemas das esteiras laterais
clipes da esteira (opcional)
substituição 548
inspeção do rolamento de rolo da esteira lateral 541
rolamento de rolos de adicionamento 546
sistemas de acionamento da esteira
esteiras
ajuste da velocidade da esteira lateral 96
plataforma de esteira
manutenção dos rolos da esteira 541
sistemas de transporte 593
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte 327
movendo as rodas
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte 327
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte 329
conversão de transporte para trabalho 321
armazenamento da barra de reboque 322
movendo as rodas
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho 323
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho 325
remoção da barra de reboque 321
enchimento/pressão dos pneus 595
plataforma de transporte 319
na colheitadeira 319
reboque da plataforma 319
fixação ao veículo de reboque 320
torques do parafuso da roda 593
torques do parafuso do eixo 594
solução de problemas 615
ação cortante e componentes de navalha 618
controle automático de altura 131
corte de feijões comestíveis 626
indicador de flutuação 131
perda de cultura na barra de corte 615
plataforma e esteiras 624
transferência do molinete 621
spm
definição 19

T

tampas de acoplamento 38
instalação 38
remoção 38
tampas laterais
abertura 33
fechamento 34
instalação 37
remoção 37

verificação 35
tampas laterais da plataforma 33
tensão de torque
definição 19
TFFT
definição 19
torque
definição 19
travas da asa 74
tubos
Kit de reforço do tubo..... 600
kits de conversão do molinete..... 599

U

UCA
definição 19
uniões centrais
definição 19

V

variáveis de operação
plataformas 59
velocidades
velocidade da esteira central..... 97
velocidade da esteira lateral..... 95
velocidade da navalha
dados de velocidade da navalha 98
verifique a velocidade da navalha 98
velocidade da plataforma de esteira
ajuste de velocidade..... 96
velocidade do molinete..... 93
velocidade no solo 94
velocidades do molinete..... 93
velocidades no solo 94
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) a base de 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) a base de 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	Transmissão de categoria única/fluido hidráulico (THF). Viscosidade recomendada: • 60.1 cSt @ 40° C (104° F) • 9.5 cSt @ 100° C (212° F) Marcas recomendadas: • AGCO Power Fluid 821 XL • Case Hy-Tran Ultraction • John Deere Hy-Gard J20C • Petro-Canada Duratran	Lubrificante óleo trans/ hidráulico	Reservatório dos sistemas de acionamento da plataforma	85 litros (22,5 galões dos EUA)

MacDon

MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street
Winnipeg, Manitoba
Canada 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
54 National Boulevard, Campbellfield, Victoria,
Austrália 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
Edisonstrasse 63
Haus A, 12459 Berlin
Alemanha
t. +49 30 408 172 839

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