Série FD2
FlexDraper® Plataforma para colheitadeira com Módulo de Flutuação FM200

Manual do operador

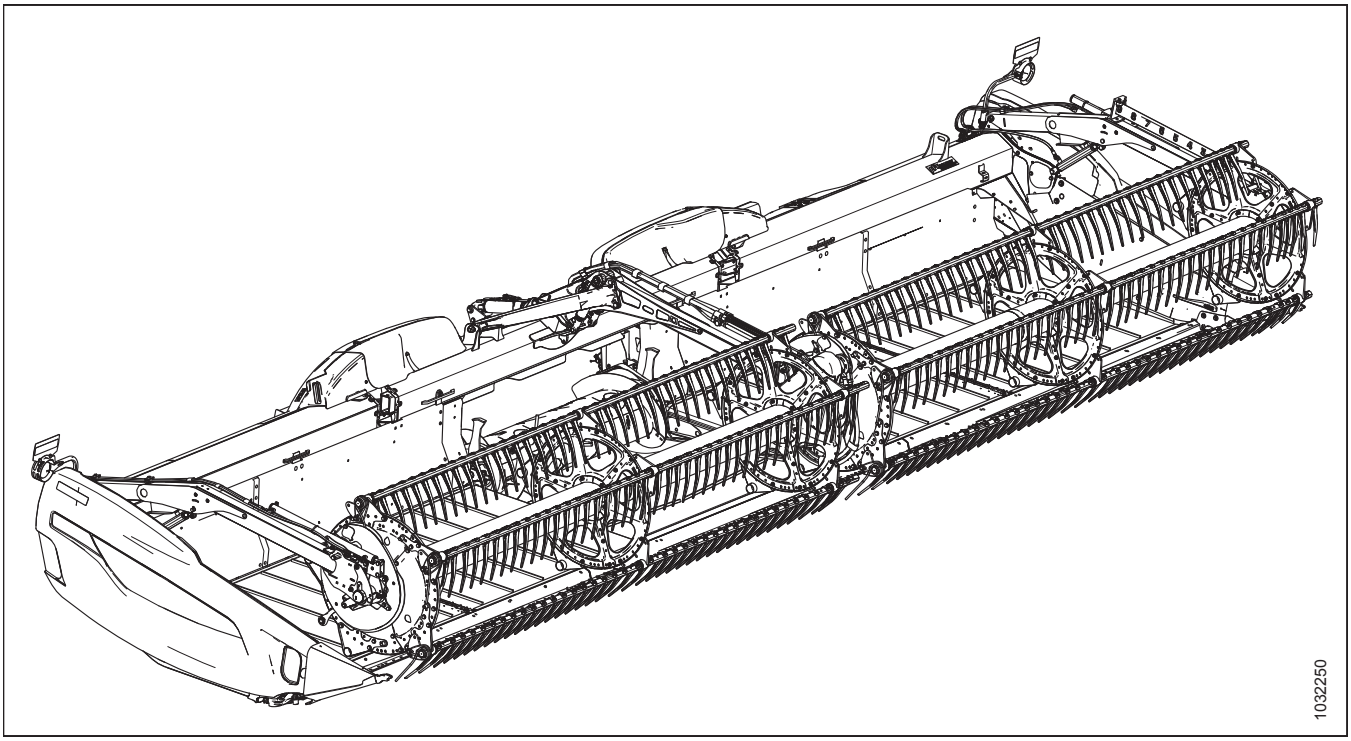
215539 Revisão A

Tradução da instrução original

Com a MacDon FLEX-FLOAT Technology™

Os especialistas em colheita.

Plataforma Série FD2 FlexDraper®



Traduzido 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

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[4] As per Shipping Document

[5] September 30, 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

1033975

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 FM200

[4] As per Shipping Document

[5] September 30, 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

1033975

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 Rīdzels
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

Introdução

Este manual de instruções contém informações sobre a Plataforma de esteiras Série FD2 FlexDraper® e sobre o módulo de flutuação da Colheitadeira FM200. Deve ser usado em conjunto com o seu manual do operador da colheitadeira.

A Série FD2 FlexDraper® é especialmente projetada para funcionar bem em todas as condições de corte direto, seja cortando no solo ou acima, com o uso de uma armação flexível de três peças para seguir de perto os contornos do solo. O módulo de flutuação FM200 é usado para fixar uma FlexDraper® Série FD2 a maioria dos modelos e marcas de colheitadeiras.

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

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

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

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

As seguintes convenções são usadas neste documento:

- Direita e esquerda são determinadas a partir da posição do operador. A parte dianteira da plataforma faz face à cultura. A parte traseira da plataforma se conecta ao módulo de flutuação e à colheitadeira.
- Salvo indicação em contrário, use o padrão de valores de torque fornecidos no Capítulo *8.1 Especificações de torque, página 663*.

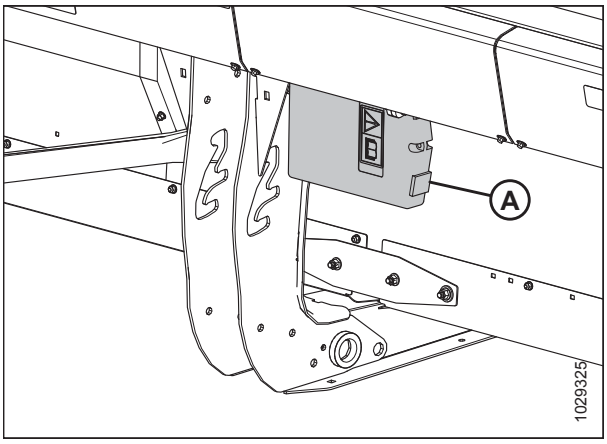
Ao configurar a máquina ou realizar ajustes, revise e siga as configurações recomendadas para a máquina em todas as publicações MacDon relevantes. A não observância desse procedimento pode comprometer o funcionamento da máquina e a sua vida útil, podendo resultar em uma situação perigosa.

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

Mantenha este manual à mão para consulta frequente e para passá-lo a novos Operadores ou Proprietários. A caixa do manual (A) fica na traseira da plataforma, ao lado da costela direita externa.

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

Este documento está disponível em inglês, alemão e português.



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
Declaração de conformidade, página i	Atualizado para 2021.	Publicações técnicas
Número de série e modelo, página xi	Placa de número de série da plataforma atualizada.	ECN 60051
2.2 Especificações da plataforma FlexDraper® Série FD2 e Módulo de flutuação FM200, página 21	Atualizado para 2021.	Publicações técnicas
2.3 Dimensões da Plataforma FlexDraper® Série FD2, página 24	Atualizado para 2021.	Publicações técnicas
3.6.2 Configurações da plataforma, página 47	Tópico atualizado.	Publicações técnicas
3.7 Variáveis de operação da plataforma, página 63	Tópico atualizado.	Publicações técnicas
Ajuste das rodas ContourMax™ com pedal, página 66	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
Ajuste das rodas ContourMax™ com kit de integração CLAAS, página 66	Tópico adicionado.	ECN 60571
Ajuste das rodas ContourMax™ com kit de integração John Deere, página 67	Tópico adicionado.	ECN 60628
Selecione a função padrão para o interruptor seletora multifuncional (com kit de integração CLAAS), página 68	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72	Adicionadas informações sobre como liberar o indicador de configuração de flutuação Adicionadas informações de posição da plataforma.	Suporte para produtos
Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77	Tópico atualizado.	Publicações técnicas
Operação em modo flex, página 80	Tópico atualizado.	Publicações técnicas
Desativação do limitador Flex-Frown, página 82	Tópico adicionado.	Suporte para produtos
Ativação do limitador Flex-Frown, página 83	Tópico adicionado.	Suporte para produtos
Verificação do equilíbrio das asas, página 85	Procedimento atualizado.	ECN 60775
Ajuste do balanço das asas, página 90	Tópico atualizado.	Publicações técnicas ECN 60775
Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete, página 102	Tópico atualizado para a engrenagem do molinete de duas velocidades. Atualizada imagem.	Engenharia, ECN 60588
3.7.6 Velocidade do molinete, página 101	Tópico atualizado.	Engenharia
3.7.8 Velocidade da esteira lateral, página 104	Tópico atualizado.	Engenharia

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
3.7.10 Altura do molinete, página 108	Tópico atualizado.	Engenharia
Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo, página 118	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
Verificação e ajuste do sensor de posição de avanço-recuo, página 121	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência, página 129	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
Remover divisores de cultura, página 130	Etapa esclarecida e imagem atualizada.	Suporte para produtos
Divisores de linha arrozeiro opcional, página 135	Atualizada imagem.	ECN 60570
3.8.5 Adaptador de 10 volts (MD nº B7241) - somente em colheitadeiras New Holland, página 145	Atualizados número de conjunto e imagem	ECN 59665
Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR, página 286	Conteúdo removido.	Suporte para produtos
Movendo a roda externa esquerda do transporte para a posição de trabalho – Opção ContourMax™, página 305	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
3.12.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo (opcional), página 305	Título atualizado.	Publicações técnicas
3.12.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte (opcional), página 314	Atualizado título	Publicações técnicas
Movendo a roda externa esquerda da posição de trabalho para a de trabalho, página 314	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
Tópicos do helicoidal sem fim	Removidos os procedimentos do helicoidal sem fim antigo	Publicações técnicas
4.1.1 Configuração estreita – Helicoidal sem fim, página 328	Adicionado novo tópico do helicoidal sem fim.	Publicações técnicas
4.1.2 Configuração média – Helicoidal sem fim, página 331	Adicionado novo tópico do helicoidal sem fim.	Publicações técnicas
4.1.3 Configuração ampla – Helicoidal sem fim, página 334	Adicionado novo tópico do helicoidal sem fim.	Publicações técnicas
4.1.4 Configuração ultra estreita – Helicoidal sem fim, página 336	Adicionado novo tópico do helicoidal sem fim.	Publicações técnicas
4.1.5 Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim, página 340	Adicionado novo tópico do helicoidal sem fim.	Publicações técnicas
4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 341	Adicionado novo tópico do helicoidal sem fim.	Publicações técnicas
4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344	Adicionado novo tópico do helicoidal sem fim.	Publicações técnicas

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas, página 347	Adicionado novo tópico do helicoidal sem fim.	Publicações técnicas
4.9.1 Desconectar a plataforma do módulo de flutuação FM200, página 408	Adicionadas informações de mola de compensação.	Suporte para produtos
4.9.2 Conectar a plataforma ao módulo de flutuação FM200, página 413	Adicionadas informações de mola de compensação. Adicionadas cores de braçadeira do cabo. Atualizada declaração de risco Removidas as etapas para elevar o molinete.	Suporte para produtos
4.10 Acople o eixo de transmissão para encostas em uma colheitadeira, página 418	Informações sobre encostas adicionadas.	ECN 60423
4.11 Desacople o eixo de transmissão das encostas de uma colheitadeira, página 419	Informações sobre encostas adicionadas.	ECN 60423
A Cada 25 Horas, página 429	Adicionadas informações de inspeção de rolamento do deque de alimentação.	Engenharia
A Cada 250 Horas, página 436	Adicionada lubrificação do rolamento do molinete.	ECR 60881
A Cada 500 Horas, página 438	Removida lubrificação do rolamento do molinete.	ECR 60881
5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 446	Tópico atualizado	Suporte para produtos
5.6.1 Remoção do módulo de flutuação de conexão do eixo de transmissão para colheitadeira, página 450	Informações sobre encostas adicionadas.	ECN 60423
5.6.2 Instalação do módulo de flutuação de conexão do eixo de transmissão para colheitadeira, página 451	Informações sobre encostas adicionadas.	ECN 60423
5.8.6 Navalhas de reposição, página 487	Atualizada imagem.	ECN 60579
Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 495	Tópico atualizado com nova ferramenta de endireitamento.	ECN 60553
Instalar o rolo movido da esteira central, página 545	Atualizadas imagens e texto.	Suporte para produtos
Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central, página 547	Atualizadas imagens e texto.	Suporte para produtos
5.14.1 Remoção das barras raspadoras, página 557	Tópico atualizado.	Suporte para produtos
5.14.2 Instalação das barras raspadoras, página 558	Tópico atualizado.	Suporte para produtos
5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576	Tabelas atualizadas.	Engenharia
Medição da folga do molinete, página 576	Tópico atualizado.	Engenharia

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
5.16.3 Centralização do molinete, página 582	Tópico atualizado, imagem adicionada.	Suporte para produtos
Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 609	Uso da ferramenta atualizado para corrente de acionamento do molinete.	Engenharia
5.17.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 610	Tópico atualizado.	Suporte para produtos
5.17.3 Alteração da posição da corrente da velocidade do molinete com kit de duas velocidades instalado, página 612	Tópico adicionado.	Suporte para produtos
5.17.5 Motor de acionamento do molinete, página 615	Informações de molinete atualizadas.	Suporte para produtos
Instalação do motor de acionamento do molinete, página 616	Torque de parafuso atualizado.	Suporte para produtos
Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete AGCO, página 621	Folga do sensor atualizado.	Suporte para produtos
Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere, página 622	Folga do sensor atualizado.	Suporte para produtos
Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Série 400, página 622	Folga do sensor atualizado.	Suporte para produtos
Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete CLAAS, página 623	Folga do sensor atualizado.	Suporte para produtos
5.18.4 Alteração da conexão do engate da barra de transporte de pino para engate, página 627	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
5.18.5 Alteração da conexão do engate da barra de transporte de engate para o pino, página 629	Tópico adicionado.	Publicações técnicas
6.1.4 Kit do divisor de linha arrozeiro, página 635	Numerações da imagem e do conjunto atualizadas.	ECN 60570
6.2.1 Kit de proteção de pedras, página 637	Atualizados números dos conjuntos.	ECN 59336
6.2.2 Kit de navalhas verticais VertiBlade™, página 637	Adicionados kits de pacotes hidráulicos Vertiblade™.	ECN 59676
6.4.1 Kit de rodas de contorno ContourMax™, página 640	Adicionados kits de pacotes hidráulicos de rodas de contorno contourmax. Atualizada imagem. Nomeação corrigida do produto.	ECN 59338 ECN 60247
6.4.2 Sistema de transporte EasyMove™, página 641	Adicionados números de coletor.	ECN 59990
6.4.3 Kit do pedal ContourMax™, página 642	Imagem adicionada.	Suporte para produtos
6.4.4 Kit estabilizador para encostas, página 642	Imagem adicionada.	Suporte para produtos

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
6.4.7 Kit de lâmpadas de palhada, página 644	Imagem adicionada.	Suporte para produtos
Fluidos e lubrificantes recomendados, página no interior da tampa traseira	Quantidade de óleo da caixa de navalha e quantidade de óleo do sistema hidráulico atualizadas	ECN 60234

Número de série e modelo

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

FlexDraper® série FD2 e

Modelo da plataforma: _____

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

A placa (A) do número de série da plataforma está localizada na traseira, na chapa lateral direita.

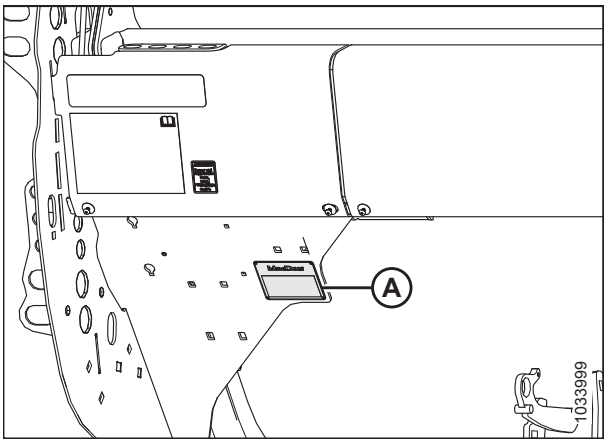


Figura 1: Localização da placa de número de série da plataforma

Módulo de flutuação FM200 para colheitadeiras

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

A placa (A) do número de série do módulo de flutuação está localizada no lado superior esquerdo do módulo.

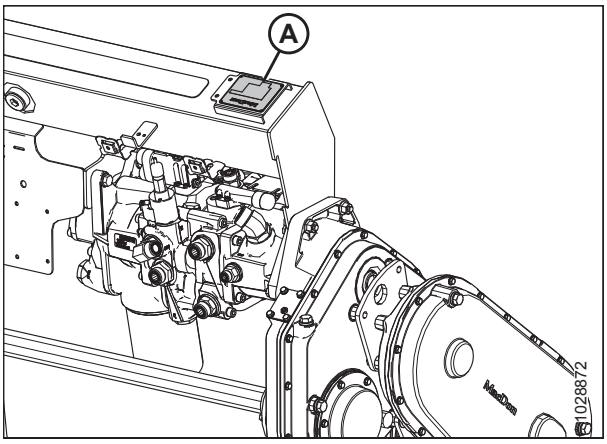


Figura 2: Localização da placa com número de série do módulo de flutuação:

Opção de transporte EasyMove™

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

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

NOTA:

O transporte é um opcional e não pode ser instalado nesta máquina.

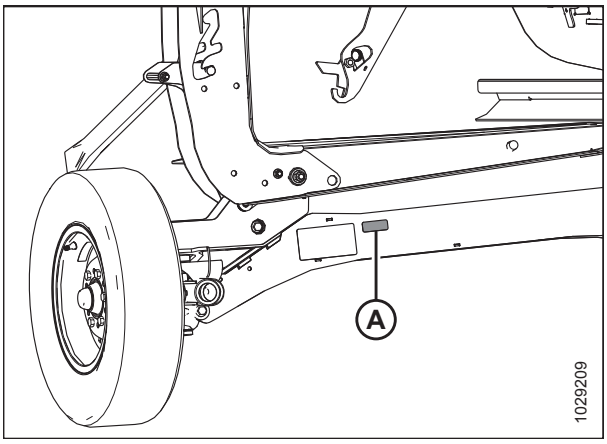


Figura 3: Opção de transporte EasyMove™

Declaração de conformidade i
Introdução v
Resumo de alterações vi
Número de série e modelo xi

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 12

Capítulo 2: Visão geral do produto 19

2.1 Definições 19
2.2 Especificações da plataforma FlexDraper® Série FD2 e Módulo de flutuação FM200 21
2.3 Dimensões da Plataforma FlexDraper® Série FD2 24
2.4 Identificação do componente da plataforma FlexDraper® Série FD2 25
2.5 Identificação do componente do módulo de flutuação FM200 26

Capítulo 3: Operação 29

3.1 Responsabilidades do proprietário/operador 29
3.2 Segurança operacional 30
3.2.1 Apoios de segurança da plataforma 30
3.2.2 Apoios de segurança do molinete 31
Engate dos apoios de segurança do molinete 31
Desengate do apoios de segurança do molinete 32
3.2.3 Tampas laterais da plataforma 33
Abrir as tampas laterais da plataforma 33
Fechar as tampas laterais da plataforma 34
Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma 35
Remover as tampas laterais da plataforma 38
Instalar as tampas laterais da plataforma 38
3.2.4 Tampa do acionador do molinete 39
Remoção da tampa do acionador do molinete 39
Instalação da tampa do acionador do molinete 40
3.2.5 Tampa da articulação flexível 41
Remova as tampas da articulação flexível 41
Instale as tampas da articulação flexível 42
3.2.6 Verificação diária de início de funcionamento 43
3.3 Período de amaciamento 44

3.4 Desligar a colheitadeira 45

3.5 Controles de cabine 46

3.6 Instalação da plataforma 47

3.6.1 Acessórios da plataforma 47

3.6.2 Configurações da plataforma 47

3.6.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola 59

Verificação e ajuste das molas do sem fim 59

3.6.4 Configurações do molinete 61

3.7 Variáveis de operação da plataforma 63

3.7.1 Cortando fora do solo 63

Ajustando as rodas estabilizadoras 64

Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/estabilizadoras 65

Ajuste das rodas ContourMax™ com pedal 66

Ajuste das rodas ContourMax™ com kit de integração CLAAS 66

Ajuste das rodas ContourMax™ com kit de integração John Deere 67

Selecione a função padrão para o interruptor seletora multifuncional (com kit de integração CLAAS) 68

3.7.2 Cortando rente ao solo 69

Ajuste das sapatas deslizantes internas 70

Ajuste das sapatas deslizantes externas 70

3.7.3 Flutuação da plataforma 71

Verificação e ajuste da flutuação da plataforma 72

Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma 76

Travar/Destravar as asas da plataforma 77

Operação em modo flex 80

Operação em modo rígido 81

Desativação do limitador Flex-Frown 82

Ativação do limitador Flex-Frown 83

3.7.4 Balanço das asas 84

Verificação do equilíbrio das asas 85

Ajuste do balanço das asas 90

3.7.5 Ângulo da plataforma 93

Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira 94

3.7.6 Velocidade do molinete 101

Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete 102

3.7.7 Velocidade no solo 103

3.7.8 Velocidade da esteira lateral 104

Ajuste da velocidade da esteira lateral 105

Velocidade da esteira central 106

3.7.9 Informações da velocidade da navalha 106

Verificação da velocidade da navalha 107

3.7.10 Altura do molinete 108

Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete 109

Substituição do sensor de altura do molinete 112

3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete 113

Ajuste da posição avanço-recuo do molinete 114

Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete duplo 114

Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo 118

Verificação e ajuste do sensor de posição de avanço-recuo 121

3.7.12 Ângulo de ataque do molinete 123

Configurações do excêntrico do molinete 124
Ajuste do excêntrico do molinete 126
3.7.13 Sem fim transversal superior 127
Ajustar a posição do sem fim transversal superior 127
Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência 129
3.7.14 Divisores de cultura 130
Remover divisores de cultura 130
Instalação de divisores de cultura 132
3.7.15 Tirantes divisores de linha 133
Remoção dos divisores de linhas 134
Instalação dos tirantes divisores de linhas 134
Divisores de linha arrozeiro opcional 135
3.7.16 Configuração da posição do sem fim 136
3.8 Controle de altura automático da plataforma 139
3.8.1 Operação do sensor 140
3.8.2 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira 140
3.8.3 Verificar limites de tensão 140
3.8.4 Substituição do sensor de altura da flutuação 143
3.8.5 Adaptador de 10 volts (MD nº B7241) - somente em colheitadeiras New Holland 145
3.8.6 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™ 145
Configuração da plataforma – AGCO IDEAL™ 145
Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete - Série AGCO IDEAL™ 149
Configuração dos controles automáticos da plataforma – Série AGCO IDEAL™ 151
Calibração da plataforma – Série AGCO IDEAL™ 152
Operação da plataforma – Série AGCO IDEAL™ 155
Análise das configurações em campo da plataforma – Série AGCO IDEAL™ 156
3.8.7 Colheitadeiras Case IH Séries 130 e 140 intermediárias 157
Configuração da plataforma no monitor da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 157
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140 159
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
3.8.8 Série de colheitadeiras Case IH , 120, 230, 240 e 250 166
– Série de colheitadeiras Case IH 120, 230, 240 e 250 166
Calibrar o controle automático de altura – Colheitadeiras Case IH 120, 230, 240 e 250 168
Calibração do controle automático de altura da plataforma – Colheitadeiras Case IH com o software versão 28.00 ou posterior 172
Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete – Colheitadeiras Case IH 176
Configurações predefinidas de altura de corte - Série de colheitadeiras Case IH 120, 230, 240 e 250 177
3.8.9 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7 178
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Challenger e Massey Ferguson 178
Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson 181
Calibração do controle automático de altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson 181
Ajuste da altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson 183
Ajuste da variação de elevação/descida da plataforma – Challenger e Massey Ferguson 184
Configuração da sensibilidade do controle automático de altura – Challenger e Massey Ferguson 185
3.8.10 Colheitadeiras CLAAS Série 500 186
Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Série 500 186

Configuração da altura de corte – CLAAS Série 500 188
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Série 500 190
Ajuste de velocidade automática do molinete – CLAAS Série 500 193
3.8.11 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700 195
Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700 195
Configuração da altura de corte – CLAAS Séries 600 e 700 198
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700 198
Ajuste da velocidade automática do molinete – CLAAS Séries 600 e 700 199
Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 600 e 700 201
Ajuste da altura automática do molinete – CLAAS Séries 600 e 700 203
3.8.12 Colheitadeiras séries CLAAS 7000/8000 205
Configuração da plataforma – CLAAS Série 7000/8000 205
Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Séries 7000/8000 206
Configurar a predefinição a altura de corte e do molinete - CLAAS Séries 7000/8000 208
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma – CLAAS Séries 7000/8000 209
Ajuste da velocidade automática do molinete – CLAAS Séries 7000/8000 211
Calibração do sensor de altura do molinete – CLAAS Séries 7000/8000 212
3.8.13 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S 214
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 214
Acoplamento do controle automático de altura da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016 216
Calibração do controle automático de altura – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 217
Desligamento do acumulador – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016 219
Ajuste do controle de variação de elevação/descida da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016 220
Ajuste da pressão do solo – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016 220
Ajuste da sensibilidade da altura automática da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 221
Solução de problemas de alarmes de diagnóstico de erros – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016 222
3.8.14 Colheitadeiras Gleaner Série S9 224
Configuração da plataforma – Gleaner Série S9 224
Configuração da velocidade mínima e calibração do molinete – Gleaner Série S9 228
Configuração de controles automáticos da plataforma – Gleaner Série S9 230
Calibração da plataforma – Gleaner Série S9 232
Operação do controle automático de altura da plataforma — Gleaner série S9 235
Analisar as configurações da plataforma em operação - Gleaner Séries S9 236
3.8.15 Colheitadeiras John Deere Série 70 238
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série 70 238
Calibração da velocidade do alimentador – John Deere Série 70 241
Ajuste da variação de elevação/descida manual da plataforma – John Deere Série 70 241
Calibração do controle automático de altura da plataforma – John Deere Série 70 242
Configuração da sensibilidade do controle de altura automática da plataforma – John Deere Série 70 243
3.8.16 Colheitadeiras John Deere Séries S e T 244
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S 244
Ajuste de variação de elevação/descida manual da plataforma– John Deere Séries S e T 247
Calibração do controle automático de altura– John Deere Séries T e S 249
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma– John Deere Séries T e S 251

Configurações predefinidas de altura de corte – John Deere Séries S e T 252
Calibração da variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador – John Deere Séries S e T 255
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T 257
Calibração do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T 260
3.8.17 Colheitadeiras John Deere Série S7 262
Ajuste da plataforma – John Deere Série S7 262
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série S7 266
Calibração do alimentador – John Deere Série S7 268
Calibração da plataforma – John Deere Série S7 271
3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores 274
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR/CX 274
Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX 276
Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX 277
Calibração da altura máxima da palhada – New Holland Série CR/CX 279
Ajuste da variação de elevação da plataforma – New Holland séries CR/CX 280
Configuração da variação de descida da plataforma – New Holland séries CR/CX 280
Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX 281
Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR/CX 282
3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores 284
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR 284
Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR 286
Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR 290
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – New Holland Séries CR 292
Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR 293
Configuração da altura máxima de trabalho – Série New Holland CR 295
Configuração do avanço-recuo do molinete, inclinação da plataforma e tipo de plataforma – New Holland Série CR 296
3.9 Nivelar a plataforma 298
3.10 Desobstrução da barra de corte 301
3.11 Desconexão da esteira central do módulo de flutuação 302
3.12 Transporte da plataforma 303
3.12.1 Plataforma de transporte na colheitadeira 303
3.12.2 Reboque 304
Fixação da plataforma ao veículo de reboque 304
Reboque da plataforma 304
3.12.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo (opcional) 305
Movendo a roda externa esquerda do transporte para a posição de trabalho – Opção ContourMax™ 305
Remoção da barra de reboque 306
Armazenamento da barra de reboque 309
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho 310
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo 312
3.12.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte (opcional) 314
Movendo a roda externa esquerda da posição de trabalho para a de trabalho 314
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte 315
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte 316
Remover a barra de reboque do armazenamento 318
Fixação da barra de reboque 319
3.13 Armazenamento da plataforma 323

Capítulo 4: Acoplamento/Desacoplamento da plataforma 325

4.1 Configurações do sem fim FM200..... 325
4.1.1 Configuração estreita – Helicoidal sem fim 328
4.1.2 Configuração média – Helicoidal sem fim 331
4.1.3 Configuração ampla – Helicoidal sem fim 334
4.1.4 Configuração ultra estreita – Helicoidal sem fim 336
4.1.5 Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim 340
4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado..... 341
4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado..... 344
4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas..... 347
4.1.9 Remoção dos dedos do sem fim 350
4.1.10 Instalação dos dedos do sem fim 352
4.2 Configuração FM200 354
4.2.1 Utilização do helicoidal do sem fim 354
4.2.2 Utilização de barras raspadoras 354
4.3 Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson) 355
4.3.1 Acoplamento da plataforma às colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson) 355
4.3.2 Separação da plataforma da colheitadeira Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson..... 359
4.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™ 363
4.4.1 Fixação da plataforma a uma colheitadeira da série AGCO IDEAL™ 363
4.4.2 Desacoplar a plataforma de uma colheitadeira da série AGCO IDEAL™ 366
4.5 Colheitadeiras Case IH 369
4.5.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH..... 369
4.5.2 Separação da plataforma da colheitadeira Case IH 374
4.6 Colheitadeiras CLAAS 377
4.6.1 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS 377
4.6.2 Separação da plataforma da colheitadeira CLAAS 380
4.6.3 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS 7000/8000 384
4.6.4 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS Tucano 387
4.7 Colheitadeiras John Deere..... 392
4.7.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira John Deere 392
4.7.2 Separação da plataforma da colheitadeira John Deere..... 396
4.8 Colheitadeiras New Holland 399
4.8.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira New Holland CR/CX 399
4.8.2 Separação da plataforma da colheitadeira New Holland CR/CX 403
4.8.3 Defletores do alimentador CR 407
4.9 Conectar e desconectar a plataforma do módulo de flutuação FM200 408
4.9.1 Desconectar a plataforma do módulo de flutuação FM200..... 408
4.9.2 Conectar a plataforma ao módulo de flutuação FM200..... 413
4.10 Acople o eixo de transmissão para encostas em uma colheitadeira..... 418
4.11 Desacople o eixo de transmissão das encostas de uma colheitadeira 419

Capítulo 5: Manutenção e serviço 421

5.1 Preparação da máquina para serviços 421

5.2 Requisitos de manutenção 422

5.2.1 Registro/cronograma de manutenção 422

5.2.2 Inspeções de amaciamento 425

5.2.3 Manutenção de pré-temporada 426

5.2.4 Serviço no final da temporada 426

5.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas 427

5.3 Lubrificação e manutenção 428

5.3.1 Intervalos de manutenção 428

A Cada 10 Horas 428

A Cada 25 Horas 429

A Cada 50 Horas 430

A Cada 100 Horas 434

A Cada 250 Horas 436

A Cada 500 Horas 438

5.3.2 Procedimento de lubrificação 438

5.3.3 Lubrificação da corrente de acionamento do molinete 440

5.3.4 Remoção da corrente de acionamento do sem fim 440

5.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma 442

Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma 442

Adicionar óleo à caixa de engrenagens de acionamento da plataforma 443

Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma 443

5.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma 444

Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar da plataforma 444

Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma 444

Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma 445

5.4 Hidráulica 446

5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico 446

5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico 446

5.4.3 Troca do óleo no reservatório hidráulico 447

5.4.4 Troca do filtro de óleo 448

5.5 Sistema elétrico 449

5.5.1 Substituição das lâmpadas 449

5.6 Acionamento da plataforma 450

5.6.1 Remoção do módulo de flutuação de conexão do eixo de transmissão para colheitadeira 450

5.6.2 Instalação do módulo de flutuação de conexão do eixo de transmissão para colheitadeira 451

5.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão 453

5.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão 455

5.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens 457

5.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar 459

5.7 Sem fim 461

5.7.1 Ajustar a folga entre o sem fim e seu assoalho 461

5.7.2 Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim 463

5.7.3 Ajustar a 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 471
5.7.6 Utilização do helicoidal do sem fim 474
5.7.7 Dedos do sem fim 474
Remoção dos dedos do sem fim 474
Instalação dos dedos do sem fim 476
Sincronização dos dedos do sem fim 479
Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim 480
5.8 Navalha 482
5.8.1 Substituição da Seção da Navalha 482
5.8.2 Remoção da navalha 483
5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha 484
5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha 485
5.8.5 Instalação da faca 485
5.8.6 Navalhas de reposição 487
5.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos 487
Dedos duplos longos em plataforma de navalhas simples 489
Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD235 490
Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD240 491
Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD241 492
Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD245 493
Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD250 494
Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo 495
Substituir os dedos duplos longos 497
Verificar os apalpadores - dedos duplos longos 498
Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos 499
Substituir os dedos duplos longos centrais – Navalha dupla 500
Verificar os apalpadores centrais – dedos duplos longos 502
Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos 503
5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™ 504
Dedos duplos curtos Plug-Free™ em plataforma de navalhas simples 505
Dedos duplos PlugFree™ em plataformas com navalhas duplas – Todos os modelos exceto FD241 506
Dedos duplos Plug-Free™ na plataforma de dedos duplos FD241 507
Substituir dedos duplos Plug-Free™ em dedos duplos finais 508
Verificar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™ 510
Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™ 510
Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla 511
Verificar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™ 514
Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™ 514
5.8.9 Proteção do canhoto da navalha 515
Instalação da proteção do canhoto da navalha 515
5.9 Sistema de acionamento da navalha 517
5.9.1 Caixa de navalhas 517
Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas 517
Verificação dos parafusos de montagem 518
Remoção da caixa de navalhas 518
Remover o volante da caixa de navalhas 520
Instalar o volante da caixa de navalhas 521
Instalação da Caixa de Navalhas 522
Troca de óleo da caixa de navalhas 527

5.9.2 Motor de acionamento da navalha ... 528
Remover o motor de acionamento da navalha ... 528
Instalar o motor de acionamento da navalha ... 530
5.10 Esteira central ... 532
5.10.1 Substituição da esteira central ... 532
5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central ... 536
5.10.3 Rolo de acionamento da esteira central ... 537
Remoção do rolo de acionamento da esteira central ... 537
Instalar o rolo de acionamento da esteira central ... 539
Remover o rolamento de rolos do acionador da esteira central ... 540
Instalação do rolamento do rolo de acionamento da esteira central ... 542
5.10.4 Rolo livre da esteira central ... 543
Remover o rolo movido da esteira central ... 543
Instalar o rolo movido da esteira central ... 545
Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central ... 547
5.11 Abaixar a janela de inspeção ... 552
5.12 Elevar a janela de inspeção ... 554
5.13 Verificar os ganchos do suporte do engate ... 555
5.14 FM200 Barras raspadoras e defletores do alimentador ... 557
5.14.1 Remoção das barras raspadoras ... 557
5.14.2 Instalação das barras raspadoras ... 558
5.14.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR ... 558
5.15 Esteiras laterais da plataforma ... 560
5.15.1 Remoção de esteiras laterais ... 560
5.15.2 Instalação de esteiras laterais ... 561
5.15.3 Ajustar a tensão da esteira lateral ... 562
5.15.4 Ajustar a trilha da esteira lateral ... 563
5.15.5 Manutenção do rolo da esteira ... 565
Inspeção do rolamento de rolo da esteira ... 565
Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral ... 565
Substituição do rolamento do rolo movido do deque da esteira lateral ... 567
Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral ... 569
Remover o rolo do acionamento da esteira lateral ... 570
Substituir o rolo de acionamento da esteira lateral ... 572
Instalar o rolo de acionamento da esteira lateral ... 574
5.16 Molinete ... 576
5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte ... 576
Medição da folga do molinete ... 576
Ajuste de folga do molinete ... 579
5.16.2 Flexão do molinete para baixo ... 581
Ajuste da flexão do molinete para baixo ... 581
5.16.3 Centralização do molinete ... 582
5.16.4 Dedos do molinete ... 583
Remoção dos dedos de aço ... 583
Instalação dos dedos de aço ... 584
Remoção dos dedos de plástico ... 585
Instalação dos dedos de plástico ... 585
5.16.5 Buchas do tubo ... 586

Remover as buchas dos molinetes 586
Instalação das buchas nos molinetes 591
5.16.6 Proteções laterais do molinete 598
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade externa do excêntrico 599
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade interna do excêntrico 600
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira externa 602
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira interna 604
Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete 606
5.17 Acionamento do molinete 608
5.17.1 Tensão da corrente de acionamento do molinete 608
Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete 608
Apertar a corrente de acionamento do molinete 609
5.17.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete 610
Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples 610
Instalação da engrenagem de acionamento do molinete simples 611
5.17.3 Alteração da posição da corrente da velocidade do molinete com kit de duas velocidades instalado 612
5.17.4 Junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo 613
Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo 613
Instalar a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo 614
5.17.5 Motor de acionamento do molinete 615
Remoção do motor de acionamento do molinete 615
Instalação do motor de acionamento do molinete 616
5.17.6 Substituir a corrente do acionamento em molinetes duplos ou triplos 619
5.17.7 Substituição do sensor de velocidade do molinete 620
Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete AGCO 621
Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere 622
Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Série 400 622
Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete CLAAS 623
5.18 Sistema de transporte (opcional) 624
5.18.1 Verificação de torque do parafuso da roda 624
5.18.2 Verificação do torque do parafuso do eixo 624
5.18.3 Verificação da pressão dos pneus 626
5.18.4 Alteração da conexão do engate da barra de transporte de pino para engate 627
5.18.5 Alteração da conexão do engate da barra de transporte de engate para o pino 629
Capítulo 6: Opções e acessórios 633
6.1 Entrega de cultura 633
6.1.1 Kit de suporte de armazenamento dos dedos levantadores 633
6.1.2 Kit de suporte de armazenamento do divisor 634
6.1.3 Kit dos dedos levantadores das culturas de cereais 634
6.1.4 Kit do divisor de linha arrozeiro 635
6.1.5 Kit de enchimento completo da interface 635
6.1.6 Sem fim transversal superior de comprimento completo 636
6.2 Barra de corte 637
6.2.1 Kit de proteção de pedras 637
6.2.2 Kit de navalhas verticais VertiBlade™ 637

6.3 Módulo de flutuação FM200 638
6.3.1 Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim 638
6.3.2 Kit de extensão do reservatório hidráulico 638
6.3.3 Kit da barra raspadora 639
6.4 Plataforma 640
6.4.1 Kit de rodas de contorno ContourMax™ 640
6.4.2 Sistema de transporte EasyMove™ 641
6.4.3 Kit do pedal ContourMax™ 642
6.4.4 Kit estabilizador para encostas 642
6.4.5 Kit de roda estabilizadora 643
6.4.6 Kit de sapatas deslizantes de aço 643
6.4.7 Kit de lâmpadas de palhada 644

Capítulo 7: Diagnóstico e resolução de problemas 645

7.1 Perda de cultura na barra de corte 645
7.2 Ação cortante e componentes de navalha 648
7.2.1 Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo 651
7.3 Transferência do molinete 654
7.4 Plataformas e esteiras 657
7.5 Corte de feijões comestíveis 659

Capítulo 8: Referência 663

8.1 Especificações de torque 663
8.1.1 Especificações dos parafusos métricos 663
8.1.2 Fixação de Especificações de parafusos métricos em alumínio fundido 665
8.1.3 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis 666
8.1.4 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis 668
8.1.5 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring 669
8.1.6 Encaixes da rosca do tubo cônico 670
8.2 Gráfico de conversão 672

Índice 673

Fluidos e lubrificantes recomendados 687

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 sinalização, **IMPORTANTE** e **OBSERVAÇÃO**, identificam as informações relacionadas a situações de não 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 de 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

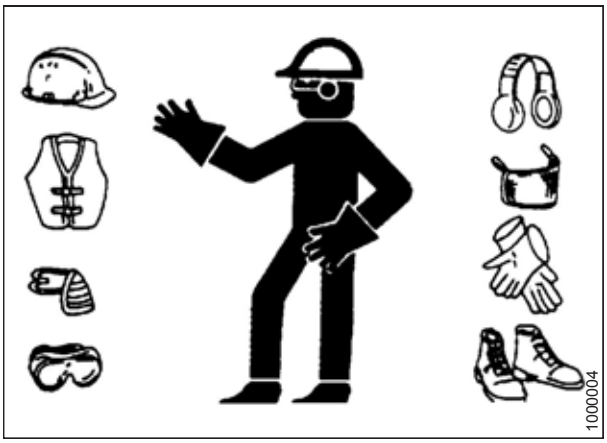


Figura 1.2: Equipamento de segurança

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.

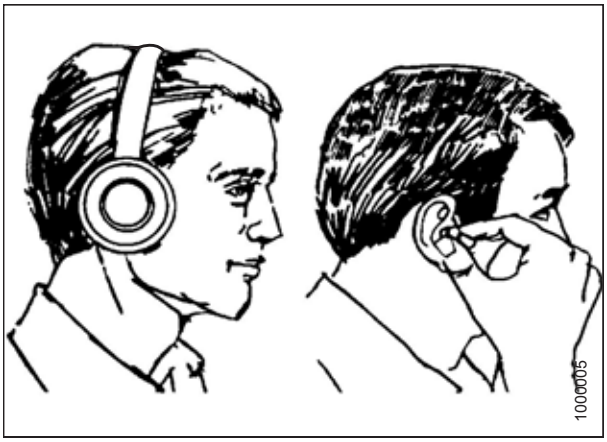


Figura 1.3: Equipamento de segurança

- 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.

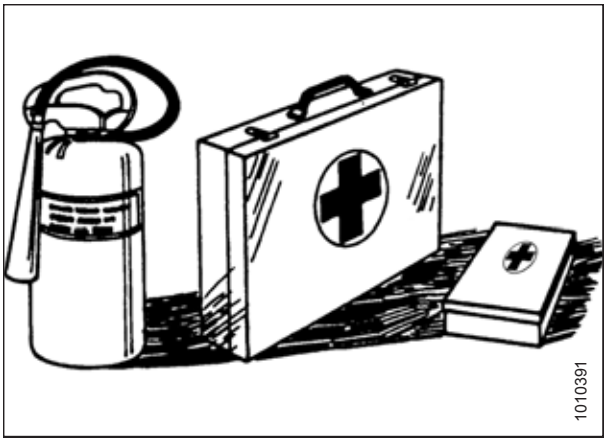


Figura 1.4: Equipamento de segurança

- 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.

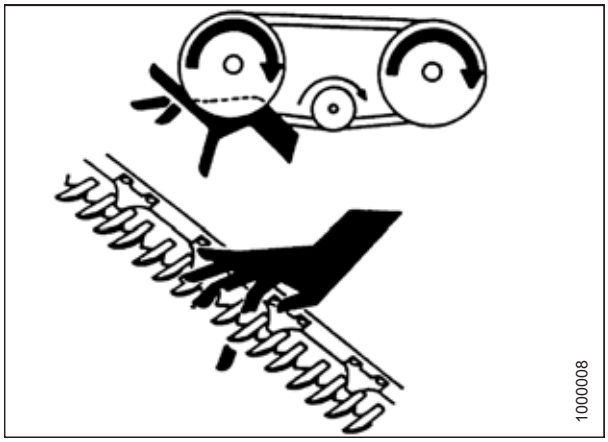


Figura 1.6: Segurança em torno do equipamento

- 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.



Figura 1.8: Segurança em torno do equipamento

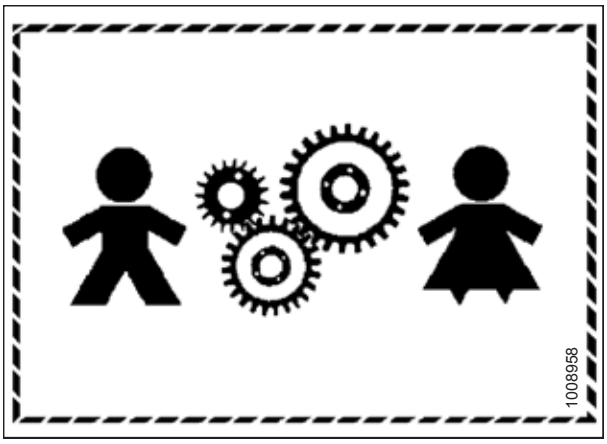


Figura 1.9: Equipamento NÃO seguro para crianças

- 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.

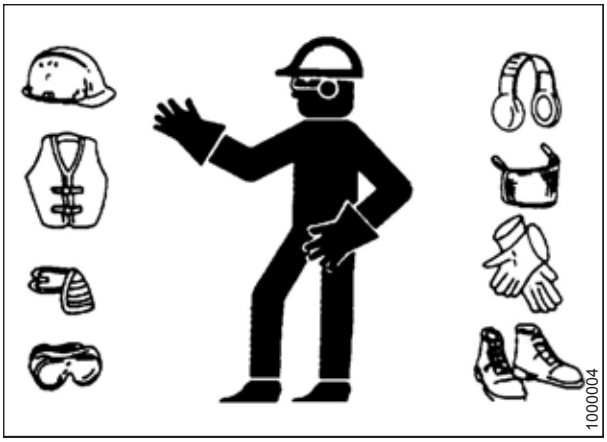


Figura 1.10: Equipamento de segurança

1.5 Segurança hidráulica

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

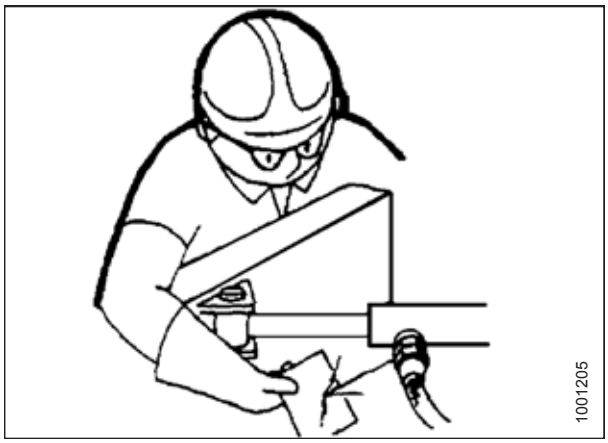


Figura 1.11: Teste para vazamentos hidráulicos

- 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.

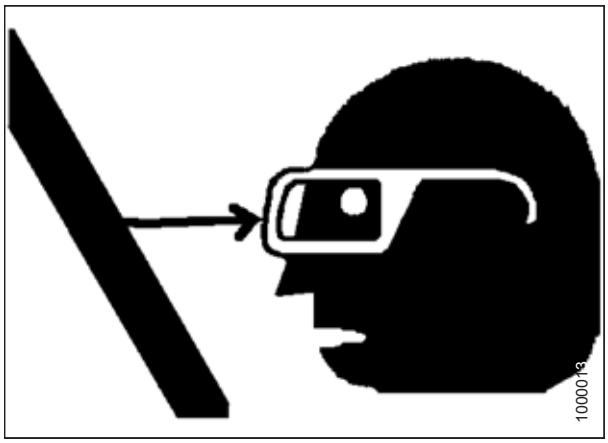


Figura 1.13: Segurança em torno do equipamento

1.6 Sinalização de segurança

Os sinais de segurança geralmente são decalques amarelos e são colocados na máquina onde há risco de ferimentos pessoais ou onde o operador deve tomar precauções extras antes de operar os controles. Os manuais do operador e os manuais técnicos identificam a localização e o significado de todos os sinais de segurança colocados 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.

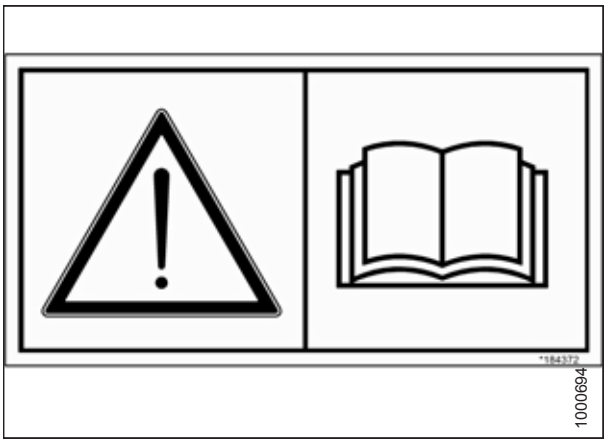


Figura 1.14: Decalque do manual do operador

1.6.1 Instalação de sinalização de segurança

Se um decalque de segurança for danificado, ele deverá ser substituído.

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

Os sinais de segurança geralmente são decalques amarelos e são colocados na máquina onde há risco de ferimentos pessoais ou onde o operador deve tomar precauções extras antes de operar os controles.

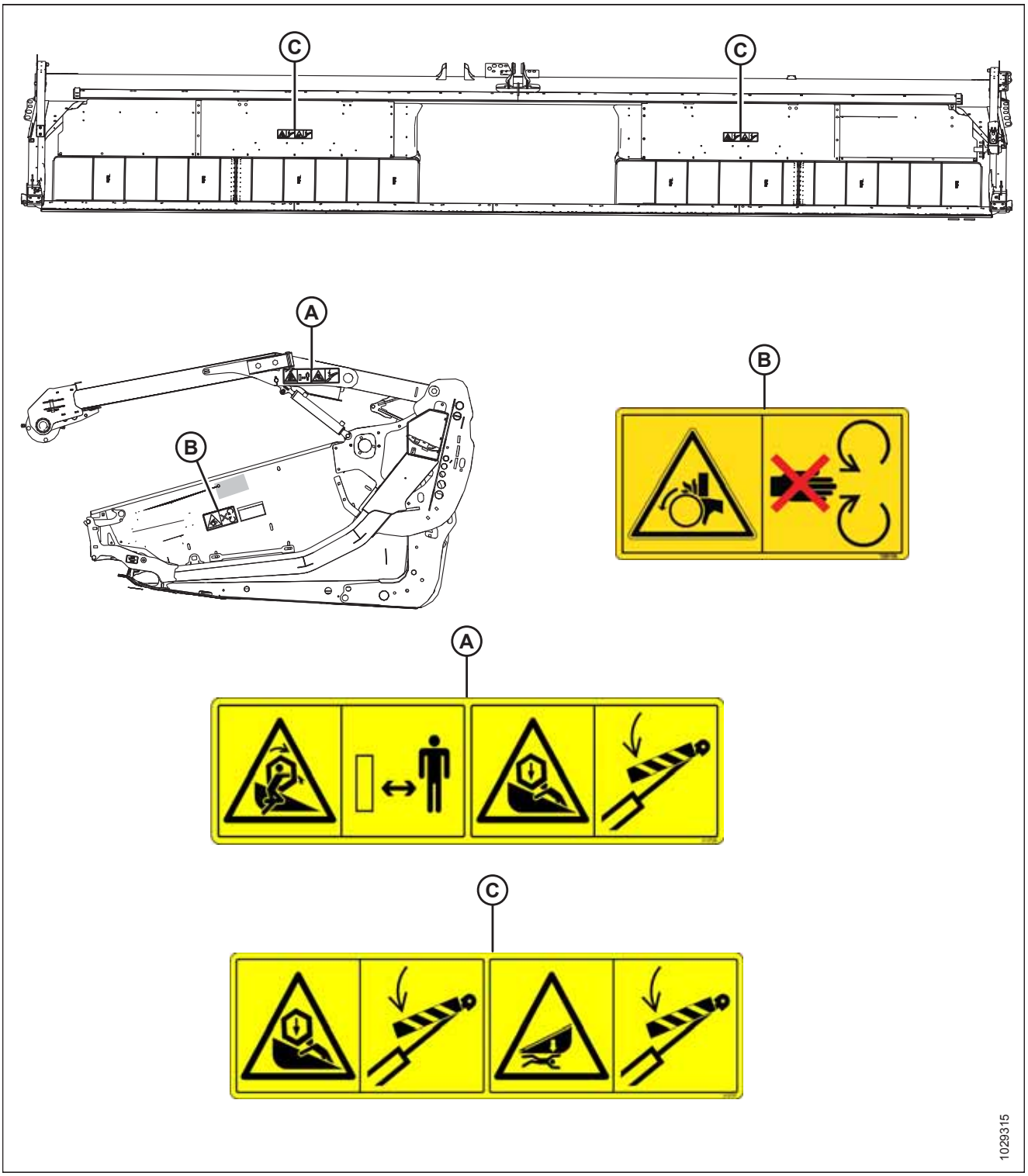


Figura 1.15: Proteções laterais, braços do molinete e chapa traseira

A - MD nº 313726 – Emaranhamento/Perigo do molinete (dois locais)
B - MD nº 288195 – Perigo, peça giratória (dois locais)
C - MD nº 313727 – Perigo molinete/plataforma

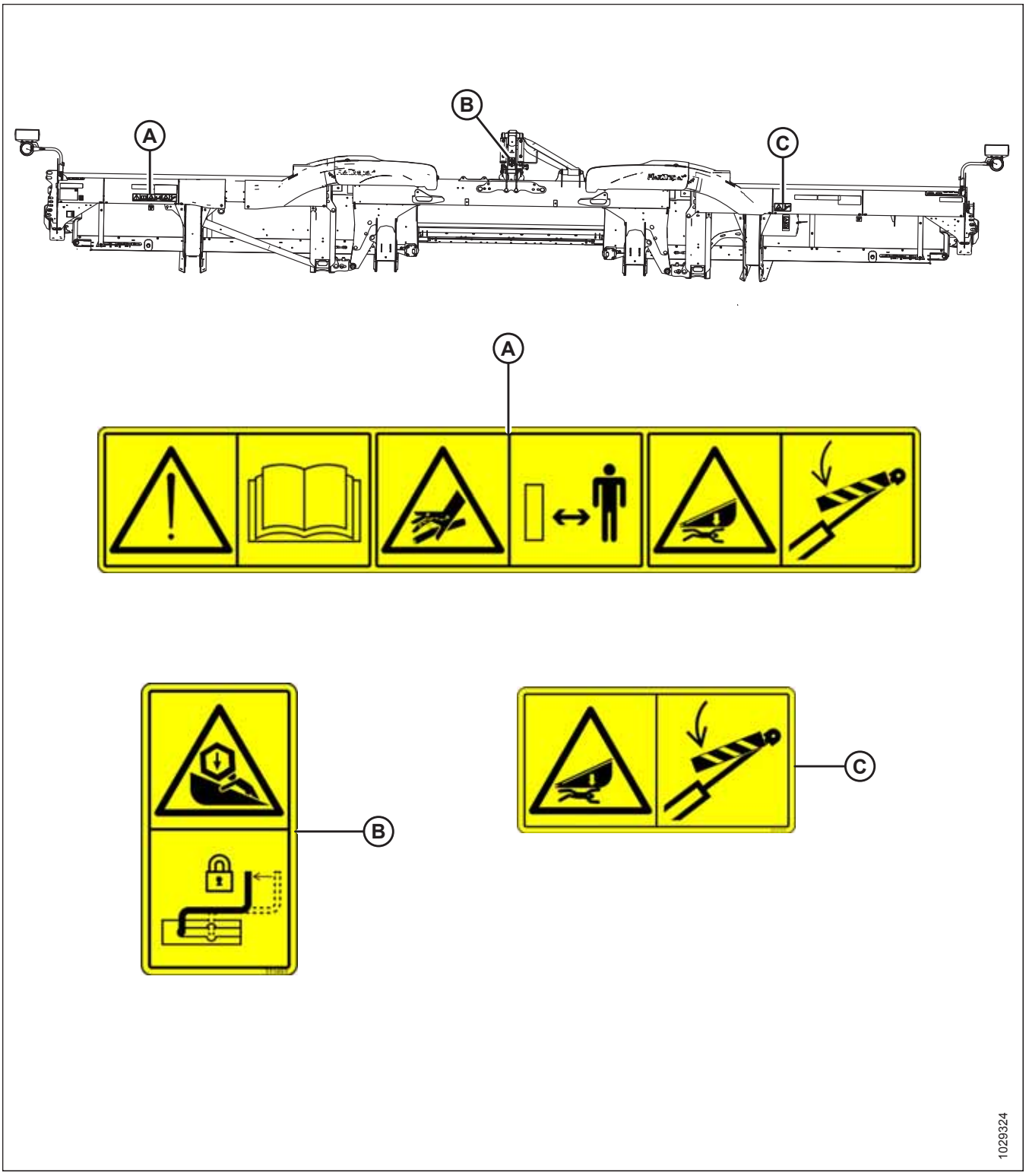


Figura 1.16: Tubo traseiro

A - MD nº 313725 – Ler o manual/Fluido de alta pressão/Perigo da plataforma
B - MD nº 311493 – Trava de apoio central
C - MD nº 313733 – Perigo de esmagamento da plataforma

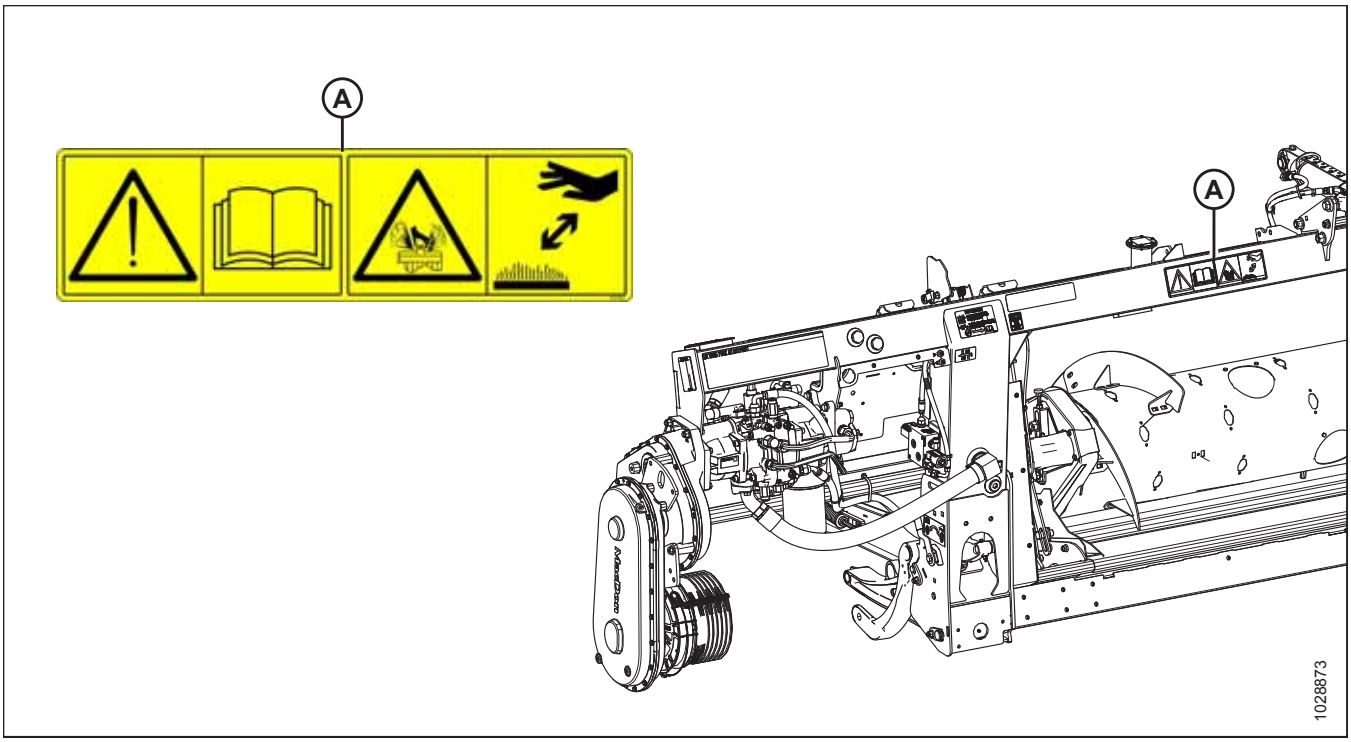


Figura 1.17: Módulo de flutuação FM200

A - MD nº 313728 – Ler o manual/Perigo de pulverização de fluido

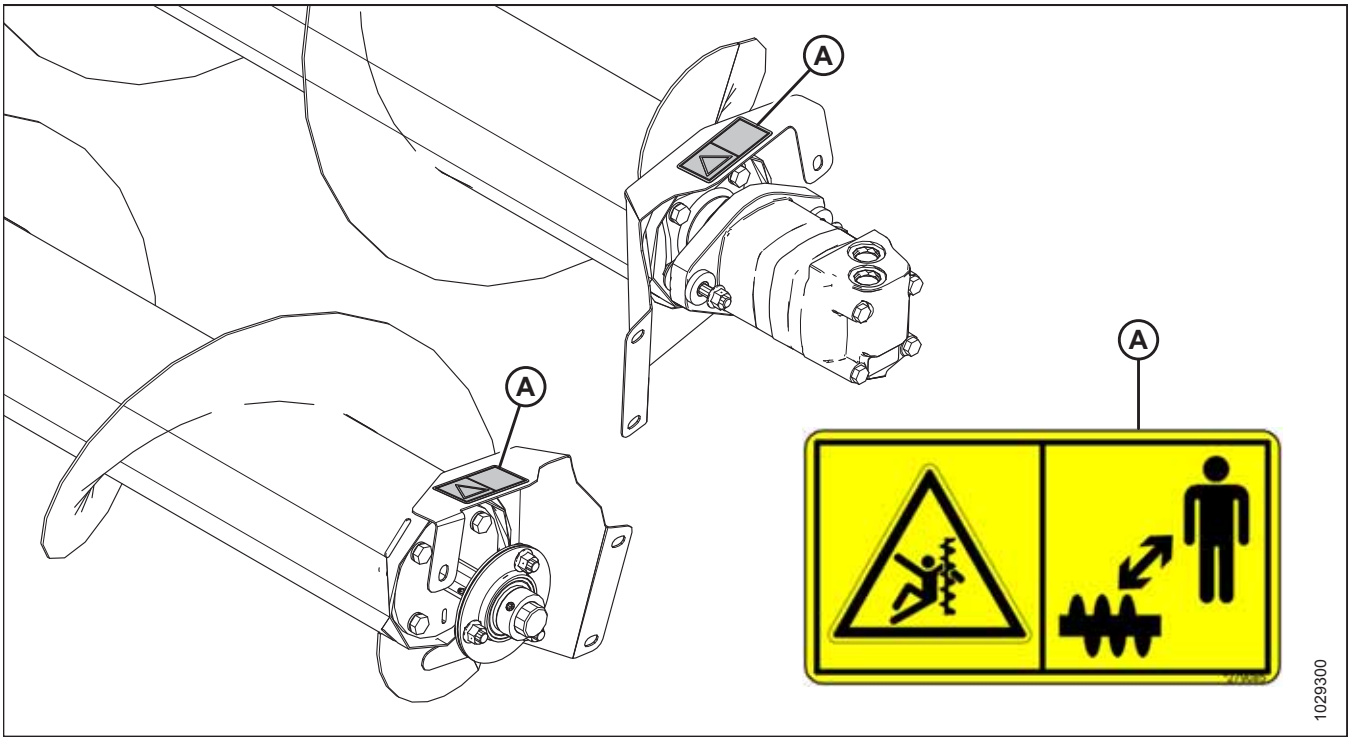


Figura 1.18: Sem fim transversal superior

A - MD nº 279085 – Advertência do sem fim

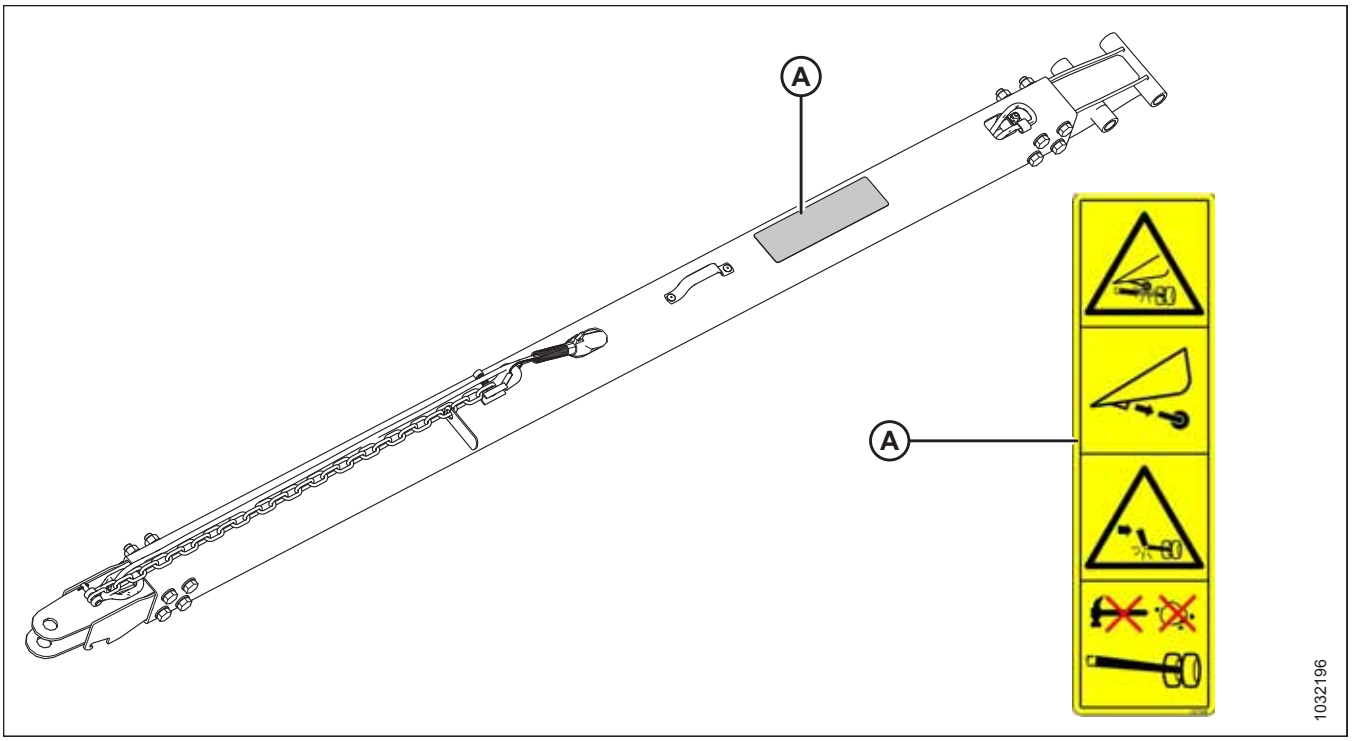


Figura 1.19: Sistema de transporte EasyMove™ - Barra de reboque

A - MD nº 327588 – Perigo de danificação do engate

NOTA:

Barra de reboque curta é exibida; a barra longa é semelhante.

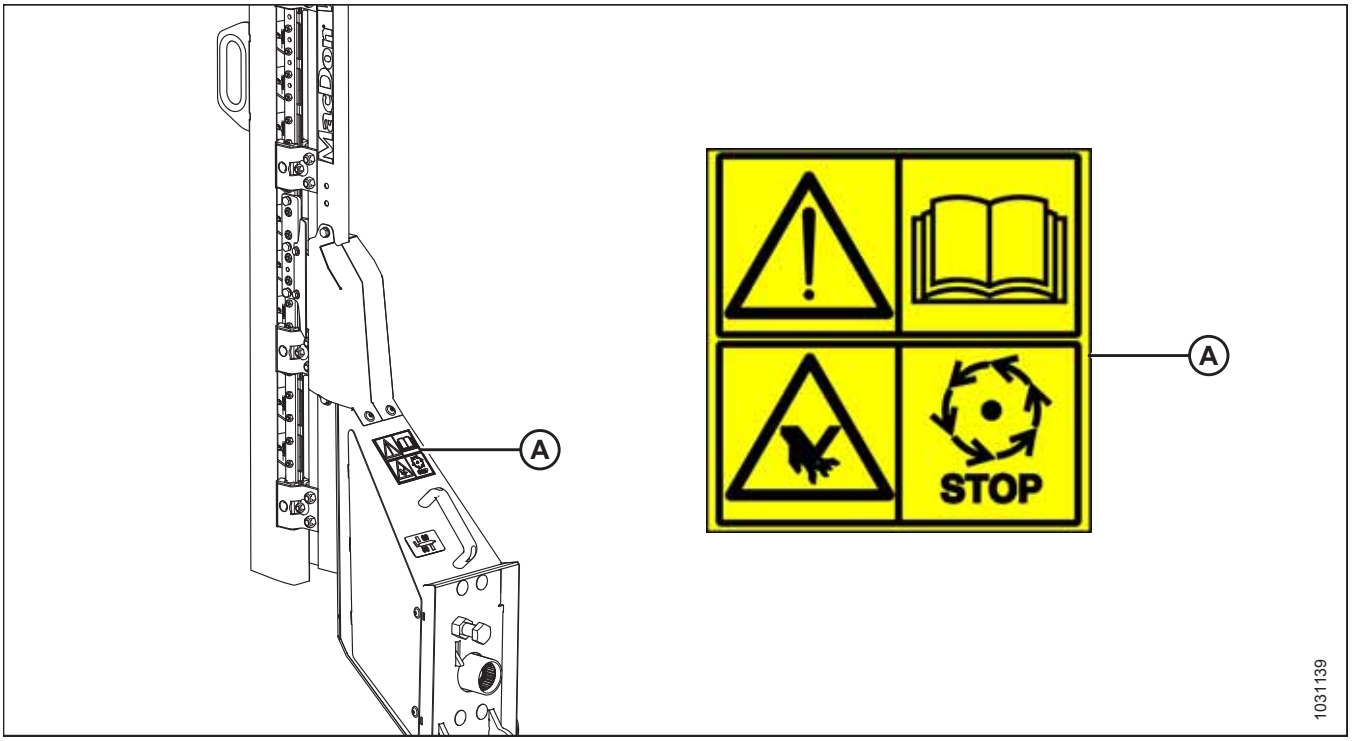


Figura 1.20: Navalha vertical

A - MD nº 313881 – Perigo da navalha

1.8 Entendendo a sinalização de segurança

Certifique-se de compreender o significado de todos os sinais de segurança colocados na máquina.

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 alivie 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 1.21: MD #174436

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 1.22: MD #220799

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 serviços no sem fim.
- **NÃO** ponha a mão em peças móveis durante o funcionamento da máquina.



Figura 1.23: MD #279085

MD N.º 288195

Perigo de aperto decorrente de objetos giratórios

CUIDADO

Para evitar ferimentos:

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

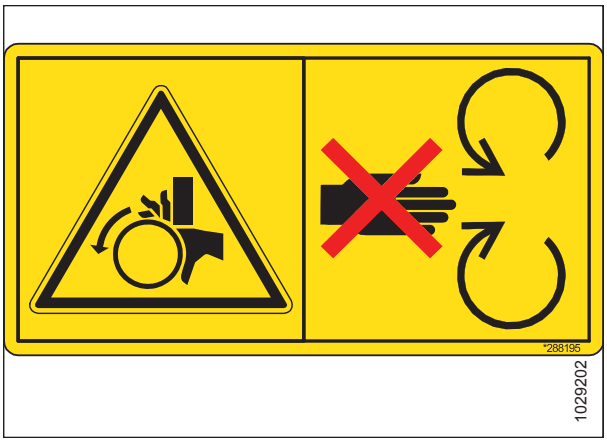


Figura 1.24: MD N.º 288195

MD N.º 311493

Trava de apoio central

PERIGO

- Para evitar ferimentos causados pela queda de um molinete levantado; levante totalmente o molinete. Desligue o motor, retire a chave e engate a trava mecânica de segurança em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar sobre ou embaixo do molinete.



Figura 1.25: MD N.º 311493

MD N.º 313725

Ler manual/fluido de alta pressão/Perigo de esmagamento da plataforma

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.

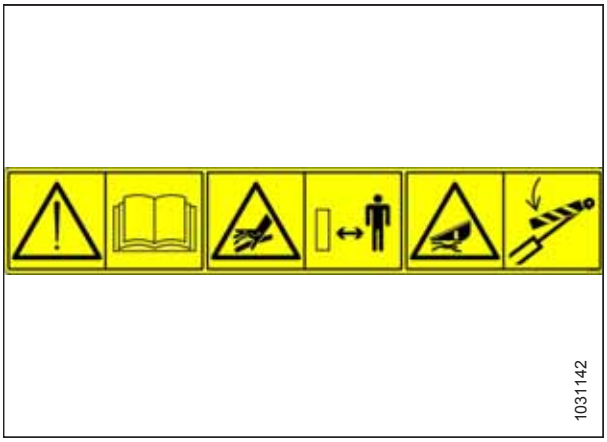


Figura 1.26: MD N.º 313725

- 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 unidade levantada antes de fazer reparos nela na posição levantada.
- Utilize um emblema de veículo de movimento lento e luzes de advertência intermitentes ao operar em estradas, exceto se for proibido por lei.

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

- Eleve totalmente a plataforma, desligue o motor, remova a chave e engate as travas de segurança mecânicas 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.

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 alivie 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.

MD N.º 313726

Perigo de emaranhamento/esmagamento do molinete

PERIGO

- Para evitar ferimentos devido ao emaranhamento com o molinete giratório, permaneça afastado da plataforma enquanto a máquina estiver em funcionamento.
- Para evitar ferimentos provocados pela queda do molinete levantado, levante totalmente o molinete, desligue o motor, retire a chave e engate a trava mecânica de segurança em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar sobre ou embaixo do molinete.



Figura 1.27: MD N.º 313726

MD N.º 313727

Perigo molinete/plataforma

PERIGO

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

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

- Eleve totalmente a plataforma, desligue o motor, remova a chave e engate as travas de segurança mecânicas na colheitadeira antes de acessar a parte inferior da plataforma.

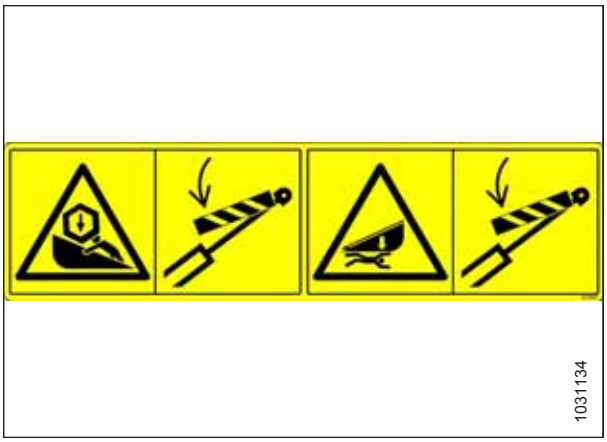


Figura 1.28: MD N.º 313727

- Ou descanse a plataforma no solo, desligue o motor e retire a chave da ignição antes de executar serviços.

MD N.º 313728

Perigo geral referente à operação e reparo da máquina/perigo de pulverização de fluido quente

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 fazer reparos na posição levantada.
- Utilize um emblema de veículo de movimento lento e luzes de advertência intermitentes ao operar em estradas, exceto se for proibido por lei.

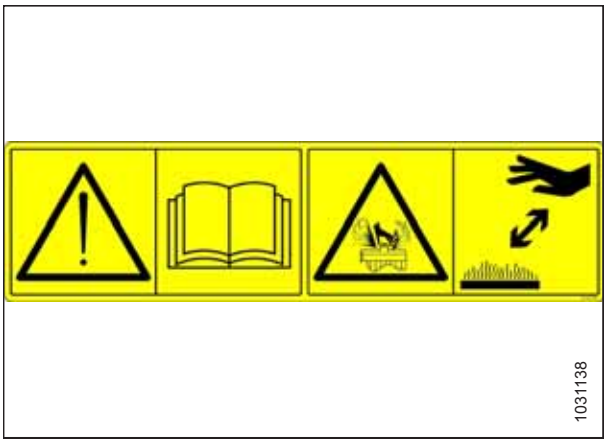


Figura 1.29: MD N.º 313728

CUIDADO

Para evitar ferimentos:

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

MD N.º 313733

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 engate as travas de segurança mecânicas 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 1.30: MD N.º 313733

MD N.º 313881

Perigo geral referente à operação e reparo da máquina/perigo da navalha

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.



Figura 1.31: MD N.º 313881

- 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 unidade antes de fazer reparos nela na posição levantada.
- Utilize um emblema de veículo de movimento lento e luzes de advertência intermitentes ao operar em estradas, exceto se for proibido por lei.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos decorrentes de navalhas afiadas:

- Use luvas pesadas de lona ou couro ao trabalhar com navalhas.
- Certifique-se de que ninguém esteja perto da navalha vertical quando for removê-la ou girá-la.

MD N.º 327588

Perigo de danificação do engate

PERIGO

Para evitar ferimentos graves ou morte:

- Remova o molinete de contorno esquerdo antes de transportar a plataforma.
- **NÃO** reboque uma plataforma se o engate de transporte estiver danificado.

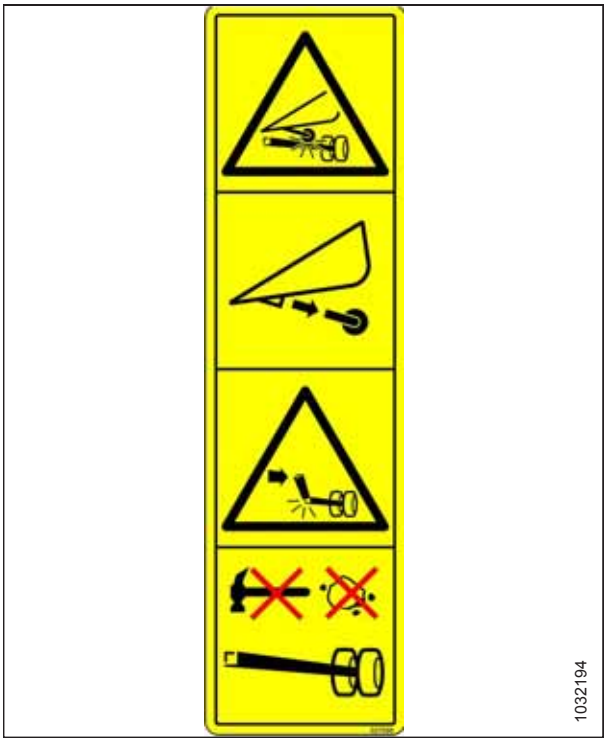


Figura 1.32: MD N.º 327588

Capítulo 2: Visão geral do produto

As especificações fornecem as dimensões, detalhes e critérios de desempenho para os vários tamanhos e configurações da FD2 FlexDraper®

2.1 Definições

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

Termo	Definição
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 tipo exportação	Configuração de plataforma comum fora da América do Norte
Plataforma Série FD2	Plataforma MacDon FlexDraper® FD230, FD235, FD240, FD245, FD241 ou FD250
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.
FM200	Módulo de flutuação usado com uma plataforma para colheitadeiras Séries FD2
FSI	Indicador da configuração da flutuação
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
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.
hp	Horsepower
Monitor HPT	Harvest Performance Tracker display module (Módulo de monitor do rastreador de desempenho da colheita) em uma ceifadora da série M1.
JIC	Joint Industrial Council (Conselho Industrial Conjunto): Um organismo normativo que desenvolveu o tamanho e formas padronizadas conexões expandidas originais
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".

Termo	Definição
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
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.
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.
UCA	Upper cross auger (sem fim transversal superior)
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 FD2 e Módulo de flutuação FM200

Os símbolos e letras a seguir são usados nas tabelas de especificação.

FD2 | FM200 | Acessórios

S: padrão / O_F: opcional (instalado de fábrica) / O_D: opcional (instalado pelo concessionário) / -: indisponível

Barra de corte			
Largura efetiva de corte (distância entre os pontos do divisor de cultura; largura de corte mais acumulação do divisor)			
FD230		9,2 m (361 pol.)	S
FD235		10,7 m (421 pol.)	S
FD240		12,2 m (481 pol.)	S
FD241		12,5 m (493 pol.)	S
FD245		13,7 m (541 pol.)	S
FD250		15,3 m (601 pol.)	S
Faixa de levantamento da barra de corte		Varia de acordo com o modelo de colheitadeira	S
Navalha			
Acionamento de navalha simples (FD230-FD240): Motor hidráulico instalado à caixa de navalhas reforçada isolada MacDon no lado esquerdo da plataforma.			O_F
Acionamento de navalha dupla (FD235-FD250): Um motor hidráulico, não sincronizado, um instalado à caixa de navalhas reforçada isolada MacDon em cada lado da plataforma.			O_F
Curso da navalha		76 mm (3 pol.)	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto)	FD230 e FD235	1200 a 1500 cpm	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto)	FD240	1200 a 1400 cpm	S
Velocidade da navalha dupla (cursos por minuto)	FD235, FD240, FD241, FD245 e FD250	1200 a 1500 cpm	S
Seções da Navalha			
Serreadas demais, ClearCut™, QuickChange, aparafusadas, 3,5 serrações por cm (9 serrações por polegada)			S
Sobreposição da navalha no centro (plataformas de navalha dupla)		3 mm (1/8 pol.)	S
Dedos Duplos e Apalpadores			
Dedos duplos: ClearCut™ longos, forjados e submetidos a tratamento térmico duplo (DHT) Apalpadores: forjados, parafuso de ajuste simples			O_F
Dedos duplos: PlugFree™, forjados e submetidos a tratamento térmico duplo (DHT) Apalpadores: forjados, parafuso de ajuste duplo			O_F
Ângulo dos Dedos Duplos (Barra de Corte no Solo)			
União central retraída		1,7 graus	S
União central estendida		8,9 graus	S

Esteiras e deques			
Largura da esteira		1,27 m (50 pol.)	S
Acionamento da esteira		Hidráulico	S
Velocidade da Esteira: Módulo de flutuação FM200 controlado		209 m/min. (687 fpm)	S
Largura da abertura de entrega		1905 mm (75 pol.)	S
Molinete PR15			
Quantidade de tubos dentados		Tubos com 5 ou 6 dentes	
Diâmetro da barra central: todos os tamanhos de molinete, exceto extensão única de FD235		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 da ação excêntrico formado)		1,650 m (65 pol.)	S
Comprimento do dedo		290 mm (11 pol.)	S
Espaçamento do dedo (nominal, disposto em barras alternadas)		100 mm (4 pol.)	S
Acionamento do molinete		Hidráulico	S
Velocidade do molinete (ajustável a partir da cabine, varia de acordo com o modelo de colheitadeira)		0–67 rpm	S
Módulo de flutuação FM200			
Esteira central	Largura	2 m (78 11/16 pol.)	S
Esteira central	Velocidade	107–122 m/min (350–400 fpm)	S
Sem fim	Largura	1,630 m (64 1/8 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)	191–195 rpm (varia conforme o modelo da colheitadeira)	S
Capacidade do reservatório de óleo		75 litros (20 galões dos EUA)	S
Tipo de óleo		Transmissão de categoria única/fluido hidráulico (THF).	–
Viscosidade THF a 40°C (104 °F)		60,1 cSt	–
Viscosidade THF a 100°C (212°F)		9,5 cSt	–

Comprimento total do eixo de transmissão	Chavetas com 21 dentes	Máximo (estendida)	1524,4 mm (60 pol.)	O_F
Comprimento total do eixo de transmissão	Chavetas com 21 dentes	Mínimo (comprimida)	990,7 mm (39 pol.)	O_F
Comprimento total do eixo de transmissão	Chavetas com 6 dentes	Máximo (estendida)	1546,8 mm (60 7/8 pol.)	O_F
Comprimento total do eixo de transmissão	Chavetas com 6 dentes	Mínimo (comprimida)	1013 mm (39 7/8 pol.)	O_F
Sem fim transversal superior				O_D
Diâmetro externo			330 mm (13 pol.)	–
Diâmetro do tubo			152 mm (6 pol.)	–
Roda estabilizadora/de transporte EasyMove™				O_D
Rodas			38 cm (15 pol.)	–
Pneus			225/75 R-15	–
Peso				
Variação de peso estimada – plataforma base, com módulo de flutuação – variações são devido às diferentes configurações de pacote.				
Plataforma de 9,1 m (30 pés)	América do Norte		3495 kg (7706 lb)	
Plataforma de 10,7 m (35 pés)	América do Norte		3694-3712 kg (8146-8184 lb.)	
Plataforma de 12,2 m (40 pés)	América do Norte		3876-3979 kg (8547-8774 lb.)	
Plataforma 12,5 m (41 pés)	América do Norte		3983-4015 kg (8783-8852 lb.)	
	Exportação		4.287-4.340 kg (9.452-9.569 lb.)	
Plataforma de 13,7 m (45 pés)	América do Norte		4.498-4.555 kg (9.916-10.043 lb.)	
	Exportação		4.635-4.692 kg (10.218-10.345 lb.)	
Plataforma 15,2 m (50 pés)	América do Norte		4508-4551 kg (9940-10.036 lb.)	
	Exportação		4.853–4.916 kg (10.699–10.838	

2.3 Dimensões da Plataforma FlexDraper® Série FD2

Ao operar uma plataforma, é importante conhecer as dimensões da máquina.

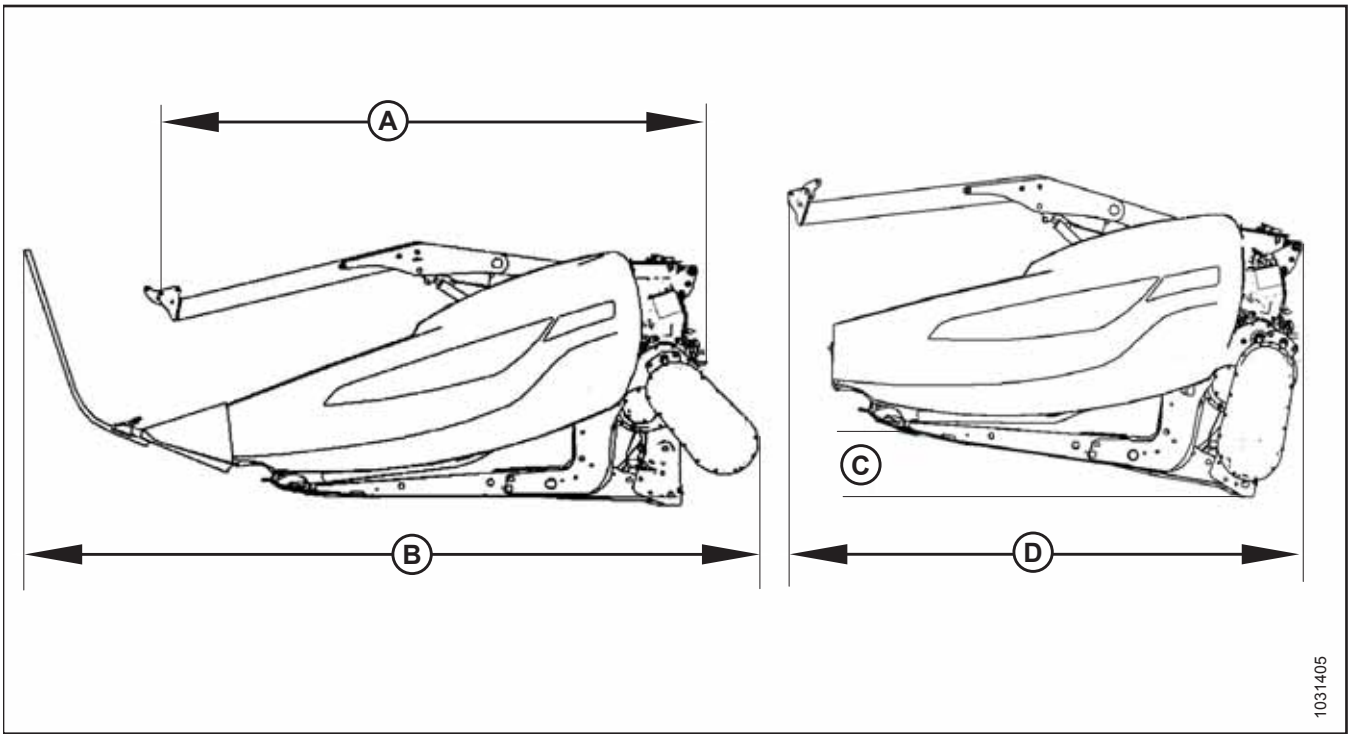


Figura 2.1: Dimensões da plataforma

Table 2.1 Dimensões da plataforma

Armação e Estrutura		
Recurso sendo medido	**Referência para a figura *2.1, página 24***	**Dimensão**
Largura da plataforma no modo de campo	–	Largura de corte + 500 mm (19 1/5 pol.)
Largura da barra de corte	–	Largura de corte - 500 mm (19 1/5 pol.)
Largura da plataforma na posição de transporte com FM200 instalado (união central mais curta)	(A) Caixa de engrenagens rotacionada (armazenada), divisores removidos (consultar *2.1, página 24*)	2,6 m (103 pol.)
Largura da plataforma na posição de transporte com FM200 instalado (união central mais curta)	(B) Caixa de engrenagens operacional, divisores padrão instalados (consultar *2.1, página 24*)	3,5 m (138 pol.)
Largura da plataforma na posição de transporte com molinete totalmente retraído e FM200 instalado (união central mais curta)	Caixa de engrenagens rotacionada, divisores removidos (consultar *2.1, página 24*) Ângulo (C) necessário para atingir a largura de transporte (D) **NOTA:** Dimensão (D) pode ser diminuída usando um trailer de transporte de ângulo mais amplo	8° 2,591 m (102 pol.)

2.4 Identificação do componente da plataforma FlexDraper® Série FD2

A plataforma FlexDraper® Série FD2 é composta por vários componentes.

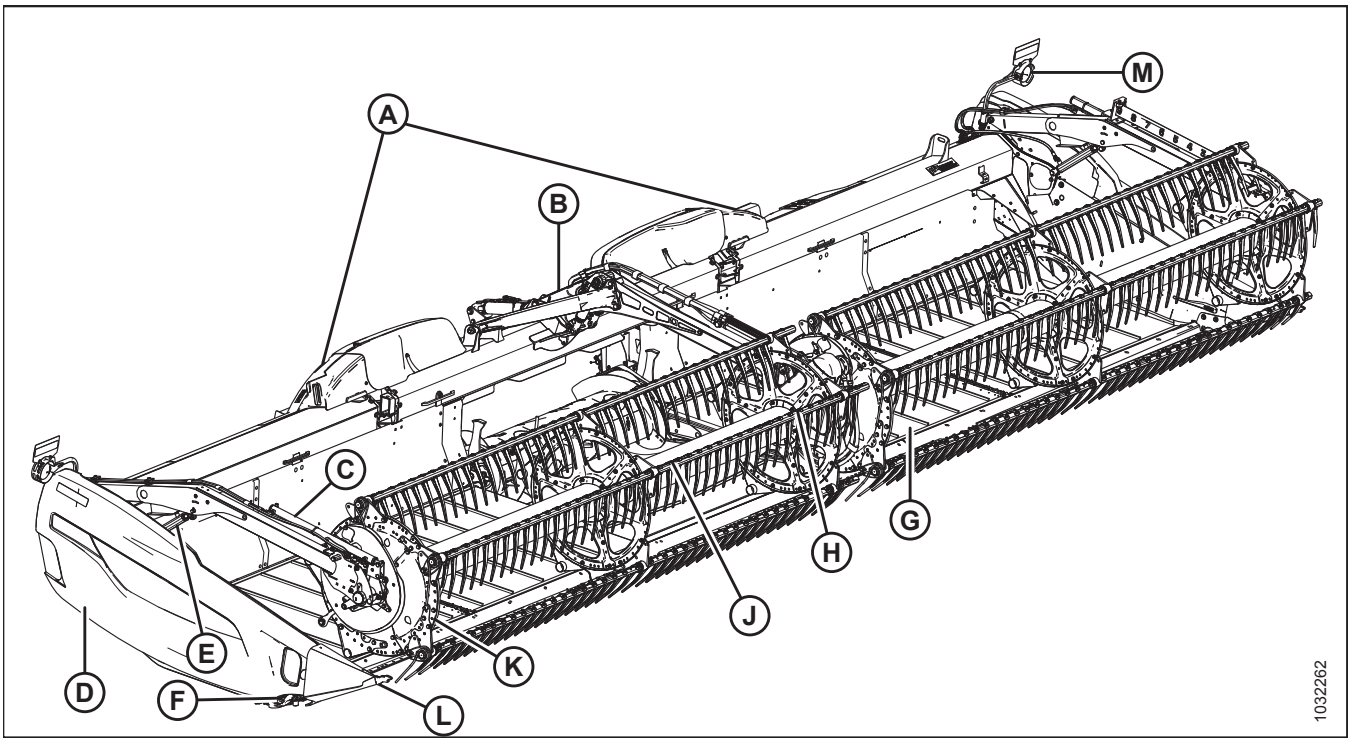


Figura 2.2: Componentes da Plataforma FlexDraper® Série FD2

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

2.5 Identificação do componente do módulo de flutuação FM200

O módulo de flutuação FM200 é composto por vários componentes.

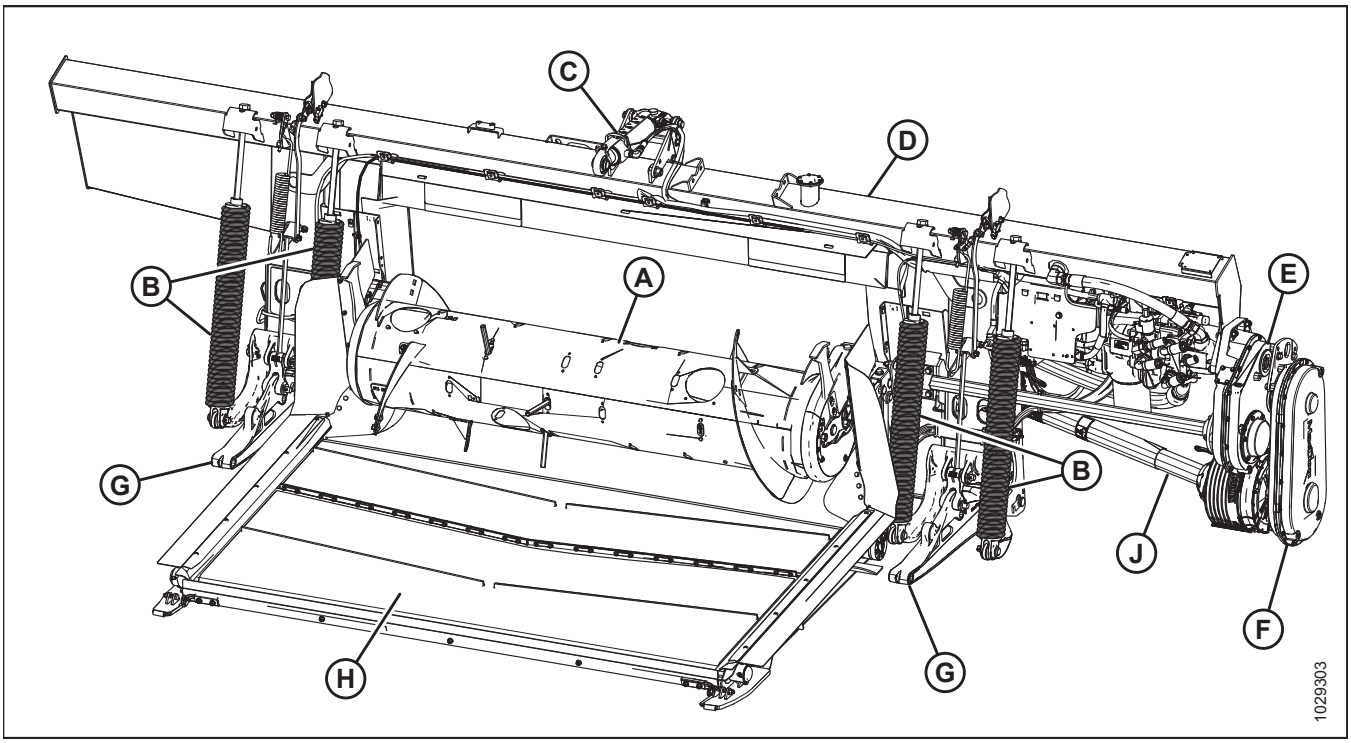


Figura 2.3: Lado da plataforma do módulo de flutuação FM200

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

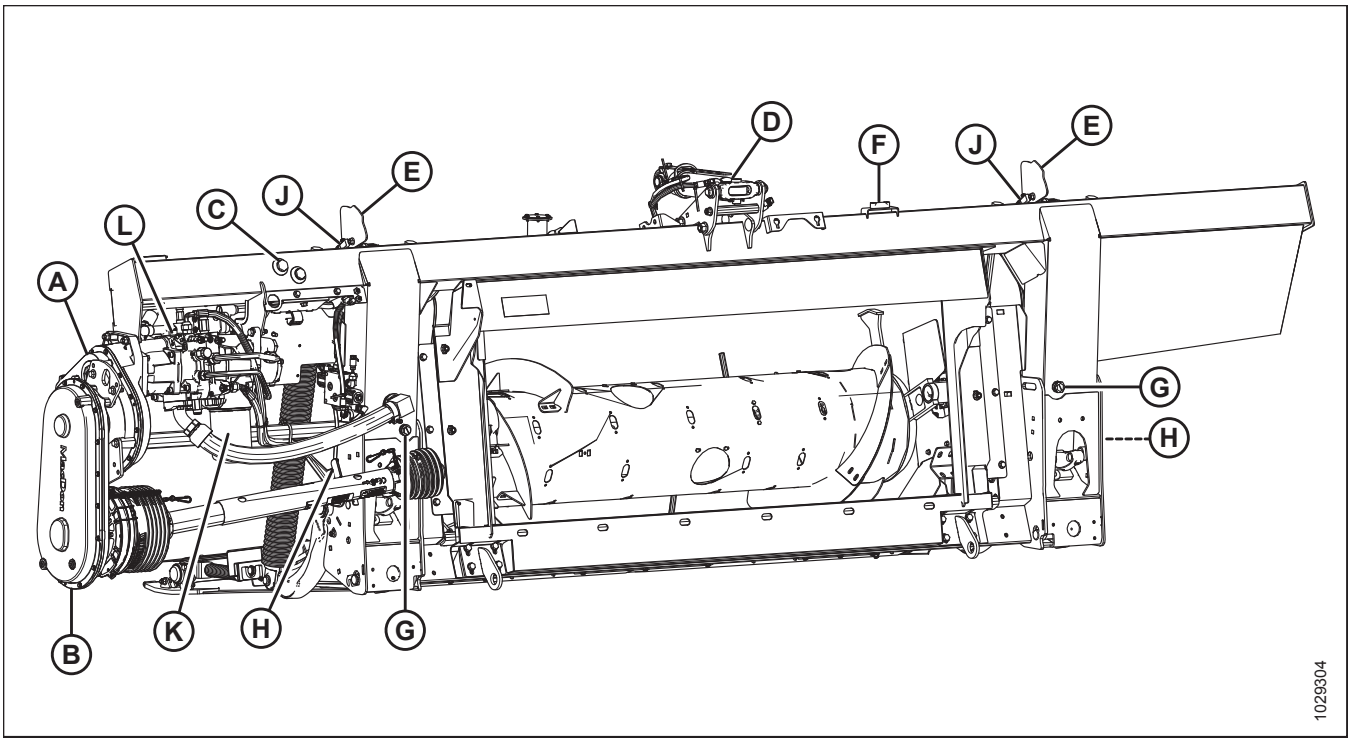


Figura 2.4: Lado da colheitadeira do módulo de flutuação FM200

A - Caixa de engrenagens
B - Caixa de engrenagens complementar
C - Visor do nível do reservatório de óleo
D - União central
E - Indicador do controle de altura da plataforma (x2)
F - Nível da bolha
G - Conector de drenagem (x2)
H - Alavanca de travamento do flutuador (x2)
J - Controle automático de altura da plataforma (AHHC) (x2)
K - Filtro hidráulico
L - Navalha, esteira lateral e bomba da esteira central

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.**

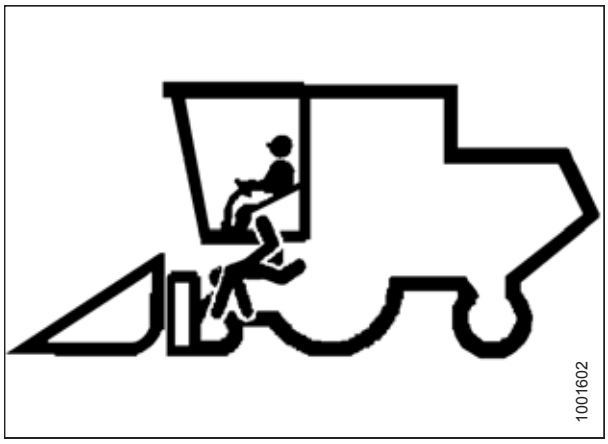


Figura 3.1: Sem passageiros

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.**

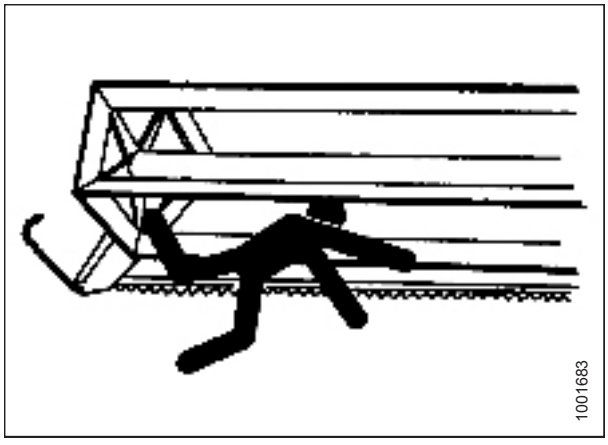


Figura 3.2: Segurança das pessoas presentes

- **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 de desligamento apropriado. Para obter instruções, consulte o Manual do operador da plataforma.**
- **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 elevação, impedem que esses se retraiam abaixando inesperadamente a plataforma. Para obter instruções, consulte seu manual do 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.

Braços externos do molinete

1. Eleve o molinete à sua altura máxima.
2. Eleve no apoio de segurança (A) e empurre para frente para remover o apoio do gancho (B).

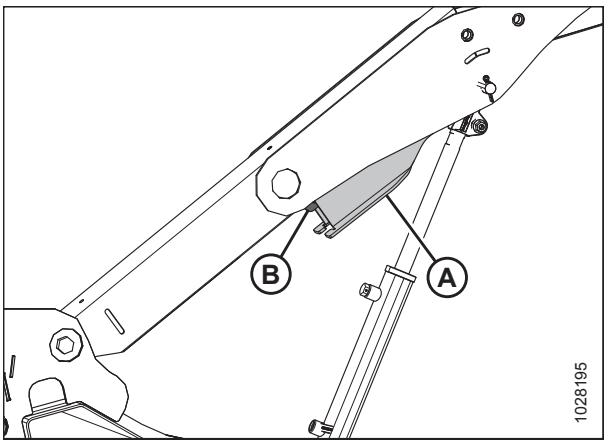


Figura 3.3: Braço externo direito

3. Abaixe o apoio de segurança (A) e engate no eixo do cilindro, como exibido. Repita no braço oposto.

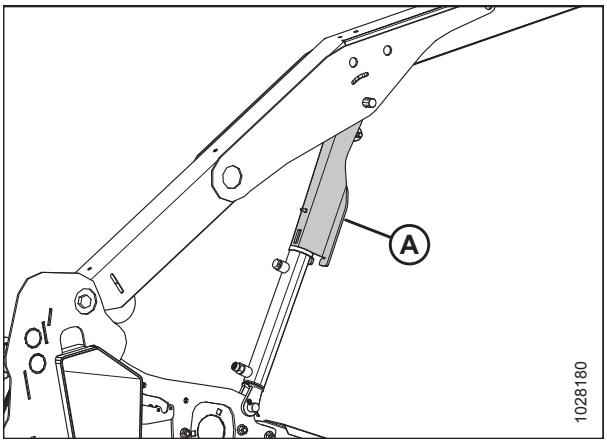


Figura 3.4: Apoio de segurança do molinete engatado – Braço externo direito

Braço central do molinete

4. Gire a alavanca (A) para liberar a tensão da mola e permitir que esta guie o pino até a posição travada.

   NOTA:

   Para plataformas com três molinetes, a ilustração exibe o braço direito central. Braço esquerdo central está no lado oposto.

5. Em plataformas com molinetes triplos, repita o passo anterior no braço esquerdo central.

6. 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.

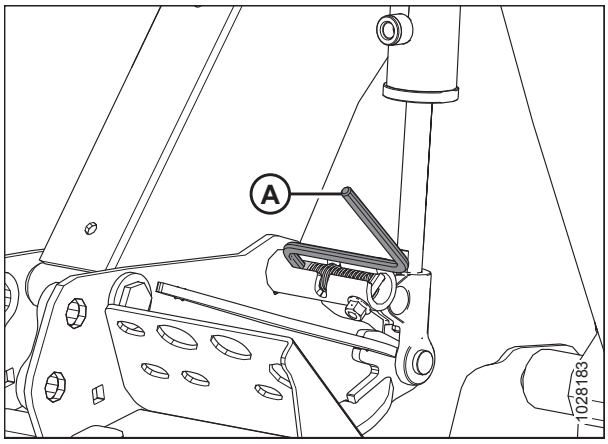


Figura 3.5: Apoios de segurança do molinete engatados – Braço central

Desengate do apoios de segurança do molinete

Braços externos do molinete

1. Eleve o molinete à altura máxima possível.

2. Mova o apoio de segurança do molinete (A) para o gancho (B) sob o braço do molinete. Repita no braço oposto.

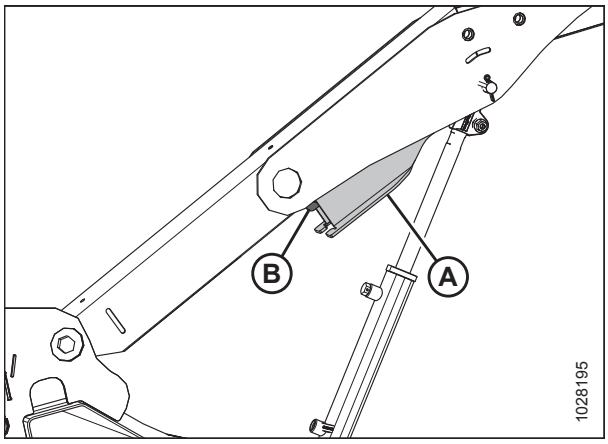


Figura 3.6: Apoios de segurança do molinete – Braço direito externo

Braço central do molinete

3. Mova a alavanca (A) para o lado externo e para dentro do orifício (B) para colocar o pino na posição destravada.
4. Em plataformas com molinetes triplos, repita o passo anterior no braço esquerdo central.

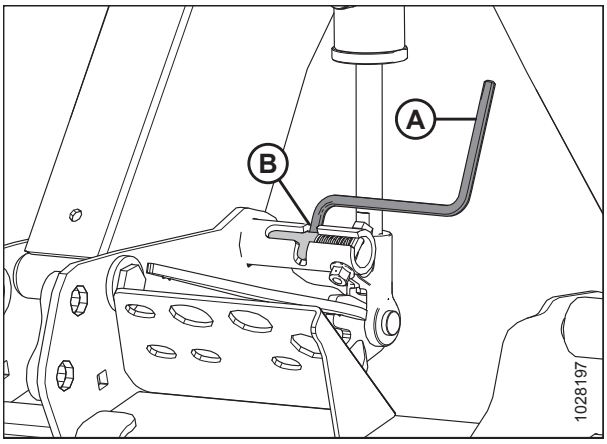


Figura 3.7: Apoios de segurança do molinete – Braço central

3.2.3 Tampas laterais da plataforma

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

Abrir as tampas laterais da plataforma

1. Empurre a alavanca de liberação (B) usando o orifício de acesso (A) na parte traseira da tampa lateral para destravar a proteção.

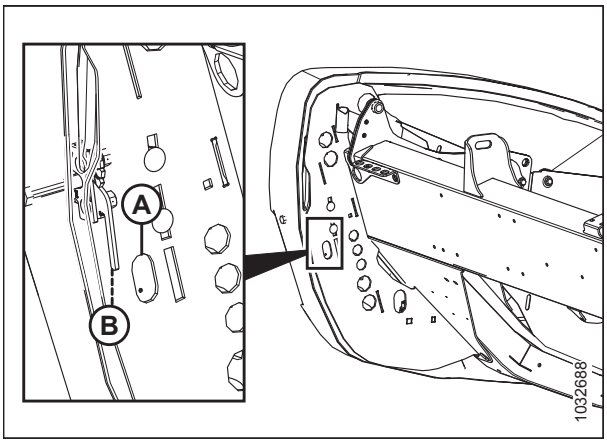


Figura 3.8: Tampa lateral esquerda da plataforma

2. Puxe a tampa lateral (A) para abrir. A tampa lateral da plataforma é presa pela dobradiça (B) e abrirá na direção (C).

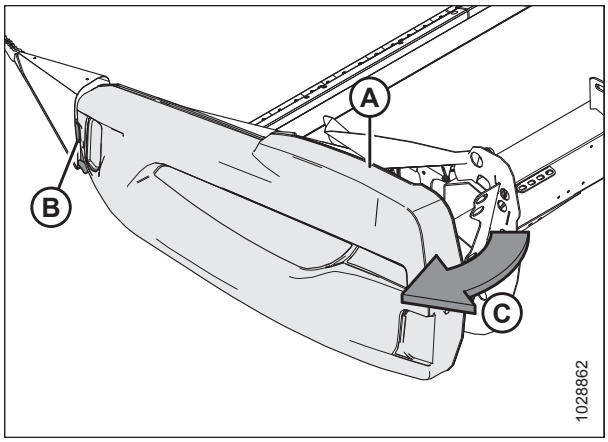


Figura 3.9: Tampa lateral esquerda da plataforma

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

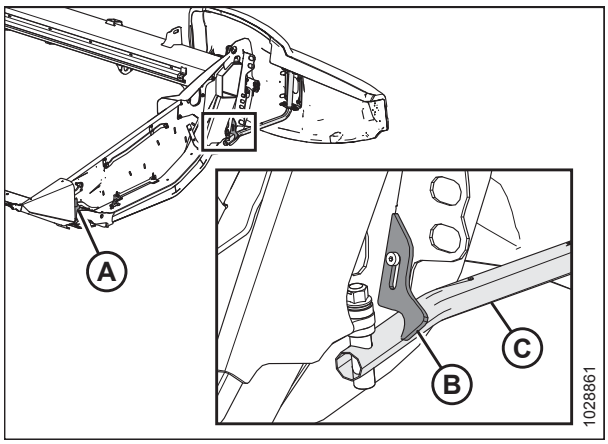


Figura 3.10: Tampa lateral esquerda da plataforma

Fechar as tampas laterais da plataforma

1. Se a tampa lateral estiver totalmente aberta e presa atrás da plataforma, desengate a trava (A) para permitir que a tampa lateral (B) se mova.
2. Gire a tampa lateral para o lado dianteiro da plataforma.

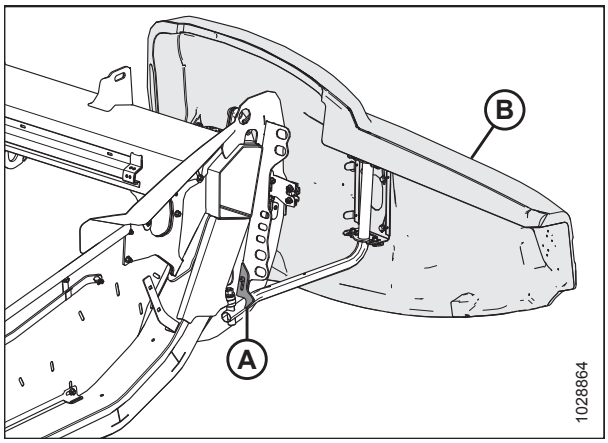


Figura 3.11: Tampa lateral esquerda da plataforma

3. Ao fechar, certifique-se de que a tampa lateral (A) não encoste na chapa lateral (B). Se forem necessários ajustes, consulte *Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma, página 35*.

   IMPORTANTE:

   A chapa lateral de alumínio será danificada se o peso da tampa de plástico ficar sobre ela.

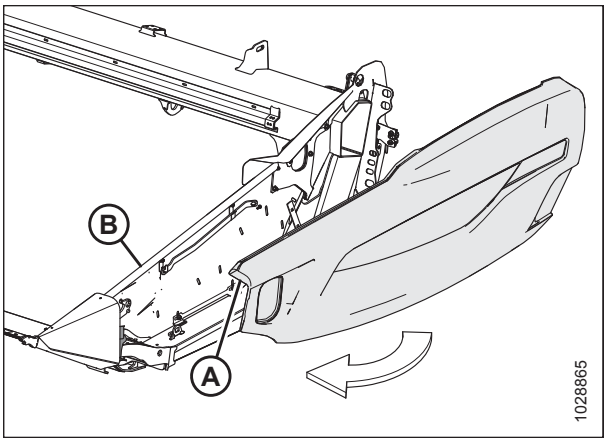


Figura 3.12: Tampa lateral esquerda da plataforma

4. Insira a parte frontal da tampa lateral atrás da aba da dobradiça (B) e no cone divisor.
5. Gire a tampa lateral da plataforma na direção (A) da posição fechada. Engate o trinco de estágio duplo (C) com um empurrão firme.

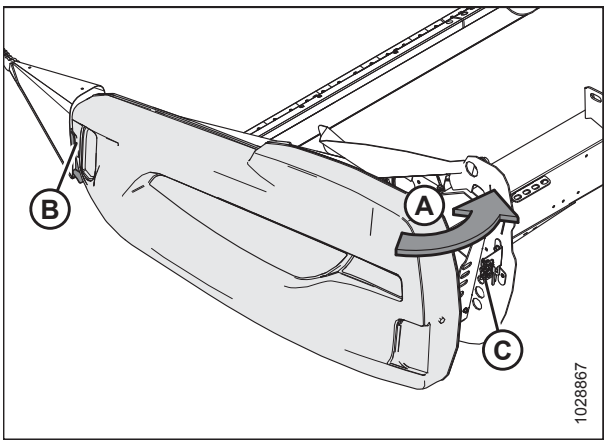


Figura 3.13: Tampa lateral esquerda da plataforma

IMPORTANTE:

Verifique se a tampa lateral está travada. Certifique-se de que o parafuso (A) está totalmente engatado no trinco de estágio duplo (B) para evitar que a tampa lateral se abra durante a operação da esteira.

NOTA:

A tampa lateral está transparente na ilustração para poder exibir o trinco.

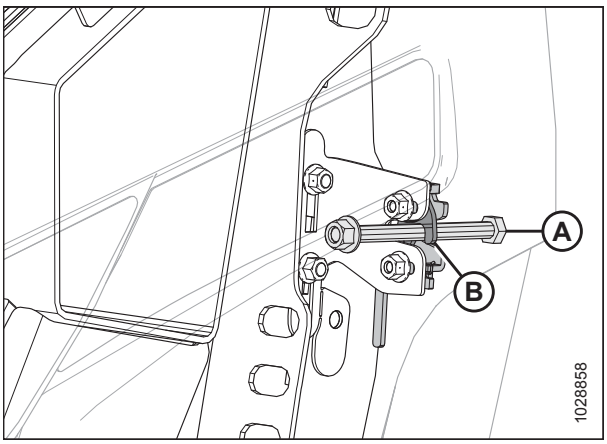


Figura 3.14: Trinco de estágio duplo

Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma

As tampas laterais da plataforma estão sujeitas a dilatação ou contração causadas por grandes variações de temperatura. A posição da tampa pode ser ajustada para compensar as alterações de dimensão.

IMPORTANTE:

Danos à chapa lateral de alumínio podem ocorrer se o peso da tampa de plástico ficar sobre ela.

1. Verifique se a folga (A) entre a tampa lateral (B) e a chapa lateral (C) é de 1–3 mm (0,04–0,12 pol.).

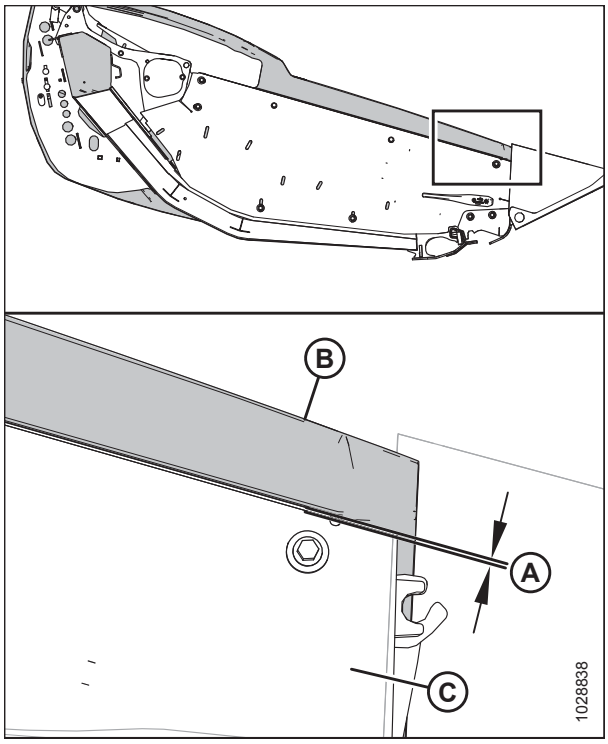


Figura 3.15: Folga entre tampa e chapa lateral da plataforma

2. Caso sejam necessários ajustes, ajuste o suporte de apoio (A) da seguinte maneira:
   a. Afrouxe os parafusos (B).
   b. Mova o suporte de apoio (A) para cima ou para baixo, conforme necessário para atingir a folga correta.
   c. Aperte novamente as ferragens.

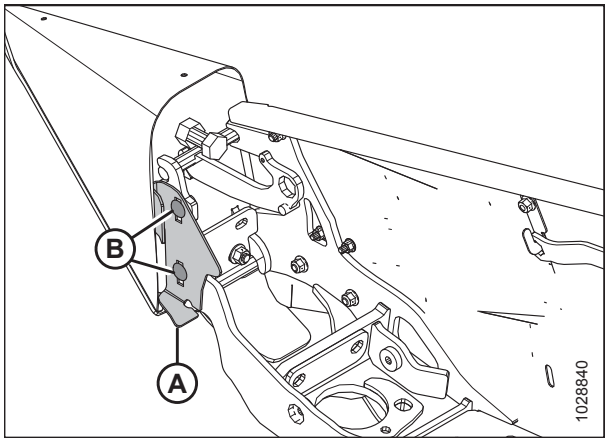


Figura 3.16: Suporte de apoio da tampa lateral da plataforma

3. Verifique se a folga (A) entre a dianteira da tampa lateral e o suporte de apoio (B) é de 6-10 mm (1/4–3/8 pol.).

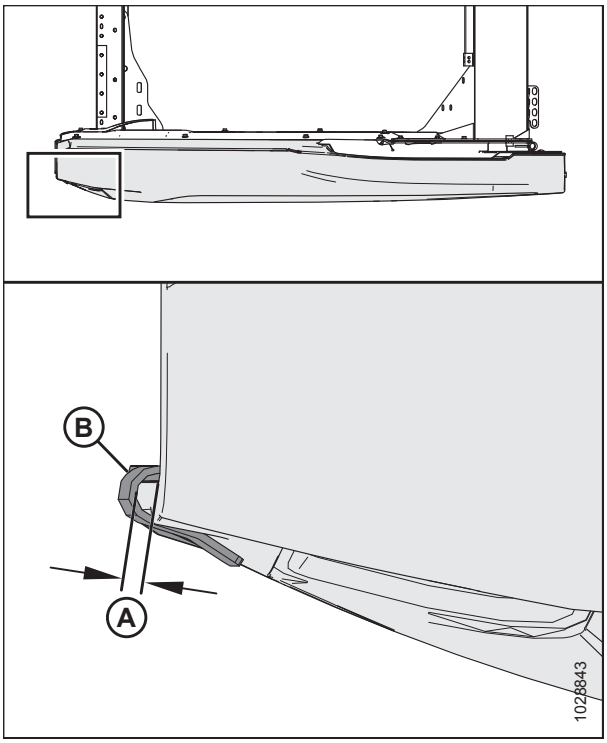


Figura 3.17: Folga entre tampa lateral e suporte de apoio da plataforma

4. Caso sejam necessários ajustes, ajuste a posição da dobradiça do braço (A) da seguinte maneira:
   a. Afrouxe quatro porcas (B).
   b. Deslize os suportes (C) e o braço da dobradiça (A) em avanço ou recuo, conforme necessário para atingir a folga correta.
   c. Aperte novamente as ferragens.

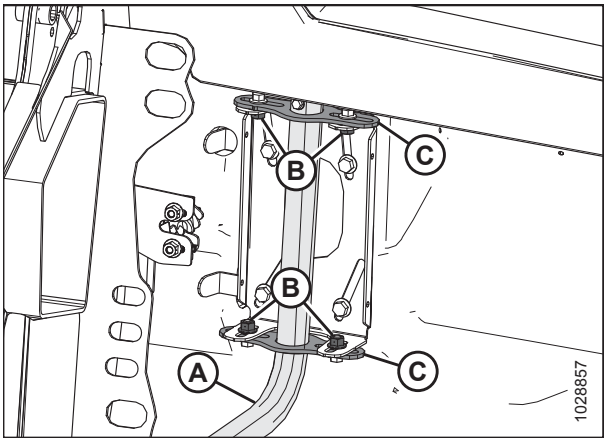


Figura 3.18: Tampa lateral esquerda da plataforma

IMPORTANTE:

Após fazer os ajustes, certifique-se de que o parafuso (A) está totalmente engatado no trinco de estágio duplo (B) para evitar que a tampa lateral se abra durante a operação.

NOTA:

A tampa lateral é exibida como transparente na ilustração.

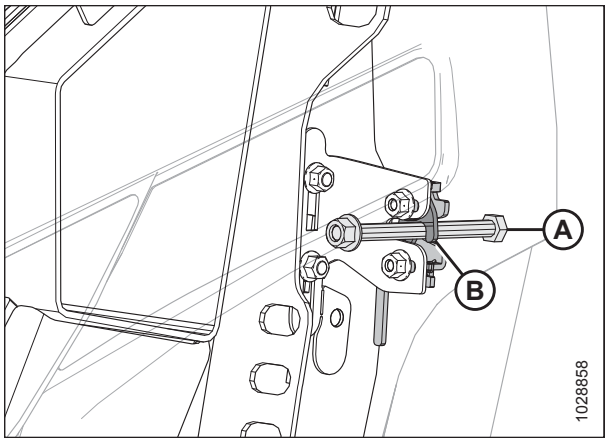


Figura 3.19: Trinco de estágio duplo

Remover as tampas laterais da plataforma

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

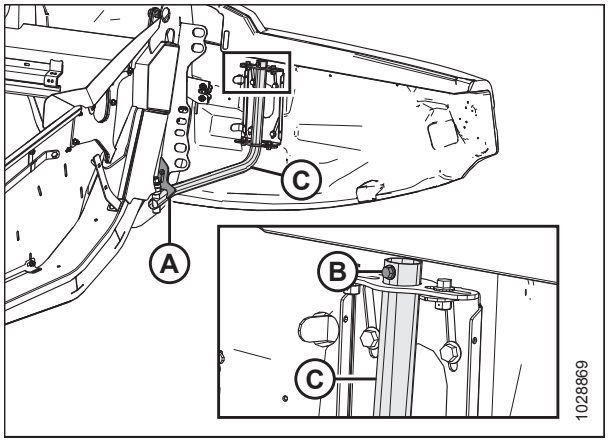


Figura 3.20: Tampa lateral esquerda da plataforma

Instalar as tampas laterais da plataforma

1. Direcione a tampa lateral para o braço da dobradiça (C) e, lentamente, deslize-a para baixo.
2. Instale o parafuso autoatarraxante (B).
3. Desengate a trava (A) para permitir o movimento da tampa lateral.
4. Feche a tampa lateral da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 34*.

NOTA:

As tampas laterais podem se expandir ou contrair quando submetidas a grandes mudanças de temperatura. A posição da tampa lateral da plataforma pode ser ajustada para compensar as alterações de dimensão. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma, página 35*.

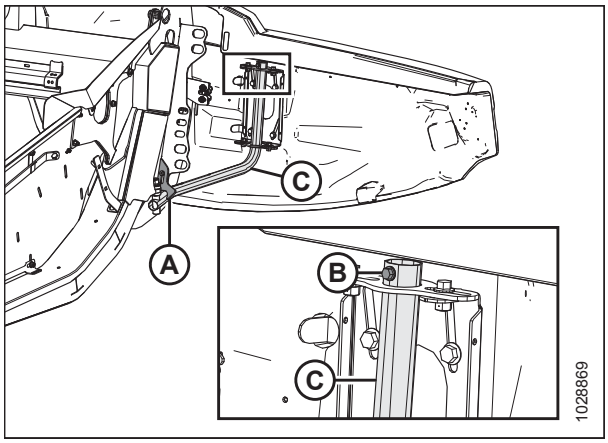


Figura 3.21: Tampa lateral esquerda da plataforma

3.2.4 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. Ligue o motor.
2. Ajuste o molinete totalmente para frente.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Gire o trinco de mola (A) para cima e por cima da placa traseira.

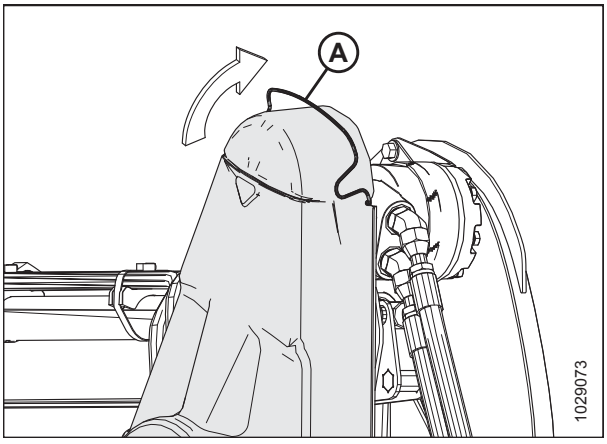


Figura 3.22: Tampa de acionamento superior

6. Remova o grampo da tampa superior (A) da tampa inferior nos locais sinalizados (B) e remova a tampa superior. Mantenha dois grampos engatados na tampa inferior.

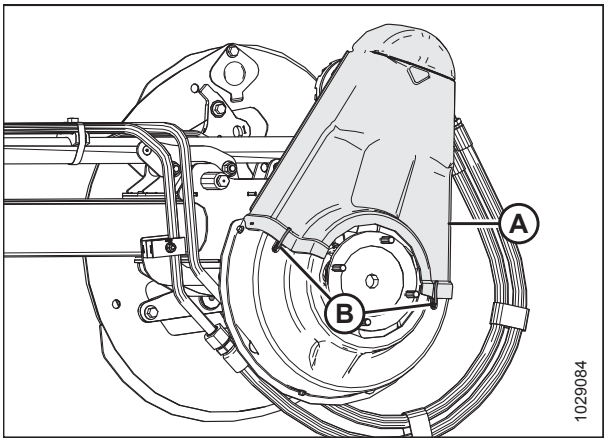


Figura 3.23: Tampa de acionamento superior

7. Caso seja necessário remover a tampa inferior (B), retirando três parafusos (A).

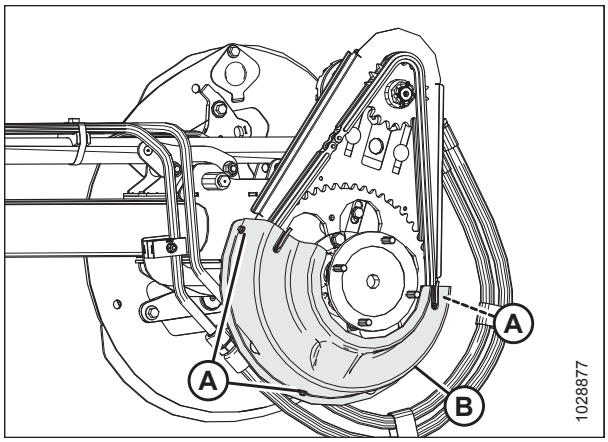


Figura 3.24: Tampa inferior de acionamento

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) (anteriormente removida) no acionador do molinete e fixe com três parafusos (A).

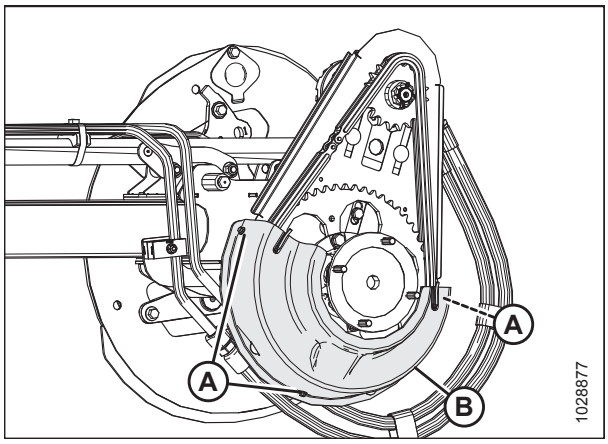


Figura 3.25: Tampa inferior de acionamento

3. Posicione a tampa superior (A) no acionador do molinete e fixe usando os dois grampos (B) na tampa inferior.

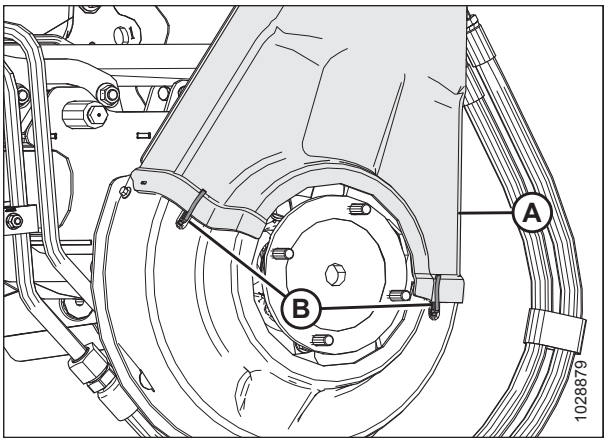


Figura 3.26: Tampa de acionamento superior

4. Gire o trinco da mola (A) para baixo para fixar a tampa superior ao acionador do molinete. Certifique-se de que o loop em formato de V (C) esteja apontando para baixo e que a extremidade da mola permaneça inserida no orifício da placa traseira (B) em ambos os lados do acionador do molinete.

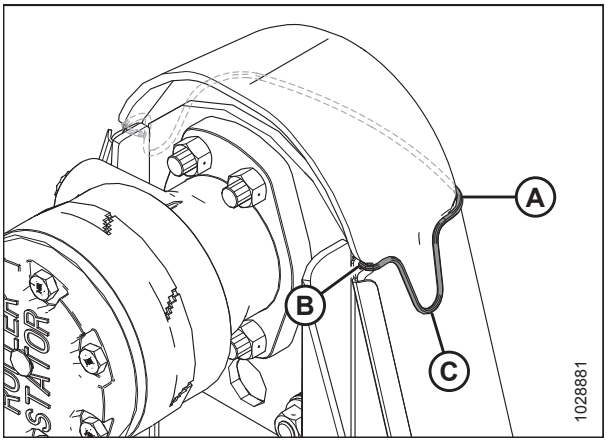


Figura 3.27: Acionamento do molinete

3.2.5 Tampa da articulação flexível

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.

Remova as tampas da articulação flexível

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 o pino R (A) e o pino de segurança (B) que prendem a tampa da articulação flexível (C) ao tubo posterior.
4. Deslize a tampa de articulação flexível para o lado interno. Em seguida, levante para remover.

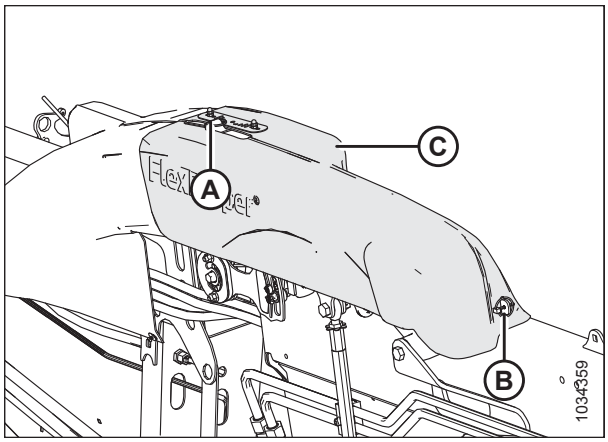


Figura 3.28: Tampa da articulação flexível – lado esquerdo

Instale as tampas da articulação flexível

1. Abaixe a tampa da articulação flexível (A) sobre a articulação. Certifique-se de que os orifícios (B) estejam alinhados às abas (C) e (D).
2. Deslize a tampa da articulação para o lado de fora, de modo que a aba (D) se estenda para além do orifício.

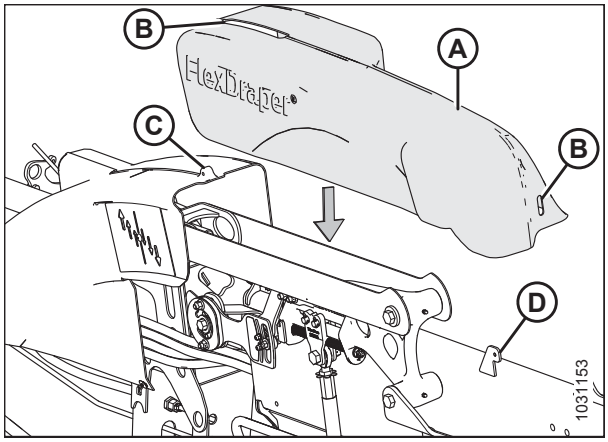


Figura 3.29: Tampa da articulação flexível – lado esquerdo

3. Fixe a tampa da articulação flexível (C) no lugar com um pino R (A) e um pino de segurança (B).

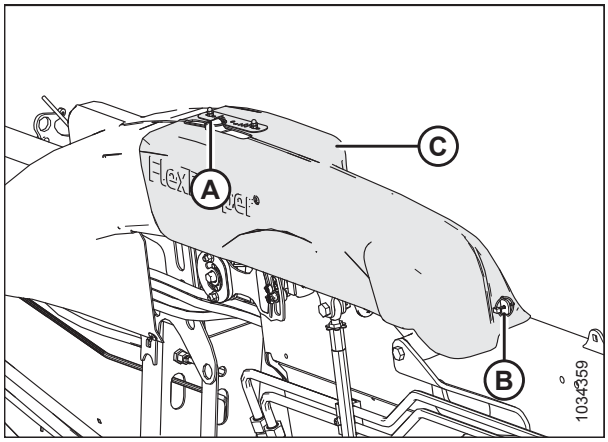


Figura 3.30: Tampa da articulação flexível – lado esquerdo

3.2.6 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.**

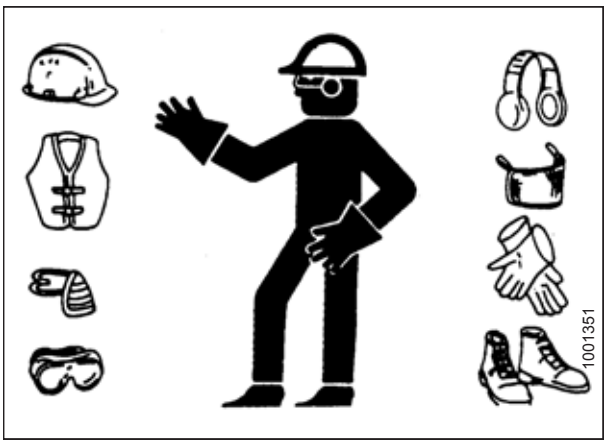


Figura 3.31: Equipamentos de segurança

- **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 *5.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 427*.

2. Limpe todas as luzes e refletores na máquina.
3. Execute toda a manutenção diária. Para obter mais instruções, consulte *5.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 422*.

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 *5.2.2 Inspeções de amaciamento, página 425* 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

Vários acessórios opcionais estão disponíveis para aprimorar o desempenho de sua plataforma. É possível solicitar e instalar acessórios opcionais por meio de seu concessionário MacDon.

Consulte *6 Opções e acessórios, página 633* para obter a descrição dos itens disponíveis.

3.6.2 Configurações da plataforma

As seguintes tabelas oferecem diretrizes para configurar a plataforma FlexDraper® Série FD2 ; 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 61*.

Para FM200 consulte *4.1 Configurações do sem fim FM200, página 325*.

NOTA:

Aumente a velocidade da esteira lateral para obter um melhor desempenho decorrente de uma maior quantidade de material de cultura ou de maior velocidade de solo.

Table 3.1 Configurações recomendadas para cereais da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

Altura da palhada	102 (<4)						
Rodas estabilizadoras[1]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[2]	**Ângulo da plataforma**[3, 4]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[5]	**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**[2]	**Ângulo da plataforma**[3 , 4]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[5]	**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

1. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
2. Configurações no controle da esteira FM200.
3. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
4. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
5. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.1 Configurações recomendadas para cereais da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (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**[2]	**Ângulo da plataforma**[3, 4]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[5]	**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 3.2 Configurações recomendadas para lentilhas da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras[6]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[7]	**Ângulo da plataforma**[8, 9]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[10]	**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

6. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
7. Configurações no controle da esteira FM200.
8. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
9. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
10. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.3 Configurações recomendadas para ervilhas da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras[11]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[12]	**Ângulo da plataforma**[13, 14]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[15]	**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

11. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
12. Configurações no controle da esteira FM200.
13. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
14. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
15. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.4 Configurações recomendadas para canola da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

Altura da palhada	102-203 (4-8)						
Rodas estabilizadoras[16]	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**[17]	**Ângulo da plataforma**[18, 19]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[20]	**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[16]	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configuração da Velocidade da Esteira**[17]	**Ângulo da plataforma**[18, 19]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[20]	**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

16. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
17. Configurações no controle da esteira FM200.
18. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
19. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
20. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.5 Configurações recomendadas para arroz Califórnia da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

Altura da palhada	102 (<4)						
Rodas estabilizadoras[21]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de linha**[22]	**Configurações de velocidade da esteira**[23]	**Ângulo da plataforma**[24, 25]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[26]	**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

21. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
22. O divisor de linha arrozeiro está disponível. Divisor de linha arrozeiro não necessário em ambas as extremidades da plataforma.
23. Configurações no controle da esteira FM200.
24. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
25. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
26. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.5 Configurações recomendadas para arroz Califórnia da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (continuação)

Altura da palhada	102-203 (4-8)						
Rodas estabilizadoras[21]	Conforme solicitado						
Posição da sapata de deslizamento	No meio ou abaixo						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**[22]	**Configuração da Velocidade da Esteira**[23]	**Ângulo da plataforma**[24, 25]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[26]	**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
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 3.5 Configurações recomendadas para arroz Califórnia da plataforma de esteiras série FD2 / FM200 (continuação)

Altura da palhada	203 + (8+)						
Rodas estabilizadoras[21]	Conforme solicitado						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**[22]	**Configuração da Velocidade da Esteira**[23]	**Ângulo da plataforma**[24, 25]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[26]	**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 3.6 Configurações recomendadas para arroz Delta da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

Altura da palhada	51-152 (2-6)						
Rodas estabilizadoras[27]	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	No meio ou abaixo						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[28]	**Ângulo da plataforma**[29, 30]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[31]	**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[27]	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configuração da Velocidade da Esteira**[28]	**Ângulo da plataforma**[29, 30]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[31]	**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

27. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
28. Configurações no controle da esteira FM200.
29. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
30. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
31. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.7 Configurações recomendadas para feijão da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras[32]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[33]	**Ângulo da plataforma**[34, 35]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[36]	**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

32. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
33. Configurações no controle da esteira FM200.
34. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
35. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
36. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.8 Configurações recomendadas para linhaça da plataforma de esteiras série FD2 / FM200

Altura da palhada	51-153 (2-6)						
Rodas estabilizadoras[37]	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**[38]	**Ângulo da plataforma**[39, 40]	**Excêntrico do Molinete**	**Velocidade do Molinete %**[41]	**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

37. As rodas estabilizadoras são utilizadas para limitar o movimento lateral ao cortar o solo em terrenos inclinados e para minimizar solavancos.
38. Configurações no controle da esteira FM200.
39. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) da união central e das sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
40. A altura do corte é controlada pela combinação das sapatas deslizantes e do ângulo da plataforma.
41. 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 FlexDraper Séries FD2 ® 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

NOTA:

Cada kit contém instruções de instalação e as ferragens necessárias. Para obter mais informações, consulte *6 Opções e acessórios, página 633*.

Configurações recomendadas

Para otimizar a plataforma é necessário ajustes das seguintes configurações:

- Afrouxe a tensão da mola do sem-fim Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste das molas do sem fim, página 59*.
- Ajuste da velocidade do molinete igual à velocidade no solo e o aumento conforme necessário. Para obter instruções, consulte *3.7.6 Velocidade do molinete, página 101*.
- Defina a velocidade da esteira lateral para a posição seis no controle de velocidade de dentro da cabine. Para obter instruções, consulte *3.7.8 Velocidade da esteira lateral, página 104*.
- 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 108*..
- Ajuste da posição de avanço-recuo do molinete. Para obter instruções, consulte *Ajuste da posição avanço-recuo do molinete, página 114*..
- Movimentação dos cilindros de avanço-recuo do molinete para posição de recuo alternativa. Para obter mais instruções, consulte *Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete duplo, página 114* ou *Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo, página 118*.
- Ajuste do excêntrico do molinete para a posição 1. Para obter instruções, consulte *Ajuste do excêntrico do molinete, página 126*..
- Configure o sem fim para a posição de flutuação. Para obter mais instruções, consulte *3.7.16 Configuração da posição do sem fim, página 136*.

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. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Acione os apoios de segurança da plataforma.

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

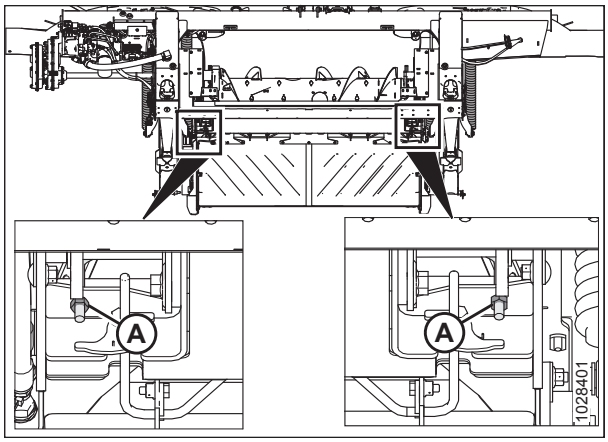


Figura 3.32: Tensionador da mola

Se algum ajuste for necessário, siga estas etapas:

1. Solte a contraporca superior (A) no tensor da mola.

   NOTA:

   A contraporca superior está localizada no outro lado da placa.

2. Gire a porca inferior (B) até que a rosca (C) sobressaia 22-26 mm(7/8–1 pol.).
3. Aperte a contraporca (A).
4. Repita os Passos *1, página 60* a *3, página 60* no lado oposto.

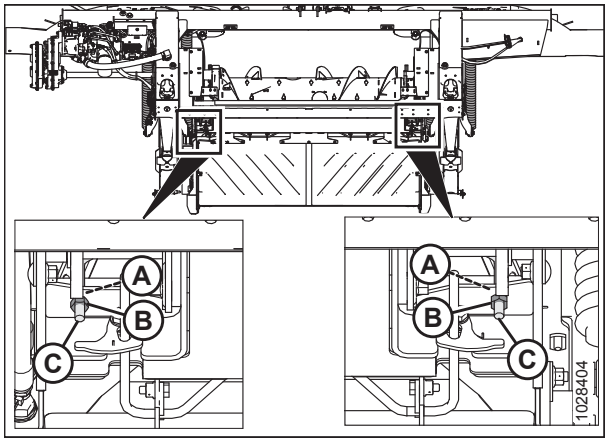


Figura 3.33: Tensionador da mola

3.6.4 Configurações do molinete

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

Table 3.9 Séries FD2 Configurações recomendadas do molinete

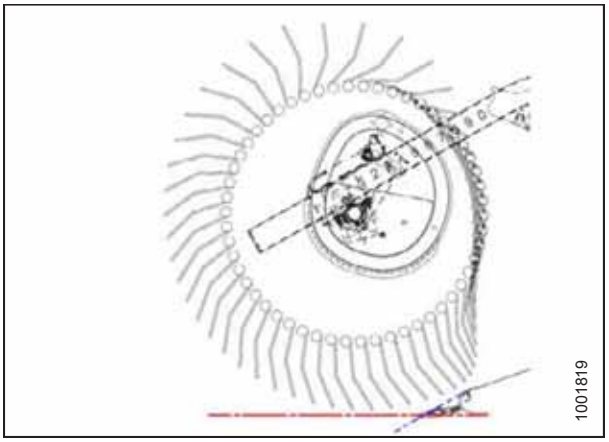
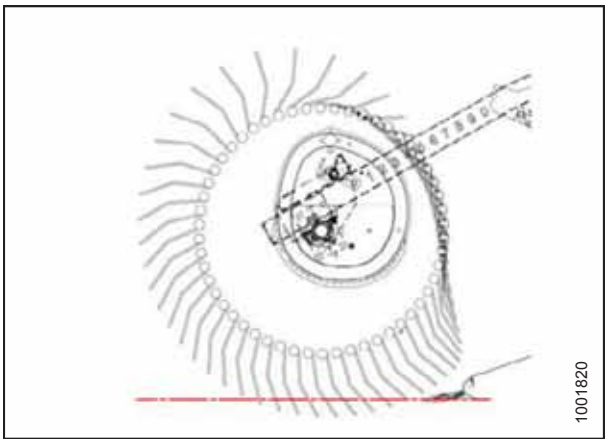
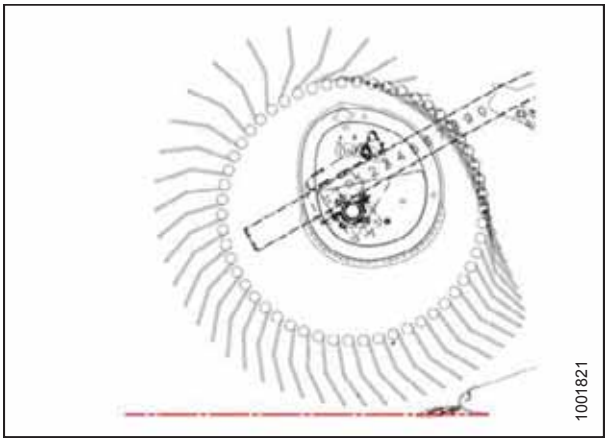
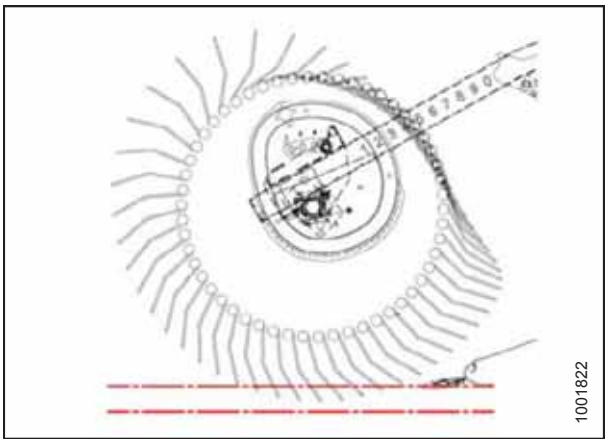
Número de configuração do excêntrico (ganho de velocidade do dedo)	Número de posição do molinete	Padrão do dedo do molinete
1 (0)	6 ou 7	 1001819
2 (20%)	6 ou 7	 1001820

Table 3.9 Séries FD2 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 *3.9, página 61*.

3.7 Variáveis de operação da plataforma

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

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

As variáveis listadas na Tabela *3.10, página 63* 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 3.10 Variáveis de operação

Variável	Consulte
Altura de corte	*3.7.1 Cortando fora do solo, página 63*; *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 69*
Flutuação da plataforma	*3.7.3 Flutuação da plataforma, página 71*
Ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*
Velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 101*
Velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 103*
Velocidade da esteira	*3.7.8 Velocidade da esteira lateral, página 104*
Velocidade da navalha	*3.7.9 Informações da velocidade da navalha, página 106*
Altura do molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
Posição avanço-recuo do molinete	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
Ângulo de ataque do molinete	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*
Divisores de linha de cultura	*3.7.14 Divisores de cultura, página 130*
Configurações do sem fim	*4.1 Configurações do sem fim FM200, página 325*

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 a partir 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 Flex devem ter as asas travadas rigidamente ao usar o sistema de molinete estabilizador.

- As rodas calibradoras 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 e 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 de rolamento. Não é necessário nenhum ajuste para as configurações de controle automático de altura de fábrica.

  NOTA:

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

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

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

Se as rodas estabilizadoras/de transporte estiverem instaladas, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/ estabilizadoras, página 65* para mudar a posição da roda.

Se as rodas ContourMax estiverem instaladas, consulte *Ajuste das rodas ContourMax™ com pedal, página 66* para mudar a posição da roda.

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.

Consulte *3.6.2 Configurações da plataforma, página 47* para saber o uso recomendado em condições de culturas e culturas específicas.

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. Desligue o motor e remova a chave.
2. Segure a alavanca do pivô do eixo (B); **NÃO** levante-a.

   NOTA:

   Levantar a alavanca tornará o sistema mais difícil de remover do orifício (C).
3. Puxe a alavanca de suspensão (A) para trás para remover o pino do orifício (C).
4. Levante a roda usando o suporte (B) até a posição da altura desejada e engate o canal de suporte na abertura central (C) no suporte superior.
5. A alavanca de suspensão (A) deve encaixar na ranhura. Se não encaixar, empurre-a (para a posição central e inferior) ou puxe-a (para a posição superior) para garantir que esteja encaixada no orifício.
6. Utilize o controle automático de altura da colheitadeira (AHHC) para manter, automaticamente, a altura de corte. Para obter instruções, consulte *3.8 Controle de altura automático da plataforma, página 139* e o manual do operador da colheitadeira para mais detalhes.

   NOTA:

   O sensor de altura no módulo de flutuação FM200 deve ser conectado ao sistema de controle de altura, na cabine.

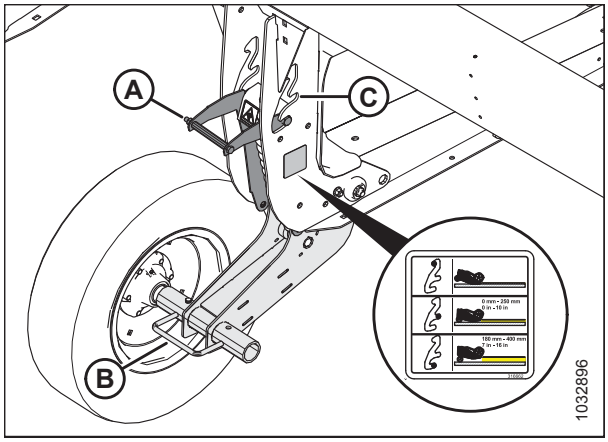


Figura 3.34: Roda estabilizadora

Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/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 EasyMove™.

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/de transporte EasyMove™ fiquem afastadas do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Verifique se a flutuação está funcionando adequadamente. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72*.
4. Segure a alavanca do pivô do eixo (C); **NÃO** levante-a.

   NOTA:

   Levantar a alavanca tornará o sistema mais difícil de remover do orifício (B).
5. Puxe a alavanca de suspensão (A) para trás para remover o pino do orifício (B).
6. Ajuste a roda até a posição desejada no orifício.
7. A alavanca de suspensão (A) deve encaixar na ranhura. Se não encaixar, empurre-a (para a posição central) ou puxe-a (para a posição superior) para garantir que esteja encaixada no orifício.

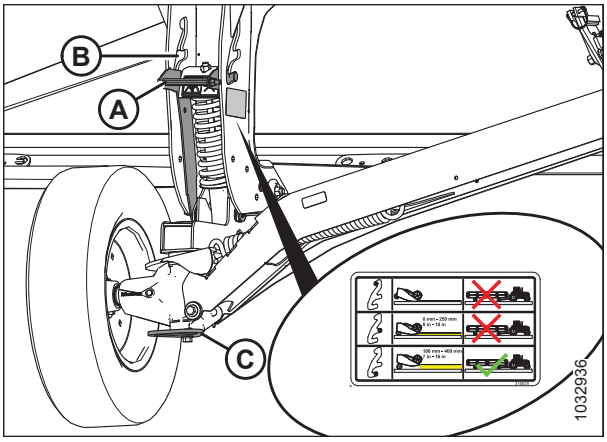


Figura 3.35: Roda direita

8. Segure a alavanca do pivô do eixo (A); **NÃO** levante-a.

   NOTA:

   Levantar a alavanca tornará o sistema mais difícil de remover do orifício.
9. Puxe a alavanca de suspensão (B) para trás para remover o pino do orifício.
10. Ajuste a roda até a posição desejada no orifício.
11. A alavanca de suspensão (B) deve encaixar no orifício. Caso contrário, puxe a alça de suspensão para garantir que esteja encaixada no orifício.
12. Utilize o controle automático de altura da plataforma (AHHC) para manter automaticamente a altura de corte. Para obter instruções, consulte *3.8 Controle de altura automático da plataforma, página 139* e o manual do operador da colheitadeira para mais detalhes.

    NOTA:

    O sensor de altura no módulo de flutuação FM200 deve ser conectado ao módulo de controle da plataforma para colheitadeira, na cabine.

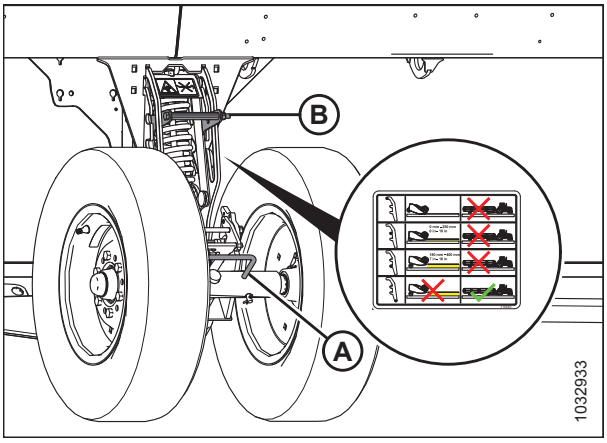


Figura 3.36: Roda esquerda

Ajuste das rodas ContourMax™ com pedal

A opção de roda ContourMax™ espelha os contornos do solo e pode ser ajustado entre 4 polegadas (100 mm) e 10 polegadas (250 mm) da superfície do solo.

1. Localize o pedal do ContourMax™ instalado na cabine.
2. Mantenha pressionado o pedal para ativar as rodas ContourMax™.

   NOTA:

   Quando o pedal ContourMax é ativado e o botão de avanço-recuo do molinete é pressionado no controle da colheitadeira, as rodas ContourMax se movem independentemente da posição do interruptor de avanço-recuo/inclinação da plataforma. Consulte a tabela *3.11, página 66*.
3. Opere os controles hidráulicos na alavanca multifuncional para mover as rodas até a altura desejada.
4. Solte o pedal para desativar as rodas ContourMax™. A inclinação da plataforma e as funções de avanço-recuo devem operar normalmente.

Table 3.11 Gráfico de Lógica de Controle

Interruptor ativado				
Condição do pedal ContourMax™	Posição do interruptor de ângulo de avanço-recuo/da plataforma		Controles da plataforma de multifunção da colheitadeira	
	Recuo-avanço	Ângulo	Avanço do molinete	Recuo do molinete
–	X	–	Molinete para frente	Molinete para trás
–	–	X	Extensão de ângulo da plataforma	Retração de ângulo da plataforma
X	–	X	Retração do ContourMax™ (diminuição da altura de corte)	Extensão do ContourMax™ (aumento da altura de corte)
X	X	–		

Ajuste das rodas ContourMax™ com kit de integração CLAAS

A opção de roda ContourMax™ espelha os contornos do solo e pode ser ajustado entre 4 polegadas (100 mm) e 10 polegadas (250 mm) da superfície do solo.

NOTA:

As funções controladas pelo interruptor basculante de acionamento multifuncional estarão disponíveis apenas quando o interruptor de função da plataforma estiver na posição de extensão/retração da mesa VARIO.

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



Interruptor basculante de acionamento multifuncional

2. Se a colheitadeira estiver equipada com a alavanca padrão, empurre a alavanca (A) para cima enquanto pressiona simultaneamente o botão de avanço-recuo do molinete.
   - O molinete retrairá as rodas de contorno, diminuindo a altura de corte
   - O molinete de recuo estenderá as rodas de contorno, aumentando a altura de corte.

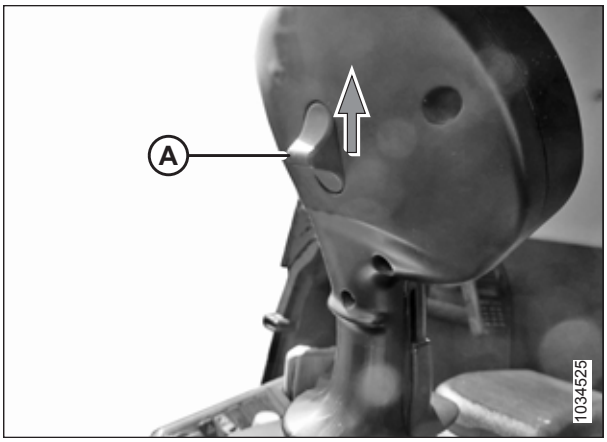


Figura 3.37: Alavanca multifuncional padrão

3. Se a colheitadeira estiver equipada com a alavanca multifuncional CMOTION, puxe a chave oscilante de acionamento multifuncional (A) em sua direção enquanto pressiona simultaneamente o botão de avanço-recuo do molinete.
   - O molinete retrairá as rodas de contorno, diminuindo a altura de corte.
   - O molinete de recuo estenderá as rodas de contorno, aumentando a altura de corte.

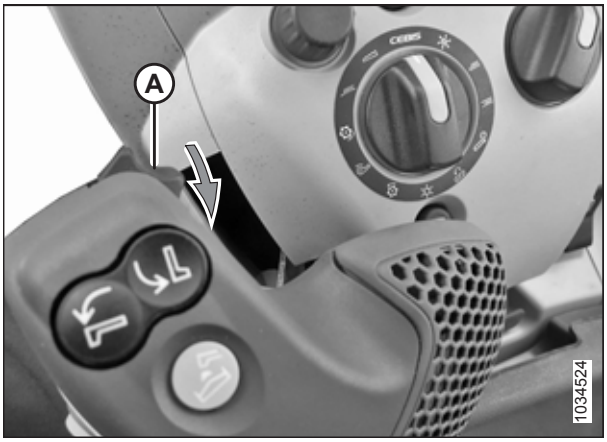


Figura 3.38: Alavanca multifuncional CMOTION

Ajuste das rodas ContourMax™ com kit de integração John Deere

A opção de roda ContourMax™ espelha os contornos do solo e pode ser ajustado entre 4 polegadas (100 mm) e 10 polegadas (250 mm) da superfície do solo.

1. Localize a alavanca multifuncional acoplada ao console.
2. Toque duas vezes no botão inferior do molinete (B).

   NOTA:

   Um toque duplo consiste em dois toques no botão em 0,5 segundo.
3. Pressione o botão de avanço-recuo do molinete para mover o contour Max®.
   - O molinete (C) (à esquerda) retrairá as rodas de contorno, diminuindo a altura de corte.
   - O molinete (D) (à direita) estenderá as rodas de contorno, aumentando a altura de corte.
4. Para sair do modo de ajuste das rodas Contour Max®, pressione o botão de aumento do molinete (A) uma vez ou espere quinze segundos.

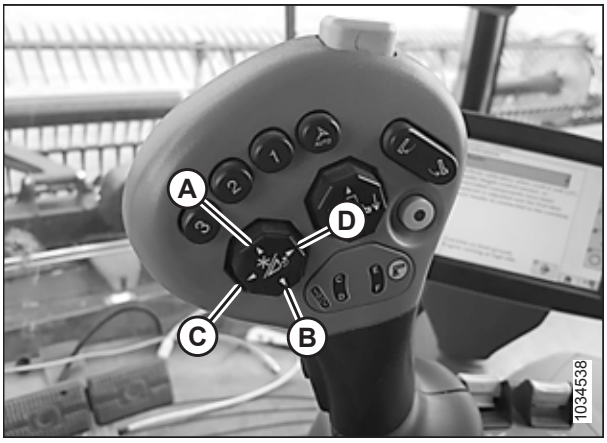


Figura 3.39: Alavanca multifuncional

Selecione a função padrão para o interruptor seletora multifuncional (com kit de integração CLAAS)

O operador pode selecionar a função padrão para o interruptor basculante de acionamento multifuncional. Por exemplo, ao cortar no solo, a função padrão pode ser configurada para o cilindro de controle de ângulo e ao cortar a partir do solo, a função padrão pode ser configurada para as rodas de contorno. A única indicação da função padrão é o que se move quando o interruptor basculante de acionamento multifuncional é operado.

CUIDADO

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

1. Ligue o motor.

Para selecionar o controle de ângulo como a função seletora, faça o seguinte:

2. Se a colheitadeira estiver equipada com a alavanca padrão, empurre a alavanca (A) para cima enquanto pressiona simultaneamente o botão de avanço do molinete. Mantenha pressionado por 30 segundos.

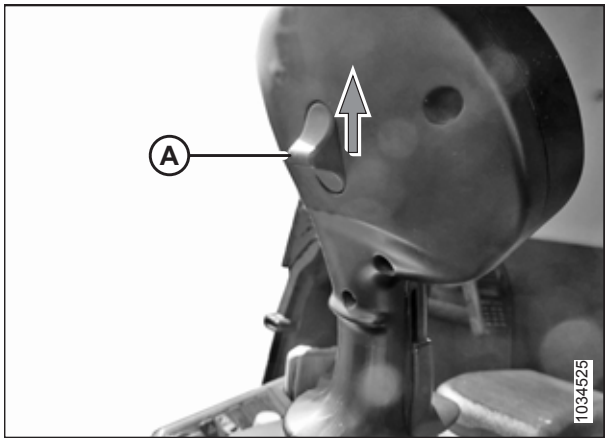


Figura 3.40: Alavanca padrão

3. Se a colheitadeira estiver equipada com a alavanca multifuncional CMOTION, puxe a chave oscilante de acionamento multifuncional (A) em sua direção enquanto pressiona simultaneamente o botão de avanço do molinete. Mantenha pressionado por 30 segundos.

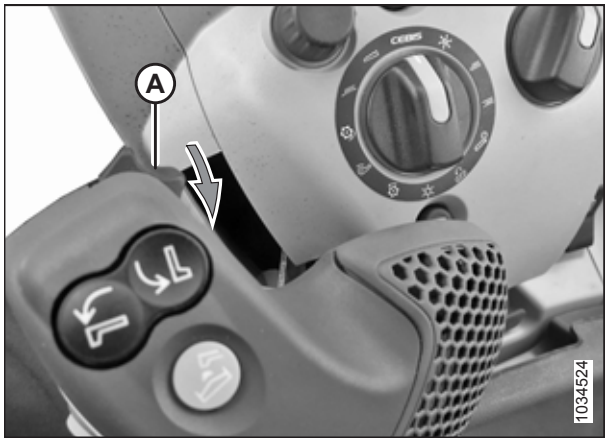


Figura 3.41: Alavanca CMOTION

Para selecionar a roda de contorno como a função seletora, faça o seguinte:

4. Se a colheitadeira estiver equipada com a alavanca padrão, empurre a alavanca (A) para cima enquanto pressiona simultaneamente o botão de avanço de recuo do molinete. Mantenha pressionado por 30 segundos.

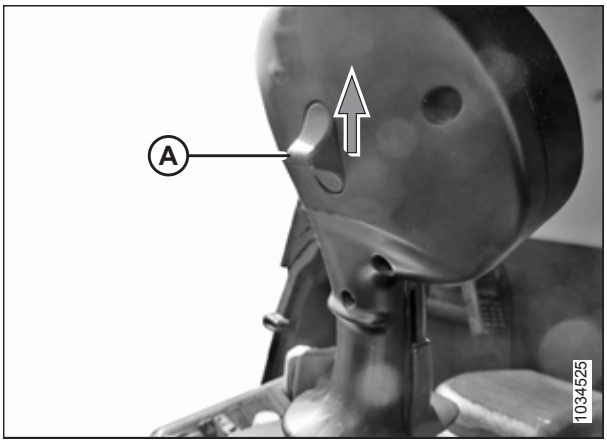


Figura 3.42: Alavanca padrão

5. Se a colheitadeira estiver equipada com a alavanca multifuncional CMOTION, puxe a chave oscilante de acionamento multifuncional (A) em sua direção enquanto pressiona simultaneamente o botão de recuo do molinete. Mantenha pressionado por 30 segundos.

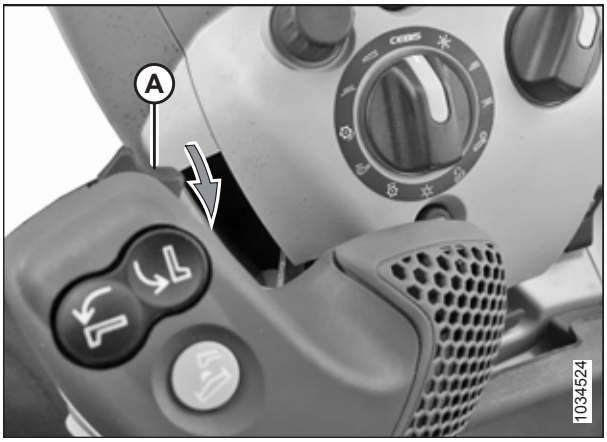


Figura 3.43: Alavanca CMOTION

3.7.2 Cortando rente ao solo

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

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

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

Consulte os itens a seguir para mais informações:

- *Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 70*
- *Ajuste das sapatas deslizantes externas, página 70*
- *3.7.3 Flutuação da plataforma, página 71*
- *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*

Ajuste das sapatas deslizantes internas

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma à sua altura total.
2. Desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança.
3. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas do transporte de velocidade lenta (se instaladas). Para obter instruções, consulte o seguinte:
   - *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/estabilizadoras, página 65*
   - *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64*
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) na posição desejada no suporte (D), acople na estrutura e prenda com o pino de segurança (A).
8. Verifique se todas as sapatas deslizantes estão ajustadas para a mesma posição.

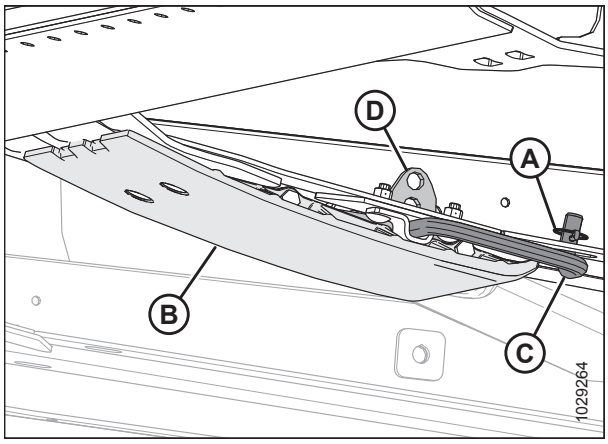


Figura 3.44: Sapata deslizante interna

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 71*.

Ajuste das sapatas deslizantes externas

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma até sua altura máxima.
2. Desligue o motor, remova a chave da ignição e engate os apoios de segurança.
3. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas do transporte de velocidade lenta (se instaladas). Para obter instruções, consulte o seguinte:
   - *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/estabilizadoras, página 65*
   - *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64*

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 na placa de suporte como guia.
7. Reinstale o pino (C) na posição desejada na placa de suporte 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 71*.

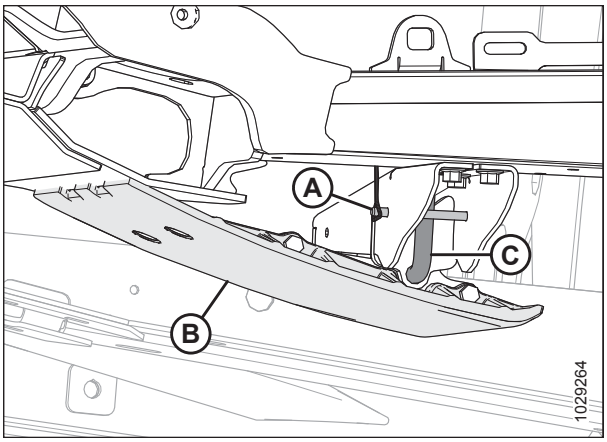


Figura 3.45: Sapata deslizante externa

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. Também representa onde a plataforma se encontra no alcance de flutuação: 0 indica a extremidade inferior do alcance e 4, a extremidade superior.

NOTA:

O indicador no lado esquerdo do módulo de flutuação se destina à indicação e às configurações da flutuação. O indicador no lado direito destina-se somente às configurações.

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.

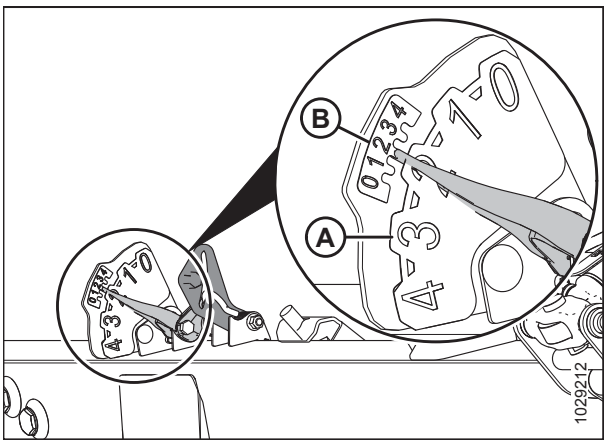


Figura 3.46: Indicador de flutuação – lado esquerdo

NOTA:

O pequeno conjunto de números (B) no topo do indicador de flutuação é usado para verificar e ajustar as configurações. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72*.

A plataforma FD2 FlexDraper para colheitadeiras tem melhor desempenho com a mínima pressão sobre o solo sob condições normais. Reajuste o flutuador caso adicione acessórios opcionais à plataforma que afetem seu peso total.

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 76*.

    b. Abaixe o alimentador usando os 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. Ajuste as rodas calibradoras. Para obter mais instruções, consulte *3.7.1 Cortando fora do solo, página 63*.

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

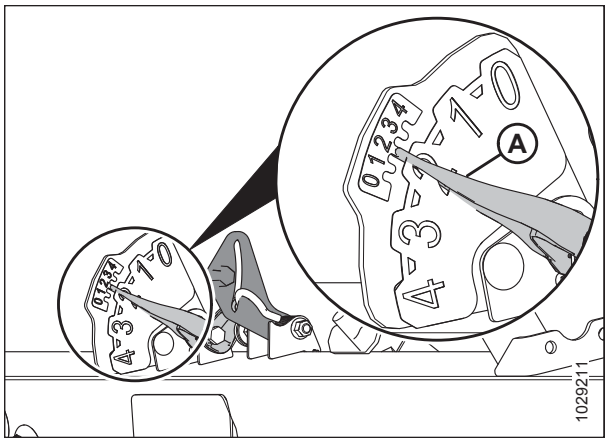


Figura 3.47: Cortando rente ao solo

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 corte. Este procedimento descreve como fazer a verificação da flutuação da plataforma e ajustar as configurações recomendadas pela fábrica.

IMPORTANTE:

NÃO use as molas do módulo de flutuação 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.

Utilize as orientações a seguir quando ajustar a flutuação:

- Configure a flutuação da plataforma o mais leve possível sem causar trepidação excessiva, a fim de evitar quebra dos componentes da navalha, captação do solo e acúmulo de terra na barra de corte em condições úmidas.
- Para evitar saltos excessivos e um corte irregular com uma configuração de flutuação leve, use uma velocidade de solo mais lenta.
- Ao cortar acima do solo, use as rodas estabilizadoras em conjunto com a flutuação da plataforma para minimizar a trepidação nas extremidades da plataforma e para controlar a altura de corte. Para obter instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64*.

NOTA:

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

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Localize o nivelador (A) no topo do quadro do módulo de flutuação. Verifique se a bolha está no centro. Se forem necessários ajustes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298*.
3. Posicione a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 254-356 mm (10-14 pol) distante do solo.

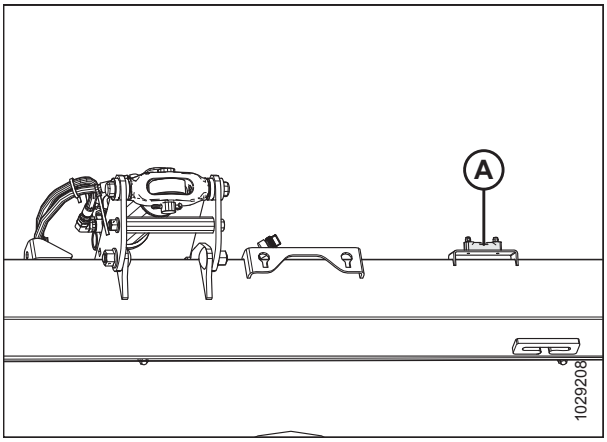


Figura 3.48: Nivelador

4. Ajuste o molinete de avanço-recuo para a posição 6 no suporte do indicador (A) localizado no braço esquerdo.

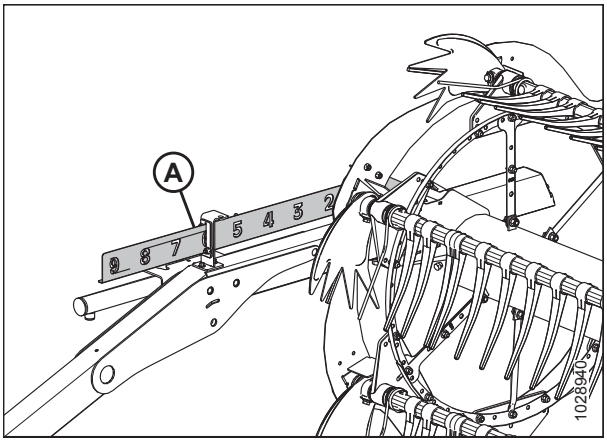


Figura 3.49: Posição avanço-recuo

5. Ajuste a união central (A) de modo que o indicador (B) fique na posição **D** do regulador.
6. Abaixe totalmente o molinete.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
8. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.

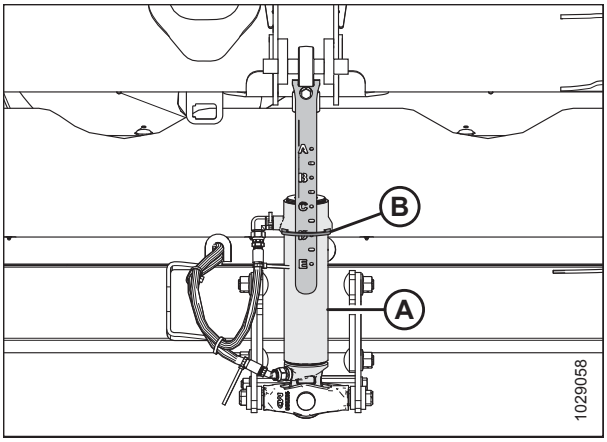


Figura 3.50: União Central

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

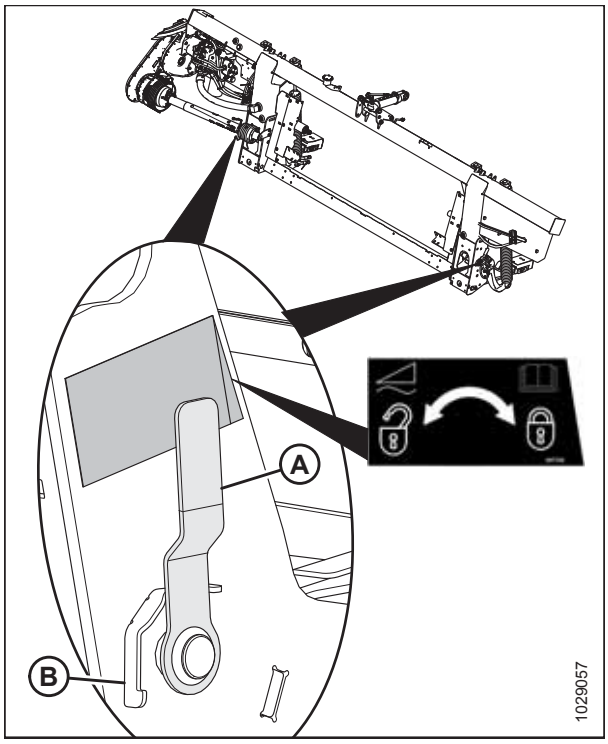


Figura 3.51: Trava de flutuação em posição de travamento

10. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
11. Remova o pino R (A) que fixa a ferramenta (B) ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.
12. Remova a ferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte de ferramentas.

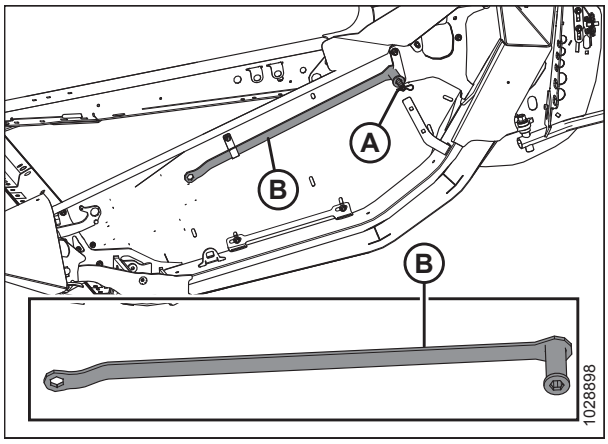


Figura 3.52: Localização da ferramenta

13. Levante a alavanca de configuração da flutuação (A) à mão removendo qualquer folga.
14. Coloque a ferramenta (B) na alavanca de configuração da flutuação. A ferramenta deve estar levemente angulada em direção à parte dianteira da plataforma.

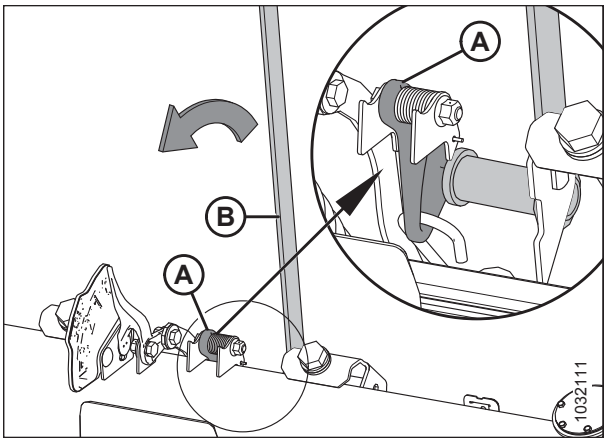


Figura 3.53: Conjunto de configurações de flutuação - Esquerdo

15. Puxe a ferramenta (B) em direção à traseira da plataforma até que a alavanca (A) passe o centro e não volte para a posição original. Remova a ferramenta e repita no lado oposto.
16. No mesmo lado que está sendo ajustado, empurre a plataforma para baixo 76 mm (3 pol.), libere-a e verifique novamente a configuração de flutuação. Se a configuração permanecer fora do alcance, prossiga com o ajuste.

    NOTA:

    Pressionar (agitando) a plataforma libera a fricção e previne os erros de calibração.

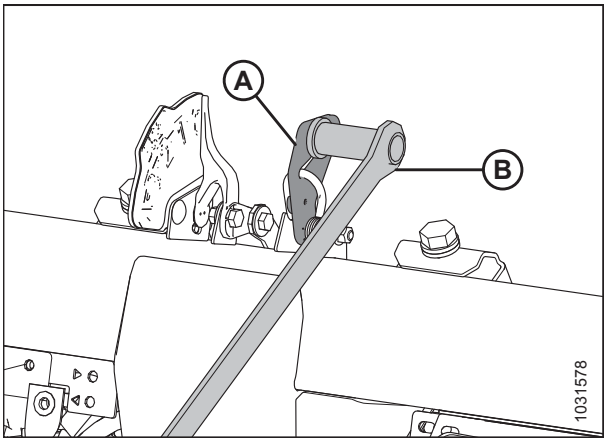


Figura 3.54: Conjunto de configurações de flutuação - Esquerdo

17. Verifique as configurações do indicador de flutuação menor (FSI) (B) para saber o valor atual. O braço no FSI deve estar apontado para o 2.
    - Se o braço (A) no FSI (B) estiver acima de 2, a plataforma está pesada.
    - Se a leitura no FSI (B) estiver abaixo de 2, a plataforma está leve.

    NOTA:

    Os números maiores indicam a altura da flutuação e são usados na operação da plataforma no campo.

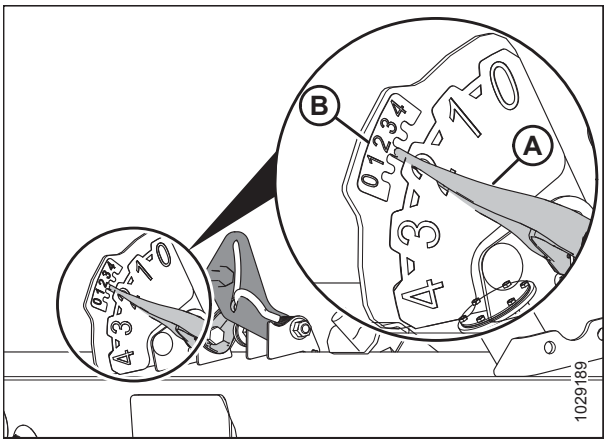


Figura 3.55: Indicador de configurações de flutuação (FSI) - Esquerdo

18. Para acessar os parafusos de ajuste das molas da flutuação (A), solte os parafusos (C) e gire as travas das molas (B).

    NOTA:

    Para o passo a seguir, cada par de parafusos (A) deve ser ajustado de forma equivalente.

19. Para aumentar a flutuação (e diminuir a força do solo), gire os parafusos de ajuste (A), do lado esquerdo da plataforma, no sentido horário. Repita o ajuste no lado oposto.

    Para diminuir a flutuação (e aumentar a força do solo), gire os parafusos esquerdos (A) no sentido anti-horário. Repita o ajuste no lado oposto.

20. Repita a sequência de agitação da plataforma e, em seguida, verifique a leitura FSI entre os ajustes (passos *16, página 75* a *19, página 76*) até que ambos os calibradores FSI leiam 2, ou até que o valor desejado seja alcançado em ambos os lados da plataforma.

21. 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.

22. Assim que o ajuste da flutuação estiver concluído, use a parte tubular da ferramenta para empurrar o FSI. Repita do lado oposto.

    NOTA:

    NÃO use a extremidade da caixa da ferramenta, pois o FSI se encaixará e poderá puxar a ferramenta das mãos do operador.

23. Prossiga para *Ajuste do balanço das asas, página 90*.

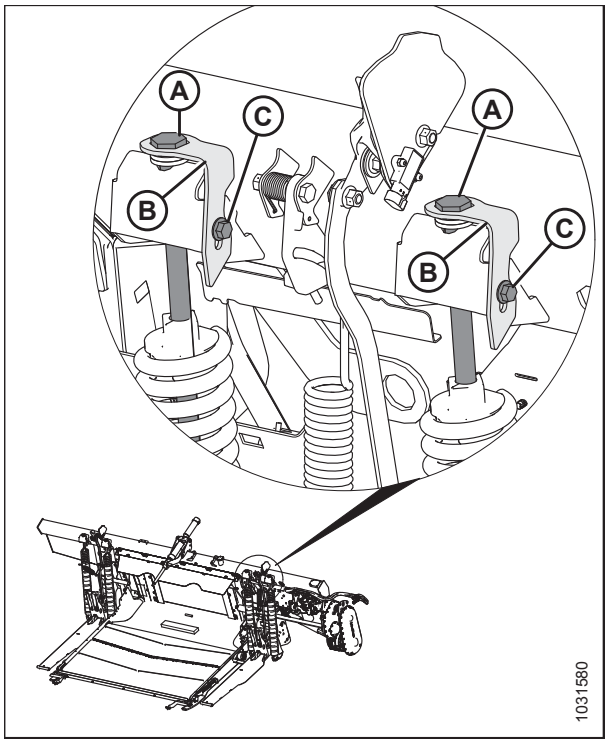


Figura 3.56: Ajuste de flutuação – Esquerdo

Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma

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

IMPORTANTE:

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

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

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

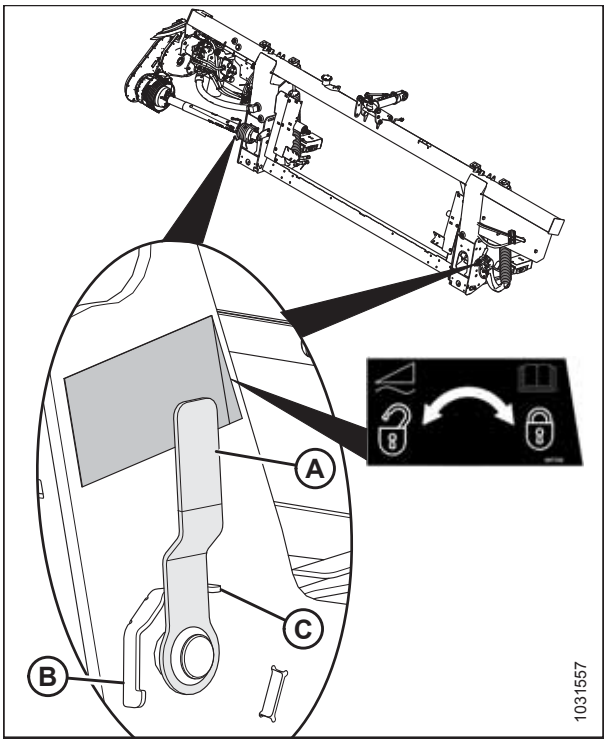


Figura 3.57: Trava de flutuação - na posição travada

Travar/Destravar as asas da plataforma

Travar as asas permite que a plataforma seja operada como rígida com a barra de corte reta.

1. Trave a asa movendo a alavanca da mola (A) para o orifício superior, conforme mostrado. Deve ser possível ouvir um clique ao mover a alavanca da mola, que indica o engate ou desengate do mecanismo interno. Se o mecanismo da trava permanecer desengatada, siga para o Passo *3, página 78*.

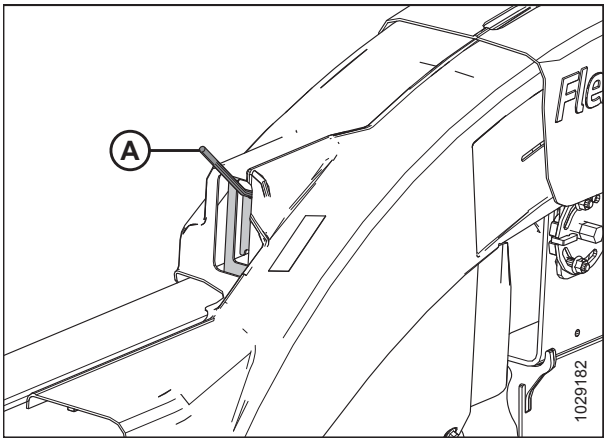


Figura 3.58: Asa na posição travada

Destravar as asas permite que as três seções se movam independentemente para seguir os contornos do terreno. Quando as asas estão destravadas, podem mover-se para cima e para baixo.

2. A asa está destravada quando o puxador da mola (A) está no orifício inferior, como exibido. Deve ser possível ouvir um clique ao mover a alavanca da mola, que indica o engate ou desengate do mecanismo interno. Se o mecanismo da trava não desengatar, siga para o Passo *3, página 78*.

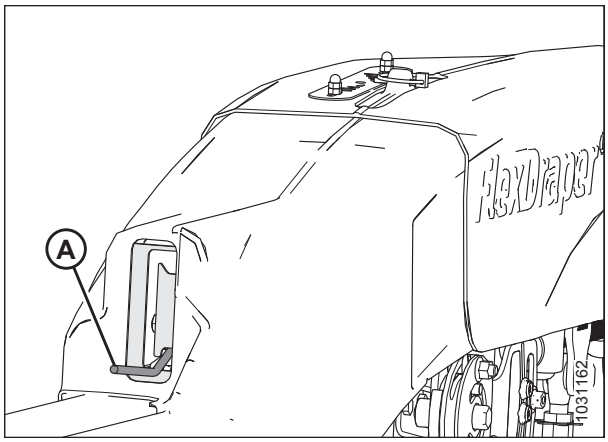


Figura 3.59: Asa na posição destravada

3. Remova o pino R (A) que fixa a ferramenta ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.
4. Remova a ferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte de ferramentas.

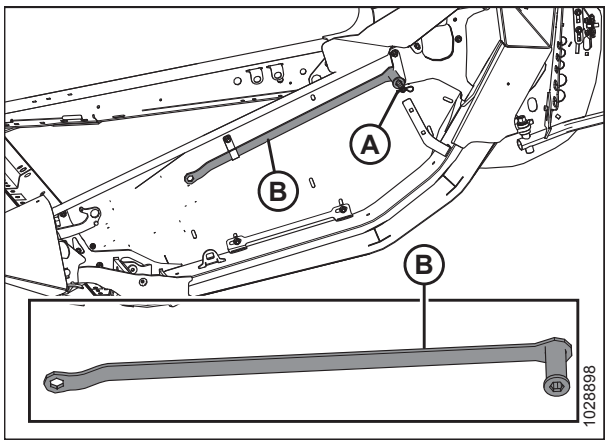


Figura 3.60: Chapa lateral esquerda

NOTA:

Peças escondidas para melhor clareza.

5. Conecte o cabo Flex Checker (A) à trava do cabo Flex Checker (B).

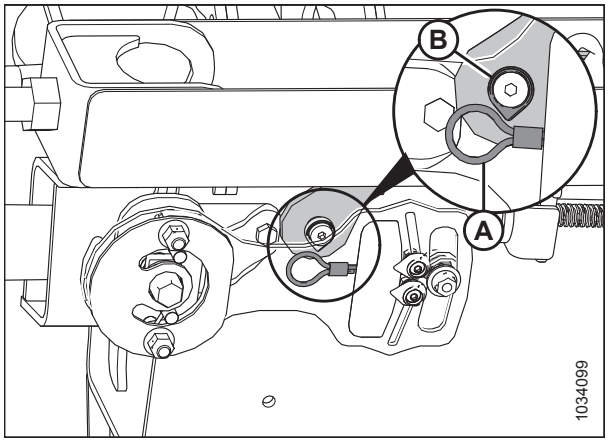


Figura 3.61: Trava do cabo Flex Checker – Esquerdo

6. Use a ferramenta (A) na placa de equilíbrio da asa (B) para mover a asa para cima/para baixo até ouvir o clique da trava.

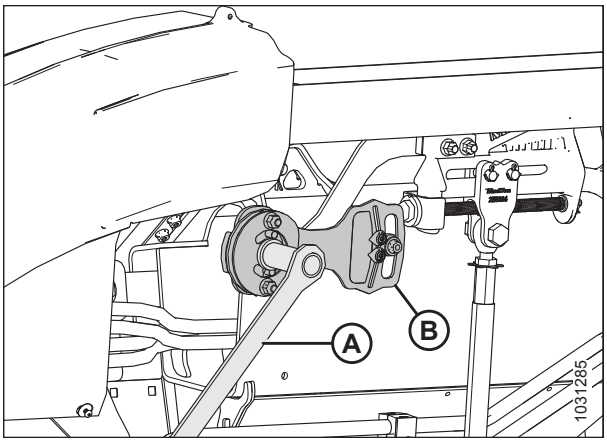


Figura 3.62: Mecanismo de trava da asa

NOTA:

Peças escondidas para melhor clareza.

7. Desconecte o cabo Flex Checker (A) da trava do cabo Flex Checker (B).

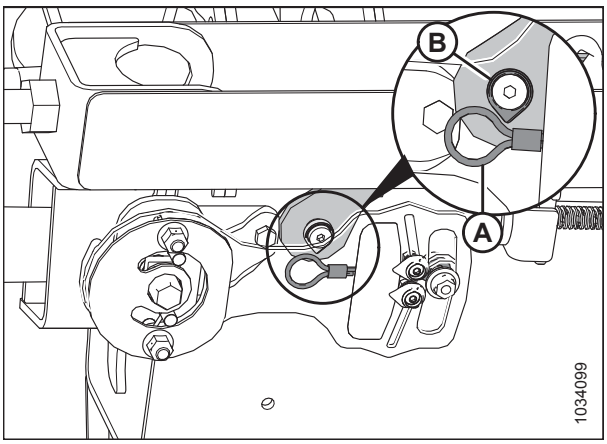


Figura 3.63: Trava do cabo Flex Checker – Esquerdo

8. Devolva a ferramenta (B) à posição de armazenamento e fixe com o pino R (A).

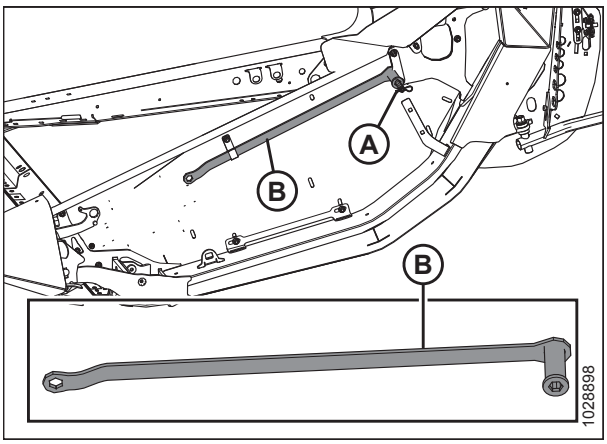


Figura 3.64: Chapa lateral esquerda

Operação em modo flex

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. Quando as asas estão destravadas, podem mover-se para cima e para baixo.

Destrave as asas como segue:

1. Mova o puxador da mola (A) na fenda inferior para destravar a asa. Deve ser possível ouvir a trava se soltar.
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.
3. Se a trava permanecer engatada, siga para o próximo passo.

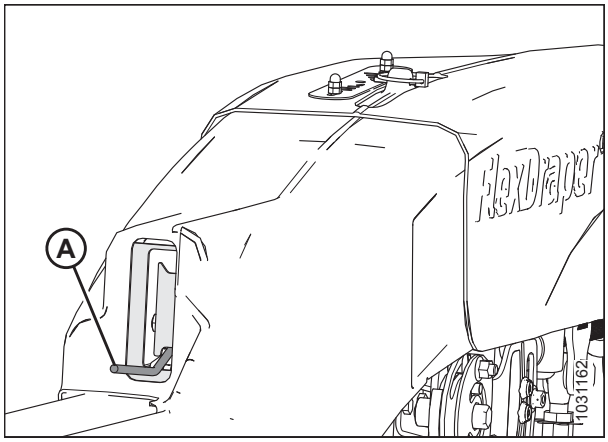


Figura 3.65: Asa na posição destravada

4. Remova o pino R (A) que fixa a ferramenta ao suporte na chapa lateral esquerda.
5. Remova a ferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte.

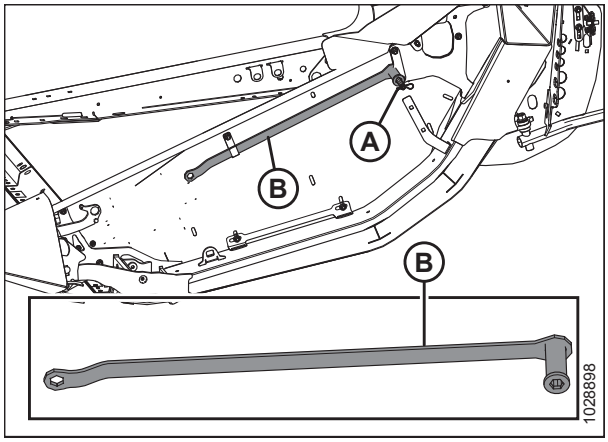


Figura 3.66: Chapa lateral esquerda

NOTA:

Peças escondidas para melhor clareza.

6. Conecte o cabo Flex Checker (A) à trava do cabo Flex Checker (B).

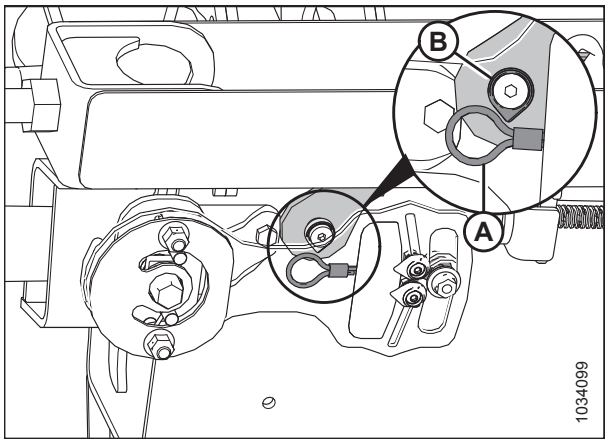


Figura 3.67: Trava do cabo Flex Checker – Esquerdo

7. Use a ferramenta (A) na placa (B) para mover a asa para cima e para baixo até que a trava seja liberada.

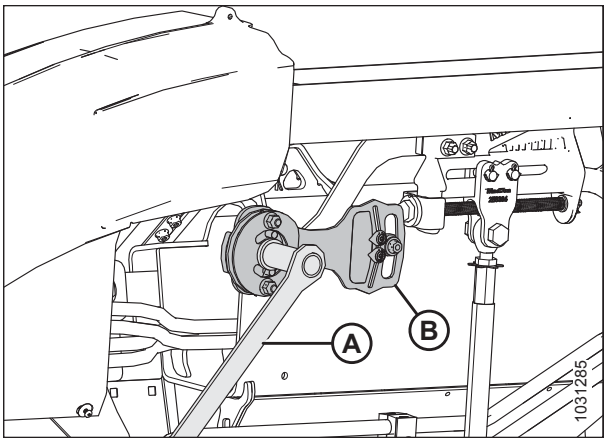


Figura 3.68: Trava da asa na posição destravada

NOTA:

Peças escondidas para melhor clareza.

8. Desconecte o cabo Flex Checker (A) à trava do cabo Flex Checker (B).
9. Devolva a ferramenta (A) à posição de armazenamento e reinstale a tampa da articulação.
10. Se necessário, ajuste o balanço da asa. Para obter mais instruções, consulte *3.7.4 Balanço das asas, página 84*.

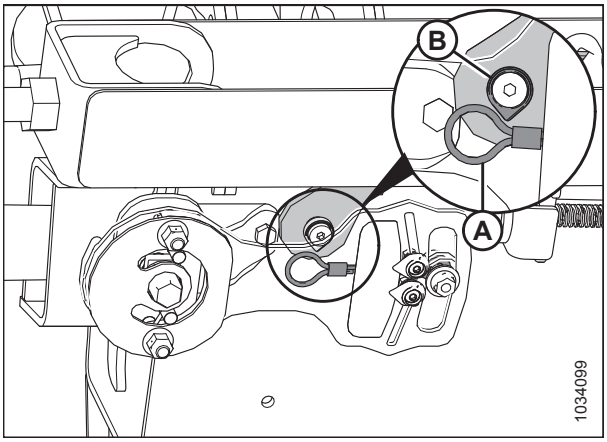


Figura 3.69: Trava do cabo Flex Checker – Esquerdo

NOTA:

Com a plataforma fixada à colheitadeira, asas travadas e retas, o pino de segurança (A) deve apontar para o centro do indicador (B). Caso contrário, calibre o indicador afrouxando os parafusos (C) para fixar a proteção e ajuste a posição. Ao fazer a colheita com as asas destravadas, o indicador deve se mover periodicamente ao longo do alcance. Se o indicador permanece preso em uma das extremidades do alcance, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72* e *Verificação do equilíbrio das asas, página 85*

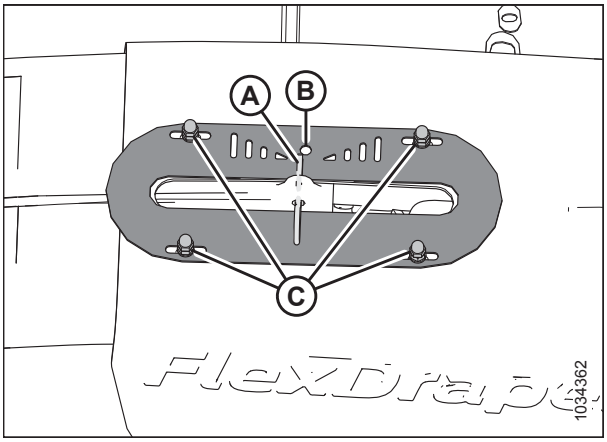


Figura 3.70: Indicador de movimento das asas no topo da tampa da articulação - Lado esquerdo exibido

Operação em modo rígido

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

Travar as asas permite que a plataforma seja operada como rígida com a barra de corte reta.

Trave as asas como segue:

1. Mova o puxador da mola (A) na fenda superior para travar a asa. O travamento deve ser audível.
2. 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.
3. Se a trava permanecer desengatada, siga para o Passo *4, página 82*.
4. Remova as tampas das conexões flexíveis. Para obter mais instruções, consulte *Remova as tampas da articulação flexível, página 41*.

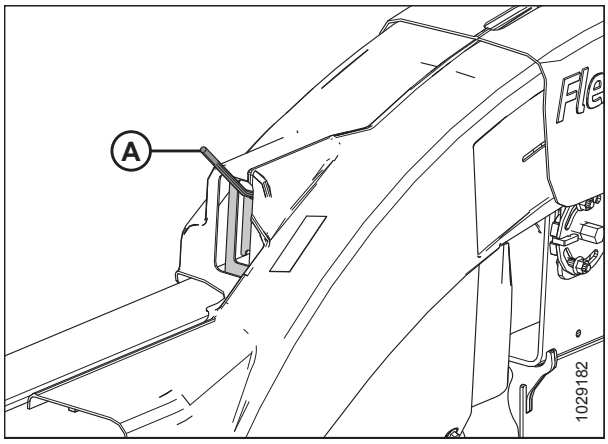


Figura 3.71: Asa na posição travada

5. Remova o pino R (A) que fixa a chave ao suporte da chave na chapa lateral esquerda.
6. Remova a chave (B) do armazenamento e instale novamente o pino R no suporte de chave.

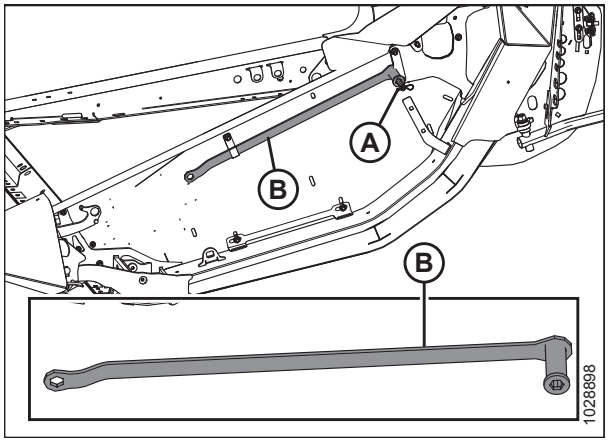


Figura 3.72: Chapa lateral esquerda

7. Use a chave (A) na placa (B) para mover a asa para cima e para baixo até que a trava seja ativada.
8. Devolva a chave (A) à posição de armazenamento e reinstale a tampa da articulação.
9. Reinstale a tampa da articulação flexível. Para obter mais instruções, consulte *Instale as tampas da articulação flexível, página 42*.

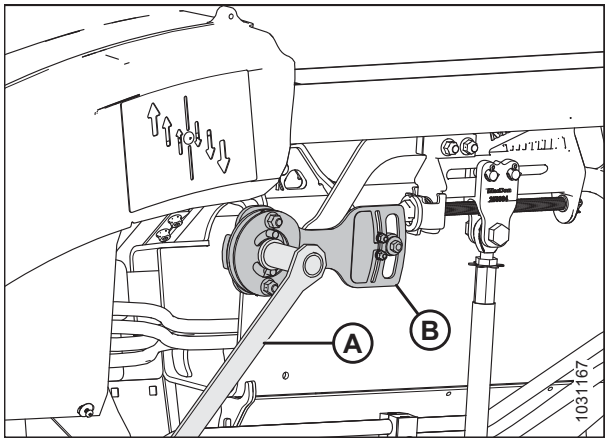


Figura 3.73: Asa na posição travada

Desativação do limitador Flex-Frown

Desativar o limitador de flex-frown aumenta o alcance flexível que pode ajudar a plataforma a seguir os contornos do solo em terreno irregular, e pode ser preferível quando uma relação entre o molinete e a barra de corte não é crítica, como ao colher safras altas como cereais verticais ou canola.

NOTA:

Quando a placa do limitador flex-float é removida, a folga do molinete para a barra de corte não poderá ser tão próxima e exigirá ajuste. Consulte *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576* para especificações.

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.
3. Estenda totalmente a união central hidráulica.
4. Abaixe a plataforma completamente.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Remova dois parafusos (A).
7. Remova a placa do limitador flex-frown (B).

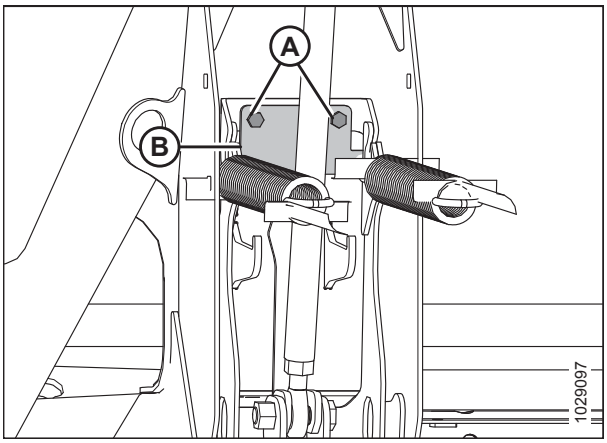


Figura 3.74: Placa do limitador flex-frown

8. Vire a placa limitadora (B) de cabeça para baixo.
9. Instale a placa do limitador flex-frown (B).
10. Reinstale dois parafusos (A).
11. Repita no lado oposto.
12. Para evitar cortar os dedos do molinete quando a plataforma formar uma retração, ajuste a folga dos dedos do molinete, consulte *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576* para obter especificações.

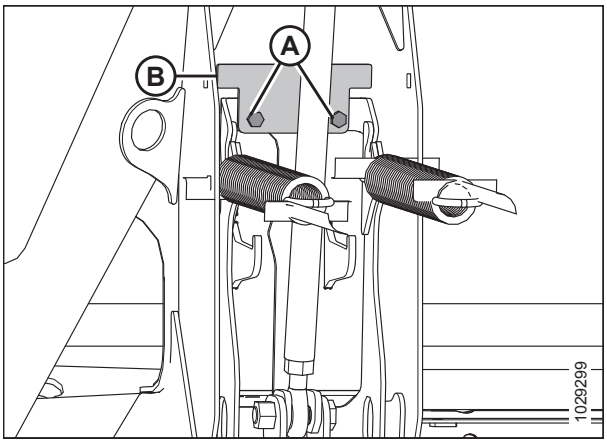


Figura 3.75: Placa do limitador flex-frown

Ativação do limitador Flex-Frown

Ativar o limitador flex-frown limita a capacidade da plataforma de retrair, permitindo que o molinete fique muito próximo da barra de corte, o que é ideal para colher safras curtas, como lentilhas, ervilhas ou soja curta.

NOTA:

Quando a placa do limitador flex-float é instalada, a folga do molinete para a barra de corte ficará muito próxima e deverá ser ajustada. Consulte *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576* para especificações.

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.

3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Estenda totalmente a união central hidráulica.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Remova dois parafusos (A).
7. Remova a placa do limitador flex-frown (B).

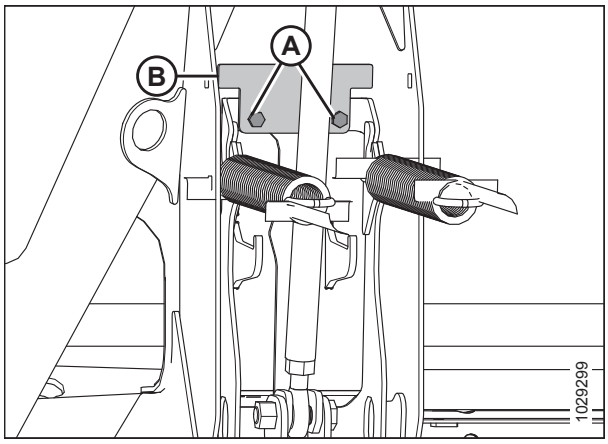


Figura 3.76: Placa do limitador flex-frown

8. Vire a placa limitadora (B) de cabeça para baixo.
9. Instale a placa do limitador flex-frown (B).
10. Reinstale dois parafusos (A).
11. Repita no lado oposto.
12. Ajuste a folga dos dedos do molinete, consulte *Ajuste de folga do molinete, página 579* para obter especificações.

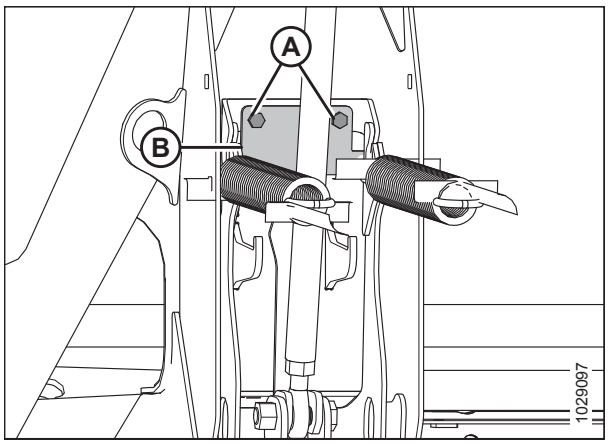


Figura 3.77: Placa do limitador flex-frown

3.7.4 Balanço das asas

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 72*.

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

Verificação do equilíbrio das asas

O balanço da asa é importante para seguir o solo. Os operadores devem verificar o balanço de cada asa se houver problemas para seguir o solo.

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 72*.

ADVERTÊNCIA

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

Se uma asa da plataforma tem a tendência de ficar com as extremidades para cima (A) ou para baixo (B), e a plataforma pular colheita ou empurrar sujeira, o balanço das asas poderá precisar de ajuste.

NOTA:

As asas da plataforma estão equilibradas quando é preciso a mesma quantidade de força para movê-las para cima ou para baixo.

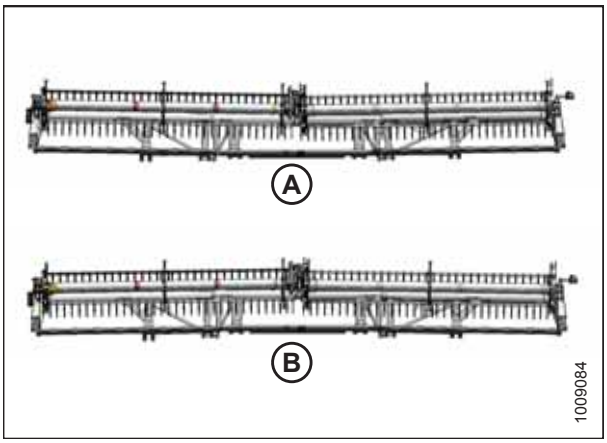


Figura 3.78: Desequilíbrio das asas

ADVERTÊNCIA

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

1. Ajuste o molinete de avanço-recuo para a posição 6 no suporte do indicador (A) localizado no braço esquerdo.
2. Abaixe totalmente o molinete.

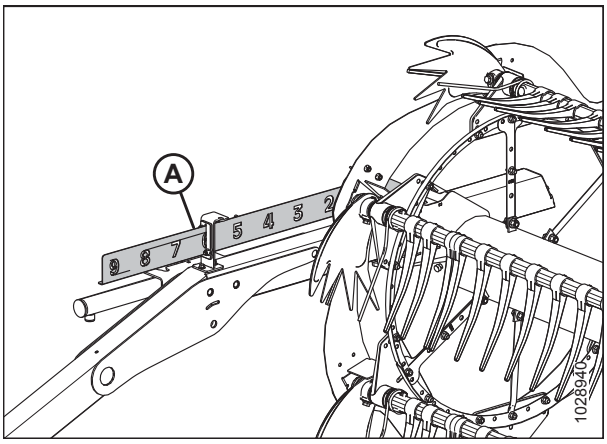


Figura 3.79: Posição avanço-recuo

3. Ajuste a união central (A) de modo que o indicador (B) fique na posição **D** do regulador.
4. Se estiverem instaladas, mova as rodas de transporte de modo que fiquem apoiadas pela plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/estabilizadoras, página 65*.
5. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
6. Posicione a plataforma até que esteja entre 254-306 mm (10-14 pol) distante do solo.

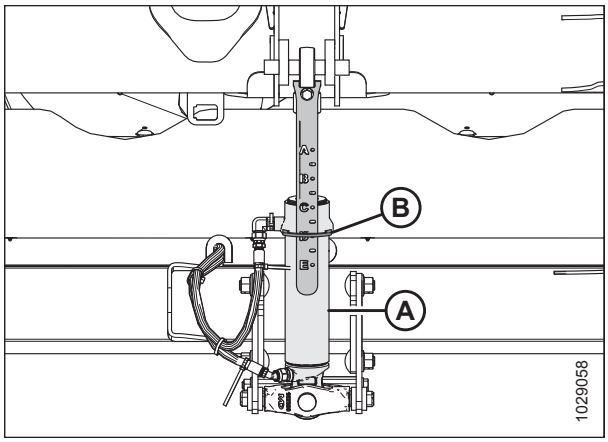


Figura 3.80: União Central

7. Localize o nivelador (A) no topo do quadro do módulo de flutuação. Verifique se a bolha está no centro. Se forem necessários ajustes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298*.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
9. Remova as tampas das conexões. Para obter mais instruções, consulte *Remova as tampas da articulação flexível, página 41*.
10. Abra a tampa lateral esquerda da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.

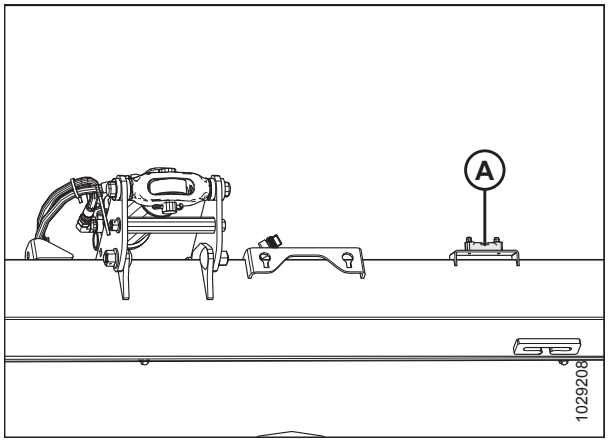


Figura 3.81: Nivelador

NOTA:

Peças escondidas para melhor clareza.

11. Conecte o cabo Flex Checker (A) à trava do cabo Flex Checker (B).

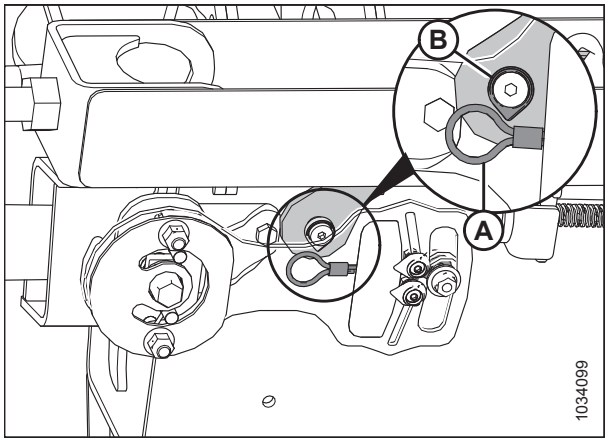


Figura 3.82: Trava do cabo Flex Checker – Esquerdo

12. Remova o pino R (A) que fixa a ferramenta ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.
13. Remova a ferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte de ferramentas.

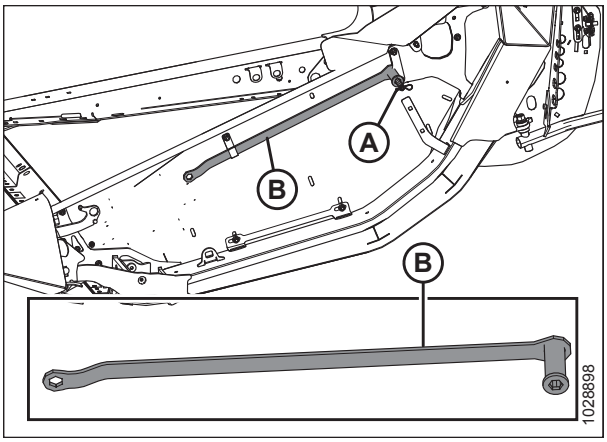


Figura 3.83: Chapa lateral esquerda

14. Destrave a asa em verificação movendo os puxadores das molas (A) para a posição de descida (DESTRAVADO). Destrave **APENAS** a asa que você está verificando. Garanta que a asa oposta esteja travada.

    NOTA:

    Deve ser possível ouvir um clique ao mover a alavanca da mola, que indica o engate ou desengate do mecanismo interno.

15. Se o mecanismo de trava interna não for engatado, mova a asa com a ferramenta (B) até ouvir um clique.

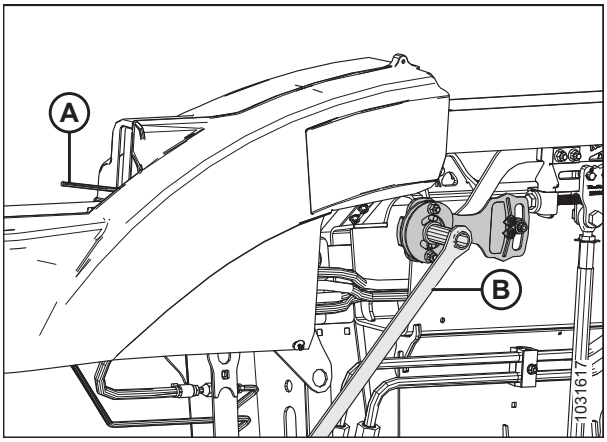


Figura 3.84: Asa na posição destravada

16. Certifique-se de que os alternadores de verificação de flutuação (A) estejam desengatados (para baixo) em ambos os lados do módulo de flutuação.
17. Certifique-se de que as travas de flutuação (B) estejam engatados (para cima) em ambos os lados do módulo de flutuação.

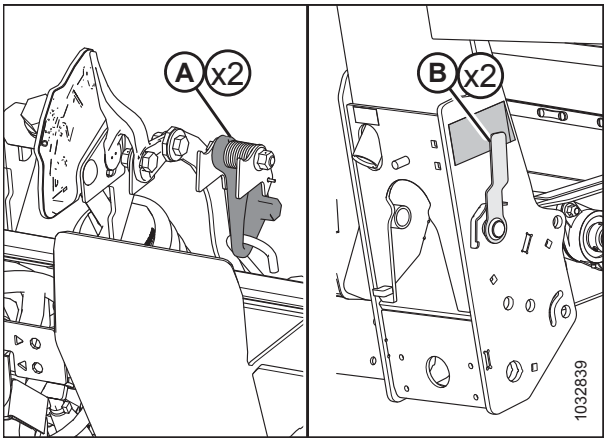


Figura 3.85: Conjunto da placa estriada

18. No conjunto da placa estriada (A), aperte dois indicadores (B) com os dedos, unindo-os, para redefinir os indicadores em relação à mola (C) localizada atrás da placa.

    NOTA:

    O conjunto da placa estriada (A) está transparente na ilustração para visualização da mola (C).

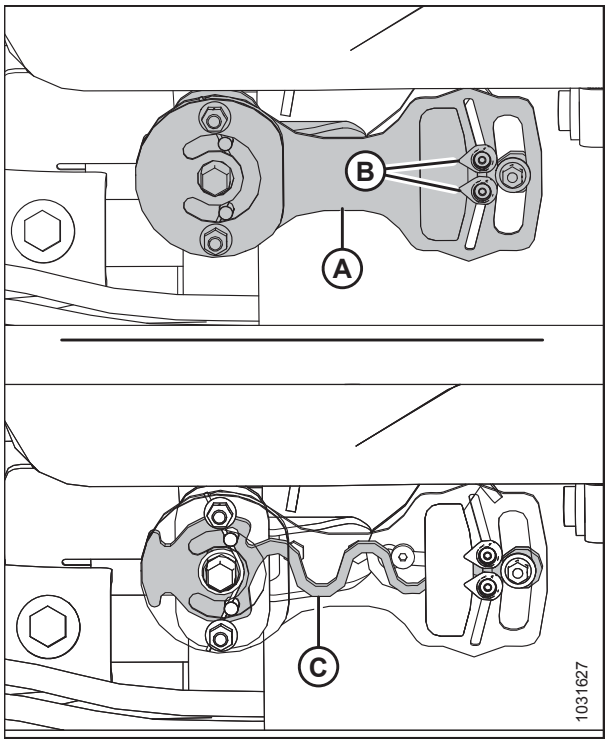


Figura 3.86: Conjunto da placa estriada

19. Puxe a ferramenta para baixo (C) para girar o conjunto da placa estriada (A) para baixo até que o pino (B) vá até o fundo da extremidade do orifício. O indicador (D) inferior move-se para baixo para oferecer a primeira leitura.

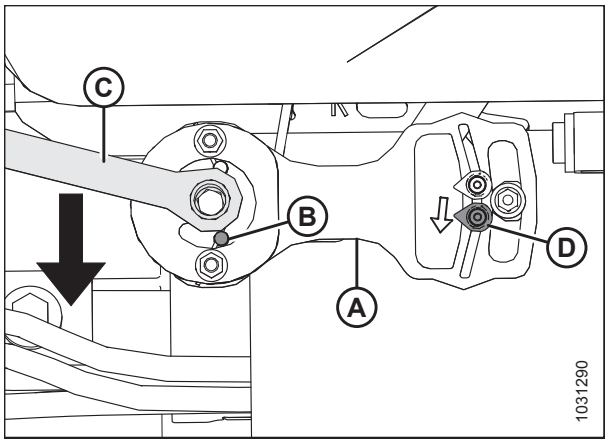


Figura 3.87: Conjunto da placa estriada

20. Puxe a ferramenta para cima (C) para girar o conjunto da placa estriada (A) para baixo até que o pino (B) vá até o fundo da extremidade do orifício. O indicador superior (D) move-se para cima para oferecer a segunda leitura.
21. Para obter uma leitura mais precisa, realize os Passos *19, página 88* e *20, página 89* duas vezes antes de anotá-la.

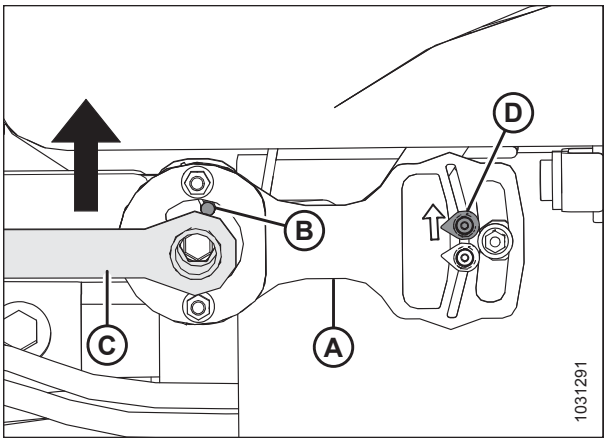


Figura 3.88: Conjunto da placa estriada

22. Consulte o decalque (A) e compare as duas leituras.

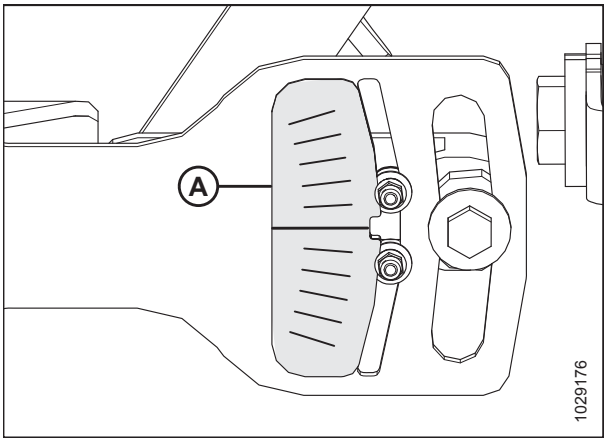


Figura 3.89: Localização do decalque estriado articulado

- (A) - Se ambos os indicadores tiverem se movido da mesma forma, a asa está balanceada. Não são necessários ajustes. Reinstale a tampa da articulação e repita o procedimento na asa oposta. Para obter mais instruções, consulte *Instale as tampas da articulação flexível, página 42*.
- (B) - Se o indicador superior se moveu mais do que o inferior, então a asa está muito leve e deve ficar mais pesada. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste do balanço das asas, página 90*.
- (C) - Se o indicador inferior se moveu mais do que o superior, então a asa está muito pesada e deve ficar mais leve. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste do balanço das asas, página 90*.

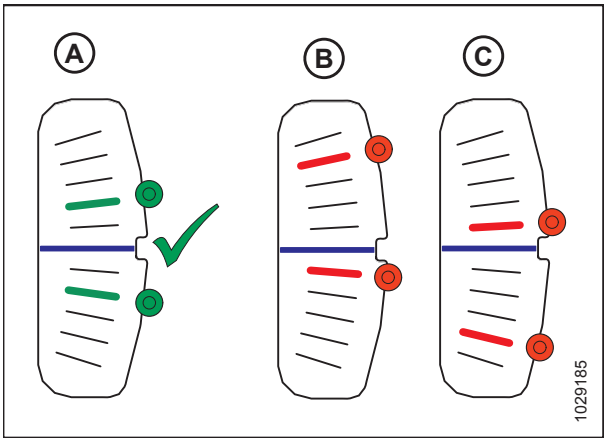


Figura 3.90: Referência do balanço das asas

NOTA:

Peças escondidas para melhor clareza.

23. Desconecte o cabo Flex Checker (A) da trava do cabo Flex Checker (B).
24. Instale a tampa de articulação. Consulte *Instale as tampas da articulação flexível, página 42*.

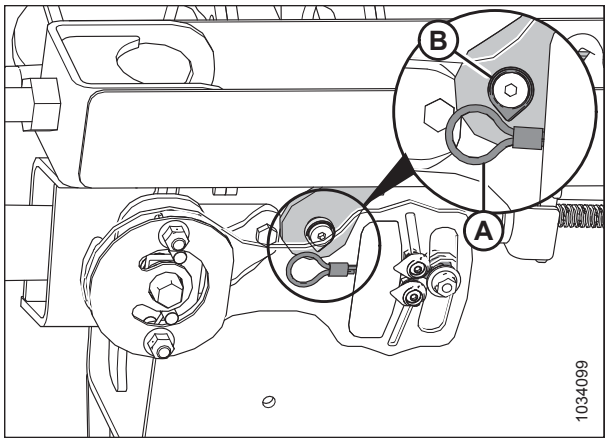


Figura 3.91: Trava do cabo Flex Checker – Esquerdo

25. Remova o pino R (A) que fixa a ferramenta ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.
26. Remova a ferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte de ferramentas.

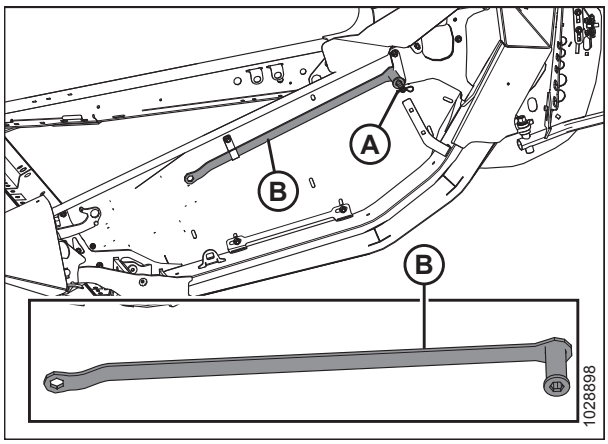


Figura 3.92: Chapa lateral esquerda

Ajuste do balanço das asas

O balanço da asa é importante para seguir o solo. Os operadores devem ajustar o balanço de cada asa se houver problemas para seguir o solo.

ADVERTÊNCIA

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

Este procedimento descreve como ajustar o equilíbrio de cada asa. Antes de proceder, consulte *Verificação do equilíbrio das asas, página 85* 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 72*. O módulo de flutuação deve estar nivelado antes de serem realizados ajustes.

NOTA:

Peças escondidas para melhor clareza.

1. Conecte o cabo Flex Checker (A) à trava do cabo Flex Checker (B).

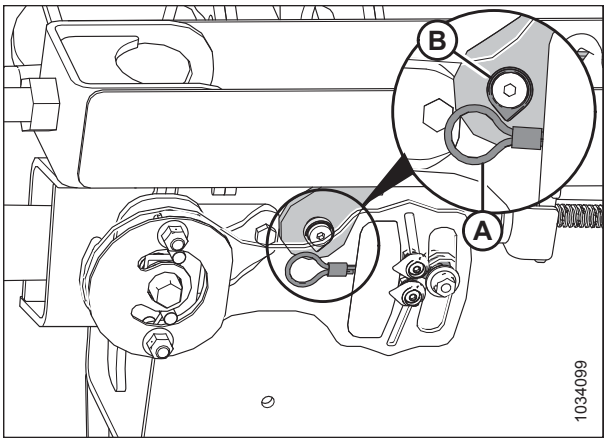


Figura 3.93: Trava do cabo Flex Checker – Esquerdo

2. Remova o pino R (A) que fixa a ferramenta ao suporte da ferramenta na chapa lateral esquerda.
3. Remova a ferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte de ferramentas.

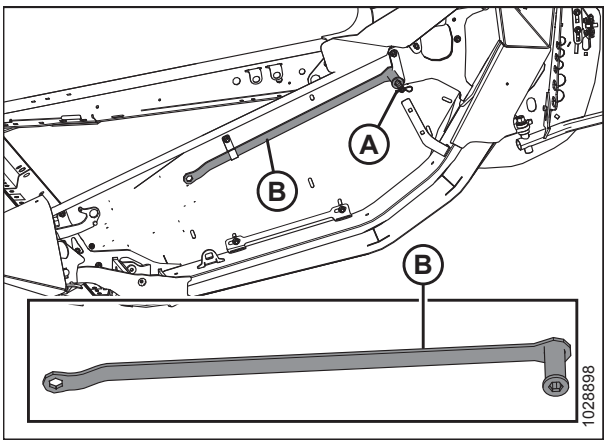


Figura 3.94: Chapa lateral esquerda

4. Certifique-se de que os puxadores da mola (A) estão na posição mais baixa (DESTRAVAR). Destrave **APENAS** a asa que você está ajustando. Mantenha a asa oposta travada.

NOTA:

Deve ser possível ouvir um clique ao mover a alavanca da mola, que indica o engate ou desengate do mecanismo interno.

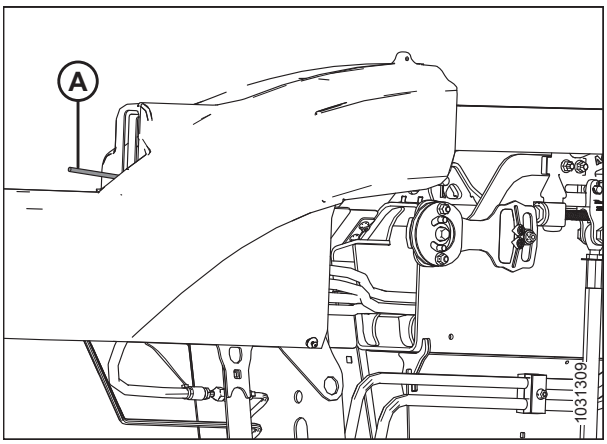


Figura 3.95: Asa na posição destravada

5. Na placa Flex Checker, aperte com os dedos os indicadores (A) e (B) juntos.
6. Use a ferramenta (C) para girar a placa do Flex Checker para cima até que o pino vá até o fim do orifício. O indicador (B) inferior move-se para baixo para oferecer a primeira leitura.
7. Use a ferramenta (C) para girar a placa do Flex Checker para baixo até que o pino vá até o fim do orifício. O indicador superior (A) move-se para cima para oferecer a segunda leitura.
8. Repita os passos *6, página 92* e *7, página 92*. Consulte *3.97, página 92* e compare as duas leituras, da seguinte maneira:
   - Condição A – a asa está muito leve; faça com que ela fique mais pesada.
   - Condição B – a asa está muito pesada; faça com que ela fique mais leve.
   - Condição C – o balanço da asa está corretamente ajustado. Reinstale a tampa da articulação e repita o procedimento na asa oposta.
9. Se a asa for muito leve (condição A), torne-a mais pesada girando o parafuso de ajuste (A) para mover o engate (B) na direção (C).
10. Se a asa for muito pesada (condição B), torne-a mais leve girando o parafuso de ajuste (A) para mover o engate (B) na direção (D).
11. Verifique novamente o balanço da asa. Ajuste conforme a necessidade, até que a asa esteja balanceada (condição C).
12. Mova a alavanca da mola para a posição superior (TRAVAR).
13. Se a trava não engatar, mova a asa para cima e para baixo com a ferramenta até que trave.

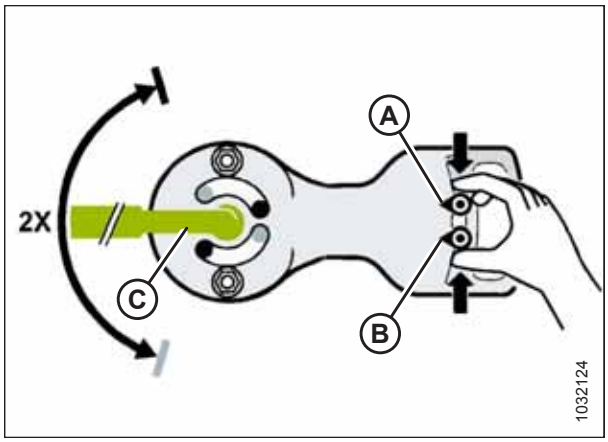


Figura 3.96: Ajuste de balanço da asa - Lado esquerdo exibido

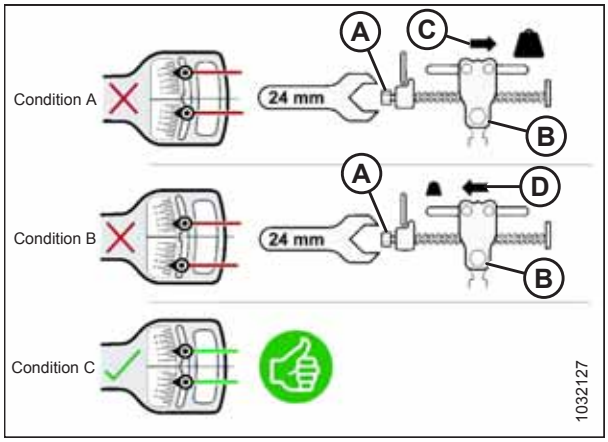


Figura 3.97: Ajuste de balanço da asa - Lado esquerdo exibido

NOTA:

Peças escondidas para melhor clareza.

14. Remova o cabo Flex Checker (A) da trava do cabo Flex Checker (B).
15. Repita o procedimento para o lado oposto.

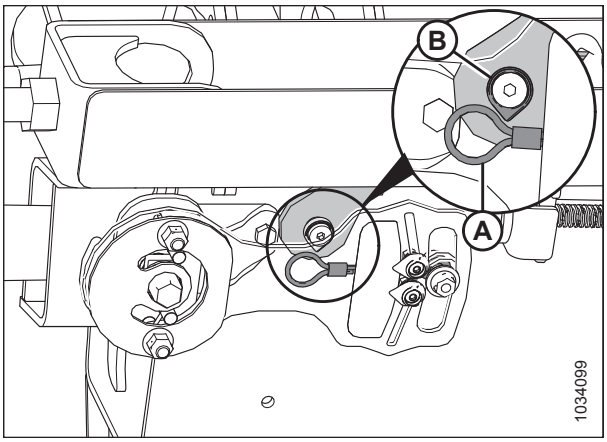


Figura 3.98: Trava do cabo Flex Checker – Esquerdo

16. Devolva a ferramenta (B) à posição de armazenamento e fixe com o pino R (A).
17. Reinstale a tampa de articulação. Para obter instruções, consulte ou .

    NOTA:

    Pode ser necessário ajustar o flutuador principal para manter um bom balanço da asa durante a operação em campo. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72*.

18. 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.

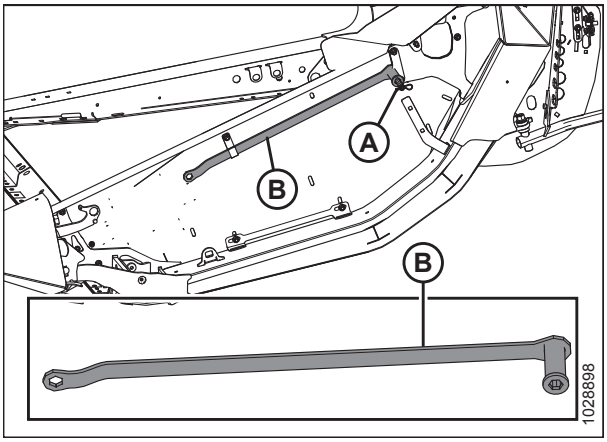


Figura 3.99: Chapa lateral esquerda

3.7.5 Ângulo da plataforma

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

Consulte *Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 94* para saber os detalhes de ajuste específicos da colheitadeira.

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

O ângulo da plataforma controla a distância (B) entre a navalha da barra de corte e o solo e é crucial ao 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.

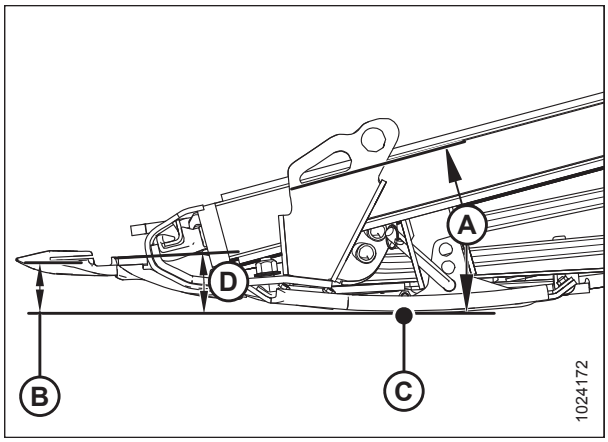


Figura 3.100: Ângulo da plataforma

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

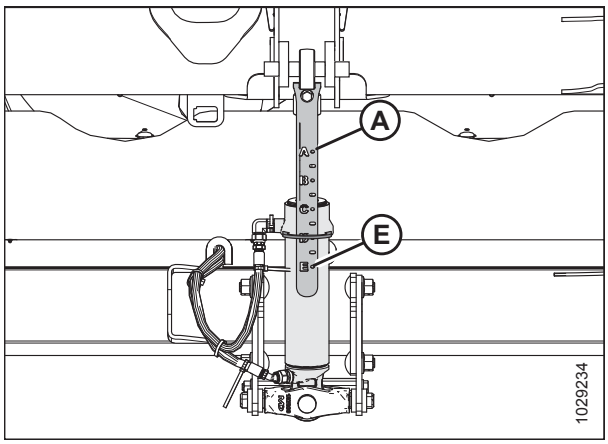


Figura 3.101: União Central

O ângulo mais raso (A) (união central totalmente retraída) está a 1,7° e fornece a palhada mais alta ao cortar no solo.

O ângulo mais íngreme (E) (união central totalmente estendida) está a 8,9° e fornece a palhada mais baixa ao cortar no solo.

Escolha um ângulo que maximize o desempenho de acordo com as suas condições de cultura e campo.

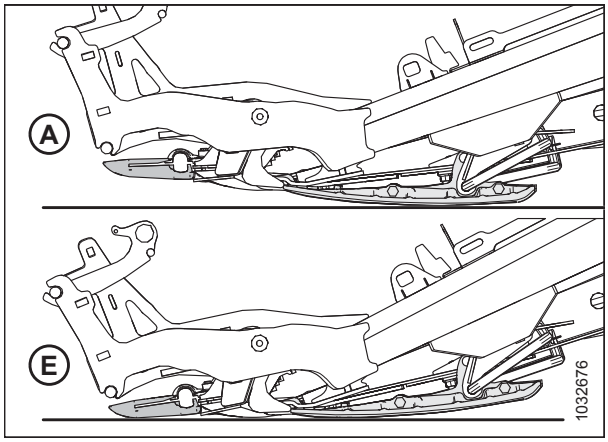


Figura 3.102: Ângulo do dedo duplo

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 3.103: Controles da colheitadeira Case

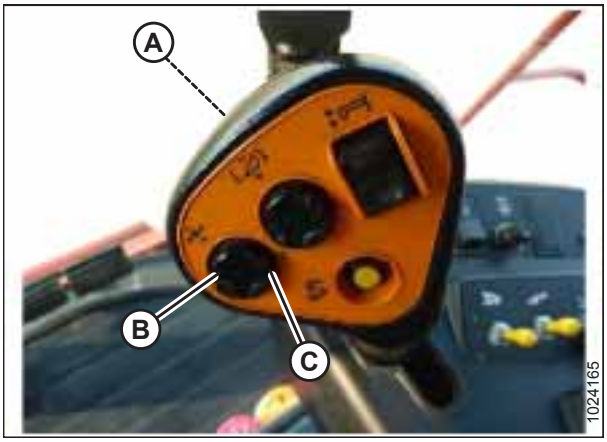


Figura 3.104: Controles da colheitadeira Case

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).

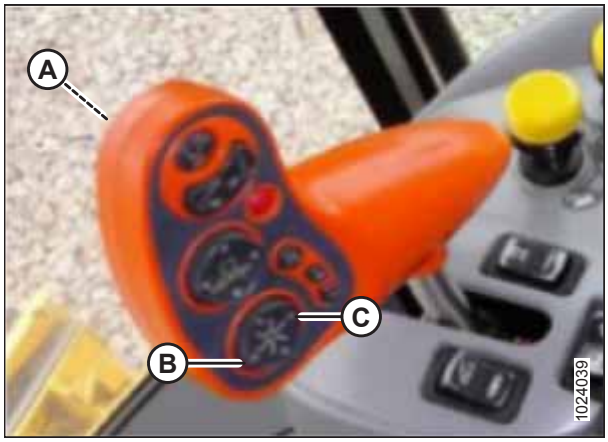


Figura 3.105: Controles New Holland CR/CX

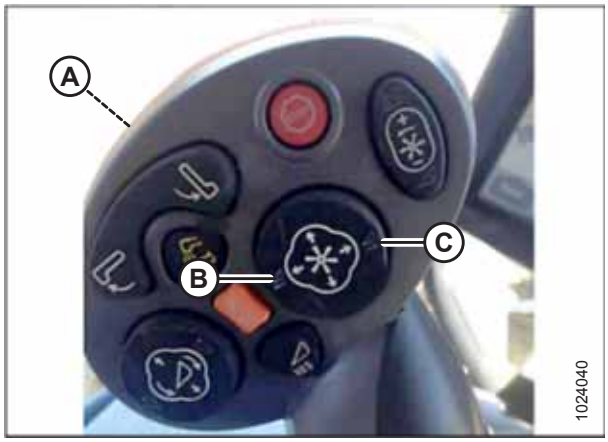


Figura 3.106: Controles New Holland CR/CX

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 encosto (A) para expor uma série de interruptores.
2. Pressione o interruptor basculante instalado pelo concessionário (B) para a posição HEADER TILT (INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA).

   NOTA:

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

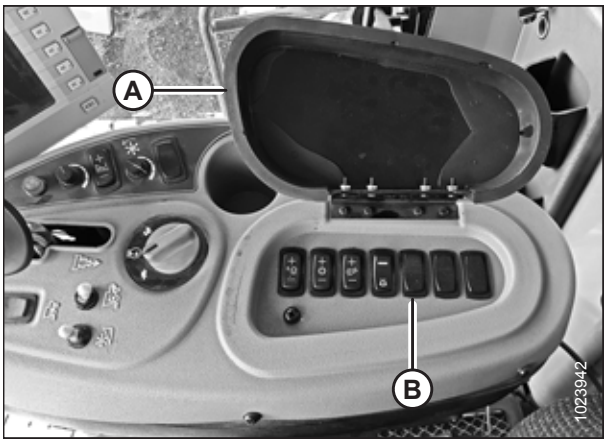


Figura 3.107: Console Gleaner A:

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 plano), pressione o botão (B) na alavanca de controle.



Figura 3.108: Controles Gleaner

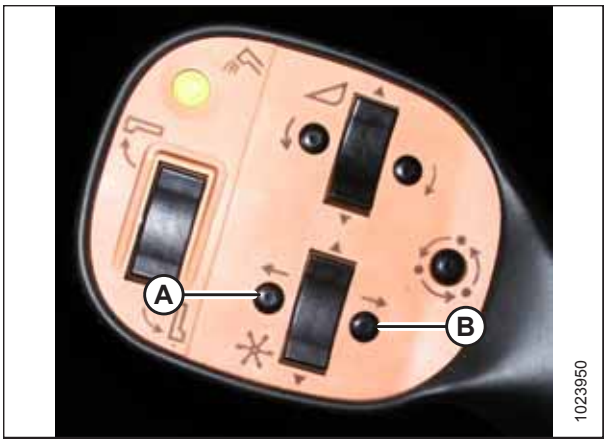


Figura 3.109: Controles Gleaner



Figura 3.110: 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).

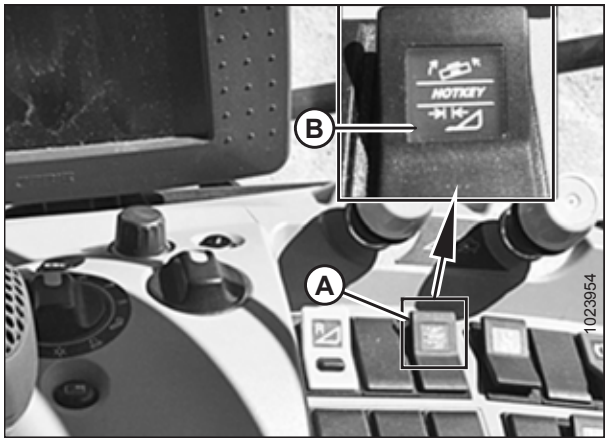


Figura 3.111: Console CLAAS 700

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 plano), pressione o interruptor (B).

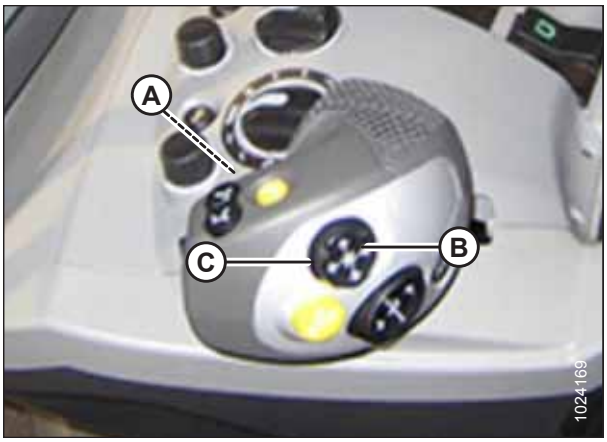


Figura 3.112: Alavanca de controle CLAAS 600/700

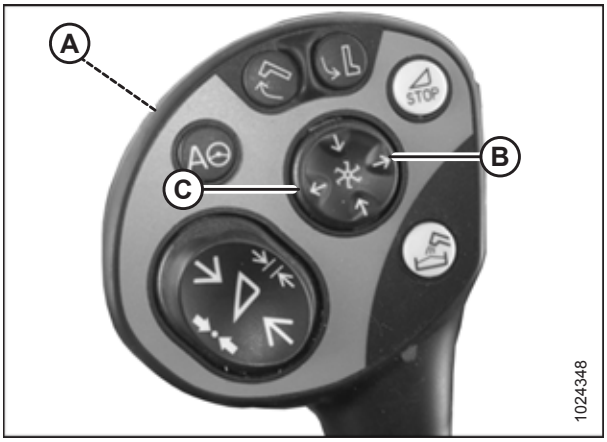


Figura 3.113: Alavanca de controle CLAAS 500

Colheitadeiras John Deere:

John Deere S700: As colheitadeiras da série S700 podem usar um sistema de inclinação do deque da placa do alimentador para o ajuste da plataforma para frente e para trás. Defina 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 plano), pressione o interruptor (B).

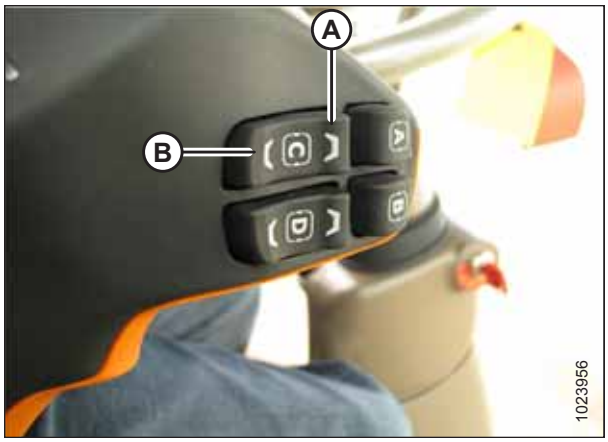


Figura 3.114: Controles John Deere 700

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

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

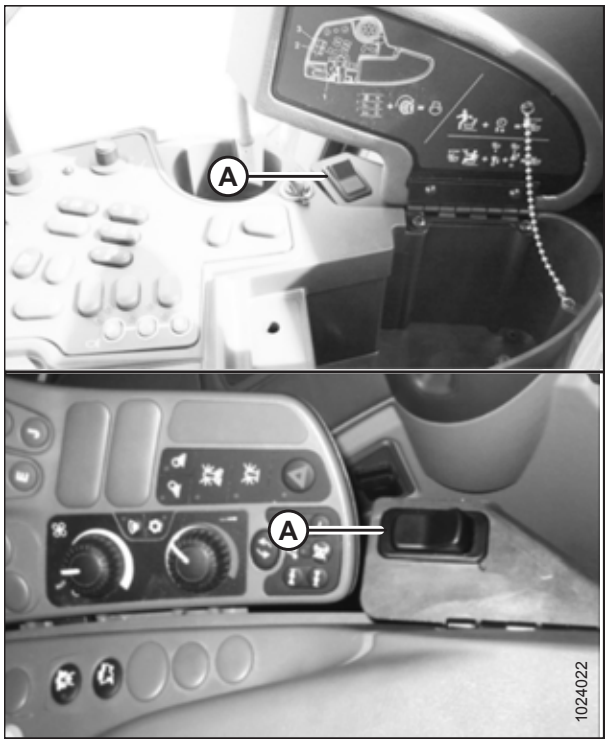


Figura 3.115: Consoles John Deere

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



Figura 3.116: 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 plano), pressione o botão (C) na alavanca de controle.



Figura 3.117: 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.

NOTA:

A velocidade excessiva do molinete também fará com que o circuito do molinete fique com alívio. O carretel irá acelerar e desacelerar a cada barra ao operar em colheitas pesadas, difíceis e alojadas. Reduzir a velocidade do molinete, para que fique mais próximo da velocidade do solo, ainda permitirá que o molinete levante a colheita sem tentar puxá-la do solo. Isso também reduzirá a perda de sementes da bobina que tenta arar a cultura, em vez de apenas levantá-la.

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

Para velocidades do molinete recomendadas para culturas e condições específicas, consulte *3.6.2 Configurações da plataforma, página 47*.

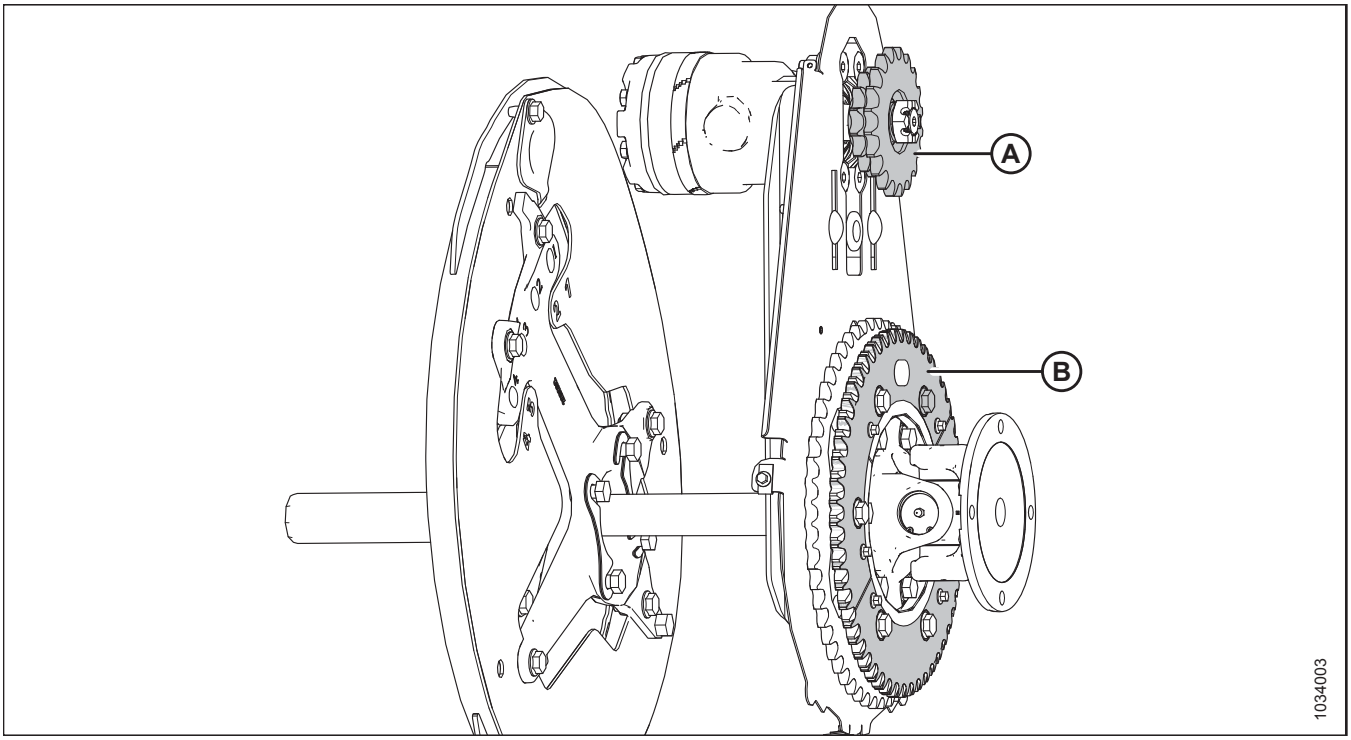
A velocidade do molinete é ajustável por meio dos controles na cabine da colheitadeira. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter os detalhes de ajuste.

Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete

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

A plataforma é equipada de fábrica com uma engrenagem tensora única de 19 dentes para acionar o molinete, o que é suficiente para a maioria das culturas. Substituir a engrenagem tensora única do molinete de 19 dentes pela engrenagem tensora dupla opcional (A) fornecerá mais torque ao molinete em condições de corte pesado. Com a engrenagem tensora de molinete dupla opcional instalada, uma engrenagem opcional de 52 dentes também pode ser adicionada no topo da engrenagem inferior existente de 56 dentes que permitirá maior velocidade do molinete em colheitas leves ao operar em velocidade de avanço elevada. Com essas duas rodas dentadas opcionais instaladas, a mudança de alto torque para alta velocidade e vice-versa será rápida e fácil. Consulte a Tabela *3.12, página 103* e contate seu concessionário MacDon para mais informações sobre engrenagens.

Figura 3.118: Acionamento do molinete com engrenagens opcionais



A - Engrenagem tensora de molinete dupla (MD n. 273451, MD n. 273452 ou MD n. 273453)[42] **B - Engrenagem de 52 dentes (MD n. 273689)**[43]

Table 3.12 Engrenagens opcionais

Roda dentada	Parte hidráulica da máquina	Colheitadeira	Aplicação	Engrenagem tensora opcional para acionamento
Engrenagens tensoras duplas para o acionamento do molinete (A)	13.79 MPa (2000 psi)	Gleaner Transverse Rotary, Case Séries IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Colheita de arroz baixo	10/20 dentes
Engrenagens tensoras duplas para o acionamento do molinete (A)	17.24 MPa (2500 psi)	CLAAS Séries 500, 700, Rotativa axial Challenger	Colheita de arroz baixo	12/20 dentes
Engrenagens tensoras duplas para o acionamento do molinete (A)	20.68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX	Colheita de arroz baixo	14/20 dentes
Engrenagem inferior (B)	–	Todos	Colheitas leves	52 dentes

3.7.7 Velocidade no solo

Operar na velocidade de solo adequada fará um corte de cultura mais limpo e em uma distribuição uniforme de material .

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

42. Essas engrenagens são vendidas separadamente (peças individuais).
43. Esta engrenagem está incluída no kit MD n. 311882.

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

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

A figura *3.119, página 104* ilustra a relação entre a velocidade no solo e a área de corte para os diversos tipos de plataformas.

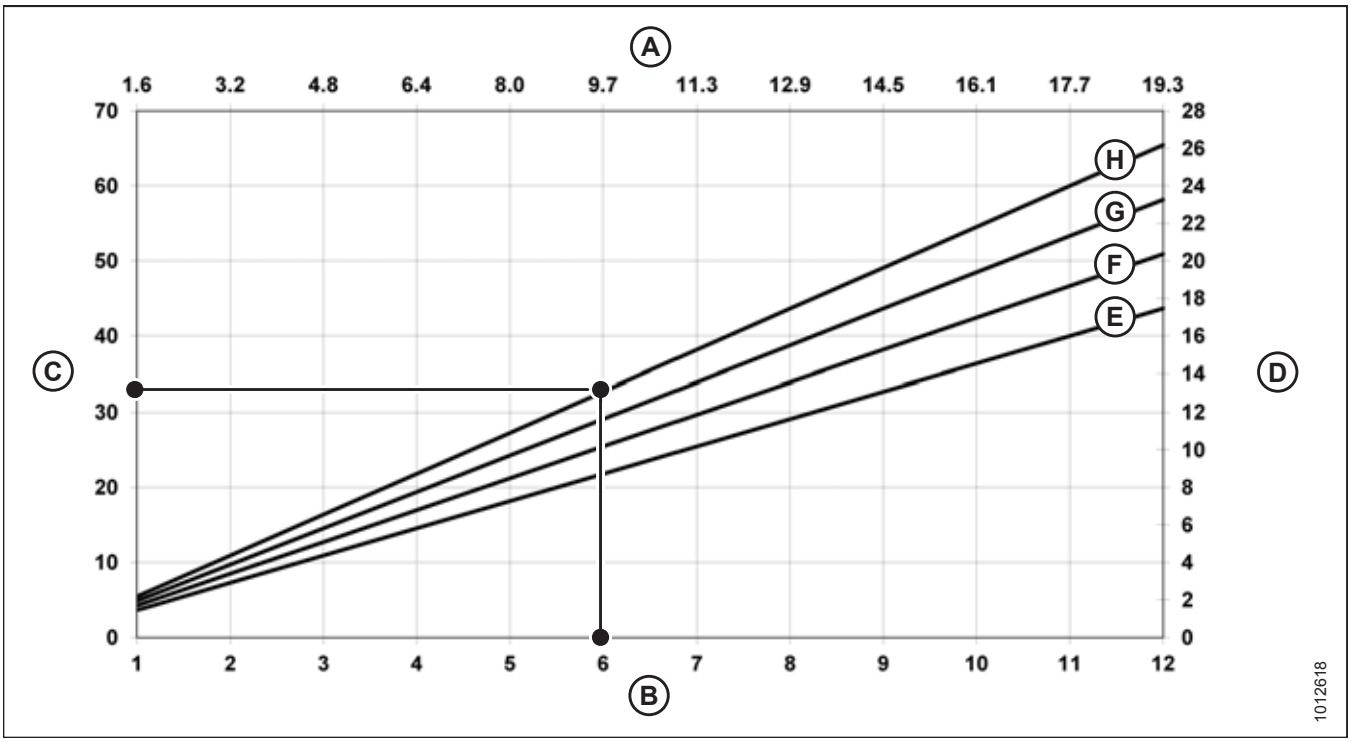


Figura 3.119: Velocidade no solo vs. Acres

A - Quilômetros/hora
B - Milhas/hora
C - Acres/hora
D - Hectares/hora
E - 9,1 m (30 pés)
F - 10,7 m (35 pés)
G - 12,2 m (40 pés)
H - 13,7 m (45 pés)

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

3.7.8 Velocidade da esteira lateral

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

A velocidade da esteira lateral deve ser otimizada para densidade da colheita, velocidade de solo e capacidade do alimentador. Esteiras laterais que funcionam muito rápido puxarão a colheita para fora da barra de corte e podem resultar em montes de colheita na esteira de alimentação. Esteiras laterais que funcionam muito devagar permitirão que a esteira de alimentação puxe a colheita das esteiras laterais e também podem resultar em irregularidades na alimentação.

Ajuste a velocidade da esteira para obter um bom abastecimento da cultura para o módulo de flutuação da esteira central. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste da velocidade da esteira lateral, página 105*.

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 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 da esteira lateral é ajustável na cabine no controle de velocidade, que regula o fluxo para os motores hidráulicos da esteira.

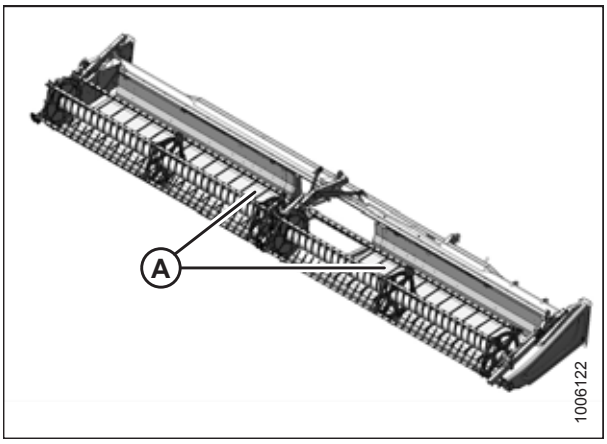


Figura 3.120: Esteiras laterais

1. Gire o botão (A) para a configuração 6 como ponto inicial.

   NOTA:

   O interruptor (B) ativa os controles da inclinação da plataforma ou o avanço-recuo do molinete. Para obter mais instruções sobre a inclinação da plataforma ou os controles do avanço-recuo do molinete, consulte *Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 94*.

   NOTA:

   Para colheitadeiras CNH, o interruptor para ativar a inclinação da plataforma ou os controles avanço-recuo do molinete estão na parte traseira da alavanca de velocidade de solo (GSL).

2. Para saber as configurações recomendadas da esteira, consulte um dos seguintes:

   - *3.6.2 Configurações da plataforma, página 47*
   - *3.6.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola, página 59*

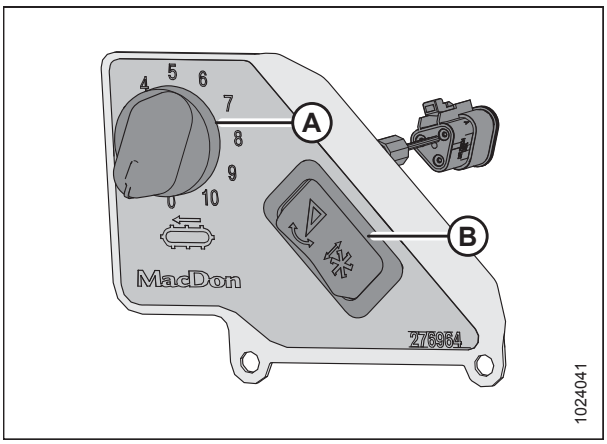


Figura 3.121: Controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine

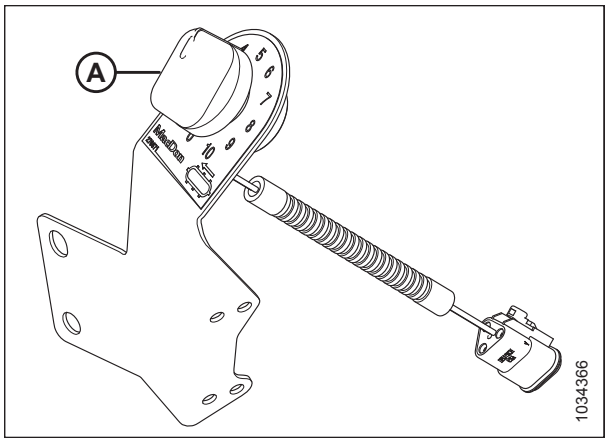


Figura 3.122: Controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine CNH

Velocidade da esteira central

A esteira central move a cultura cortada, das esteiras laterais para o sem fin do módulo de flutuação.

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.

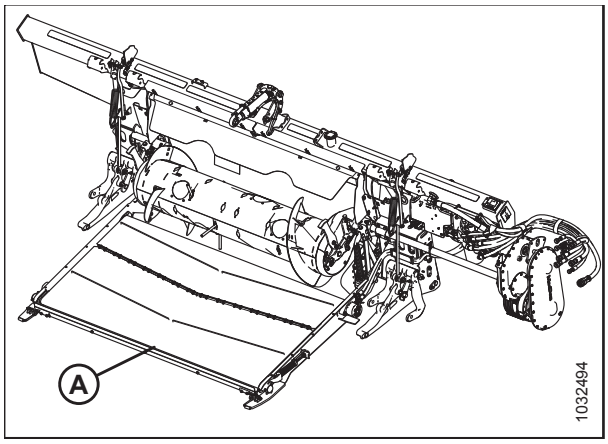


Figura 3.123: Módulo de flutuação FM200

3.7.9 Informações da velocidade da navalha

O acionamento das navalhas da plataforma é alimentado por uma bomba integrada.

Table 3.13 Velocidade do alimentador

Colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
Case IH	580
Challenger	625
CLAAS[44]	420
Gleaner	625
John Deere	490

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

Table 3.13 Velocidade do alimentador (continuação)

Colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
Massey Ferguson	625
New Holland	580

NOTA:

Todos os tamanhos de plataforma são definidos para 650 rpm. A velocidade da navalha funcionará bem em condições normais de corte.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a velocidade da navalha está dentro da variação de valores de rpm na Tabela *3.14, página 107*. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da velocidade da navalha, página 107*.

IMPORTANTE:

Defina a velocidade da navalha no máximo para evitar o risco de excesso de velocidade e causar falhas na navalha caso a velocidade do alimentador esteja ajustada.

Table 3.14 Velocidade da navalha da plataforma Série FD2

Plataforma	Variação de velocidade recomendada para as navalhas (rpm)	
	Acionamento da navalha simples	Acionamento da navalha dupla
FD230	600-750	–
FD235	600-700	600-750
FD240	600-650	600-750
FD241	–	600-750
FD245	–	600-750
FD250	–	600-750

Verificação da velocidade da navalha

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. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, 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 o módulo de flutuação e a plataforma por 10 minutos para aquecer o óleo a 38°C (100°F).

6. Meça o rpm da polia (A) usando um tacômetro de foto manual.

   NOTA:

   Uma revolução (rpm) é equivalente a dois cursos de navalha (spm) (1 rpm = 2 spm).

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. Para obter mais informações, consulte *3.7.9 Informações da velocidade da navalha, página 106*.
9. Contate seu concessionário MacDon caso o rpm mensurado da polia exceda a variação de rpm especificada para a sua plataforma.

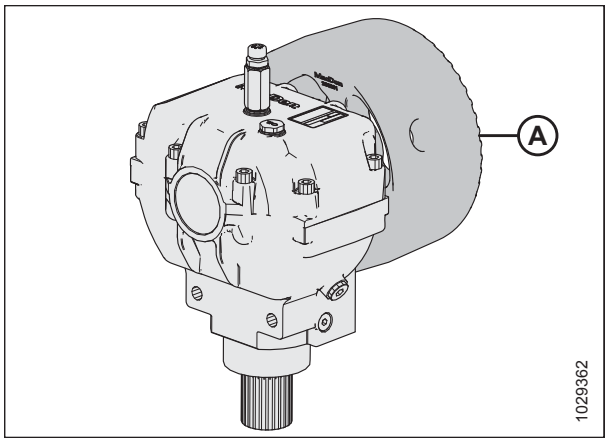


Figura 3.124: Roda volante

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. Para obter mais informações, consulte *3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*.

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 de altura automático da plataforma, página 139* para mais informações.

Table 3.15 Posição do molinete

Condições das culturas	Posição do molinete
Arroz acamado	• Abaixe o molinete • Mude a velocidade do molinete e/ou a configuração do excêntrico • Altere a posição de avanço-recuo ao estender 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
- A cultura está sendo empurrada para baixo dos tubos dentados
- Colheita alta sendo enrolada ao redor do acionamento do molinete e extremidades

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 47*.

IMPORTANTE:

Mantenha uma distância adequada para evitar o contato dos dedos ou da faca com o solo. Para obter mais instruções, consulte *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576*.

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.

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 *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576*.

O sensor de altura do molinete (A) está localizado na chapa lateral direita e se conecta ao braço direito do molinete.

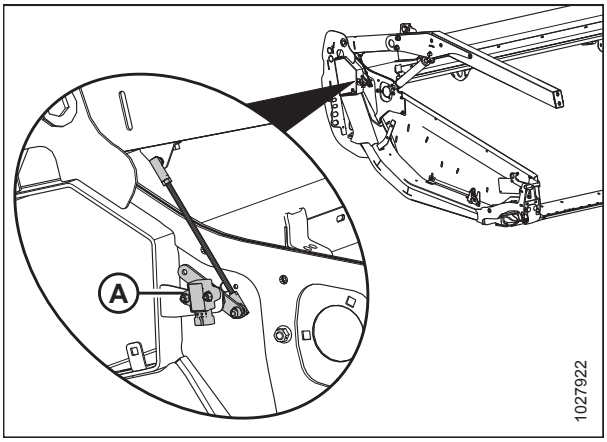


Figura 3.125: Localização do sensor de altura do molinete

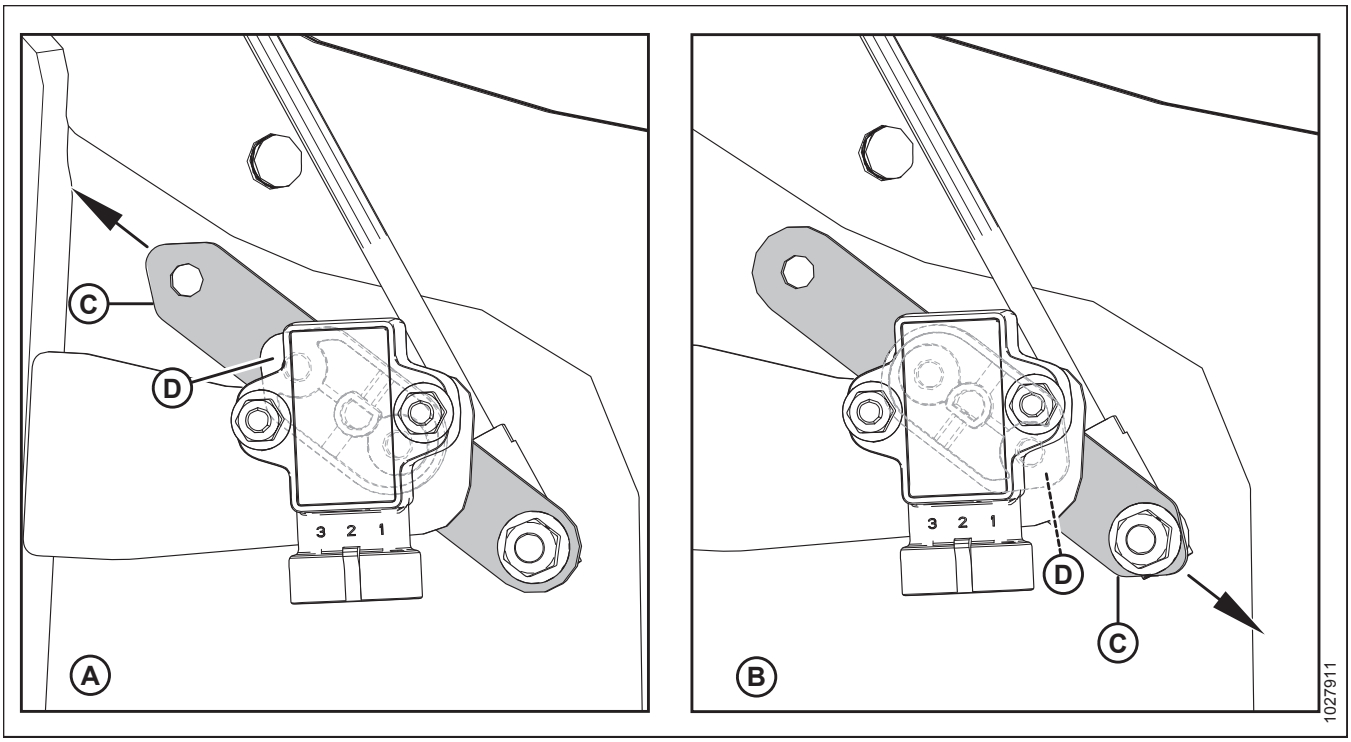


Figura 3.126: Configurações do sensor do braço/ponteiro

A - Configuração John Deere, CLAAS, AGCO, IDEAL™

B - Configuração Case/New Holland

C - Braço do sensor

D - Ponteiro do sensor (localizado entre o sensor e o braço do sensor)

NOTA:

Na configuração **A**, a seta indica que a extremidade longa do braço do sensor está voltada para a parte traseira da plataforma.

Na configuração **B**, a seta indica que a extremidade longa do braço do sensor está voltada para a parte dianteira da plataforma.

Certifique-se que o sensor do braço (C) e o ponteiro (D) estão configurados adequadamente para a sua máquina, consulte a Figura *3.126, página 110*.

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 3.16 Limites de tensão do sensor de altura do molinete

Tipo de colheitadeira	Faixa de tensão	
	Tensão X (molinete levantado)	Tensão Y (molinete abaixado)
AGCO IDEAL™	3,9-4,3 V	0,7-1,1 V
Case/New Holland	0,7-1,1 V	3,9-4,3 V
CLAAS	3,9-4,3 V	0,7-1,1 V
John Deere	3,9-4,3 V	0,7-1,1 V

NOTA:

Para colheitadeiras CLAAS: A fim de evitar uma colisão do molinete com a cabine, a máquina está equipada com uma limitação automática da altura do molinete. Algumas colheitadeiras CLAAS possuem um recurso de desligamento automático que é ativado quando a limitação automática da altura do molinete é alcançada. Ao elevar a plataforma em mais de 80%, 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 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

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

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 esteja medindo manualmente) para medir a faixa de tensão **Y**. Consulte a Tabela ***3.16, página 110*** para os requisitos da variação.
5. Caso esteja usando um voltímetro, meça a tensão entre a terra (pino 2) e o 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 164,5 mm (6,5 pol).
8. Verifique e ajuste novamente até que a faixa de tensão **Y** esteja dentro da faixa especificada.

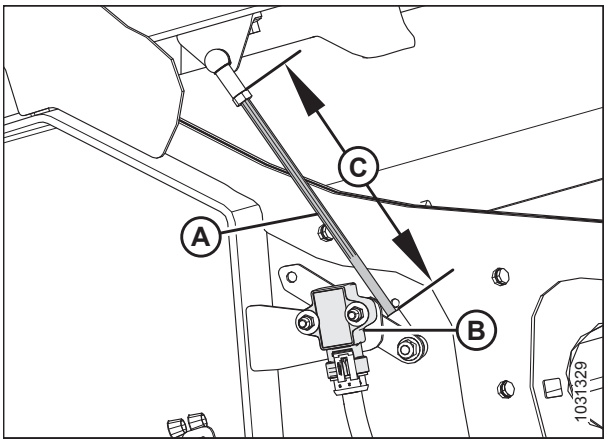


Figura 3.127: Sensor de altura do molinete – Braço direito com molinete abaixado

9. Acione o motor e eleve totalmente o molinete.
10. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso esteja medindo manualmente) para medir a faixa de tensão **X**. Consulte a Tabela *3.16, página 110* para saber os requisitos da variação.
11. Caso esteja usando um voltímetro, meça a tensão entre a terra (pino 2) e o sinal (pino 3) no sensor de altura do molinete (A).
12. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
13. Solte as duas porcas hexagonais M5 (B) e gire o sensor (A) para alcançar a faixa de tensão **X**.
14. Verifique e ajuste novamente até que a faixa de tensão **X** esteja dentro da faixa especificada.
15. Acione o motor e abaixe totalmente o molinete.
16. Verifique novamente a variação de tensão **Y** e certifique-se de que ela esteja dentro do intervalo especificado. Ajuste se necessário.

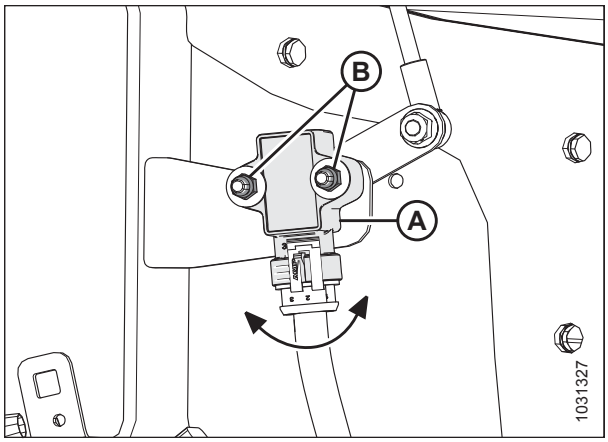


Figura 3.128: Sensor de altura do molinete – Braço direito com molinete elevado

Substituição do sensor de altura 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. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Desconecte o chicote do sensor (A).
5. Remova dois parafusos de cabeça hexagonal (B) do braço do sensor (C). Guarde as ferragens para reinstalação.

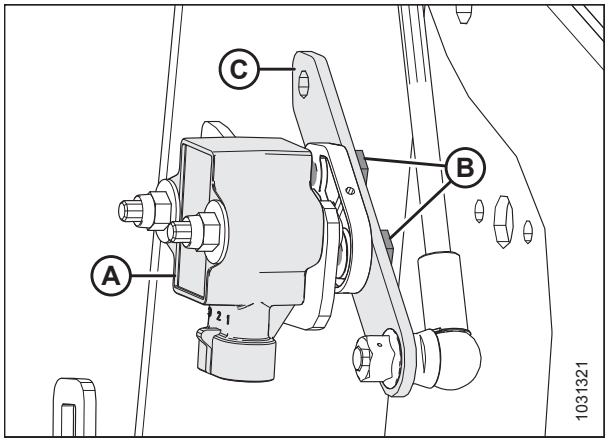


Figura 3.129: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

6. Remova duas porcas autotravantes, arruelas e parafusos (A) fixando o sensor (B) à estrutura da plataforma. Remova o sensor.
7. Instale o novo sensor (B) no suporte (C) na estrutura da plataforma e faça a fixação usando parafusos (A), arruelas e porcas autotravantes. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 2–3 Nm (17–27 lbf·pol.).

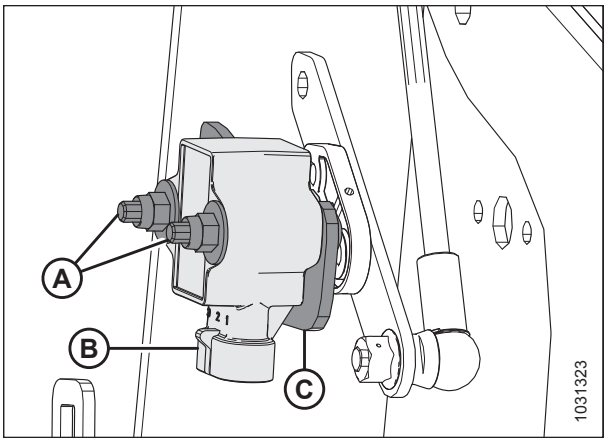


Figura 3.130: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

8. Fixe o braço do sensor (B) usando os parafusos retentores de cabeça hexagonal (A). Certifique-se de que o ponteiro do sensor (C) está instalado na mesma direção que a ponta longa do braço do sensor (B).
9. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 4 Nm (35 lbf·pol.).
10. Conecte o sensor ao chicote.
11. Verifique a faixa de tensão do sensor. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 109*.

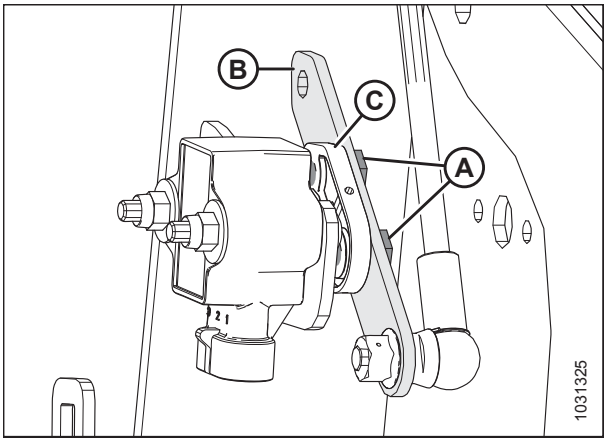


Figura 3.131: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

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 do molinete recomendada de fábrica tem o marcador de posição centralizado sobre os números (4–5 no indicador). Isso é adequado para condições normais, mas a posição do avanço-recuo pode ser ajustada se necessário usando os controles dentro da cabine.

O molinete pode ser movido aproximadamente 155 mm (6 pol.) mais para trás reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete da plataforma para acomodar determinadas condições de cultura.

- Para plataformas com molinete duplo, consulte *Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete duplo, página 114*.
- Para plataformas com molinete triplo, consulte *Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo, página 118*.

O indicador da posição do molinete (A) está localizado no braço do molinete esquerdo. O suporte (B) é o marcador da posição do avanço-recuo do molinete.

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

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

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 93* para instruções de ajuste. Ajuste a posição do molinete somente se os ajustes do ângulo da plataforma não forem satisfatórios.

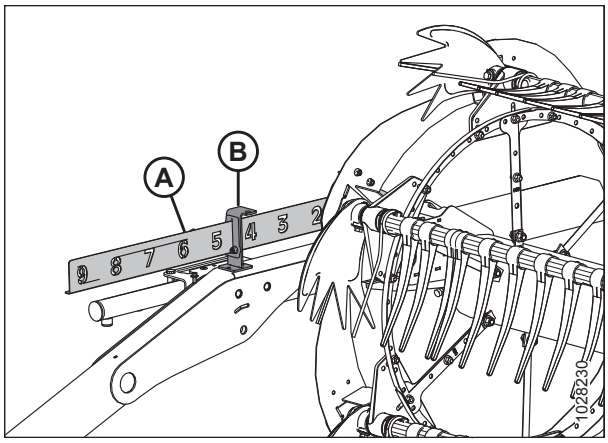


Figura 3.132: Indicador do avanço-recuo

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 123* 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 indicador de avanço-recuo (A) como referência. O suporte (B) é o marcador da posição.
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:
   - *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576*
   - *5.16.2 Flexão do molinete para baixo, página 581*

   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 saptatas deslizantes ou ajuste a inclinação da plataforma conforme necessário a fim de evitar danos aos dedos.

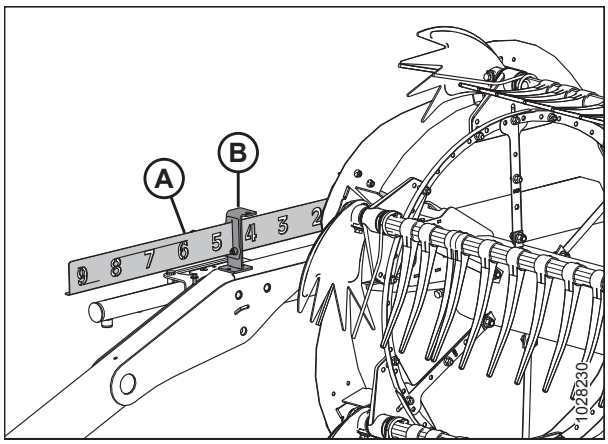


Figura 3.133: Indicador do avanço-recuo

Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete duplo

O molinete pode ser movido com aproximadamente 155 mm (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.

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:

Certifique-se de que todos os cilindros do avanço-recuo estão configurados na mesma posição.

1. Posicione o molinete totalmente para trás com o suporte dos braços na horizontal.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o pino R (A) que fixa a chave ao suporte da chave na chapa lateral esquerda.
4. Remova a chave (B) e instale novamente o pino R no suporte de chave.

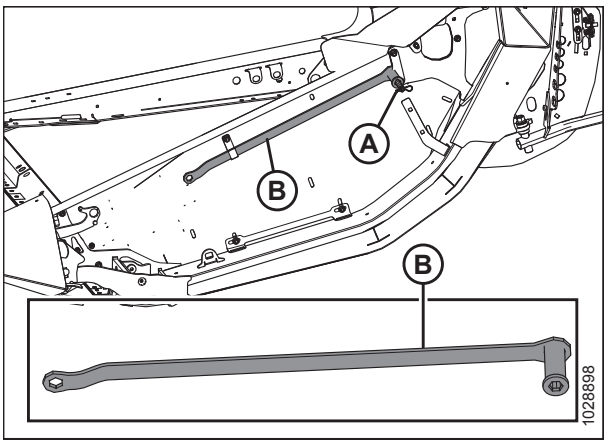


Figura 3.134: Chapa lateral esquerda

Reposicione o cilindro central como segue:

NOTA:

Existem dois cilindros centrais em plataformas de molinete triplo.

5. Remova o anel de separação (A), o pino de engate (B) e a arruela que fixam o cilindro de avanço-recuo central na posição de avanço.

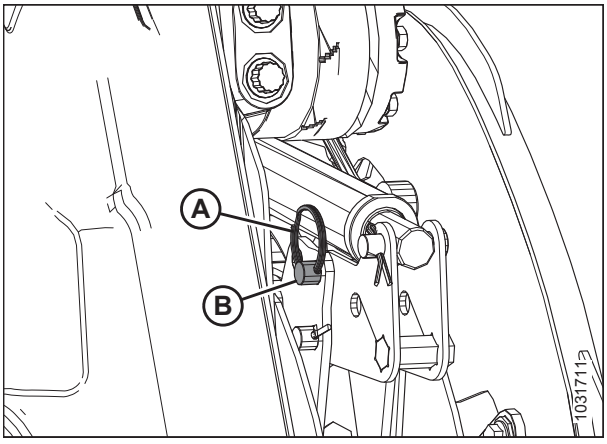


Figura 3.135: Cilindro do braço central – Posição para frente

6. Use uma chave (A) para empurrar o suporte (B) para a traseira até que o orifício (C) esteja alinhado ao orifício (D). O molinete vai mover-se para a traseira à medida que o suporte (B) gire no pino inferior (E).

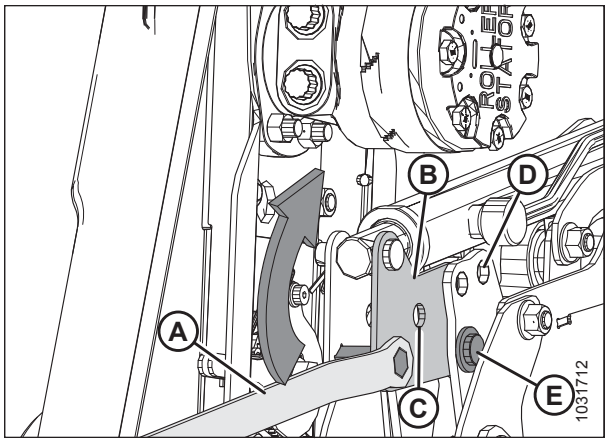


Figura 3.136: Cilindro do braço central – Posição para frente

7. Quando os orifícios do suporte estiverem alinhados, fixe na posição de recuo com um pino de engate (A), arruela e anel de separação (B).

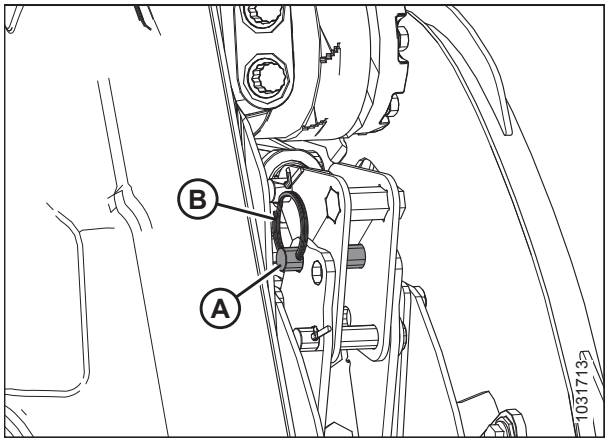


Figura 3.137: Cilindro do braço central – Posição recuo

Reposicione o cilindro externo direito como segue:

1. Remova o anel de separação (A), o pino de engate (B) e a arruela plana que fixam o cilindro de avanço-recuo direito na posição de avanço.

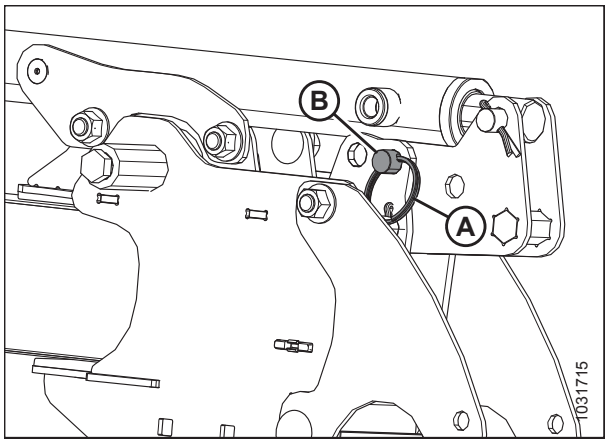


Figura 3.138: Cilindro do braço direito – Posição para frente

2. Use uma chave (A) para empurrar o suporte (B) para a traseira até que o orifício (C) esteja alinhado ao orifício (D). O molinete vai mover-se para a traseira à medida que o suporte (B) gire no pino inferior (E).

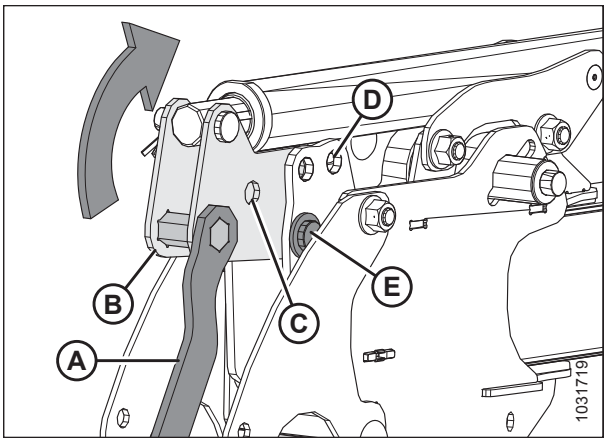


Figura 3.139: Cilindro do braço direito – Posição para frente

3. Quando os orifícios do suporte estiverem alinhados, fixe na posição de recuo com um pino de engate (A), arruela e anel de separação (B).

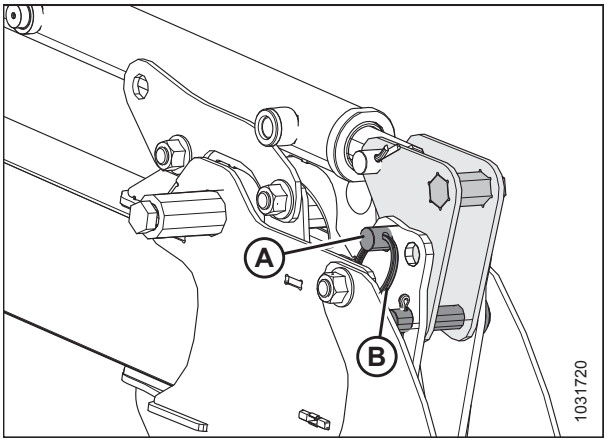


Figura 3.140: Cilindro do braço direito – Posição recuo

Reposicione o cilindro externo esquerdo como segue:

1. Remova o anel de separação (A) e o pino de engate (B) que fixam o cilindro esquerdo na posição para frente no suporte do cilindro (C).

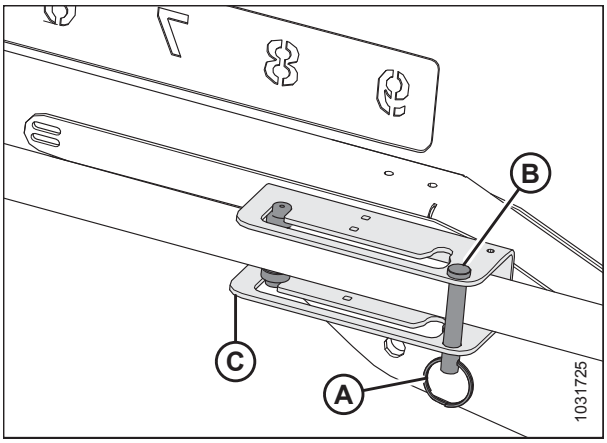


Figura 3.141: Cilindro do braço esquerdo – Posição para frente

2. Segure o cilindro e, usando as guias (A), deslize-o ao longo da fenda do suporte até a posição de recuo (B).

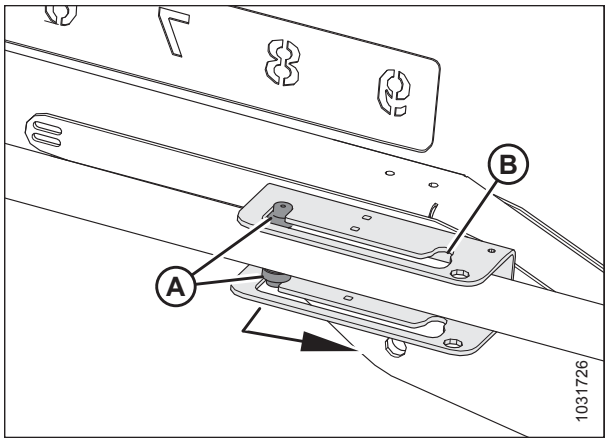


Figura 3.142: Cilindro do braço esquerdo – Posição para frente

3. Reinstale o pino de engate (A) e o anel de separação (B) para fixar o cilindro na posição de recuo (C) no suporte.

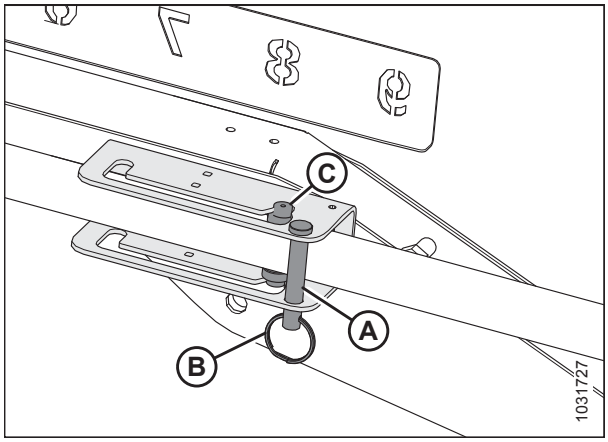


Figura 3.143: Cilindro do braço esquerdo – Posição recuo

4. Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
5. Ajuste o ataque do molinete (se necessário). Para procedimento de ajuste, consulte *3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*.

Reposicionar os cilindros do avanço-recuo - molinete triplo

O molinete pode ser movido aproximadamente 155 mm (6 pol.) mais para trás reposicionando os cilindros avanço-recuo nos braços do molinete. Isso pode ser necessário para a colheita de corte direto de canola.

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:

Certifique-se de que todos os cilindros do avanço-recuo estão configurados na mesma posição.

1. Posicione o molinete totalmente para trás com o suporte dos braços na horizontal.
2. Desligue o motor e remova a chave.

3. Remova o pino R (A) que fixa a chave ao suporte da chave na chapa lateral esquerda.
4. Remova a chave (B) e instale novamente o pino R no suporte de chave.

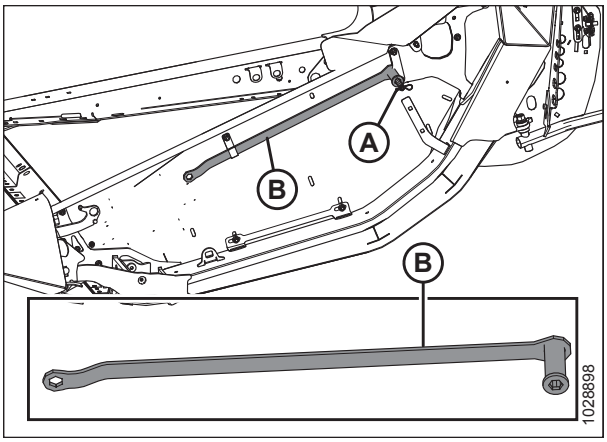


Figura 3.144: Chapa lateral esquerda

Reposicione os cilindros de avanço-recuo central esquerdo e direito da seguinte forma:

5. Remova o anel de separação (A) e o pino de engate (B) que fixam o cilindro de avanço-recuo central na posição de avanço.

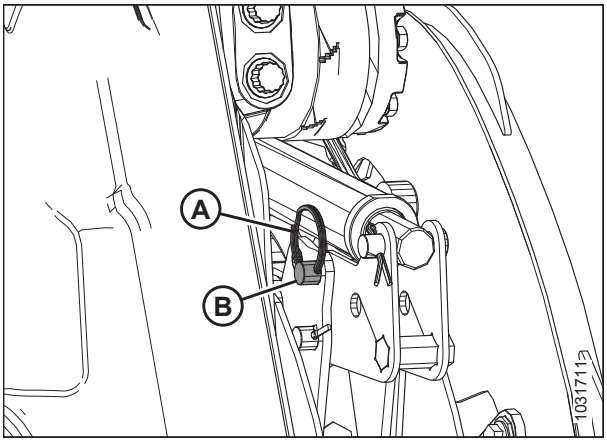


Figura 3.145: Cilindro do braço esquerdo central – Posição para frente

6. Use uma chave (A) para empurrar o suporte (B) para a traseira até que o orifício (C) esteja alinhado ao orifício (D). O molinete vai mover-se para a traseira à medida que o suporte (B) gire no pino inferior (E).

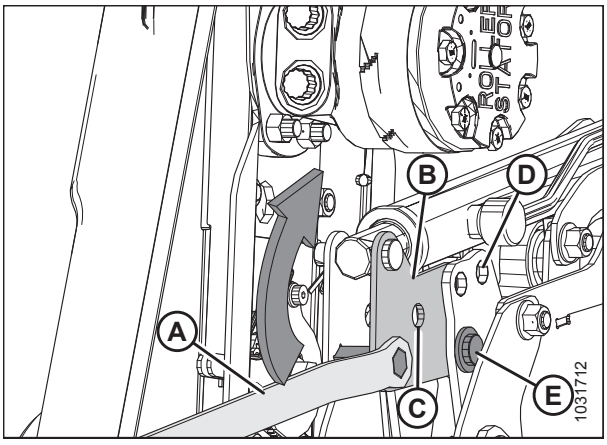


Figura 3.146: Cilindro do braço esquerdo central – Posição para frente

7. Quando os orifícios do suporte estiverem alinhados, fixe na posição de recuo com um pino de engate (A) e o anel de separação (B).

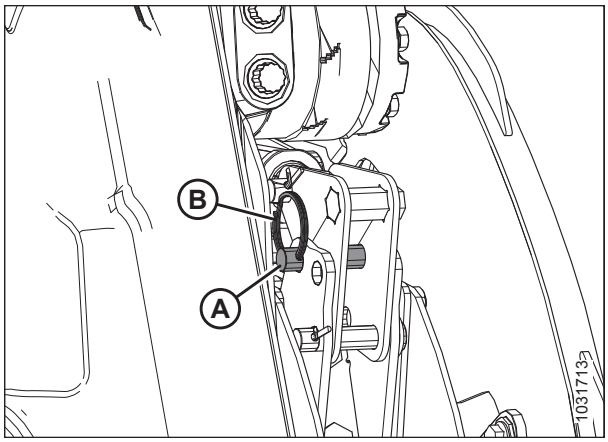


Figura 3.147: Cilindro do braço esquerdo central – Posição de recuo

Reposicione os cilindros de avanço-recuo externo esquerdo e direito da seguinte forma:

1. Remova o anel de separação (A) e o pino de engate (B) que fixam o cilindro esquerdo na posição para frente no suporte do cilindro (C).

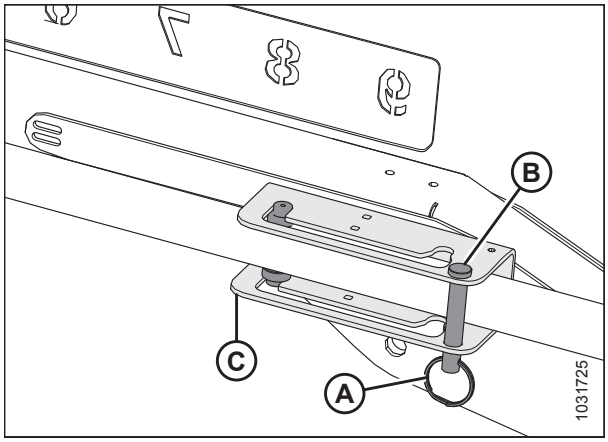


Figura 3.148: Cilindro do braço esquerdo externo – Posição para frente

2. Segure o cilindro e, usando as guias (A), deslize-o ao longo da fenda do suporte até a posição de recuo (B).

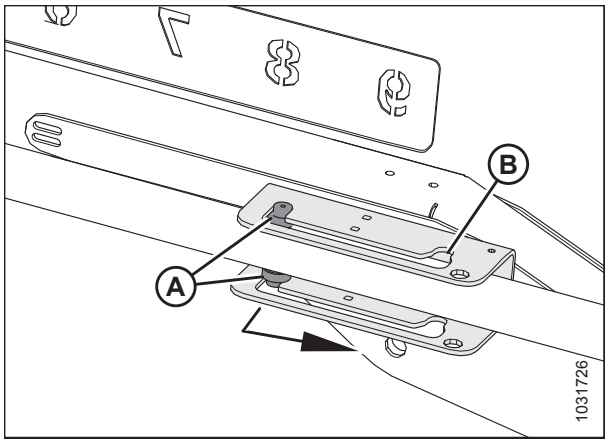


Figura 3.149: Cilindro do braço esquerdo externo – Posição para frente

3. Reinstale o pino de engate (A) e o anel de separação (B) para fixar o cilindro na posição de recuo (C) no suporte.

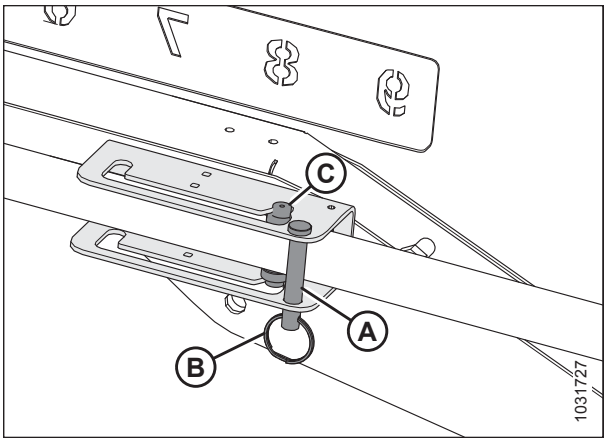


Figura 3.150: Cilindro do braço esquerdo externo – Posição de recuo

4. Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
5. Ajuste o attaque do molinete (se necessário). Para procedimento de ajuste, consulte *3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*.

Verificação e ajuste do sensor de posição de avanço-recuo

Observe a orientação do braço (C) e das ferragens (D) do sensor. Certifique-se de que o braço do sensor esteja configurado corretamente para sua máquina; consulte a Figura *3.151, página 122*.

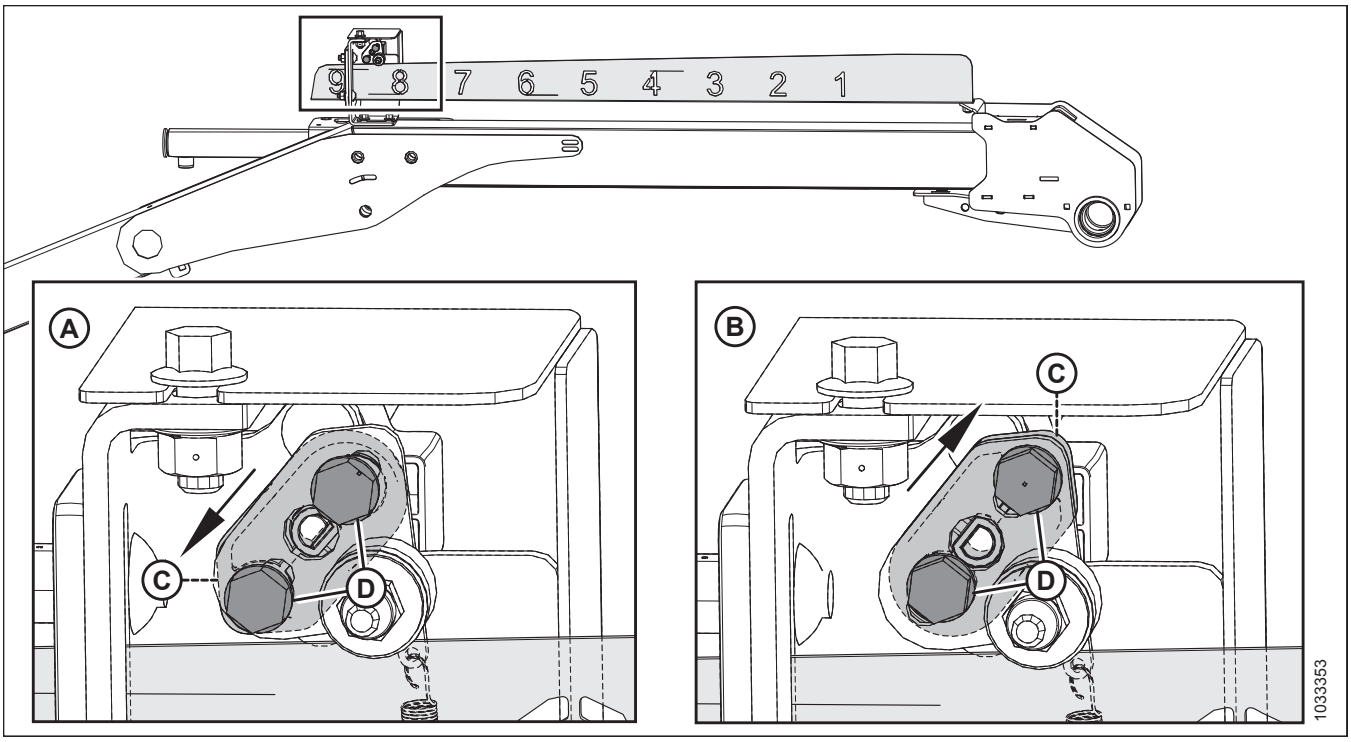


Figura 3.151: Configurações do braço do sensor

A - Configuração John Deere, CLAAS, AGCO, IDEAL

B - Configuração Case/New Holland

C - Braço do sensor

D - Ferragens de montagem

IMPORTANTE:

Para medir a tensão de saída do sensor de avanço-recuo, 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.

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

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

1. Ligue o motor.
2. Ajuste o molinete totalmente para a posição de avanço. Dimensão (B) (do suporte do sensor ao final do indicador) deve ser 62,1–72,1 mm (2,4–2,8 pol.).

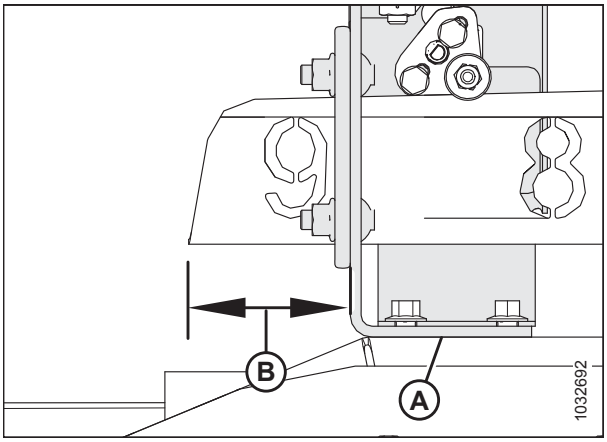


Figura 3.152: Suporte do avanço-recuo

3. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão. Se estiver usando um voltímetro, verifique a tensão do sensor (A) entre o pino 2 (terra) e o pino 3 (sinal).

Table 3.17 Faixa de tensão do sensor do avanço-recuo

CNH	0,7-1,1 V
John Deere, CLAAS, AGCO	3,9-4,3 V

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

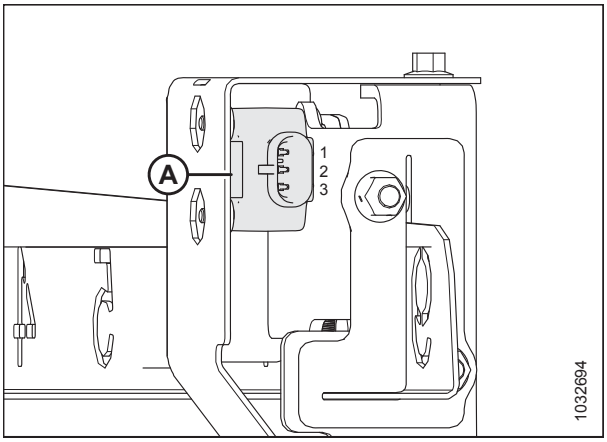


Figura 3.153: Sensor do avanço-recuo

5. Se o ajuste for necessário, afrouxe as ferragens (A) e gire o sensor (B) até que a tensão esteja na faixa correta.
6. Assim que o ajuste do sensor for concluído, aperte as ferragens para 250 Ncm (22 lbf·pol.).

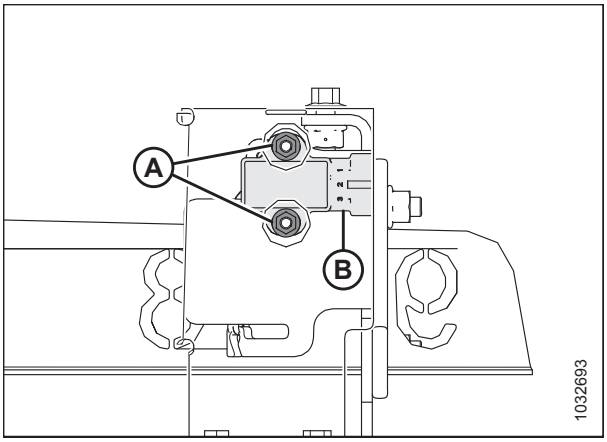


Figura 3.154: Sensor do avanço-recuo

3.7.12 Ângulo de ataque do molinete

IMPORTANTE:

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

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

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

Para melhor resultado, use a configuração mínima do 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 47*.

Configurações do excêntrico do molinete

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 126*.

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.

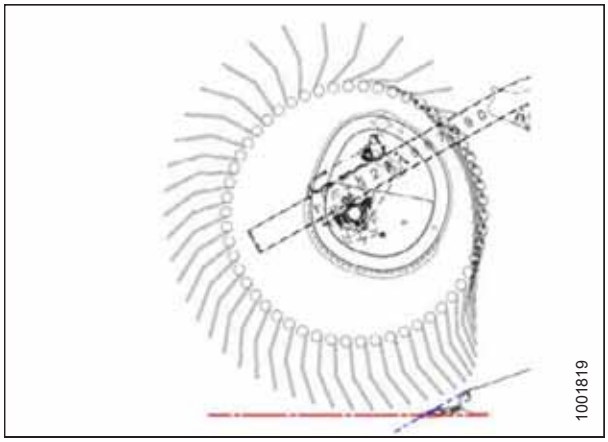


Figura 3.155: Perfil do Dedo – Posição 1

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.

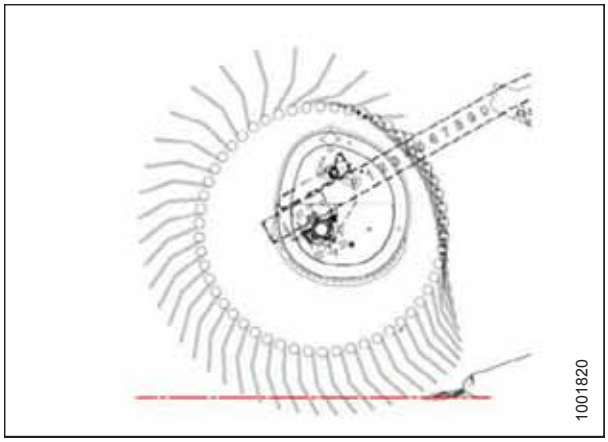


Figura 3.156: Perfil do Dedo – Posição 2

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.

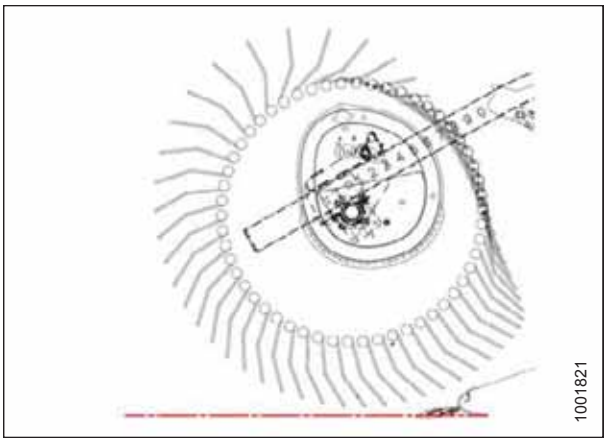


Figura 3.157: Perfil do Dedo – Posição 3

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.

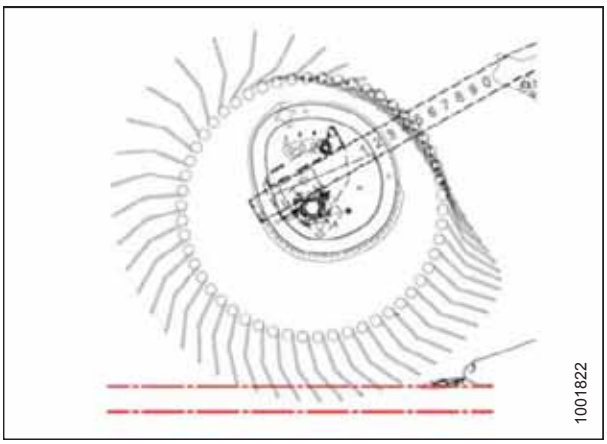


Figura 3.158: Perfil do Dedo – Posição 4

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.

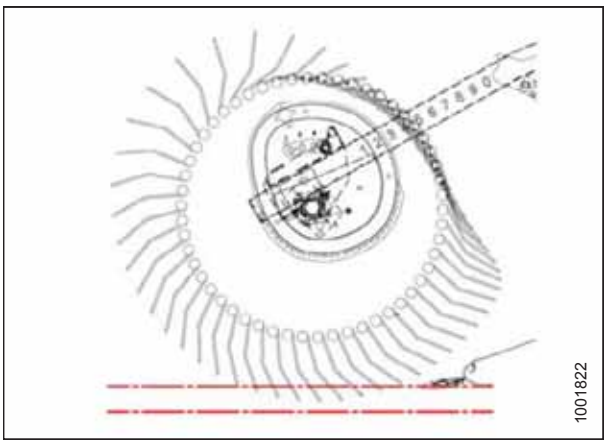


Figura 3.159: Perfil do Dedo – Posição 4

IMPORTANTE:

A folga do molinete até a barra de corte deve sempre ser verificada seguindo os ajustes no ângulo de ataque e a posição avanço-recuo do molinete (consulte *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576*). Consulte *3.6.2 Configurações da plataforma, página 47* para obter o ângulo de ataque do molinete recomendado em culturas específicas e em condições de cultura.

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. A configuração do excêntrico do molinete é usada principalmente para determinar como as culturas são direcionadas às esteiras, não é necessário aumentar a inclinação do dente (selecionar uma configuração de excêntrico mais alta) para recolher culturas acamadas.

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:

Os ajustes precisam ser feitos em todos os excêntricos do molinete. Existem dois excêntricos em molinetes duplos e três excêntricos em molinetes triplos.

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 ressalto.

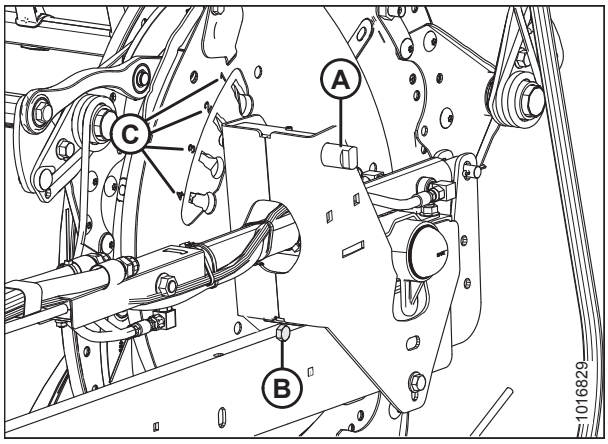


Figura 3.160: Posições do disco do excêntrico

IMPORTANTE:

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

4. Repita o procedimento acima para o próximo molinete.

3.7.13 Sem fim transversal superior

O sem fim transversal superior (UCA) 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 transporte.

O operador pode usar a válvula de interrupção (A) para desligar o sem fim transversal superior quando seu uso não for necessário.

NOTA:

Mesmo que o UCA esteja desligado, ele ainda precisa ser lubrificado em intervalos regulares devido ao movimento das asas.

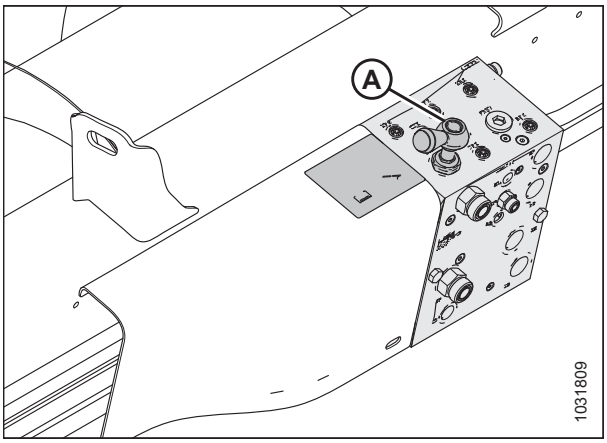


Figura 3.161: Válvula de interrupção

Ajustar a posição do sem fim transversal superior

O sem fim transversal superior (UCA) tem uma montagem ajustável que permite ajustar a posição do sem fim para condições específicas de colheita. Plataformas com sem fins de três peças têm duas instalações ajustáveis - uma em cada extremidade do sem fim central.

NOTA:

Para ver os detalhes da posição do parafuso frontal primário e o secundário, consulte a Figura *3.164, página 128*.

A(s) instalação(ões) estão inicialmente instaladas na posição posterior extrema, com o parafuso frontal (A) na posição primária. Esta posição é recomendada para a maioria das condições.

Com o parafuso frontal (A) na posição primária, o sem fim e o molinete podem se mover livremente em qualquer posição. É possível ajustar a posição do sem fim até um certo limite alterando a posição da instalação no que concerne o parafuso traseiro (B).

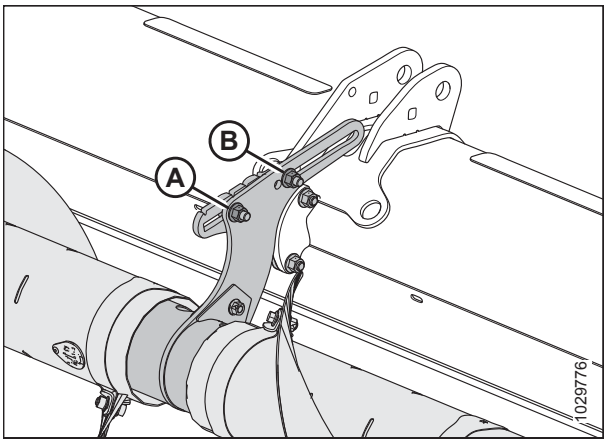


Figura 3.162: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de duas peças

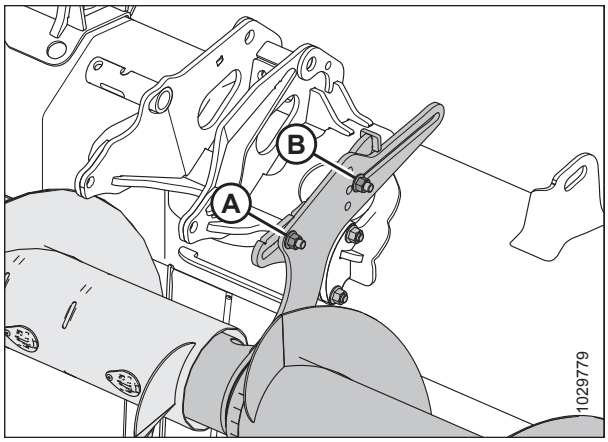


Figura 3.163: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de três peças

Quando o parafuso frontal se move para a posição secundária (B), a posição do sem fim pode ser ajustada em maior medida. Para sem fins com três peças, posições secundárias adicionais (B) estão disponíveis para elevar e abaixar o sem fim se necessário. Quando o parafuso frontal estiver em uma destas posições, o ajuste de avanço-recuo estará limitado para evitar interferência com o sem fim e com a estrutura da plataforma.

IMPORTANTE:

Quando o parafuso frontal estiver em uma das posições secundárias (B) e o molinete estiver na posição mais retraída, os dedos do molinete e os braços do excêntrico podem entrar em contato com o sem fim transversal superior, causando danos. Ao retrair o molinete totalmente (por exemplo, na cultura de canola), também é necessário retrair totalmente o sem fim transversal superior para haver uma folga suficiente entre os dedos do molinete e o sem fim.

Mova o sem fim para frente para:

- Ajudar a conduzir culturas leves, especialmente em encostas
- Aprimorar a alimentação de culturas leves
- Reduzir as chances de carregamento e interrupção do fluxo de colheita pelo molinete

Mova o sem fim em direção à traseira para:

- Aumentar o volume disponível para condução de culturas pesadas
- Manter o sem fim perto dos defletores para prevenir que a cultura se prenda atrás do sem fim e o envolva

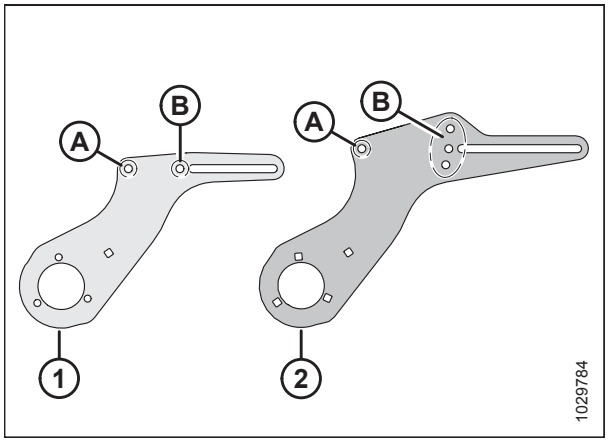


Figura 3.164: Detalhes do suporte ajustável

1 - Instalação em um sem fim de duas peças

2 - Instalação em um sem fim de três peças

A - Posição primária do parafuso frontal

B - Posição(ões) secundária(s) do Parafuso frontal

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

1. Localize o suporte ajustável que se sobressai do conjunto do suporte central em molinetes com duas peças, ou que sai das extremidades do sem fim central no caso de modelos de três peças.

   NOTA:

   A ilustração à direita exibe o suporte ajustável esquerdo em um molinete de três peças. O suporte ajustável do sem fim de duas peças é semelhante, mas tem apenas uma posição secundária para o parafuso frontal ao invés de três. Consulte a Figura *3.164, página 128* para saber mais detalhes.

2. Caso deseje, mude a localização do parafuso e da porca (A). Há duas possibilidades em sem fins de duas peças (uma primária e uma secundária) e quatro em sem fins de três peças (uma primária e três secundárias).

3. Afrouxe a porca frontal (A) e a traseira (B) o suficiente para permitir que o suporte ajustável deslize.

4. Mova o suporte para a posição desejada.

5. Aperte novamente as porcas (A) e (B). Aplique torque de 69 Nm (51 lbf·ft).

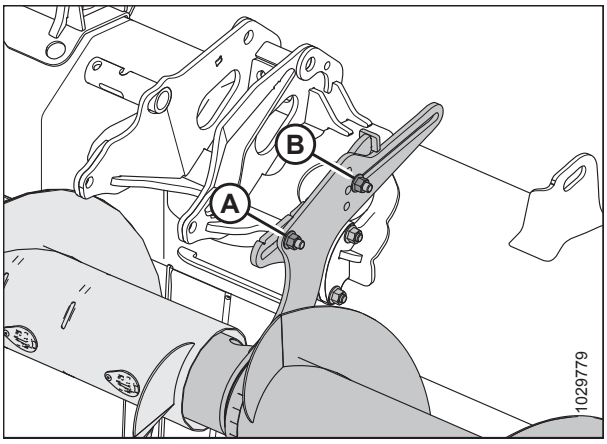


Figura 3.165: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de três peças

6. Se um molinete de três peças estiver instalado, repita esses passos no segundo suporte ajustável.

   NOTA:

   Em plataformas com sem fins de três peças, certifique-se de que ambos os suportes estão na mesma posição.

7. Após ajustar a posição do sem fim, verifique se há interferência entre os dedos do molinete e o sem fim transversal superior, e entre este e os braços do excêntrico, ao longo da amplitude hidráulica de avanço-recuo do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência, página 129*.

Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência

Um sem fim transversal superior mal ajustado (UCA) pode entrar em contato com os componentes da plataforma. O(s) suporte(s) do centro UCA fornecem o alcance necessário para evitar o contato.

ADVERTÊNCIA

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

1. Ligue o motor.

2. Retraia totalmente o avanço-recuo do molinete para trazê-lo o mais próximo possível do UCA.

   NOTA:

   O ajuste do excêntrico do molinete pode permanecer na posição desejada, mas a folga do UCA deve ser verificada novamente, se ajustada.

3. Coloque blocos de 254-356 mm (10-14 pol.) sob a barra de corte em ambas as extremidades da plataforma e abaixe o molinete sobre os blocos para formar uma forma de sorriso.

4. Gire manualmente o UCA (A) e garanta uma folga mínima de 10 mm (13/32 pol.) entre o UCA e os seguintes locais:
   - Braços do excêntrico do molinete (B)
   - Dedos do molinete (C)
   - Suportes do cilindro do molinete (D)
   - **FD241 e maior:** Junta de estrutura bipartida (E)

   Se forem necessários ajustes, consulte *Ajustar a posição do sem fim transversal superior, página 127*.

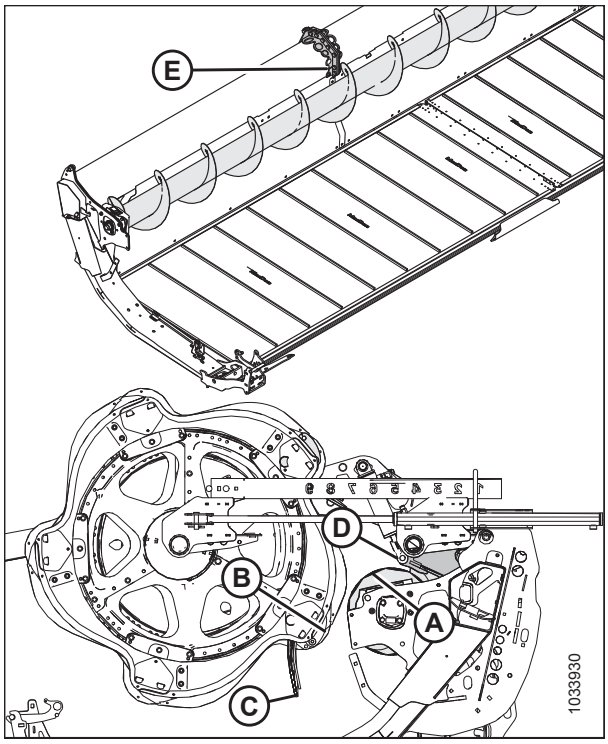


Figura 3.166: Localizações de verificação de folga do UCA

3.7.14 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.

Remover divisores de cultura

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 o molinete e eleve a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Engate os apoios de segurança. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
4. Abra as tampas laterais. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.

5. Remova o pino de segurança (A).
6. Segure o divisor de cultura (E).
7. Gire a porca (B) na trava do divisor (C) para frente para desengatá-la do parafuso (D).

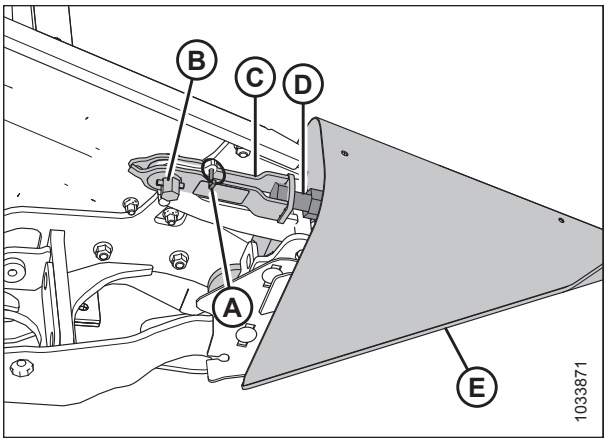


Figura 3.167: Divisor de cultura com trinco

8. Abaixe o divisor de cultura (A) e remova-o da chapa lateral.
9. Feche a tampa. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 34*.

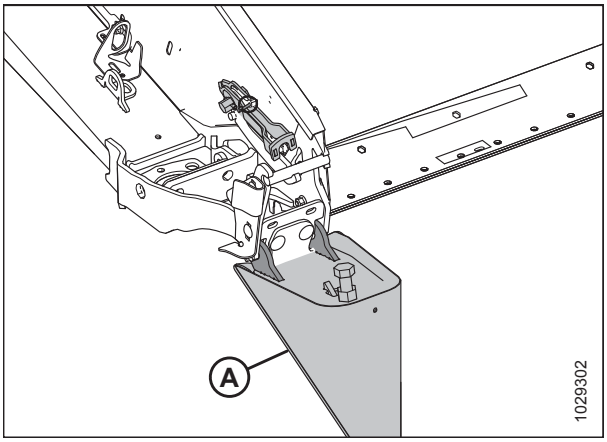


Figura 3.168: Divisor de cultura com trinco

10. Se instalado, coloque o divisor de cultura (A) na posição de armazenamento opcional no suporte (B).
11. Se não estiver instalado, coloque os divisores de cultura em um local seguro.

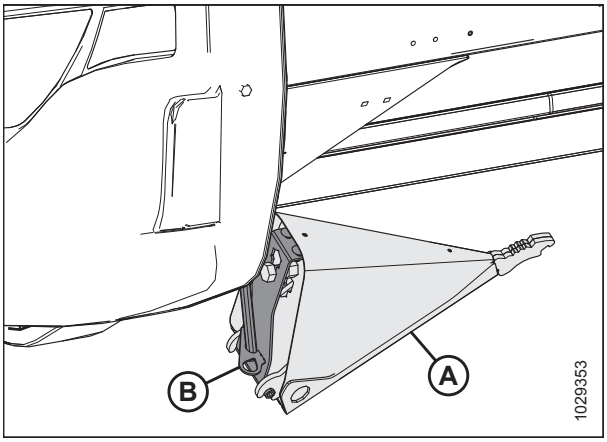


Figura 3.169: Armazenamento do divisor de cultura opcional

Instalação de divisores de cultura

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 o molinete e eleve a plataforma. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Engate os apoios de segurança. Para obter mais instruções, consulte o seu manual de operador da colheitadeira.
4. Se o suporte opcional estiver instalado. Remova o divisor de cultura (A) do armazenamento levantando-o de modo que o parafuso (B) saia do orifício no suporte de armazenamento (C).
5. Se não estiver instalado, recupere os divisores de cultura de onde foram armazenados.
6. Abra a tampa lateral Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.

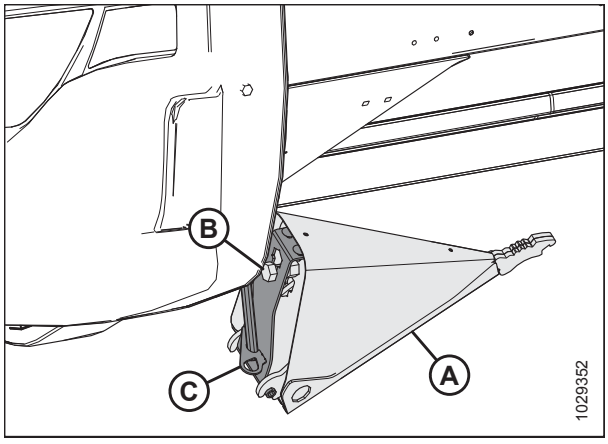


Figura 3.170: Divisor de cultura opcional

7. Insira as luvas do divisor de cultura (A) nos orifícios da chapa lateral como exibido.
8. Remova o pino de segurança (B) da trava (C).

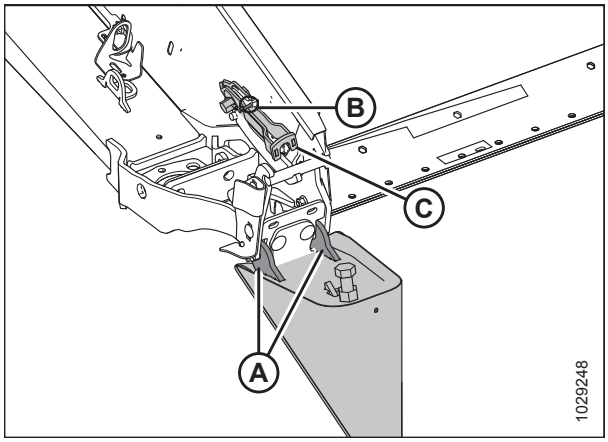


Figura 3.171: Divisor de cultura com trinco

9. Levante a extremidade dianteira da trava (A) e o divisor de cultura (B).

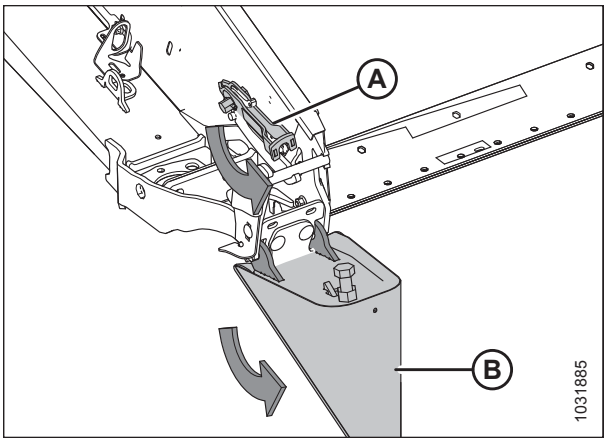


Figura 3.172: Divisor de cultura com trinco

10. Engate a trava (A) no parafuso divisor de cultura (B).
11. Gire a porca (D) na trava (A) no sentido anti-horário para engatar a trava.

    NOTA:

    A porca (D) requer um torque de 40–54 Nm (30–40 lbf ·pés) para fechar a trava. Se o ajuste for necessário, afrouxe a trava (A) e ajuste o parafuso (B) para corrigir a quantidade de torque necessária.
12. Fixe com o pino de segurança (C).
13. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 34*.

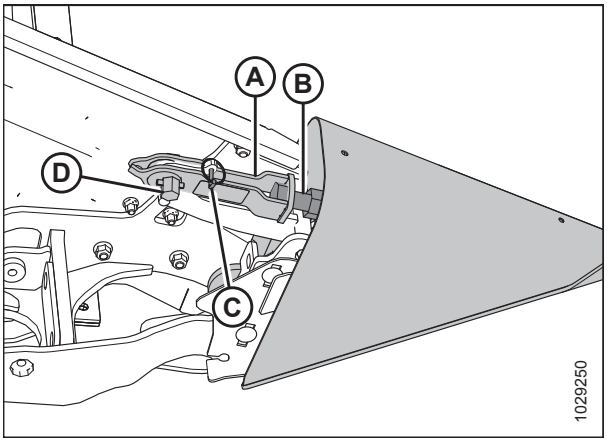


Figura 3.173: Divisor de cultura com trinco

3.7.15 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 3.18 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 (B) e remova o tirante do divisor de cultura (A) dos dois lados da plataforma.

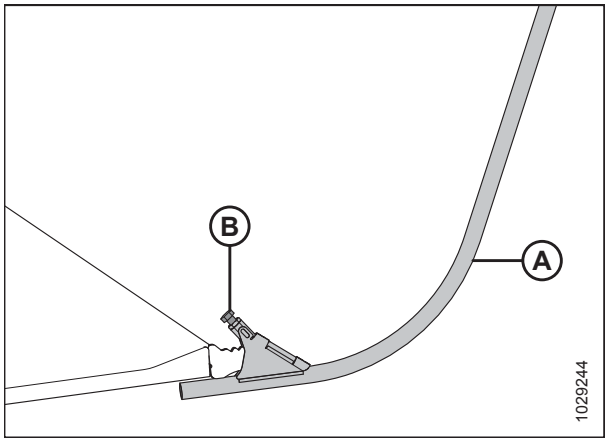


Figura 3.174: Divisor de linha de cultura

2. Armazene ambos os tirantes (B) na chapa lateral direita e prenda com um pino de segurança (A).

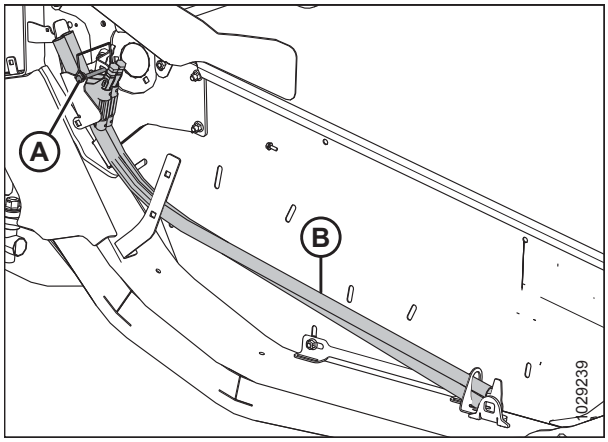


Figura 3.175: Guarda direita

Instalação dos tirantes divisores de linhas

1. Remova o pino de segurança (A) que fixa os divisores de linha (B) à chapa lateral da plataforma e retire-os do local de armazenamento.
2. Reinstale o pino de segurança (A).

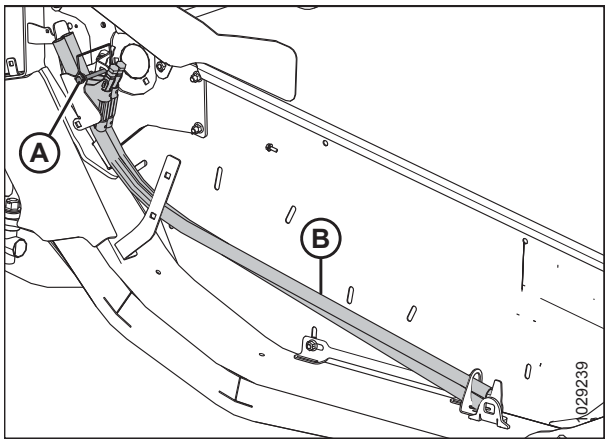


Figura 3.176: Divisores de linha em Local de armazenamento na chapa lateral direita da plataforma

3. Posicione a haste do divisor de cultura (A) na ponta do divisor conforme exibido, e aperte o parafuso (B).
4. Repita o procedimento para a extremidade oposta da plataforma.

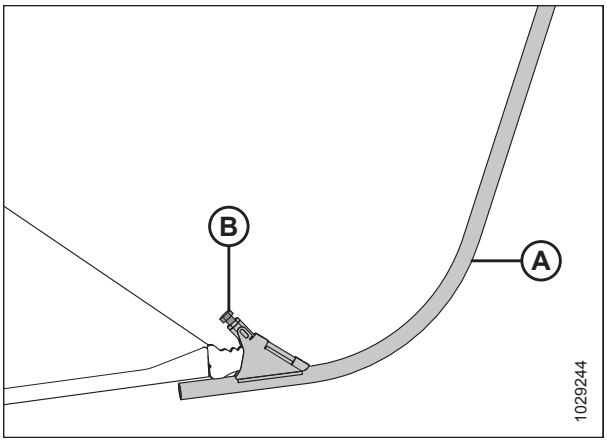


Figura 3.177: Tirante divisor sobre o divisor de linhas

Divisores de linha arrozeiro opcional

Divisor de linha arrozeiro opcional oferece melhora no desempenho em culturas de arroz altas e emaranhadas.

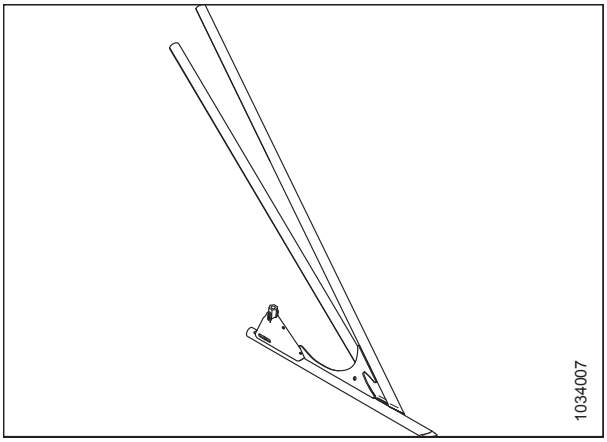


Figura 3.178: Divisor de linha para arrozeiro opcional

Os divisores de linha de arrozeiro são armazenados na traseira de ambas as chapas laterais no suporte de armazenamento (A) e presos com um pino (B). A instalação e remoção desses divisores são os mesmos procedimentos para divisores de cultura padrão.

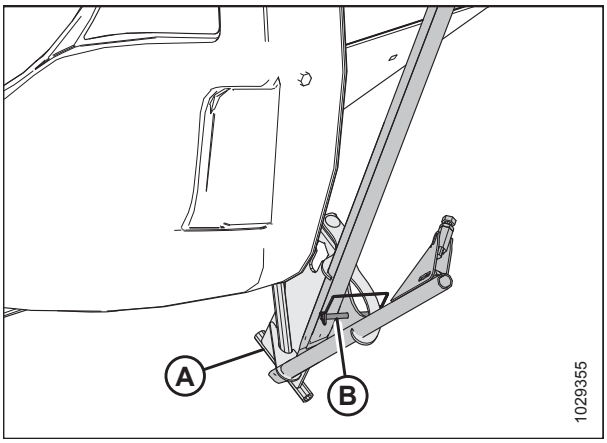


Figura 3.179: Armazenamento do divisor de linha arrozeiro

3.7.16 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.

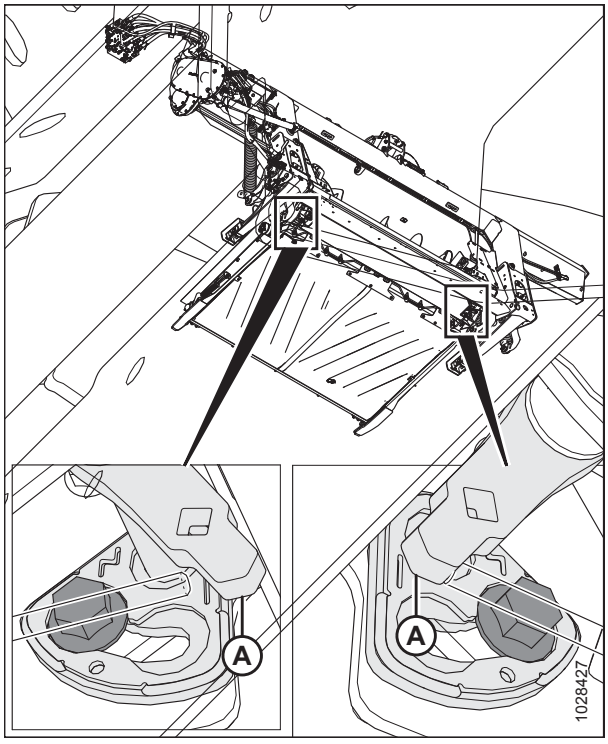


Figura 3.180: Ajuste da flutuação dos braços do sem fim

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.

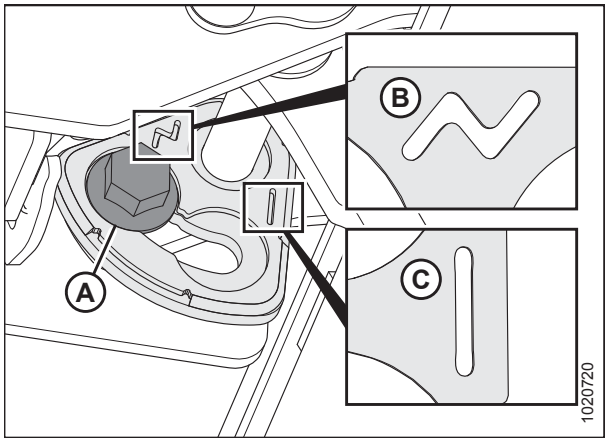


Figura 3.181: Posições da flutuação do sem fim

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

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Acione os apoios de segurança da plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Use uma chave de 21 mm. Solte o parafuso (A) até que a cabeça do parafuso esteja fora do suporte (B).

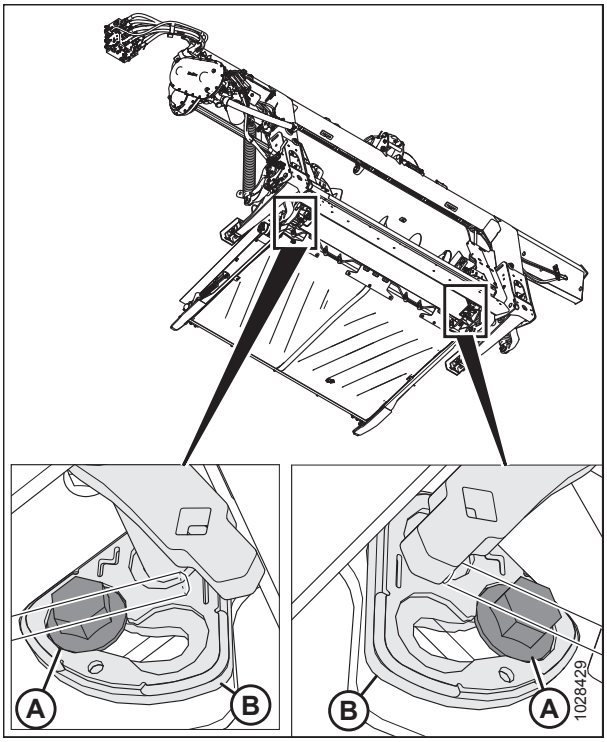


Figura 3.182: Ajuste de flutuação do sem-fim

6. Usando uma barra de torção no orifício quadrado do braço (B), mova este para frente até que o parafuso (A) esteja na abertura sobre o suporte, próximo ao símbolo de fixado.

   NOTA:

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

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

   IMPORTANTE:

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

8. Repita do lado oposto.

   IMPORTANTE:

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

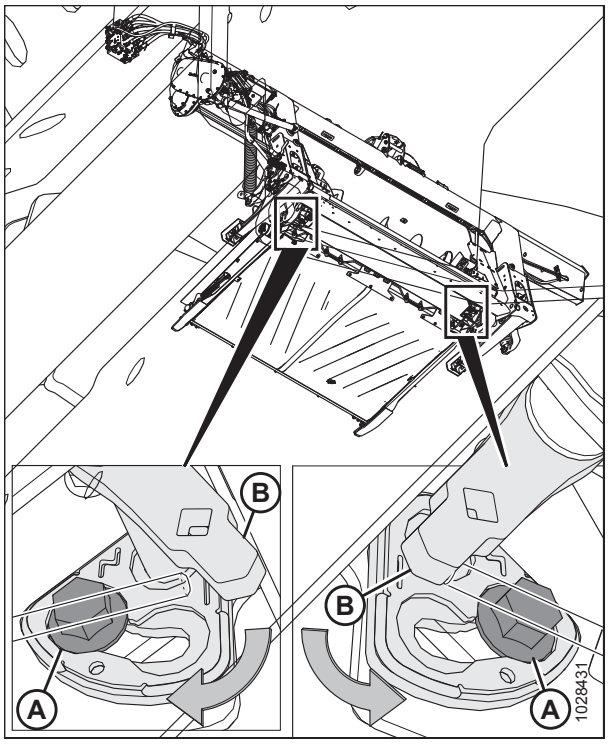


Figura 3.183: Ajuste de flutuação do sem-fim

3.8 Controle de altura automático 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.

Há dois sensores de altura da flutuação (A) nos indicadores de configuração de flutuação no módulo de flutuação. Esses sensores enviam sinais para a colheitadeira de modo a permitir que ela mantenha uma altura de corte consistente e uma flutuação ideal conforme a plataforma segue os contornos do solo.

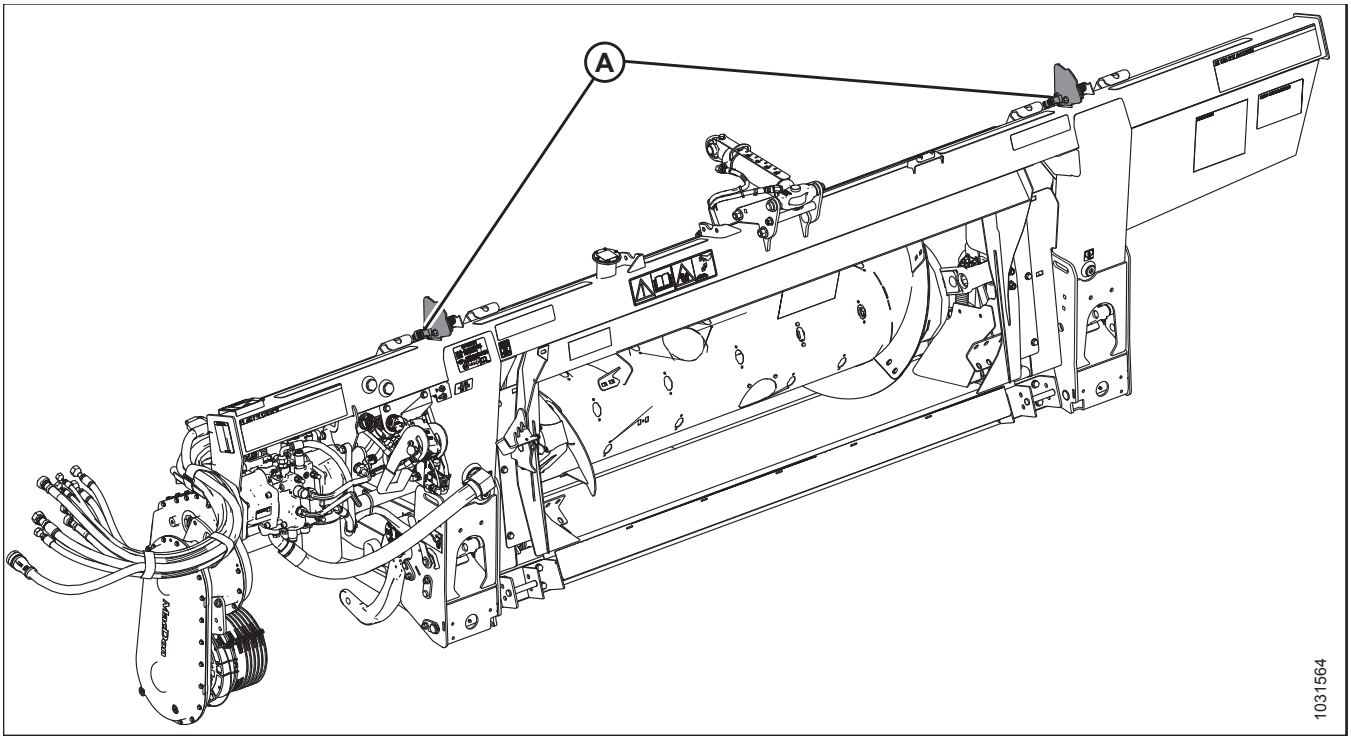


Figura 3.184: Módulo de flutuação FM200

FM200 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 *3.8.2 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira, página 140*.
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:

- *3.8.6 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™, página 145*
- *3.8.8 Série de colheitadeiras Case IH , 120, 230, 240 e 250, página 166*
- *3.8.9 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7, página 178*
- *3.8.10 Colheitadeiras CLAAS Série 500, página 186*

- *3.8.11 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700, página 195*
- *3.8.13 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S, página 214*
- *3.8.14 Colheitadeiras Gleaner Série S9, página 224*
- *3.8.15 Colheitadeiras John Deere Série 70, página 238*
- *3.8.16 Colheitadeiras John Deere Séries S e T, página 244*
- *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 274*
- *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 284*

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 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 3.19 Limites de tensão da colheitadeira

Colheitadeira	Limite de baixa tensão	Limite de alta tensão	Faixa
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Séries Challenger B, C e IDEAL™	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
Séries Fendt IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner Séries A6, R e S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere Séries 70, S e T	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Massey Ferguson Séries 9005, 9500 e IDEAL™	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
Séries Rostelmash Torum e RSM161	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Versatile RT490	0,5 V	4,5 V	2,5 V

3.8.3 Verificar limites de tensão

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. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
3. Posicione a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 254-356 mm (10-14 pol) distante do solo.

Verificar limite superior de tensão do sensor:

4. Estenda o ângulo da proteção até que o indicador do ângulo da plataforma (A) esteja na posição **E**.

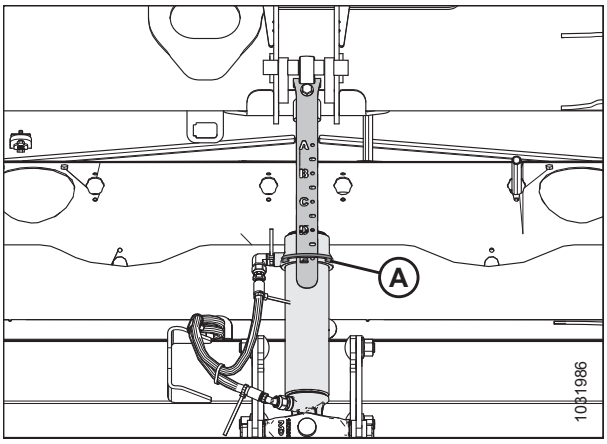


Figura 3.185: União Central

5. O ponteiro do indicador de flutuação (A) deve estar em 0 (B).
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

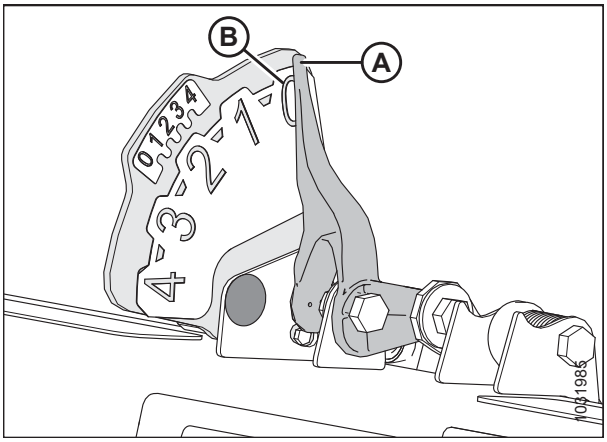


Figura 3.186: Indicador de flutuação esquerdo - Vista a partir da traseira

7. 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, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema AHHC. Se a plataforma não estiver apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

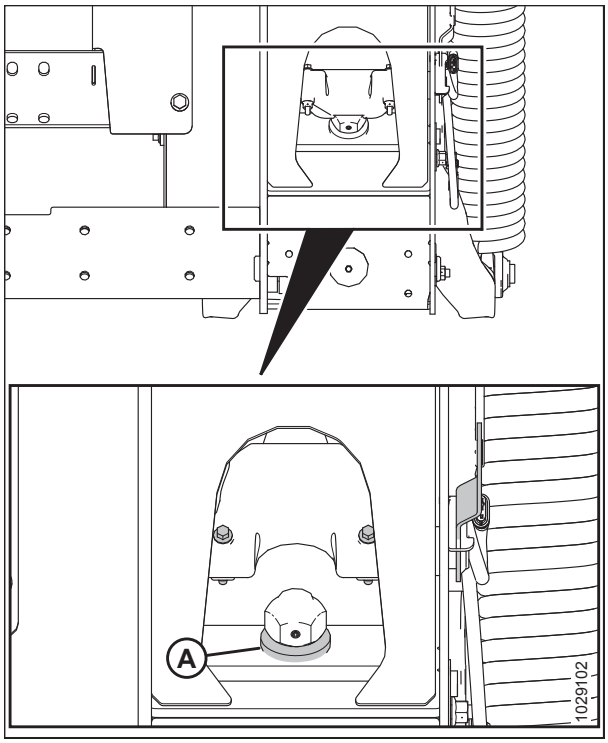


Figura 3.187: Arruela dos batentes inferiores

8. Localize o conector P600 (A) na frente esquerda do módulo de flutuação.
9. Remova a tampa do conector (B).
10. Vire a chave da ignição.
11. Verifique o P600 para saber a potência vinda da colheitadeira. Deve ser de 5 V no pino 7.
    - Pino 7 - FM2215E – sinal
    - Pino 8 - FM2515E – solo
12. No conector P600, confirme a tensão de 3,8 a 4,3 V do sensor esquerdo (pinos 1 e 8) e sensor direito (pinos 3 e 8).
    - Pino 1 - FM3326A – sinal do sensor esquerdo
    - Pino 3 - FM3328A – sinal do sensor direito
    - Pino 8 - FM2515E – terra

    NOTA:

    A média de ambos os sensores é enviada à colheitadeira.

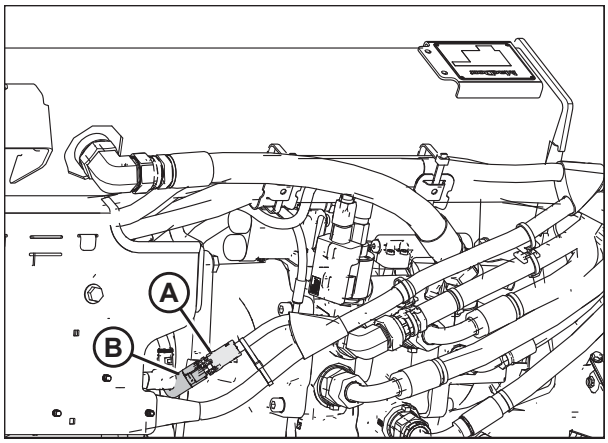


Figura 3.188: Indicador de flutuação esquerdo - Vista a partir da traseira

Verificar limite inferior de tensão do sensor:

13. Estenda o ângulo da proteção até que o indicador do ângulo da plataforma (A) esteja na posição **E**.

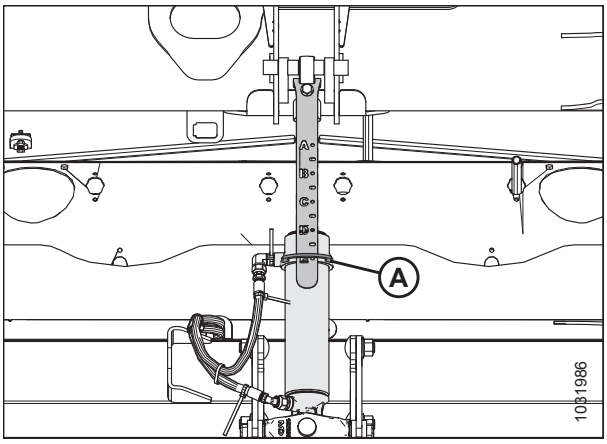


Figura 3.189: União Central

14. Abaixe a plataforma totalmente no solo. O ponteiro do indicador de flutuação (A) deve estar em **4** (B).
15. Vire a chave para a posição executar.
16. No conector P600, confirme a tensão de 0,7 a 1,2 V do sensor esquerdo (pinos 1 e 8) e sensor direito (pinos 3 e 8).
    - Pino 1 - FM3326A – sinal do sensor esquerdo
    - Pino 3 - FM3328A – sinal do sensor direito
    - Pino 8 - FM2515E – solo

    NOTA:

    A média de ambos os sensores é enviada à colheitadeira.

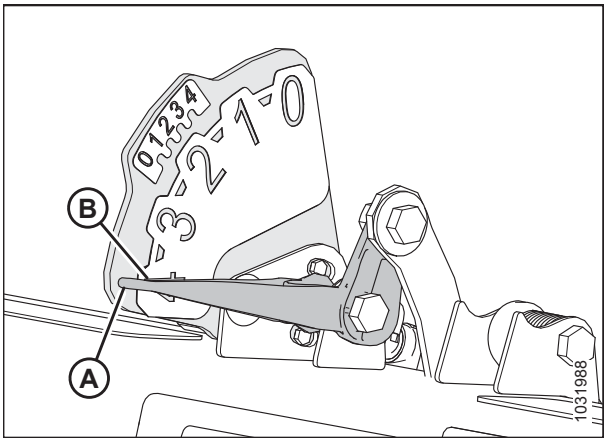


Figura 3.190: Indicador de flutuação esquerdo - Vista a partir da traseira

3.8.4 Substituição do sensor de altura da 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.

NOTA:

Este procedimento pode ser concluído em qualquer um dos lados do módulo de flutuação.

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Abaixe totalmente o molinete.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

5. Desconecte o conector do chicote P537 (C) do sensor no lado esquerdo do módulo de flutuação.

   NOTA:

   Se estiver substituindo o sensor do indicador de altura da flutuação no lado direito do módulo de flutuação, desconecte o conector P539.

6. Remova o parafuso (A).
7. Remova a placa do indicador (B) com o sensor.

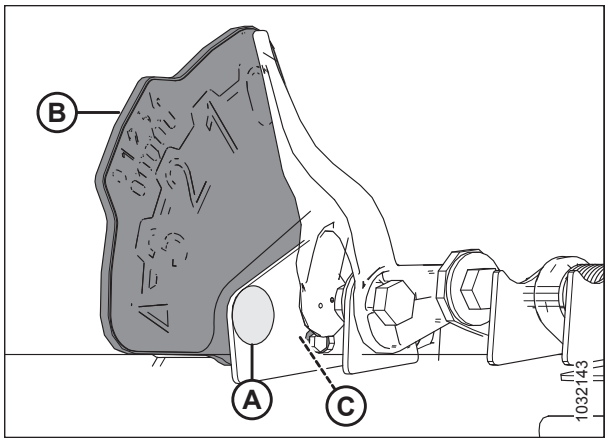


Figura 3.191: Indicador de configurações de flutuação - Esquerdo

8. Remova os dois parafusos e porcas (A).
9. Remova e descarte o sensor antigo (B).
10. Instale o novo sensor (B) de modo que o bujão esteja voltado para baixo.
11. Instale dois parafusos e porcas (A).

    NOTA:

    Ambas as cabeças devem estar no mesmo lado que o decalque.

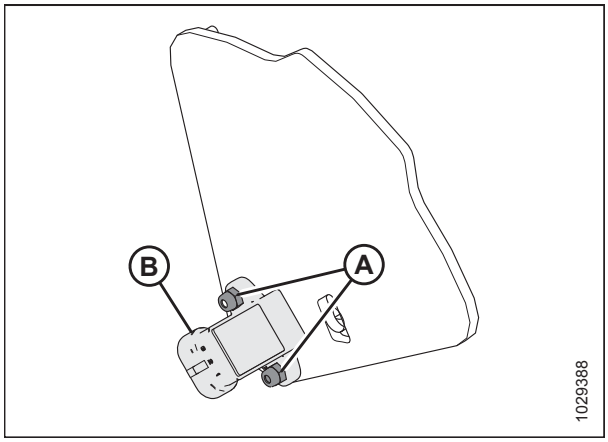


Figura 3.192: Sensor de altura da flutuação

12. Instale a placa do indicador (B) com o sensor.
13. Instale o parafuso (A).
14. Conecte o bujão do chicote (C)

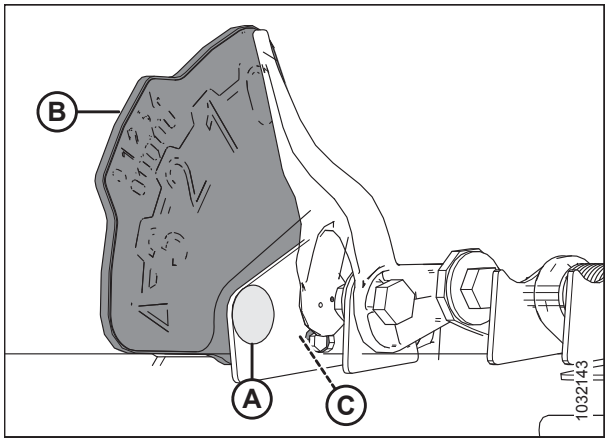


Figura 3.193: Indicador de configurações de flutuação - Esquerdo

3.8.5 Adaptador de 10 volts (MD nº B7241) - somente em colheitadeiras New Holland

As colheitadeiras New Holland com sistema 10 V necessitam do adaptador 10 V (A) (MD nº B7241) para a correta calibração do recurso de controle automático de altura da plataforma (AHHC).

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

Para verificar as tensões do sensor, consulte *3.8.3 Verificar limites de tensão, página 140*.

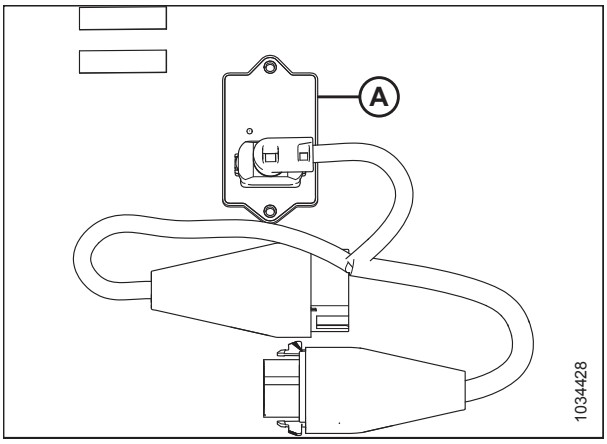


Figura 3.194: Adaptador de 10 volts (MD nº B7241)

3.8.6 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™

Configuração da plataforma – AGCO IDEAL™

NOTA:

Ilustrações atualizadas da colheitadeira AGCO Série IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

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



Figura 3.195: 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 tela inicial, toque no ícone COLHEITADEIRA (A). O MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA abre.

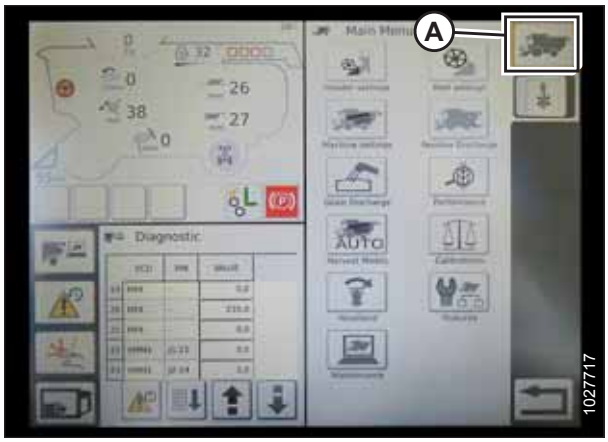


Figura 3.196: Ícone da colheitadeira na página inicial

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

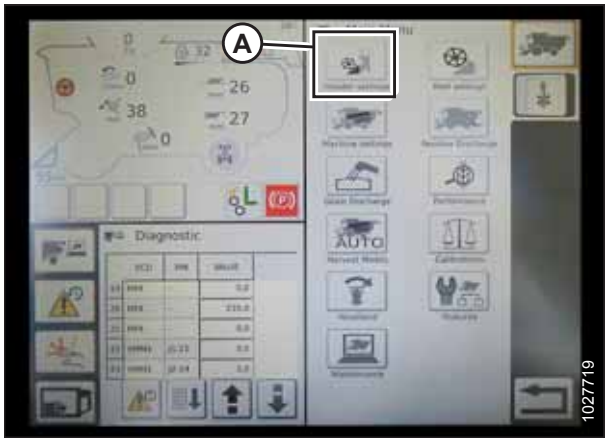


Figura 3.197: Configurações da plataforma no menu principal da colheitadeira

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

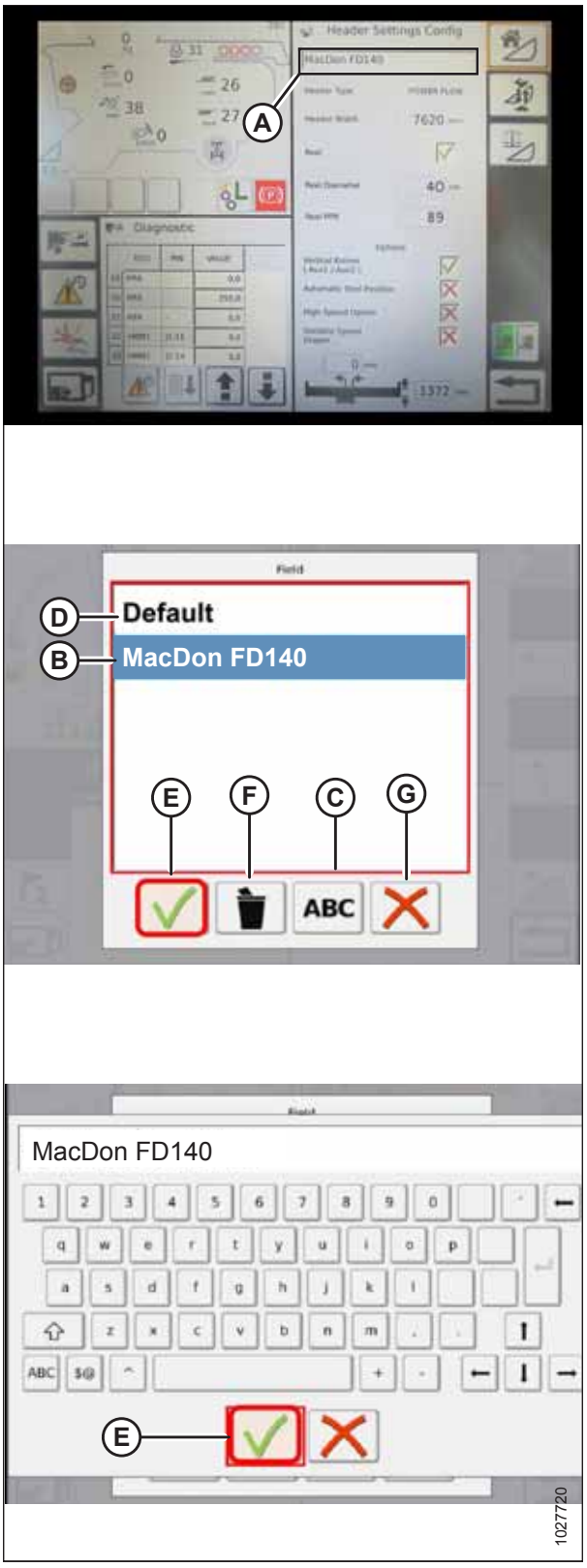


Figura 3.198: Menu de configuração da plataforma na página de configurações da plataforma

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

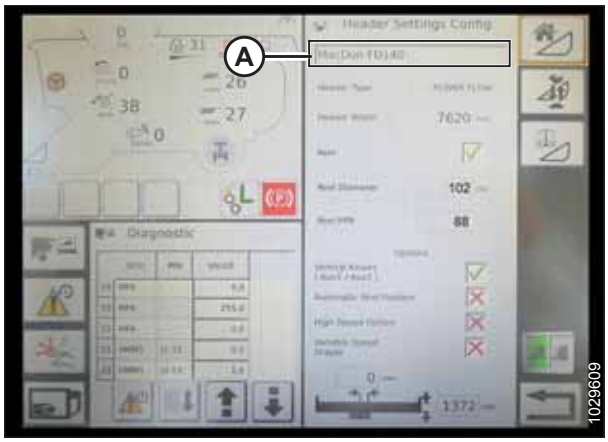


Figura 3.199: Configurações da plataforma

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

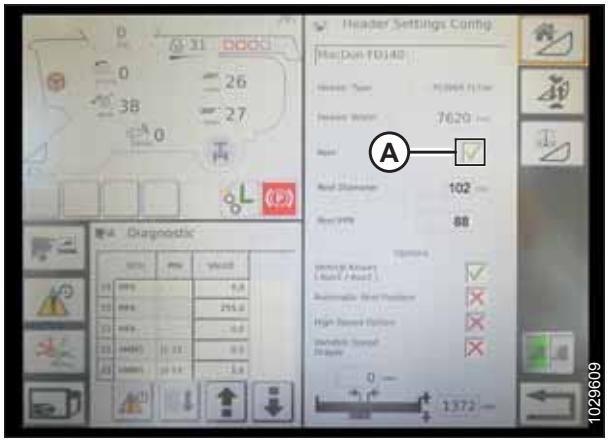


Figura 3.200: Configurações da plataforma

6. Toque no campo DIÂMETRO DO MOLINETE (A) e um teclado numérico é exibido. Insira **13** para o molinete MacDon.
7. 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.

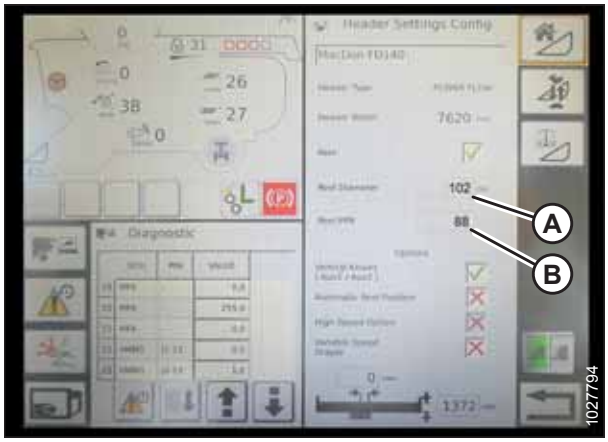


Figura 3.201: Configurações da plataforma

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

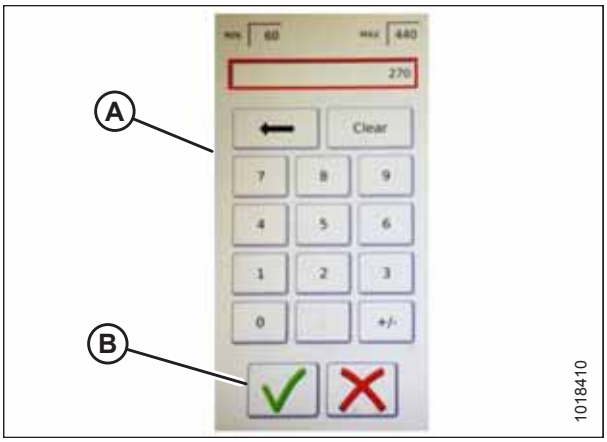


Figura 3.202: Teclado numérico

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

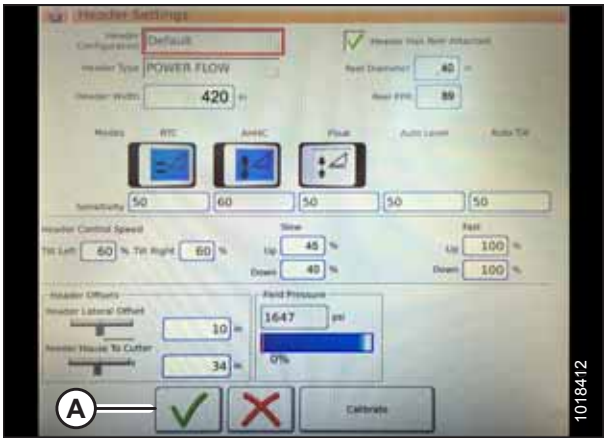


Figura 3.203: Página de configurações da plataforma

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:

Ilustrações atualizadas da colheitadeira Série IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

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

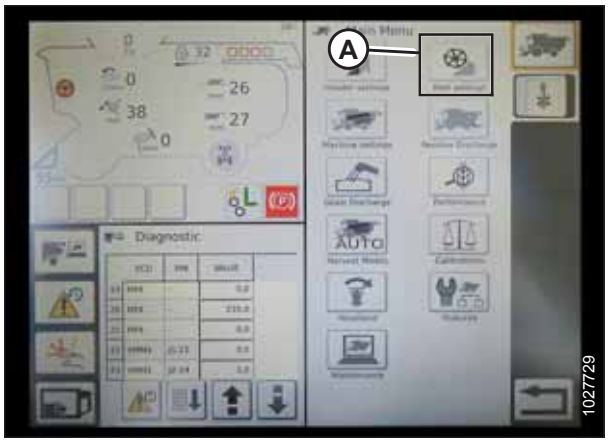


Figura 3.204: Configurações do molinete no menu principal da colheitadeira

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.

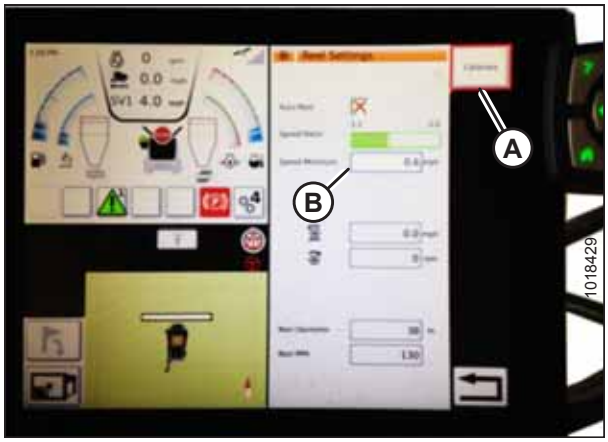


Figura 3.205: Calibração das configurações do molinete

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 3.206: 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 3.207: 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:

Ilustrações atualizadas da colheitadeira Série IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. 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.

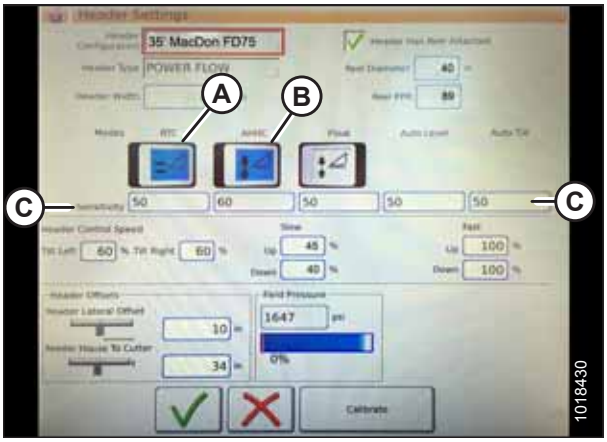


Figura 3.208: Configurações de controles automáticos e sensibilidade

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:

   Os pontos iniciais de controle de velocidade de plataforma recomendados são:

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

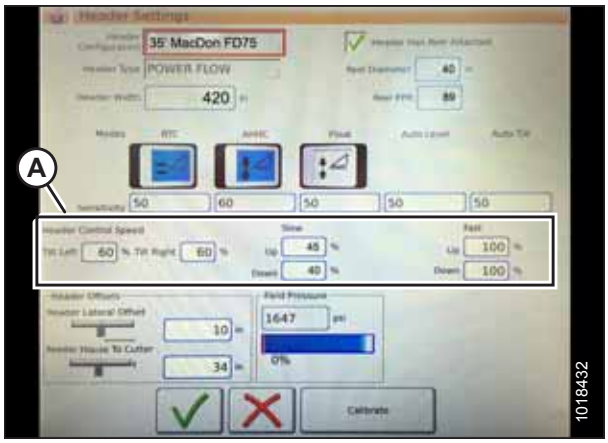


Figura 3.209: Configurações de controle de velocidade da plataforma

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.

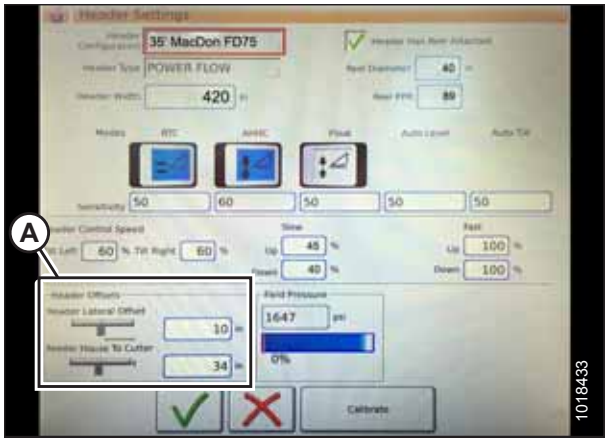


Figura 3.210: Configurações de compensação da plataforma

Calibração da plataforma – Série AGCO IDEAL™

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

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:

Ilustrações atualizadas da colheitadeira Série IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

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

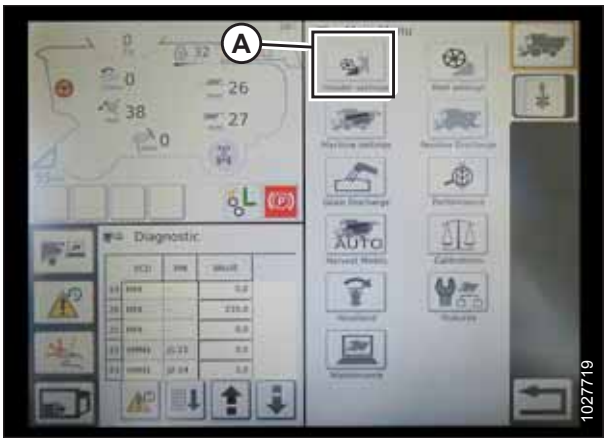


Figura 3.211: Menu principal da colheitadeira

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

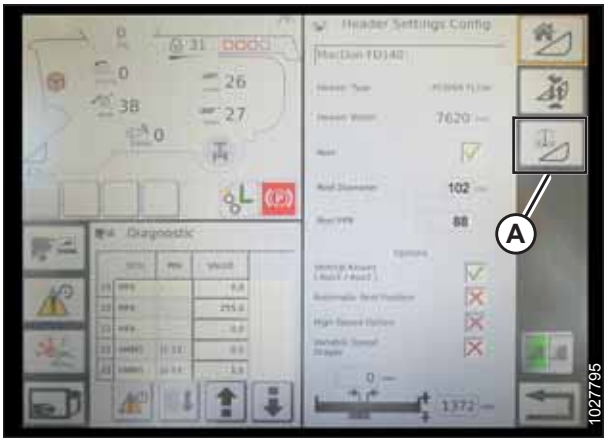


Figura 3.212: Página de configurações da plataforma

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 3.213: 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.

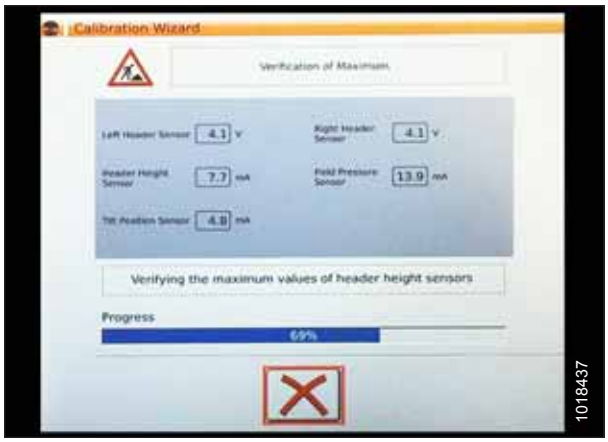


Figura 3.214: Calibração em andamento

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 3.215: 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.

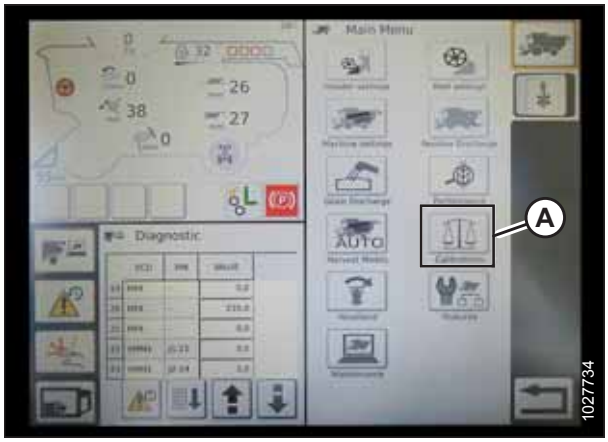


Figura 3.216: Menu de calibração direta

Operação da plataforma – Série AGCO IDEAL™

NOTA:

Ilustrações atualizadas da colheitadeira Série IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

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

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

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



Figura 3.217: 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 3.218: 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 3.219: 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 3.220: Conjunto de controles da plataforma

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

NOTA:

Ilustrações atualizadas da colheitadeira Série IDEAL™ não estavam disponíveis até a data desta publicação. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira para obter atualizações.

1. Para visualizar as configurações de grupo da plataforma, toque no ícone HEADER (PLATAFORMA) (A) no lado direito da tela inicial.
2. A informação a seguir é exibida:
   - POSIÇÃO ATUAL da plataforma (B).
   - Configuração do ponto da posição de corte (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)

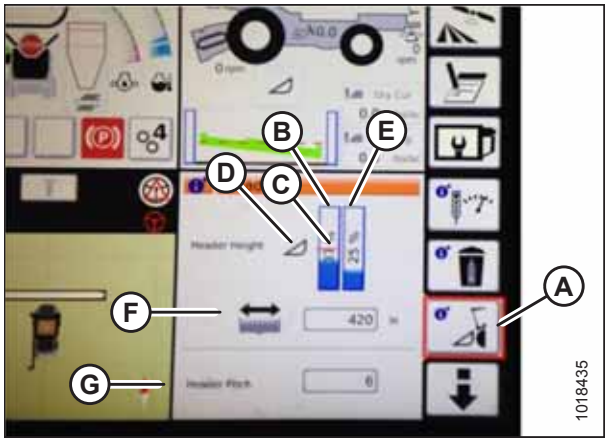


Figura 3.221: Grupos de plataformas

3. Tocar em um campo abre o teclado virtual para que os valores possam ser ajustados. Insira o novo valor e toque na marca de seleção verde quando terminar.

   NOTA:

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

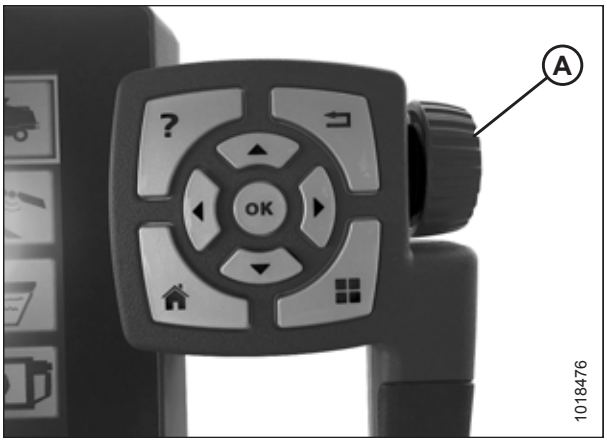


Figura 3.222: Roda de ajuste direita do terminal Tyton

NOTA:

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



Figura 3.223: Conjunto de controles da plataforma

3.8.7 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).

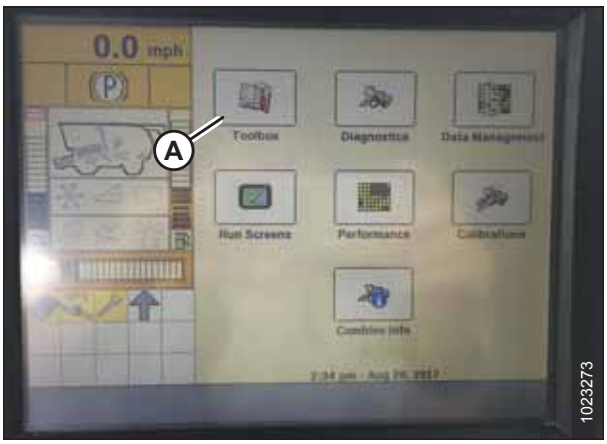


Figura 3.224: Monitor da Colheitadeira Case IH

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.

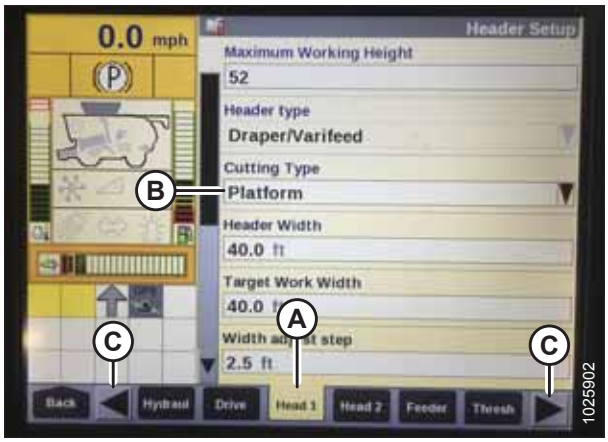


Figura 3.225: Monitor da Colheitadeira Case IH

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.

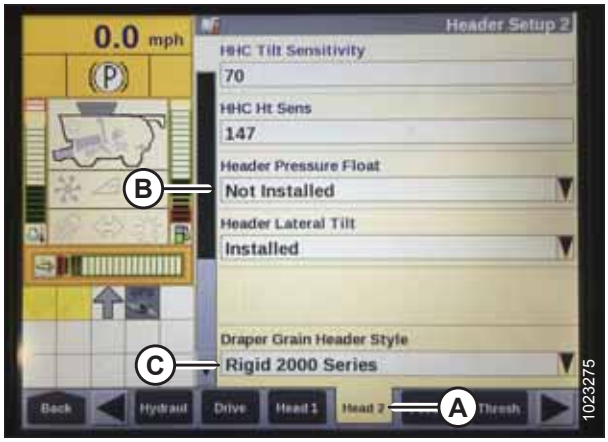


Figura 3.226: Monitor da Colheitadeira Case IH

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 3.227: 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

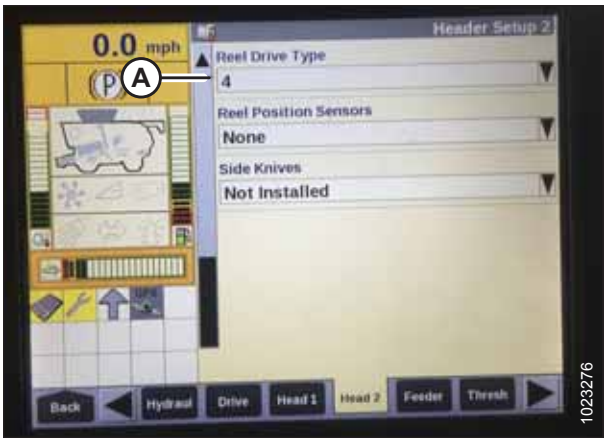


Figura 3.228: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.229: 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.

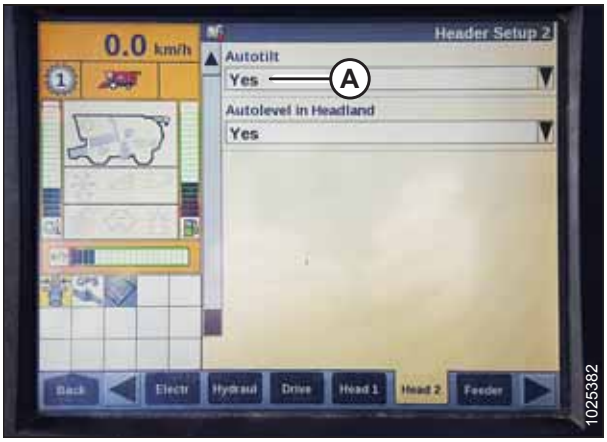


Figura 3.230: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

NOTA:

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

ADVERTÊNCIA

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

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

   NOTA:

   Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

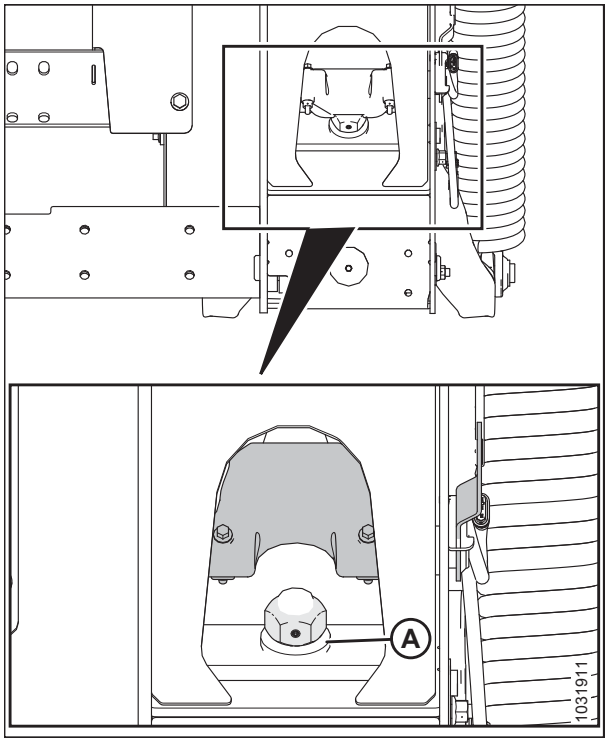


Figura 3.231: Trava da flutuação

3. Se o ponteiro não estiver no zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D).
4. Aperte o parafuso (A).

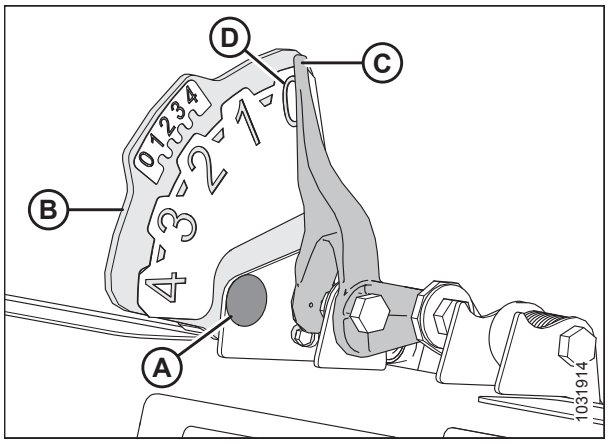


Figura 3.232: Indicador da flutuação

5. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
6. Na tela principal do monitor da colheitadeira, selecione DIAGNOSTICS (DIAGNÓSTICO) (A). A página DIAGNÓSTICO abre.



Figura 3.233: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

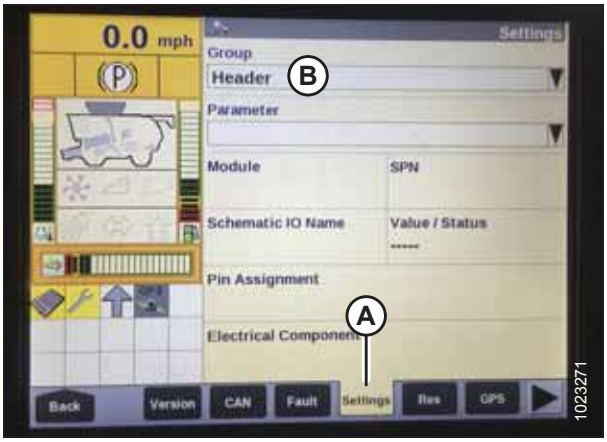


Figura 3.234: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.235: Monitor da Colheitadeira Case IH

10. 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.



Figura 3.236: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (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. Consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*.

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 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 172*.

NOTA:

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

NOTA:

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

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

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 AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

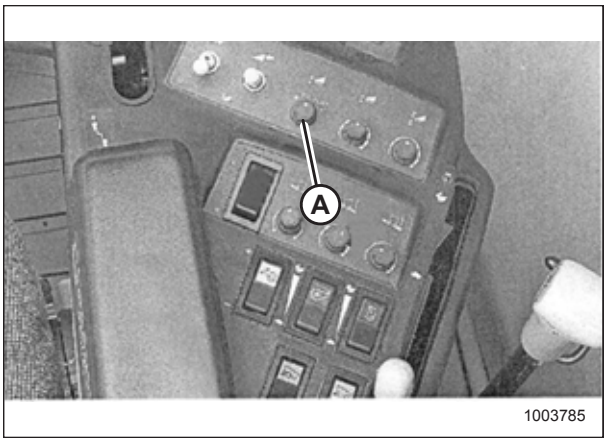


Figura 3.237: Console direito

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

Para configurar a altura de corte, siga estes passos:

NOTA:

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

ADVERTÊNCIA

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

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 254-306 mm (10-14 pol.) acima do solo. 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.

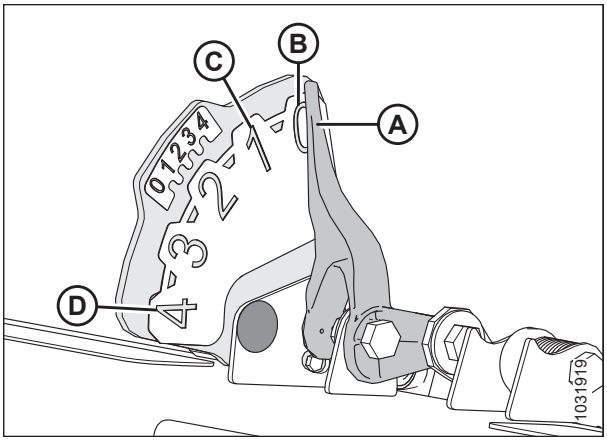


Figura 3.238: Indicador da flutuação

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

   NOTA:

   Ao configurar as predefinições, sempre defina a posição da plataforma antes da posição do molinete. Se plataforma e o molinete forem configurados ao mesmo tempo, as configurações do molinete não serão salvas.
4. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição de trabalho desejada.
5. Pressione o botão 1 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.
6. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma a uma segunda altura de corte desejada.
7. Pressione o botão 2 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.
8. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição de trabalho desejada.
9. Pressione o botão 2 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.



Figura 3.239: Console da colheitadeira Case



Figura 3.240: 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 3.241: Monitor da colheitadeira Case - Tela Run 1 (Executar 1)

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

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



Figura 3.242: Alavanca de controle da colheitadeira Case

11. 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 3.243: Monitor da colheitadeira Case – Tela de configuração da plataforma

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



Figura 3.244: Console da colheitadeira Case

3.8.8 Série de colheitadeiras Case IH , 120, 230, 240 e 250

– Série de colheitadeiras Case IH 120, 230, 240 e 250

NOTA:

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

PERIGO

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

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

   NOTA:

   Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

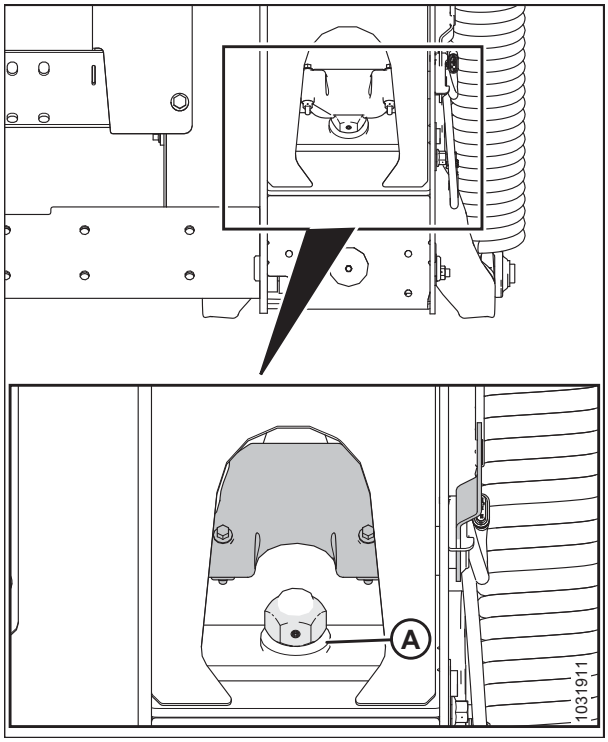


Figura 3.245: Trava da flutuação

3. Se o ponteiro não estiver no zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D).
4. Aperte o parafuso (A).

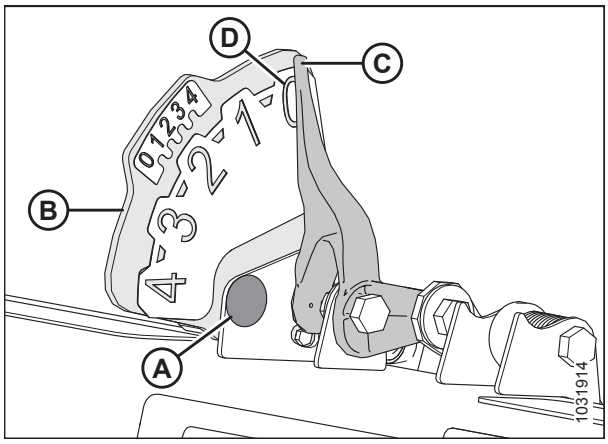


Figura 3.246: Indicador da flutuação

5. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
6. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela PRINCIPAL. A página DIAGNÓSTICO abre.
7. Selecione CONFIGURAÇÕES. A página CONFIGURAÇÕES abre.

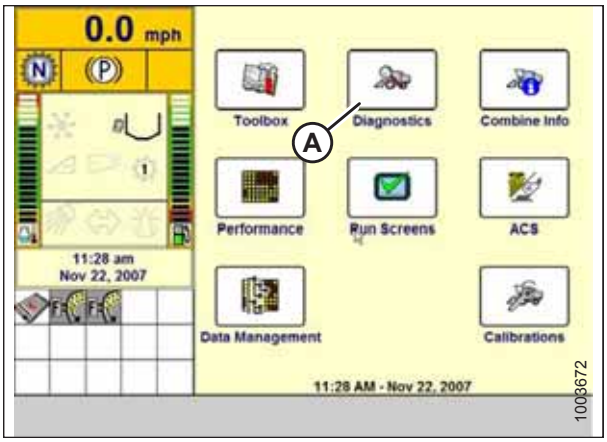


Figura 3.247: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

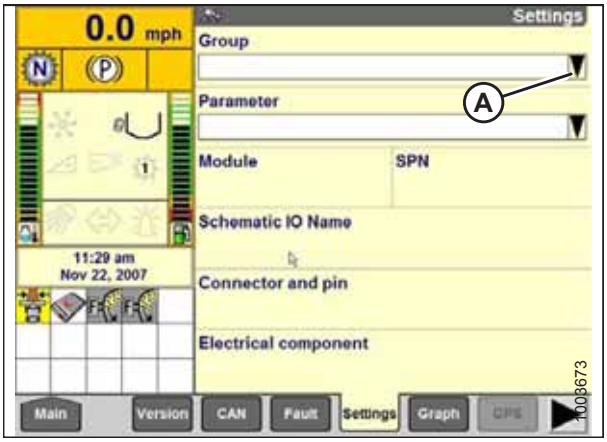


Figura 3.248: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

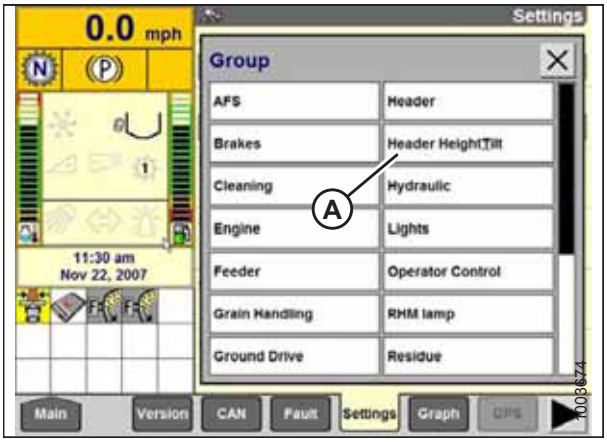


Figura 3.249: Monitor da Colheitadeira Case IH

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 tela. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.

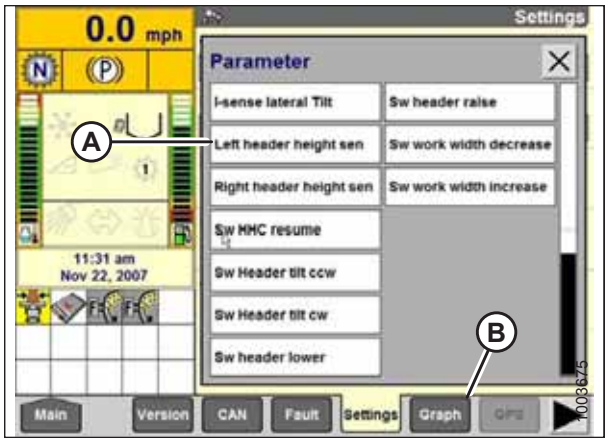


Figura 3.250: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

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 93*.

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 172*.

NOTA:

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

NOTA:

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

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Certifique-se de que todas as conexões hidráulicas e elétricas do módulo de flutuação e da plataforma sejam feitas.

3. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS (A) na tela PRINCIPAL.

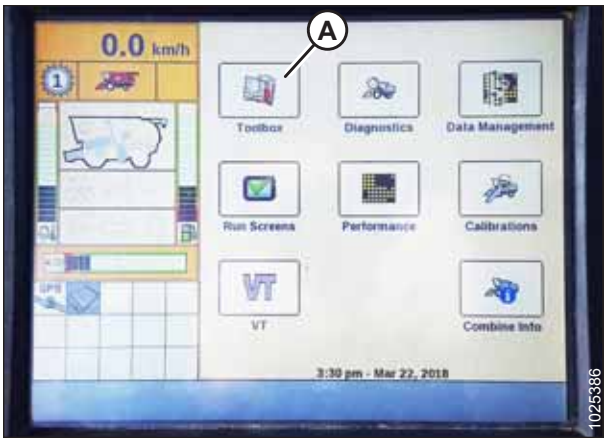


Figura 3.251: Monitor da Colheitadeira Case IH

4. Selecione a guia PLATAFORMA (A).

   NOTA:

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

5. Configure o ESTILO DE PLATAFORMA adequado (B).



Figura 3.252: 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.



Figura 3.253: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

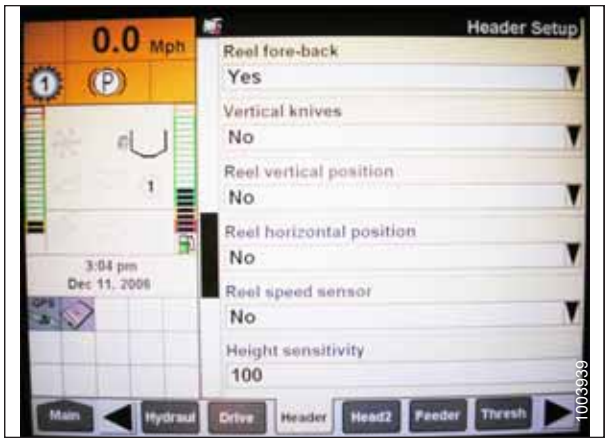


Figura 3.254: Monitor da Colheitadeira Case IH

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.

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

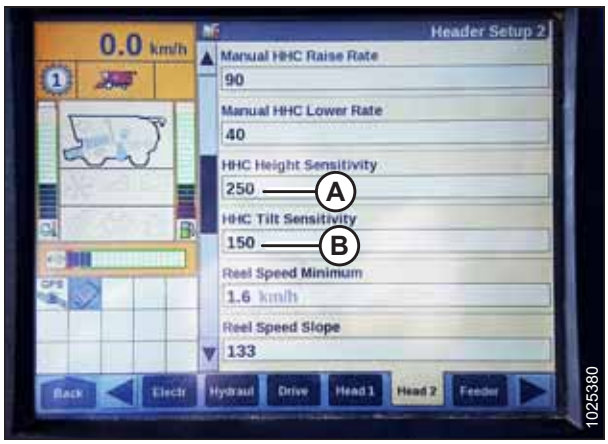


Figura 3.255: Monitor da Colheitadeira Case IH



Figura 3.256: Monitor da Colheitadeira Case IH

12. Pressione HEAD2 (PLAT2) (A) na parte inferior da tela.
13. Assegure-se de que o HEADER TYPE (TIPO DE PLATAFORMA) seja DRAPER (ESTEIRA).

    NOTA:

    Se o resistor de reconhecimento estiver conectado ao chicote da plataforma, não será possível alterar isso.

14. Defina o CUTTING TYPE (TIPO DE CORTE) (C) como PLATFORM (PLATAFORMA).
15. Configure a HEADER WIDTH (LARGURA DA PLATAFORMA) (D) e HEADER USAGE (USO DA PLATAFORMA) adequados.

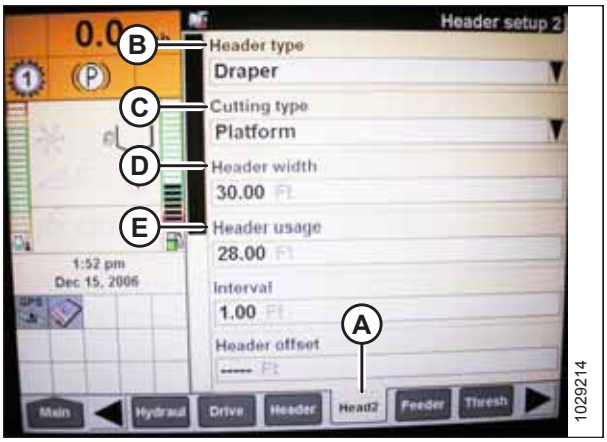


Figura 3.257: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.258: 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 para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido concluída.

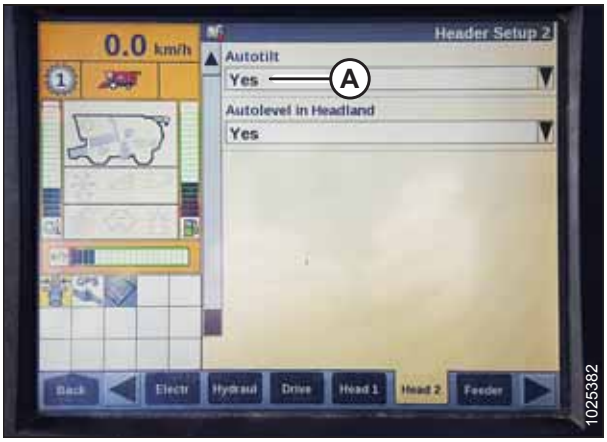


Figura 3.259: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

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 93*.

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

NOTA:

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

1. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
2. Levante a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. Coloque as asas na posição travada.
4. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS (A) na tela PRINCIPAL.

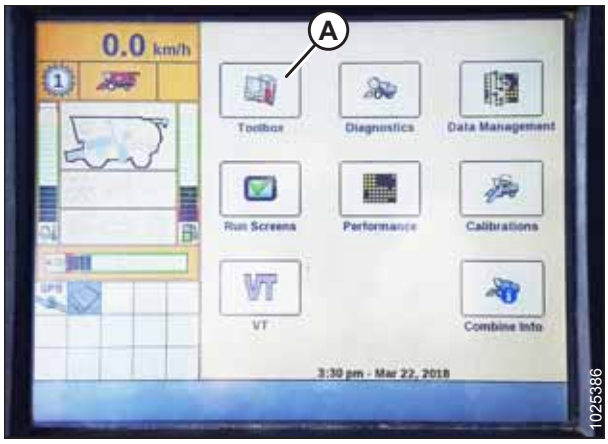


Figura 3.260: Monitor da Colheitadeira Case IH

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).

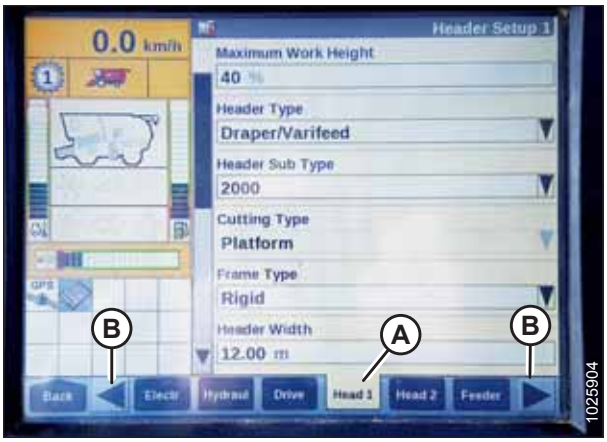


Figura 3.261: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.262: 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.

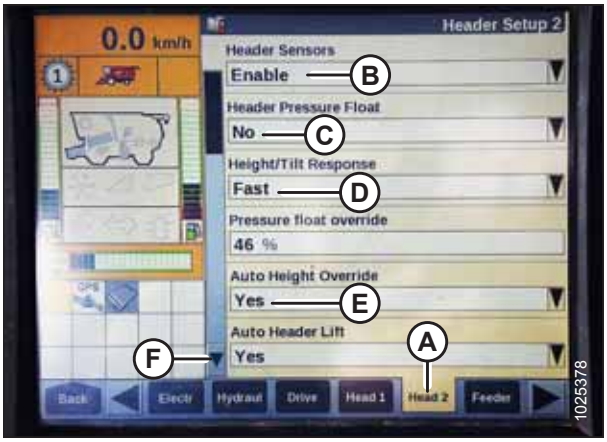


Figura 3.263: Monitor da Colheitadeira Case IH

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).

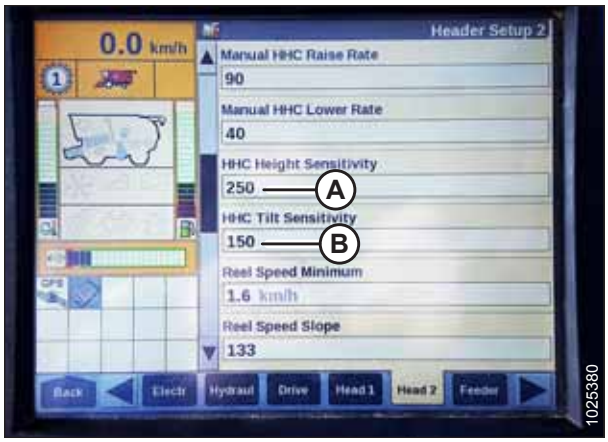


Figura 3.264: Monitor da Colheitadeira Case IH



Figura 3.265: 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.

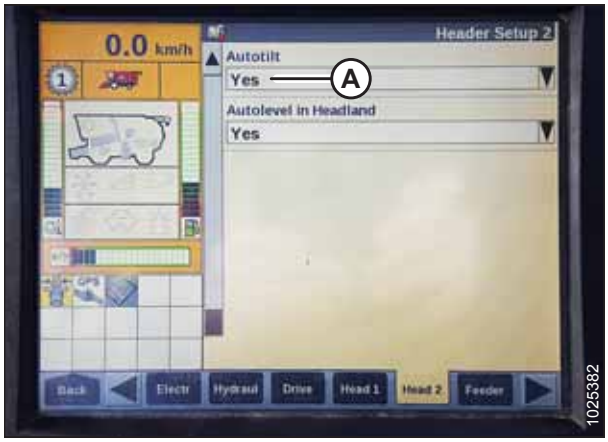


Figura 3.266: Monitor da Colheitadeira Case IH

NOTA:

Os ícones (A) e (B) aparecerão no monitor somente após o engate entre o separador e a plataforma, e depois pressionando HEADER RESUME (RETOMAR OPERAÇÃO DA PLATAFORMA) no painel de controle.

18. Certifique-se de que o ícone ALTURA AUTOMÁTICA (A) apareça no monitor e seja exibido como mostrado em (B). Quando a plataforma estiver configurada para corte no solo, isso verifica se a colheitadeira está usando corretamente os sensores na plataforma para detectar a pressão do solo.

    NOTA:

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



Figura 3.267: Monitor da Colheitadeira Case IH

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.

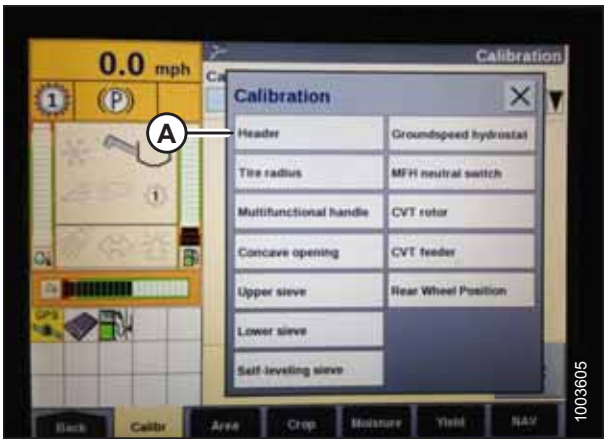


Figura 3.268: Monitor da Colheitadeira Case IH

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 3.269: Monitor da Colheitadeira Case IH

22. Quando todos os passos forem concluídos, será mostrada a mensagem CALIBRATION SUCCESSFUL (CALIBRAÇÃO BEM-SUCEDIDA) na página. Saia do menu CALIBRATION (CALIBRAÇÃO) pressionando a tecla ENTER ou ESC.

    NOTA:

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

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

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

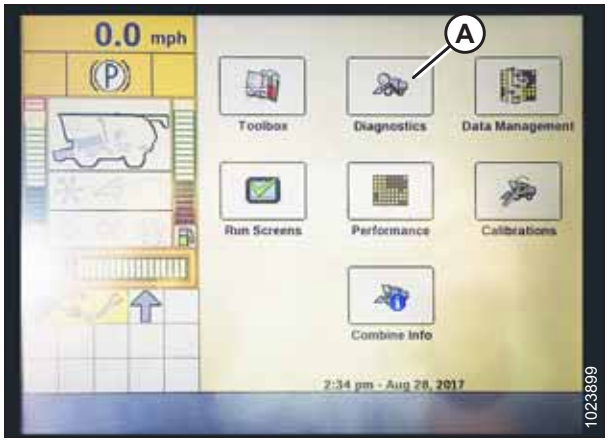


Figura 3.270: Monitor da Colheitadeira Case IH

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 3.271: 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 109*.

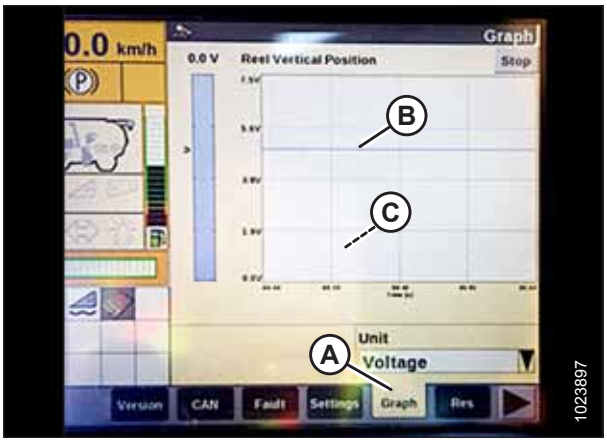


Figura 3.272: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

Para configurar a altura de corte predefinida, siga estes passos:

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

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 254-306 mm (10-14 pol.) acima do solo. 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.

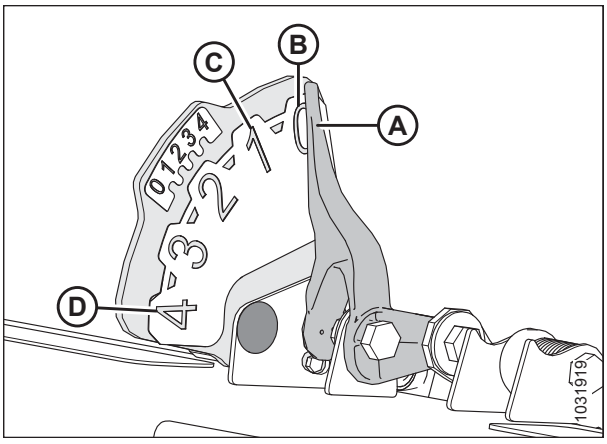


Figura 3.273: Indicador da flutuação

1. Engate o separador e a plataforma.
2. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma à altura de corte desejada.
3. Pressione o botão CONFIGURAR #1 (A). A luz (C) ao lado do interruptor (A) se acenderá.

   NOTA:

   Use o interruptor (E) para ajustes finos.

   NOTA:

   Ao configurar as predefinições, sempre defina a posição da plataforma antes da posição do molinete. Se plataforma e molinete forem definidos ao mesmo tempo, as configurações do molinete não serão salvas.
4. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a posição desejada.
5. Pressione o botão CONFIGURAR #1 (A). A luz (C) ao lado do interruptor (A) se acenderá.
6. Eleve ou abaixe manualmente a plataforma a uma segunda altura de corte desejada.
7. Pressione o botão CONFIGURAR #2 (B). A luz (D) ao lado do interruptor (B) se acenderá.
8. Eleve ou abaixe manualmente o molinete até a segunda posição de trabalho desejada.
9. Pressione o botão CONFIGURAR #2 (B). A luz (D) ao lado do interruptor (B) se acenderá.
10. Para trocar entre os pontos de ajuste, pressione RETOMADA DA PLATAFORMA (A).
11. Para levantar a plataforma ao promontório, pressione e segure o botão SHIFT (B) na parte de trás da alavanca de controle e pressione o botão 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.

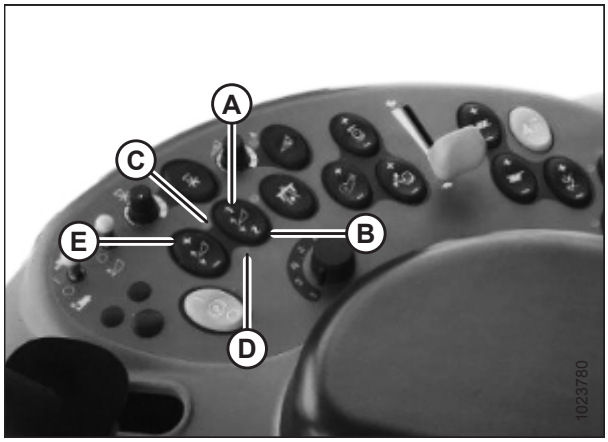


Figura 3.274: Controles da colheitadeira Case



Figura 3.275: Controles da colheitadeira Case

3.8.9 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

   NOTA:

   Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

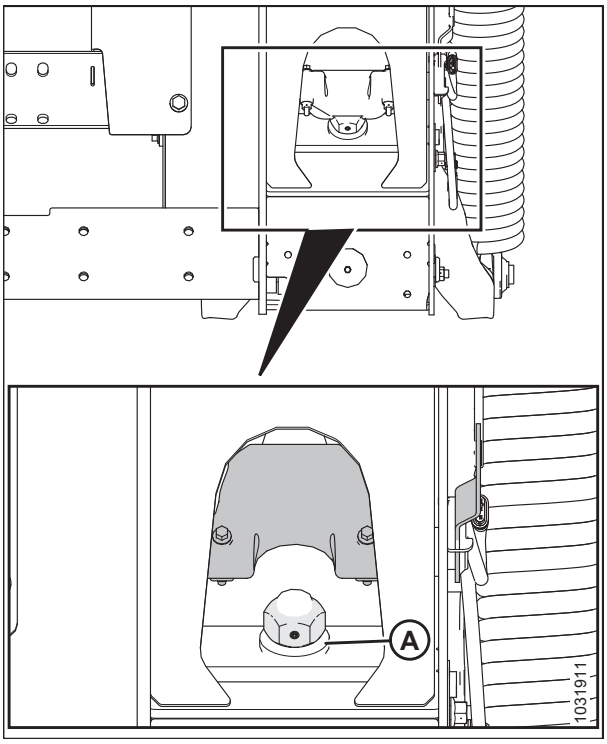


Figura 3.276: Trava da flutuação

3. Afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em 0 (D).
4. Aperte o parafuso (A).

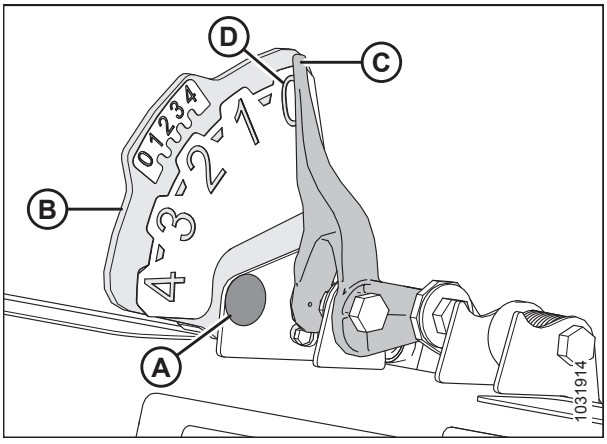


Figura 3.277: Indicador da flutuação

5. No monitor da colheitadeira, vá para a página CAMPO, e então pressione o ícone de diagnósticos. A página MISCELÂNEA aparece.
6. Pressione o botão VMM DIAGNOSTIC (DIAGNÓSTICO VMM) (A). A tela VMM DIAGNOSTIC (DIAGNÓSTICO VMM) é exibida.



Figura 3.278: Painel da colheitadeira Challenger

7. 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.

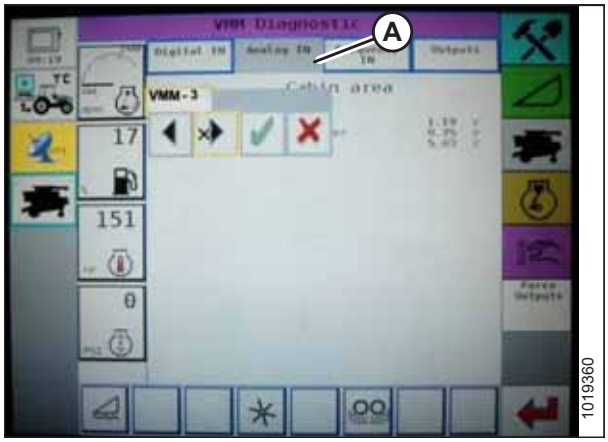


Figura 3.279: Painel da colheitadeira Challenger

8. 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.
9. Leia a tensão.
10. Posicione a plataforma 254 a 356 mm (10 a 14 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
11. Leia a 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 instruções, consulte ou *3.8.3 Verificar limites de tensão, página 140*.



Figura 3.280: Painel da colheitadeira Challenger

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

NOTA:

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

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

NOTA:

Além dos componentes acima, a válvula de controle de elevação eletrohidráulica da plataforma é também uma parte integrante do sistema.

Acople o AHHC como indicado:

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.

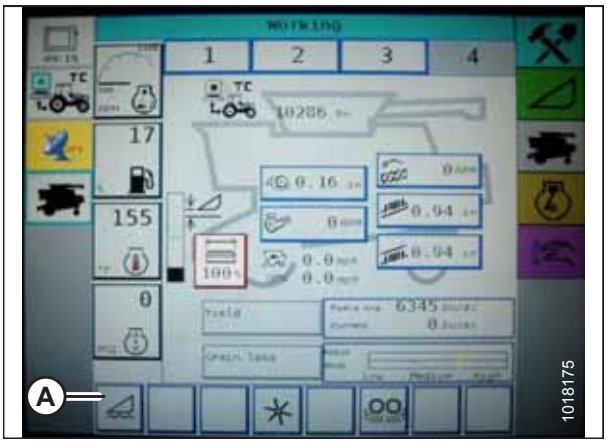


Figura 3.281: Painel da colheitadeira Challenger

Calibração do controle automático de altura da plataforma – 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:

Para obter melhor desempenho do sistema automático de altura da plataforma (AHHC), execute esses procedimentos com a união central em **D.** Quando a configuração e a calibração forem concluídas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*.

NOTA:

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

NOTA:

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

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

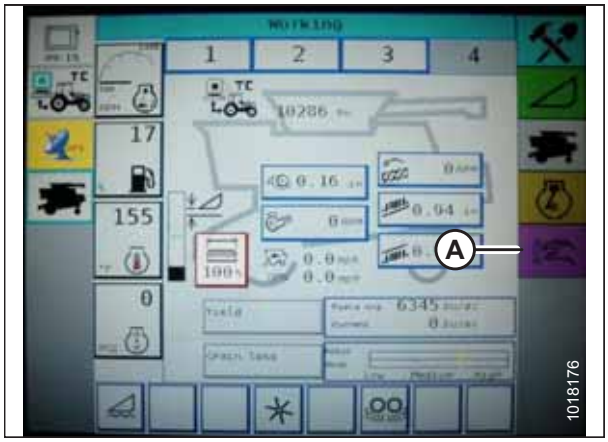


Figura 3.282: Painel da colheitadeira Challenger

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

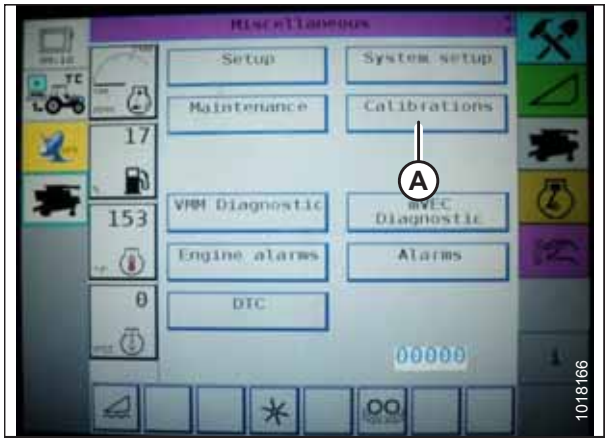


Figura 3.283: Painel da colheitadeira Challenger

4. Pressione o botão PLATAFORMA (A). A tela CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA exibe uma advertência.



Figura 3.284: Painel da colheitadeira Challenger

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

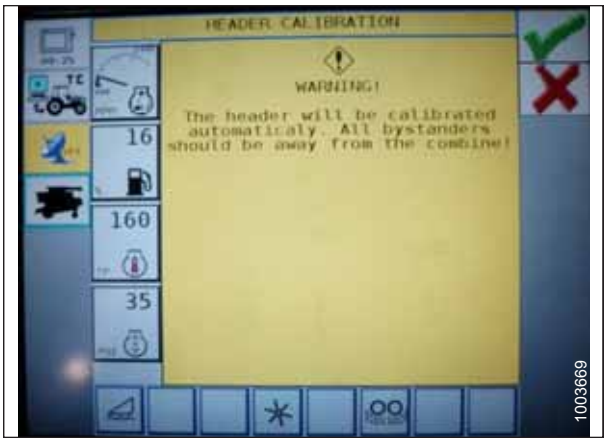


Figura 3.285: Painel da colheitadeira Challenger

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

   NOTA:

   O procedimento de calibração pode ser cancelado a qualquer momento pressionando o botão de cancelamento no canto inferior direito da tela. Enquanto a calibração da plataforma estiver em andamento, a calibração também pode ser cancelada utilizando os botões PARA CIMA, PARA BAIXO, INCLINAÇÃO À DIREITA ou INCLINAÇÃO À ESQUERDA na alavanca de controle.

   NOTA:

   Se a colheitadeira não tiver a HEADER TILT (INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA) instalada ou se esta função estiver inoperante, avisos poderão ser recebidos durante a calibração. Pressione o botão verde de verificação se esses avisos aparecerem. Isso não afetará a calibração do AHHC.

   NOTA:

   Se a flutuação foi configurada como mais pesada para completar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste-a para a flutuação de operação recomendada após a calibração ser concluída.

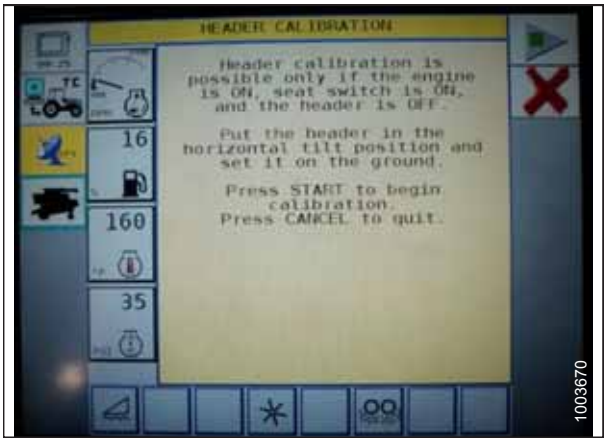


Figura 3.286: Painel da colheitadeira Challenger

Ajuste da altura da plataforma – Challenger e Massey Ferguson

Uma vez que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) esteja ativado, pressione e solte o botão ABAIXAR PLATAFORMA na alavanca de controle. O AHHC irá abaixar automaticamente a plataforma para a configuração de altura selecionada.

⚠ 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

É possível ajustar a altura selecionada no AHHC utilizando o botão HEIGHT ADJUSTMENT (AJUSTE DE ALTURA) (A) no console de controle. Girar o botão no sentido horário aumenta a altura selecionada e, no sentido anti-horário, reduz a altura selecionada.



Figura 3.287: 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione o ícone Header (Plataforma) (A) na tela FIELD (CAMPO). A tela HEADER (PLATAFORMA) será exibida.

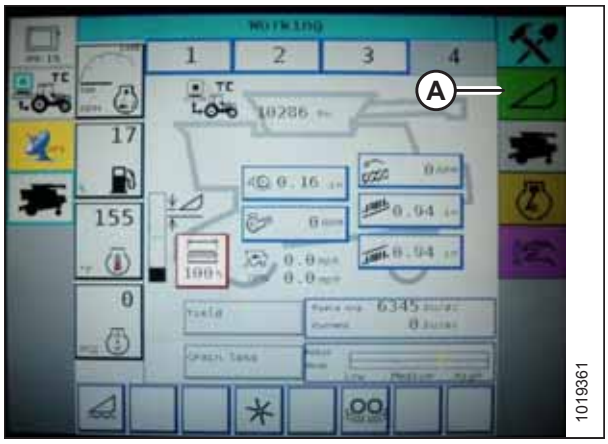


Figura 3.288: Painel da colheitadeira Challenger

2. Pressione CONTROLE DA PLATAFORMA (A). A tela CONTROLE DA PLATAFORMA aparece.

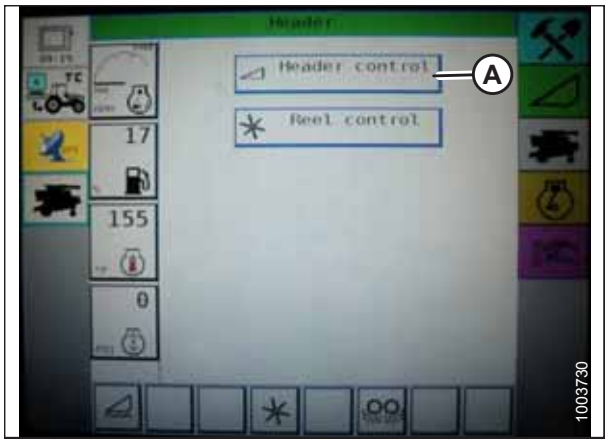


Figura 3.289: Painel da colheitadeira Challenger

3. Vá para a aba CONFIGURAÇÕES DA TABELA
4. Pressione a seta para cima em PWM ACIMA MAX para aumentar a porcentagem e aumentar a velocidade de elevação; Pressione a seta para baixo em PWM ACIMA MAX para diminuir a porcentagem e a velocidade de elevação.
5. Pressione a seta para cima em BAIXAR O MÁXIMO PWM para aumentar o número da porcentagem e a velocidade mais baixa. Pressione a seta para baixo em BAIXAR O MÁXIMO PWM para diminuir o número da porcentagem e a velocidade mais baixa.

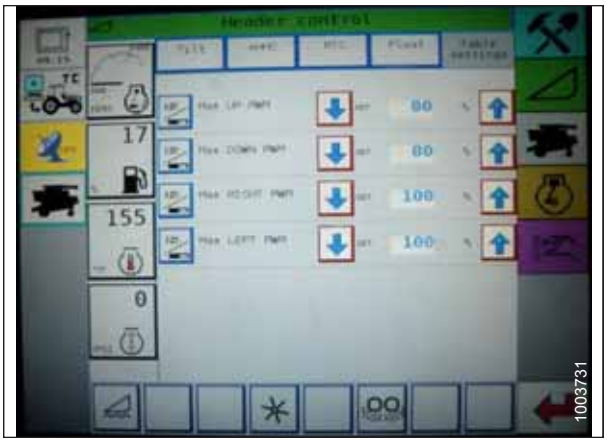


Figura 3.290: Painel da colheitadeira Challenger

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 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.

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

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

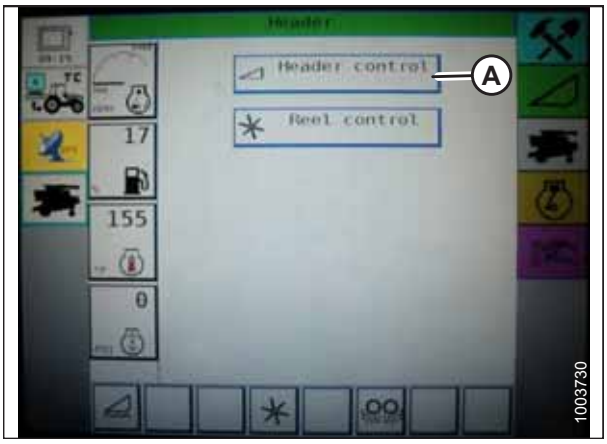


Figura 3.291: Painel da colheitadeira Challenger

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 3.292: Painel da colheitadeira Challenger

3.8.10 Colheitadeiras CLAAS Série 500

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

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHHC), execute esses procedimentos com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Para obter instruções, consulte *3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*.

NOTA:

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

NOTA:

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

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

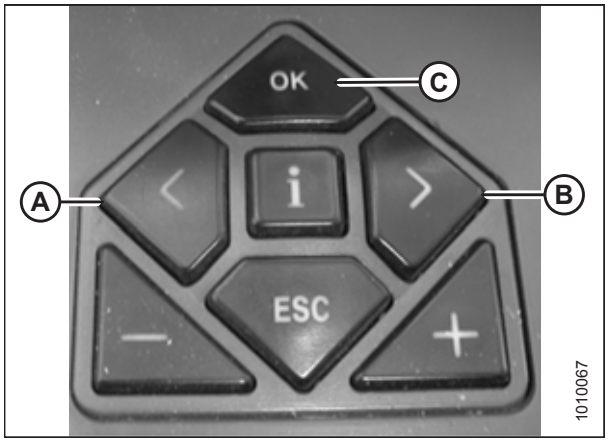


Figura 3.293: Controles da colheitadeira CLAAS

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.

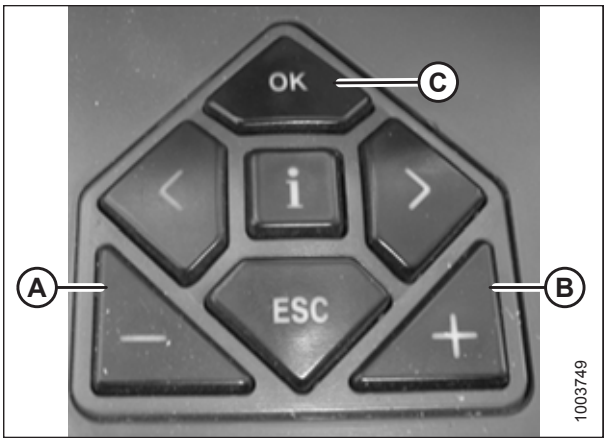


Figura 3.294: Controles da colheitadeira CLAAS

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

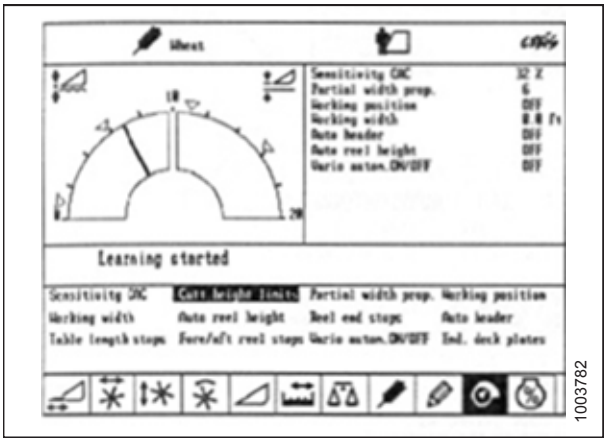


Figura 3.295: Monitor da colheitadeira CLAAS

7. Use **<** ou **>** para selecionar SENSIBILILIDADE CAC e pressione a tecla "OK" dos controles da plataforma.

   NOTA:

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

8. Use **–** ou **+** para alterar as configurações de velocidade de reação e pressione a tecla "OK" dos controles da plataforma.

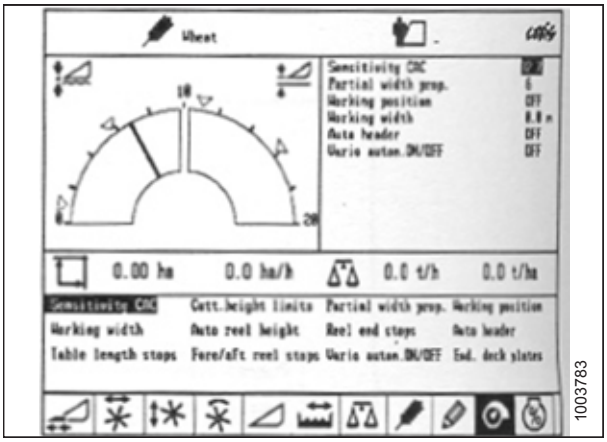


Figura 3.296: Monitor da colheitadeira CLAAS

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 AHHC, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.

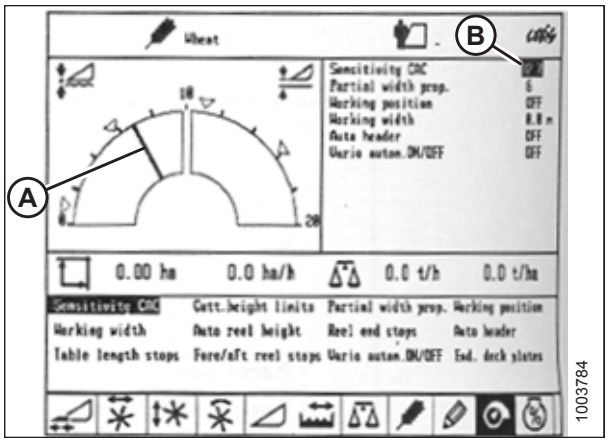


Figura 3.297: Monitor da colheitadeira CLAAS

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

1. Ligue o motor.
2. Ative a chave de habilitação do motor.
3. Engate o mecanismo de debulha.
4. Engate a plataforma.
5. Pressione brevemente o botão (A) para ativar o sistema de contorno automático ou pressione brevemente o botão (B) para ativar a altura de corte predefinida.

   NOTA:

   O botão (A) somente é utilizado com a função controle automático de altura da plataforma (AHHC). O botão (B) somente é utilizado com o retorno para a função de corte.



Figura 3.298: Botões da alavanca de controle

6. Use a tecla "<" (C) ou a tecla ">" (D) para selecionar a tela de ALTURA DE CORTE e pressione a tecla OK (E).
7. Utilize a tecla "-" (A) ou a tecla "+" (B) para configurar a altura de corte desejada. Uma seta indica a altura de corte selecionada na régua.

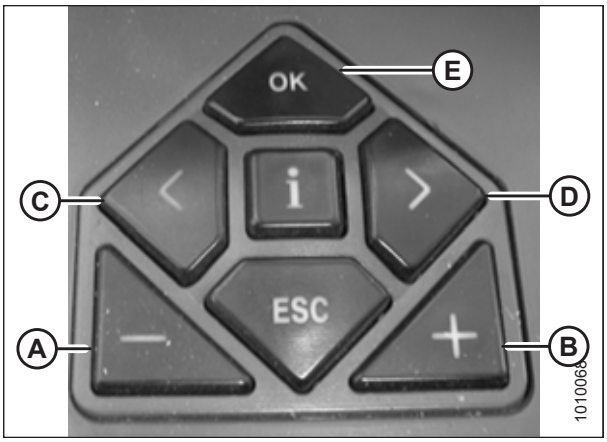


Figura 3.299: Controles da colheitadeira CLAAS

8. Pressione brevemente o botão (A) ou botão (B) para selecionar o ponto de configuração.
9. Repita o Passo *7, página 189* para o ponto de configuração.



Figura 3.300: 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Use o botão (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 190*, e o use o botão (D) em vez do botão (C) ao repetir o passo *2, página 190*.



Figura 3.301: 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 até o seu ponto máximo, são necessárias pequenas alterações na altura do solo para fazer o alimentador levantar ou abaixar. Quando a sensibilidade está definida no ponto mínimo, são necessárias grandes alterações na altura do solo para fazer com que o alimentador levante ou abaixe.

NOTA:

Os limites superior e inferior da plataforma devem ser programados no CEBIS antes de ajustar a sensibilidade do sistema AHHC. A configuração pode ser ajustada de 0-100%. Quando a sensibilidade é ajustada em 0%, os sinais das faixas de detecção não têm efeito sobre o ajuste automático da altura de corte. Quando a sensibilidade é ajustada em 100%, os sinais das faixas de detecção têm efeito máximo sobre o ajuste automático da altura de corte. O ponto de partida recomendado é 50%.

NOTA:

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

1. Use 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).

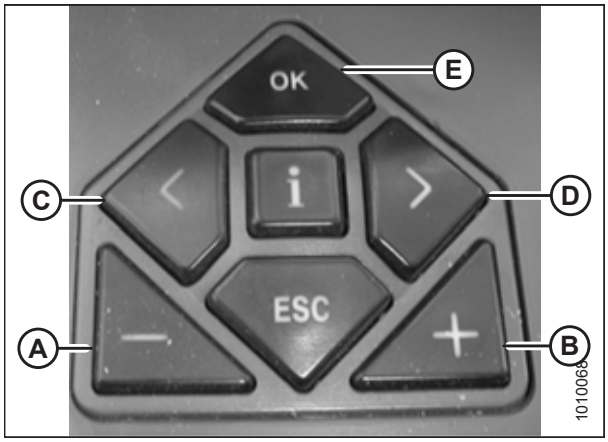


Figura 3.302: Controles da colheitadeira CLAAS

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

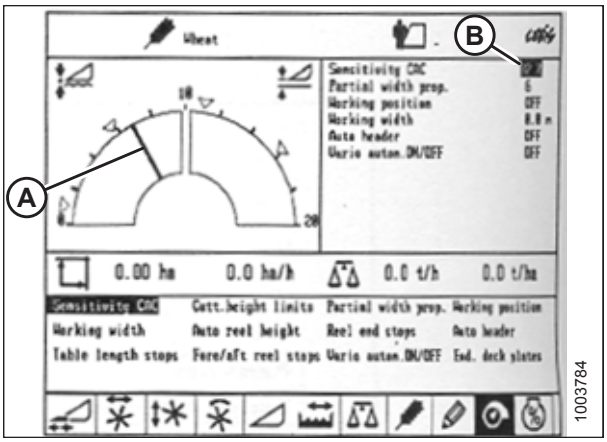


Figura 3.303: Monitor da colheitadeira CLAAS

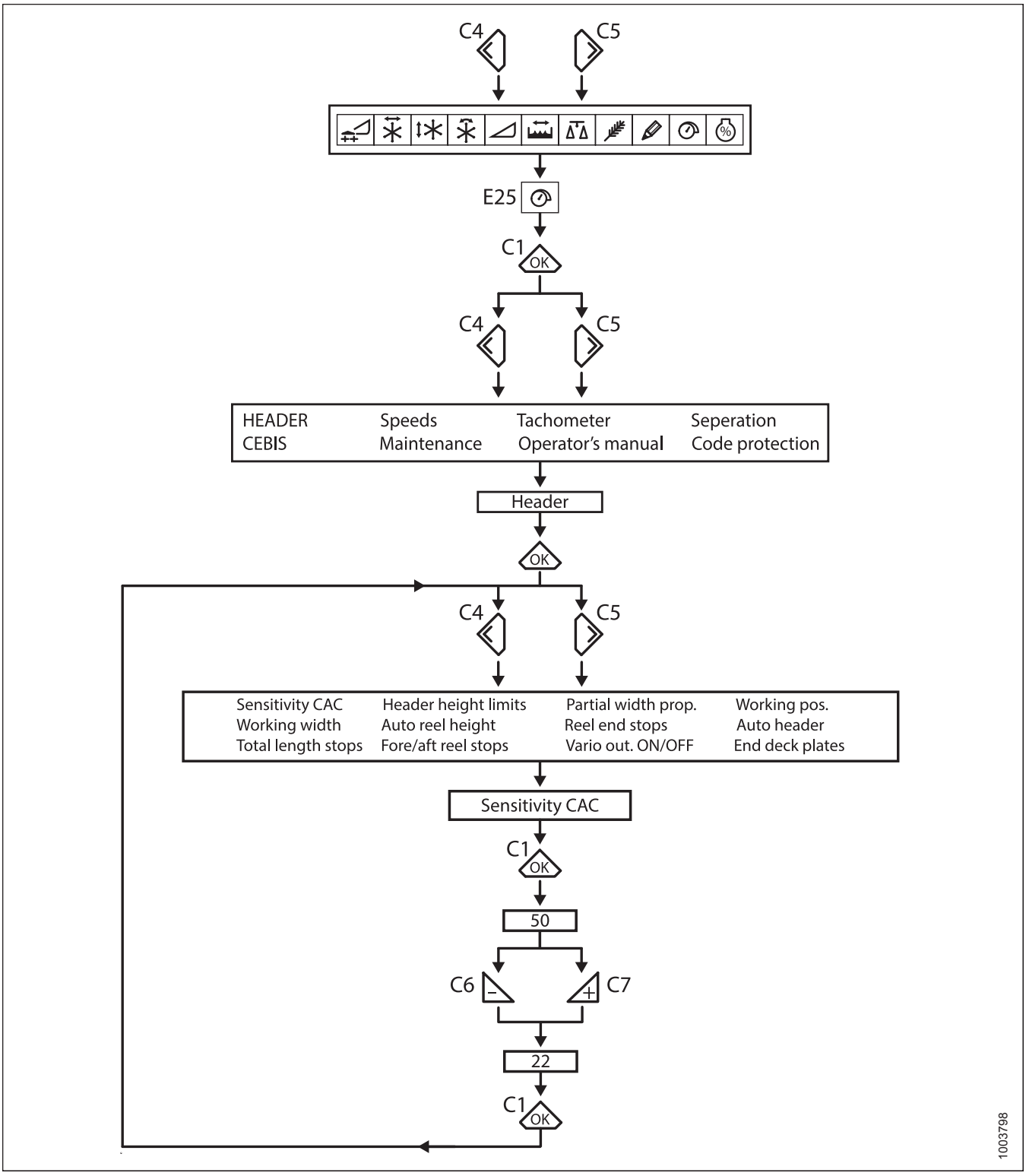


Figura 3.304: Fluxograma para a configuração de sensibilidade do otimizador de flutuação

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

1. Use as teclas **<** ou **>** para selecionar a janela REEL WINDOW (JANELA DO MOLINETE). A janela E15 exibirá a velocidade de avanço ou recuo atual do molinete em relação à velocidade no solo.

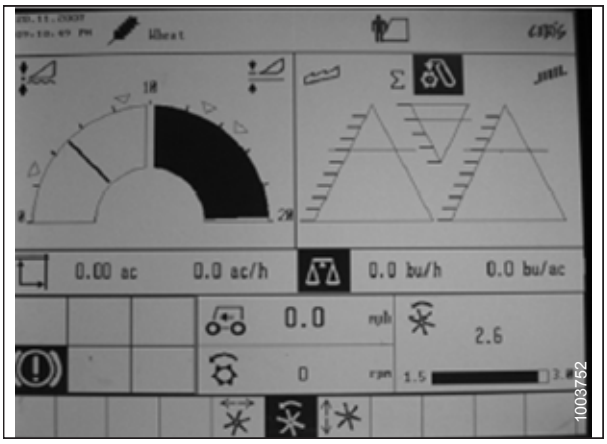


Figura 3.305: Monitor da colheitadeira CLAAS

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.

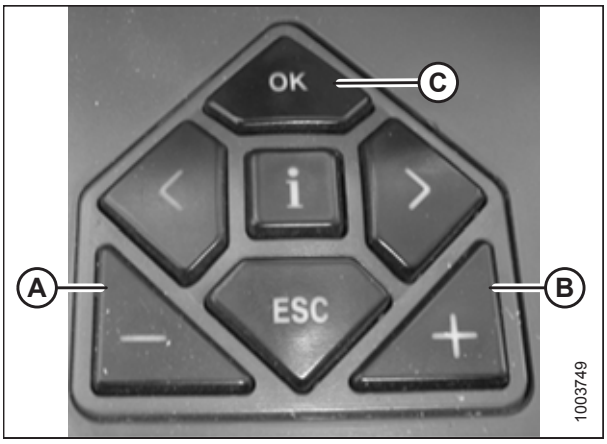


Figura 3.306: Controles da colheitadeira CLAAS

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 3.307: 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 3.308: 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.

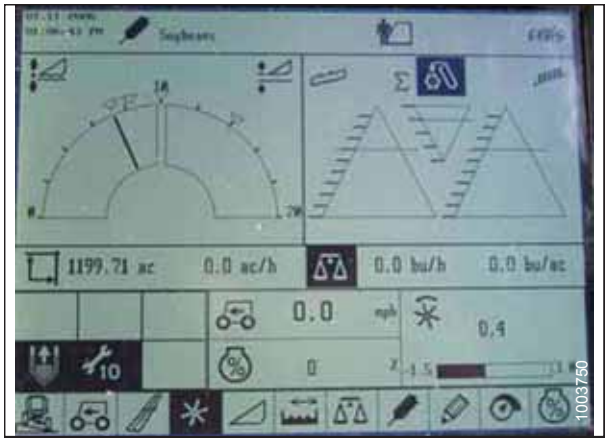


Figura 3.309: Monitor da colheitadeira CLAAS

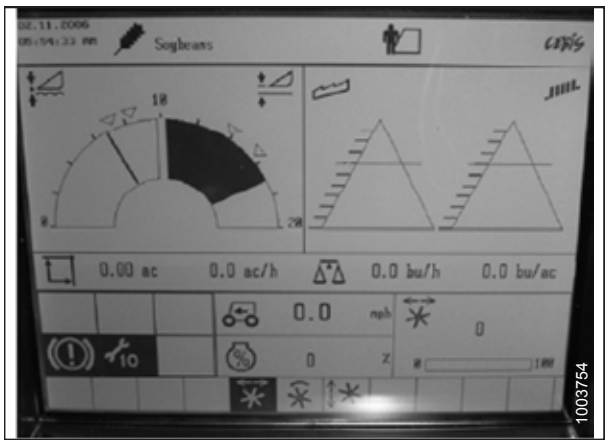


Figura 3.310: Monitor da colheitadeira CLAAS

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 *3.312, página 195*) pode também ser usado para ajustar a posição do avanço-recuo do molinete.

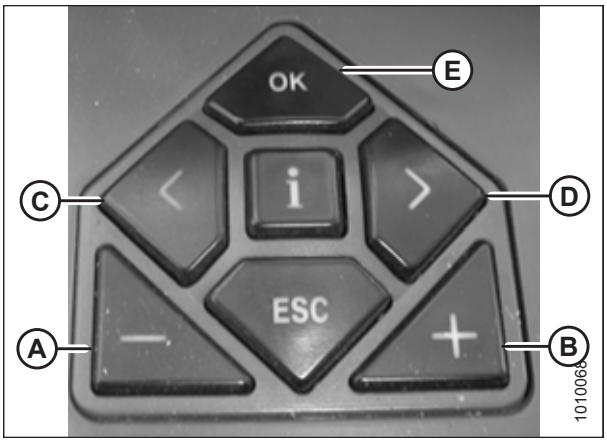


Figura 3.311: Controles da colheitadeira CLAAS

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 3.312: Botões da alavanca de controle de CLAAS

3.8.11 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700

Calibração do controle automático de altura da plataforma – CLAAS Séries 600 e 700

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (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 93*.

NOTA:

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

NOTA:

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

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. 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 3.313: 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) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo. O ícone da plataforma destacado (B) será exibido na tela.



Figura 3.314: 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) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.315: 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 3.316: 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 3.317: 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 o completar o procedimento de calibração de solo, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.



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

Configuração da altura de corte – CLAAS Séries 600 e 700

PERIGO

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

NOTA:

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

1. 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 3.319: 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

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

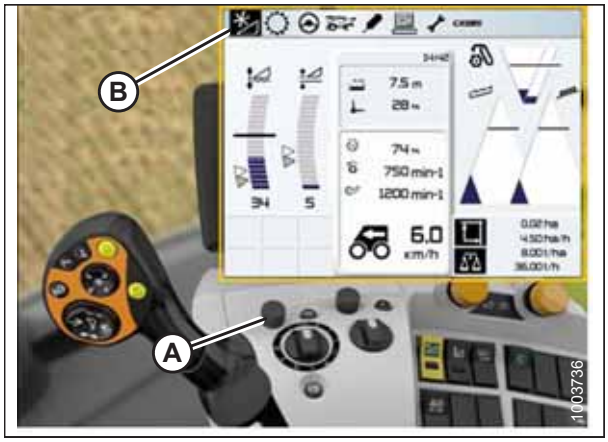


Figura 3.320: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

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 3.321: 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 3.322: Monitor da colheitadeira CLAAS

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

NOTA:

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

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

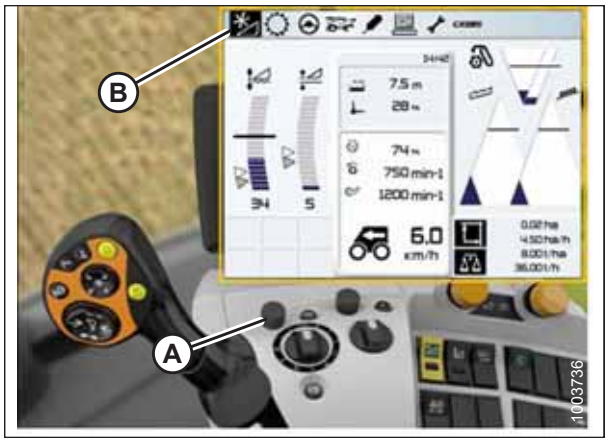


Figura 3.323: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

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 3.324: 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 3.325: 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 em plena aceleração.



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

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

NOTA:

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

Para calibrar a altura do molinete, siga estes passos:

1. Posicione a plataforma até que 254–306 mm (10–14 pol.) do solo.

   IMPORTANTE:

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

2. Use o botão de controle para destacar o ícone ACOPLAMENTO DIANTEIRO (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



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

3. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone MOLINETE (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.328: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

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



Figura 3.329: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

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



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

7. Pressione o botão de controle e um quadro com a barra de progresso (A) será exibido.
8. Siga as instruções na tela para levantar o molinete.
9. Siga as instruções na tela para abaixar o molinete.



Figura 3.331: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

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



Figura 3.332: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

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

NOTA:

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

Para ajustar a altura automática do molinete, siga estes passos:

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

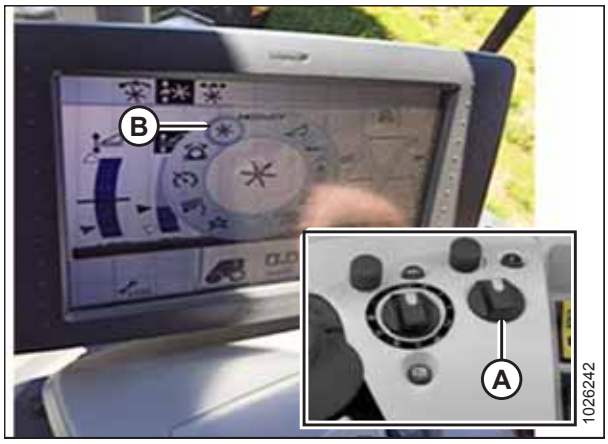


Figura 3.333: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

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 201*.

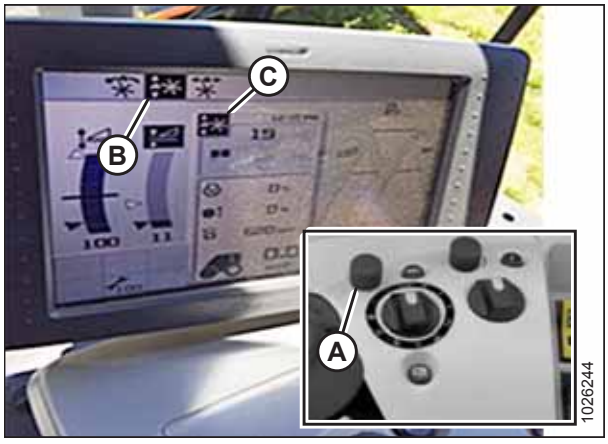


Figura 3.334: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

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.

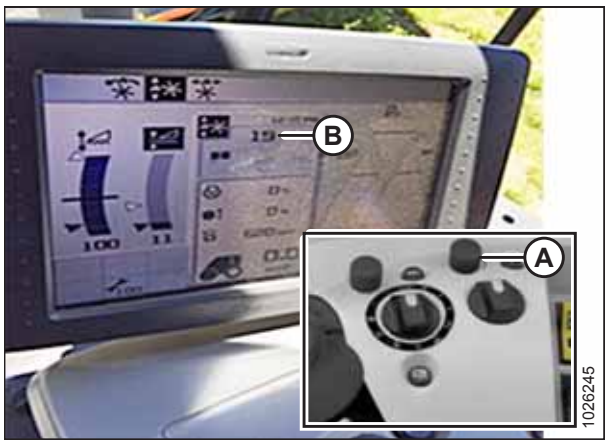


Figura 3.335: Monitor e console da colheitadeira CLAAS

3.8.12 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

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



Figura 3.336: Página principal CEBIS

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



Figura 3.337: 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 3.338: 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.

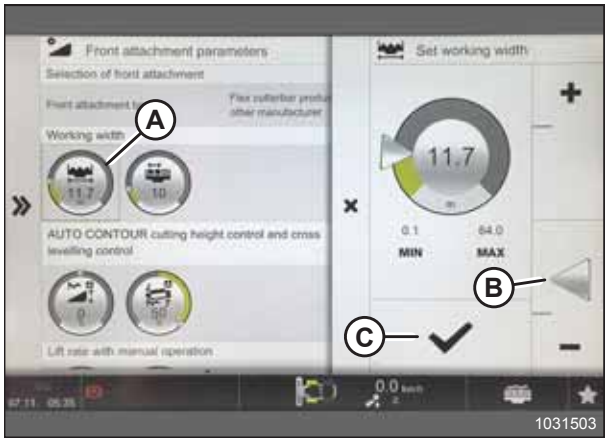


Figura 3.339: Página de parâmetros do acoplamento

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

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

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



Figura 3.340: Página principal CEBIS

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

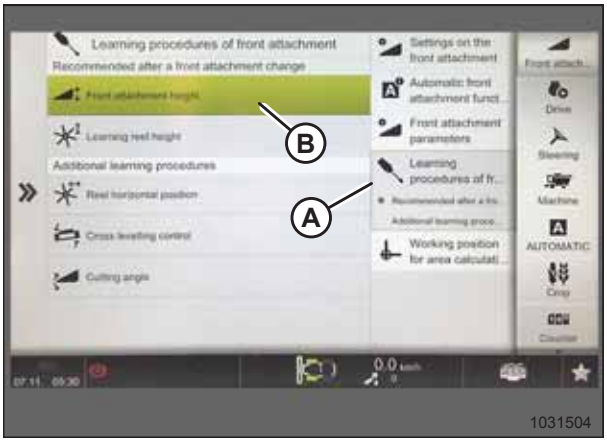


Figura 3.341: Página dos procedimentos de aprendizado

4. Siga as instruções exibidas nos campos Descrição e Notas (A).

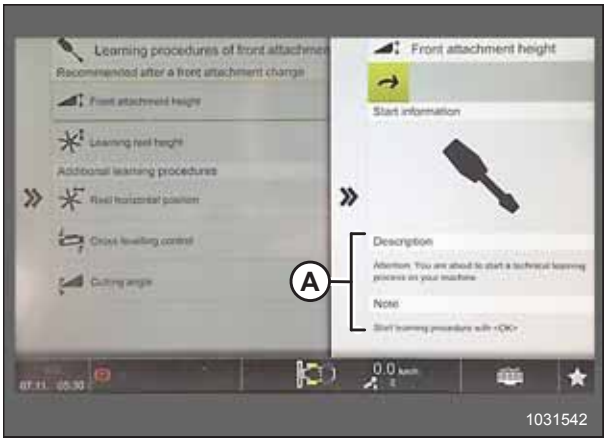


Figura 3.342: Página da altura do acoplamento dianteiro

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



Figura 3.343: 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 3.344: Alavanca multifunção

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

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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as 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.

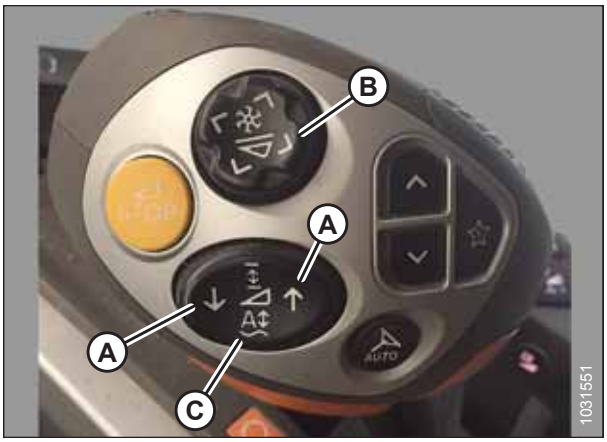


Figura 3.345: Alavanca multifunção

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



Figura 3.346: Página principal CEBIS

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

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

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



Figura 3.347: Página principal CEBIS

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



Figura 3.348: 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 3.349: Página de velocidade de queda e autocontorno

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

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

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



Figura 3.350: 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 3.351: 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 as configurações.



Figura 3.352: Página do valor alvo de velocidade do molinete

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

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

1. Posicione a plataforma até que 254–306 mm (10–14 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 3.353: Página principal CEBIS

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



Figura 3.354: Página do acoplamento dianteiro

5. Siga as instruções exibidas nos campos Descrição e Notas (A).

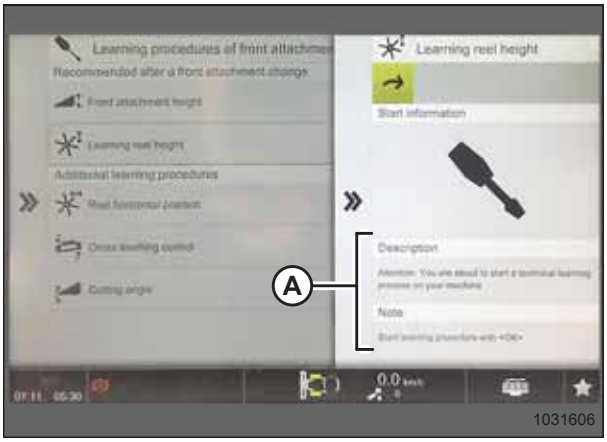


Figura 3.355: Página de aprendizado da altura do molinete

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



Figura 3.356: Controles do operador

3.8.13 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016

NOTA:

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

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.

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

   NOTA:

   Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

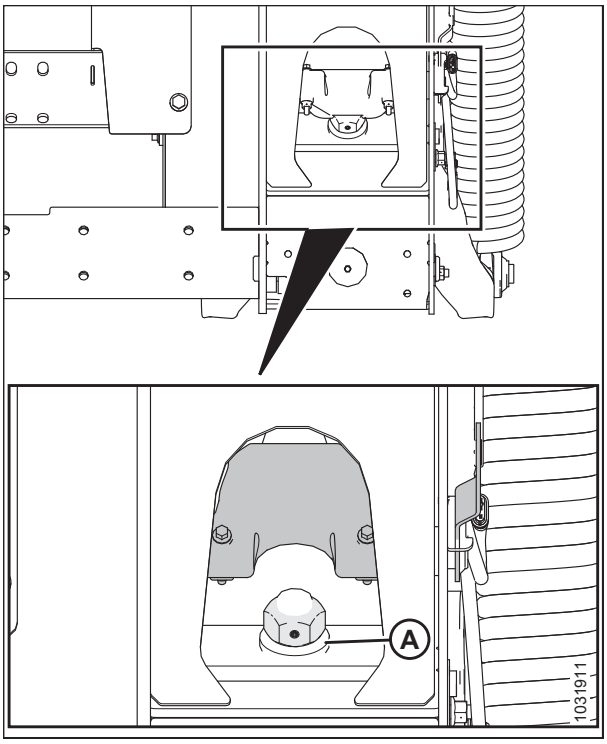


Figura 3.357: Trava da flutuação

3. Se o ponteiro não estiver no zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D).
4. Aperte o parafuso (A).

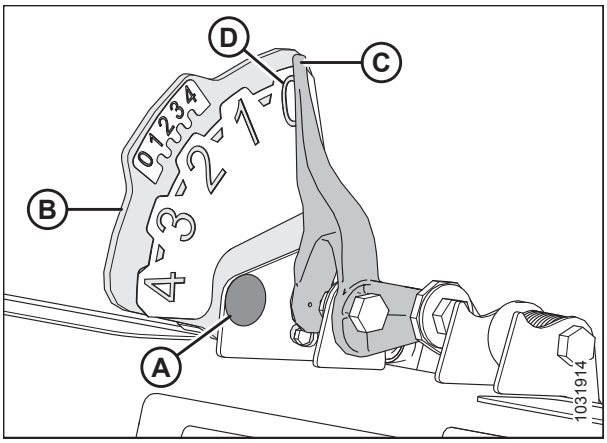


Figura 3.358: Indicador da flutuação



Figura 3.359: Monitor de elevação da colheitadeira

5. Garanta que a 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 da 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

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

- Módulo principal e módulo acionador da plataforma 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).

NOTA:

Além dos componentes acima, a válvula de controle de elevação eletrohidráulica da plataforma é também uma parte integrante do sistema.



Figura 3.360: Controles de altura automática da plataforma da colheitadeira

1. Pressione o botão AUTO MODE (MODO AUTOMÁTICO) (A) até que a lâmpada de LED do AHHC (B) comece a piscar. Se a lâmpada do RTC estiver piscando, pressione o botão AUTO MODE (MODO AUTOMÁTICO) (A) novamente até que mude para o AHHC.

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 também pender em direção ao solo. O AHHC agora está funcionando e pode ser ajustado para altura e sensibilidade.
3. Use os controles para ajustar a altura e a sensibilidade de acordo com as condições do solo, tais como barrancos rasos e trincheiras de drenagem de campo.

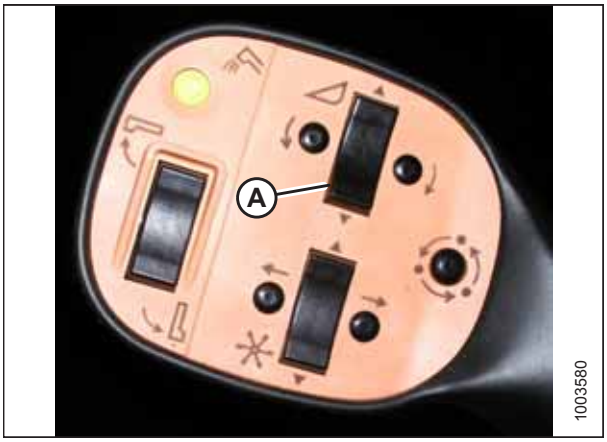


Figura 3.361: Alavanca de controle

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

A calibração deve ser realizada em solo plano e nivelado sem a embreagem da plataforma acoplada. A altura e a inclinação da plataforma não devem estar no modo automático ou em espera. O rpm do motor também deve estar acima de 2000 rpm. A opção de inclinação da plataforma para colheitadeiras de 2004 e anteriores não funciona com plataformas MacDon.

Este sistema terá de ser removido e desabilitado a fim de calibrar o controle de altura automática da plataforma (AHHC). Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

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

NOTA:

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



Figura 3.362: 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 93*.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Pressione o botão MODO AUTOMÁTICO (A) até que a lâmpada do AHHC (B) acenda.
3. Pressione e mantenha o botão CAL1 pressionado até ver as seguintes luzes piscar: levantar plataforma (D) e abaixar plataforma (E), modo inclinação automática (F) e AHHC (B).
4. Abaixe totalmente a plataforma e continue a segurar o botão ABAIXAR PLATAFORMA por 5–8 segundos para garantir que o módulo de flutuação se separe da plataforma.
5. Pressione o botão CAL2 (G) até que a lâmpada de descida da plataforma (E) pare de piscar, e solte-o quando a lâmpada de elevação da plataforma (D) começar a piscar.

6. Levante a plataforma até sua altura máxima (garanta que a plataforma esteja descansando sobre os batentes).
7. Pressione o botão CAL2 (G) até a lâmpada de elevação da plataforma (D) se apague.

   NOTA:

   Os passos a seguir se aplicam somente a 2005 e a colheitadeiras mais novas com o alimentador Smartrac.

8. Espere que a lâmpada de INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA ESQUERDA (não mostrada) comece a piscar e então incline a plataforma o máximo possível para a esquerda.
9. Pressione o botão CAL2 (G) até que a INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA ESQUERDA (não presente na foto) pare de piscar e solte o botão quando a INCLINAÇÃO DA PLATAFORMA DIREITA (não mostrada) comece a piscar.
10. Incline a plataforma o máximo possível para a direita.
11. Pressione o botão CAL2 (G) até ver as seguintes luzes piscarem: levantar plataforma (D), baixar plataforma (E), modo de altura automática (A), plataforma direita e plataforma esquerda (não mostradas) e modo de inclinação automática (F).
12. Centralize a plataforma.
13. Pressione CAL1 (C) para sair da calibração e salvar todos os valores na memória. Todas as lâmpadas deverão parar de piscar.

    NOTA:

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

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 3.363: 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

NOTA:

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

A estabilidade do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) é afetada pelas variações do fluxo hidráulico. Certifique-se que os restritores ajustáveis de elevação (A) e descida (B) na alavanca hidráulica 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 3.364: Restritores ajustáveis de elevação e descida da plataforma

Ajuste da pressão do solo – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e S Pré-2016

NOTA:

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

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 214*.

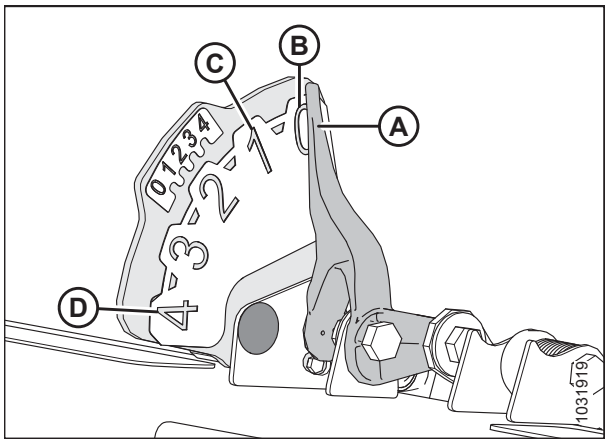


Figura 3.365: Indicador da flutuação

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. 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 3.366: Console AHHC

Ajuste da sensibilidade da altura automática da plataforma – Gleaner Séries R65/R66/R75/R76 e pré-2016

NOTA:

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



Figura 3.367: 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

Tipo de exibição:

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



Figura 3.368: Tacômetro

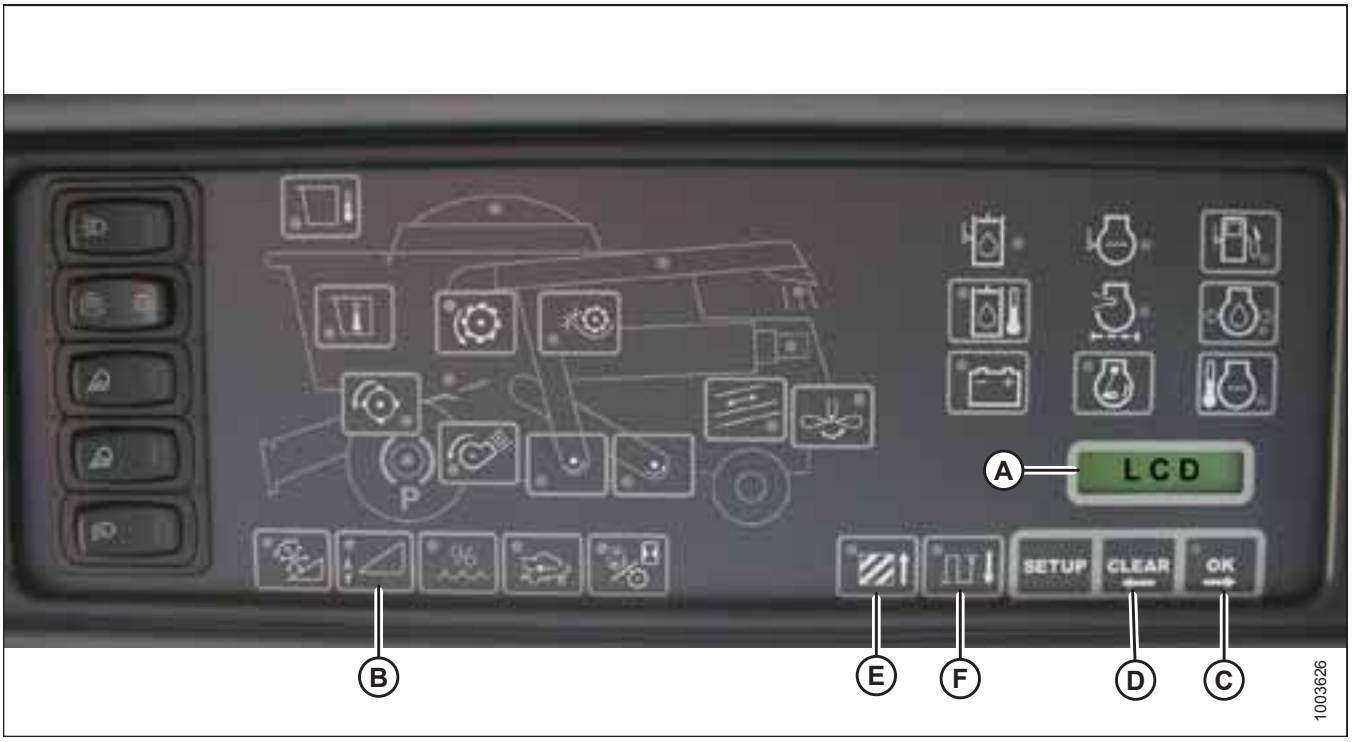


Figura 3.369: Painel de instrumentos eletrônicos da colheitadeira (EIP)

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 *3.369, página 223*.

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.

3.8.14 Colheitadeiras Gleaner Série S9

Configuração da plataforma – Gleaner Série S9

NOTA:

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

O terminal Tyton AGCO (A) é utilizado para configurar e gerenciar a plataforma de esteiras MacDon na colheitadeira Gleaner Série S9. Utilize o monitor sensível ao toque para selecionar o item desejado na tela.



Figura 3.370: Gleaner S9

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

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



Figura 3.371: 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.

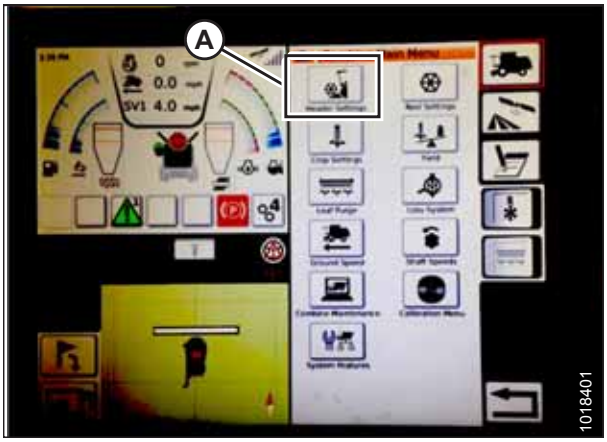


Figura 3.372: Configurações da plataforma no menu principal da colheitadeira

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

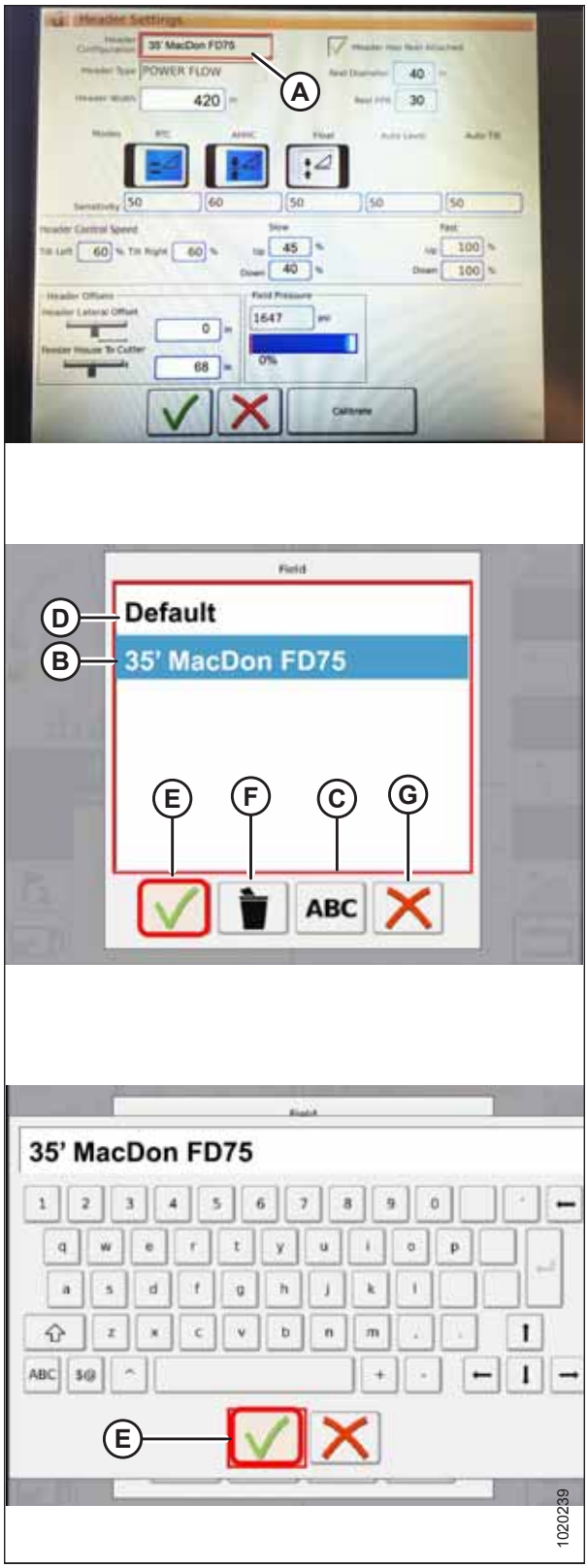


Figura 3.373: Menu de configuração da plataforma na página de configurações da plataforma

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

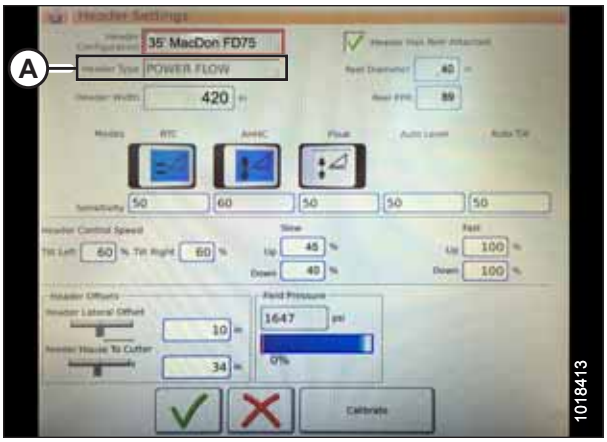


Figura 3.374: Configurações da plataforma

5. Uma lista de tipos de plataformas predefinidas aparece.
   - Para as plataformas MacDon FlexDraper Série FD2, toque em POWER FLOW (A).
   - Toque a marca de seleção verde (B) para salvar a seleção e continuar

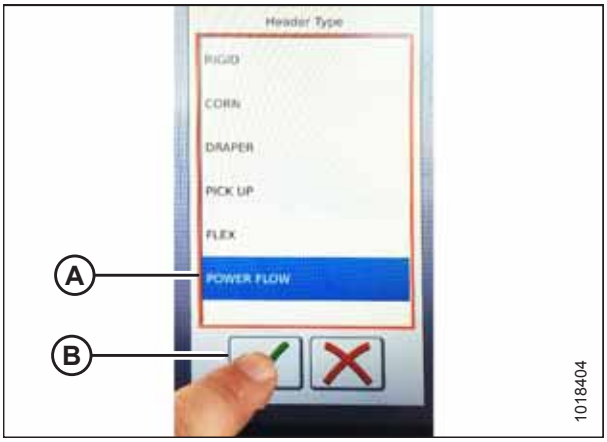


Figura 3.375: Tipo de plataforma

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

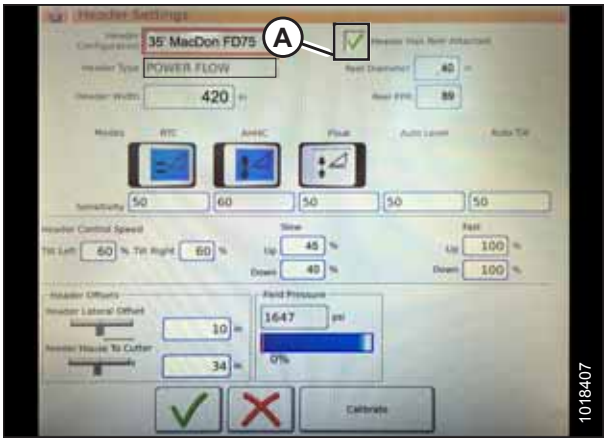


Figura 3.376: Configurações da plataforma

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.

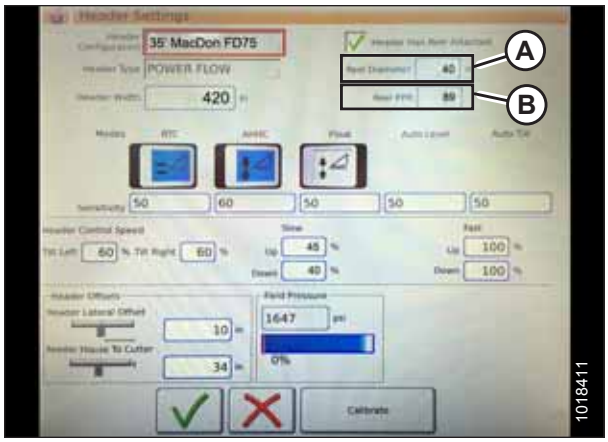


Figura 3.377: Configurações da plataforma

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

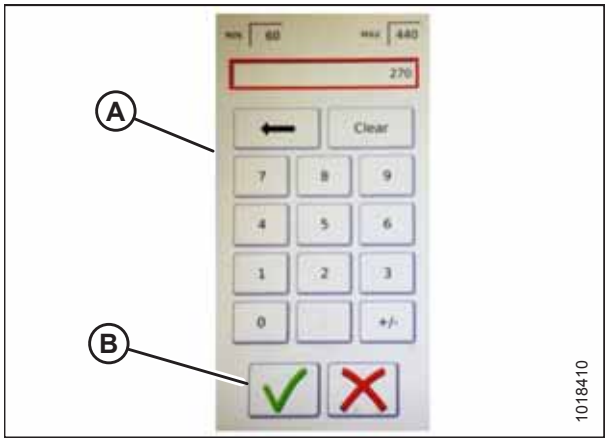


Figura 3.378: Teclado numérico

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

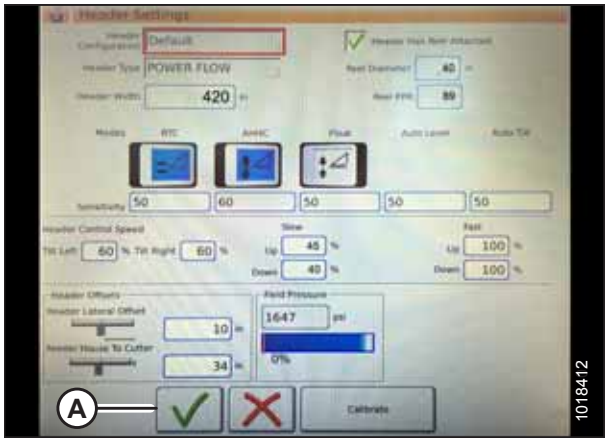


Figura 3.379: Página de configurações da plataforma

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

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



Figura 3.380: 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 o botão CALIBRAR (A) na parte superior direita da página.

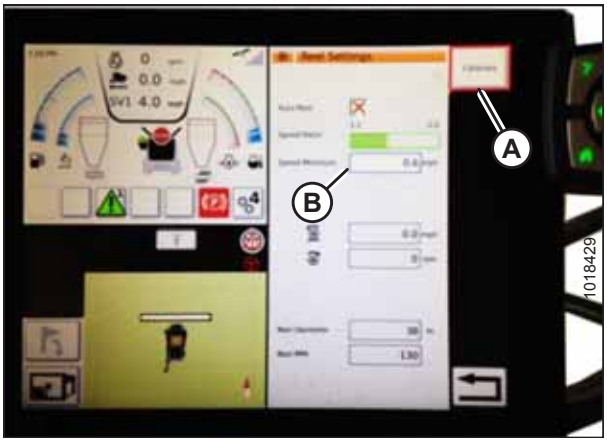


Figura 3.381: Calibração das configurações do molinete

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.

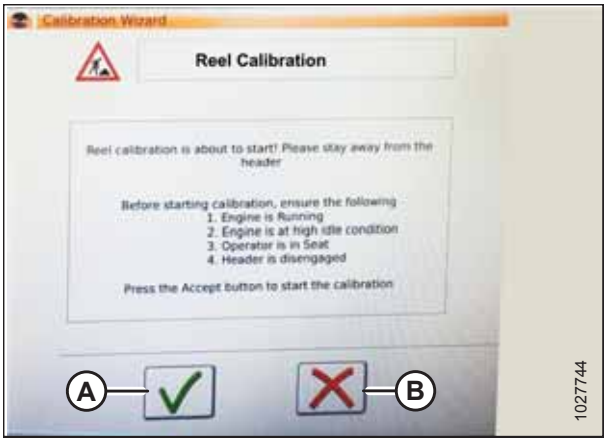


Figura 3.382: Assistente de calibração

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 3.383: Progresso da calibração

Configuração de controles automáticos da plataforma – Gleaner Série S9

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

NOTA:

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

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.

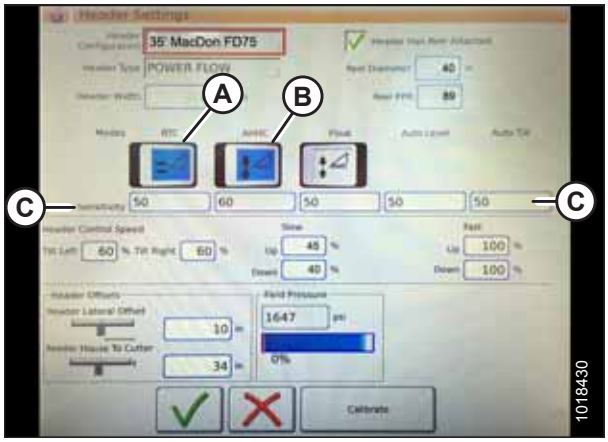


Figura 3.384: Configurações de controles automáticos e sensibilidade

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:

   Controle de pontos de partida de velocidade recomendados para a plataforma

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

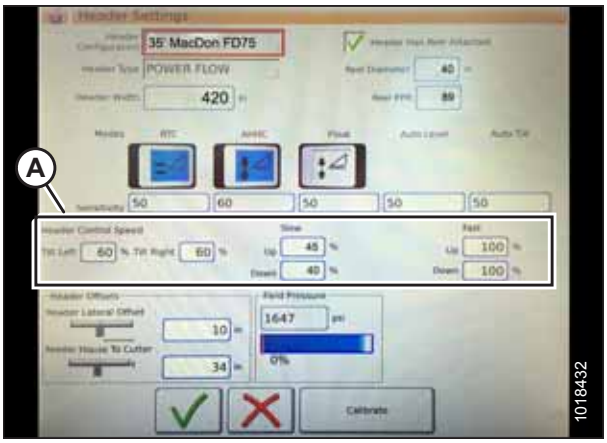


Figura 3.385: Configurações de controle de velocidade da plataforma

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

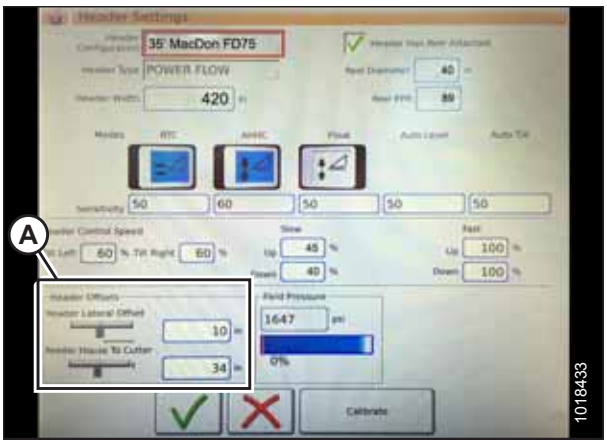


Figura 3.386: Configurações de compensação da plataforma

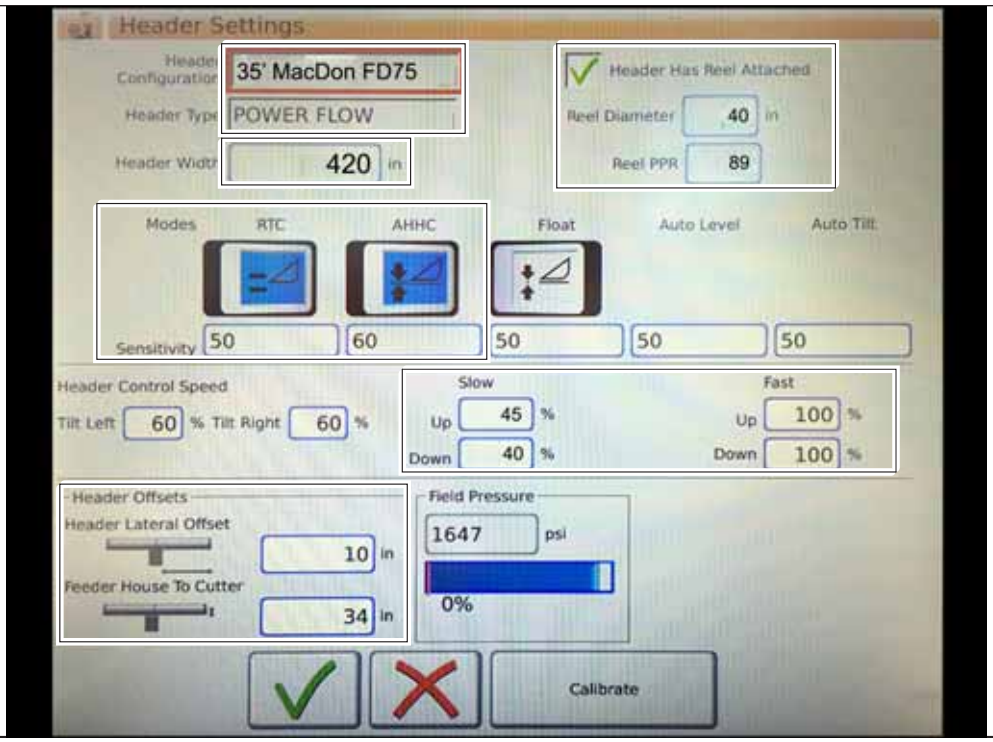


Figura 3.387: Entradas de configurações da plataforma MacDon

Calibração da plataforma – Gleaner Série S9

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

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

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

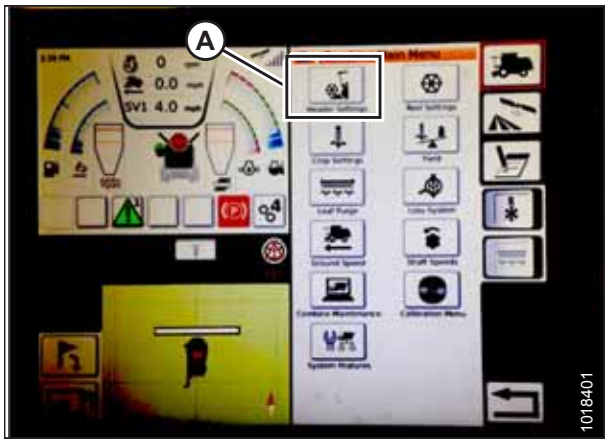


Figura 3.388: Menu principal da colheitadeira

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

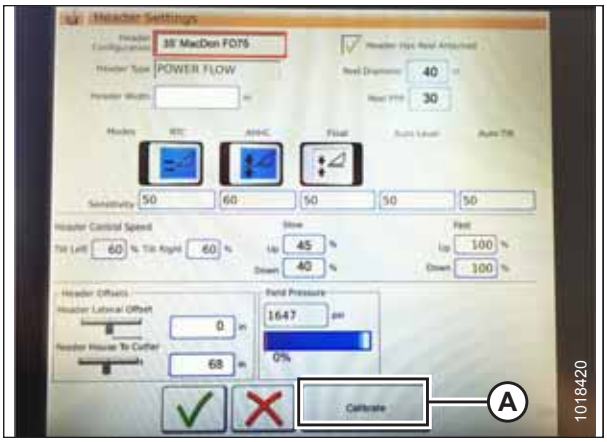


Figura 3.389: Página de configurações da plataforma

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

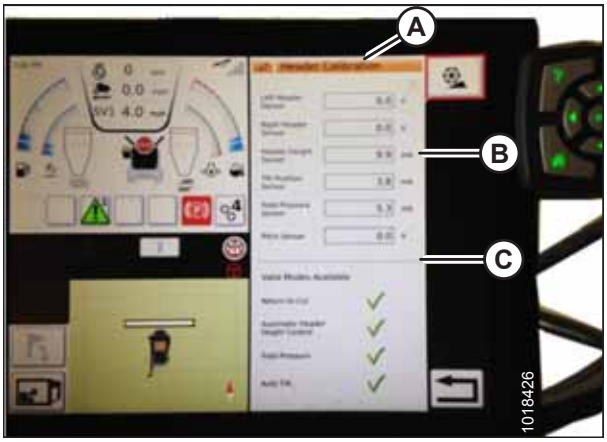


Figura 3.390: Página de calibração da plataforma

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.



Figura 3.391: Interruptor de descida da plataforma

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



Figura 3.392: 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 3.393: Advertência de calibração da plataforma

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

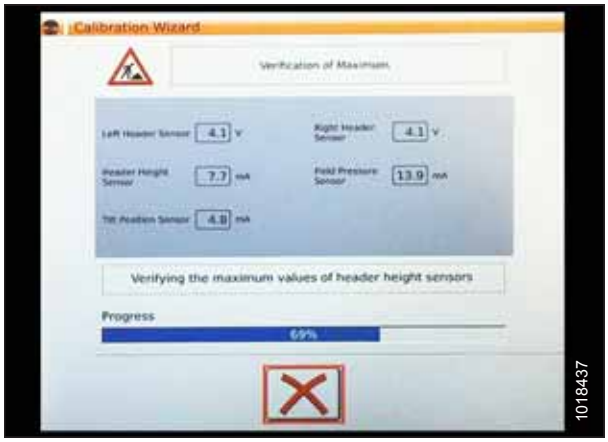


Figura 3.394: Calibração em andamento

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 3.395: 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 3.396: Menu de calibração direta

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

NOTA:

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

Os controles a seguir são usados para operar as funções do controle automático de altura da plataforma (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 3.397: 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 3.398: 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 3.399: 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 3.400: Conjunto de controles da plataforma

Analisar as configurações da plataforma em operação - Gleaner Séries S9

NOTA:

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

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

   A informação a seguir é exibida:

   - POSIÇÃO ATUAL da plataforma (B).
   - Configuração do ponto da posição de corte (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)

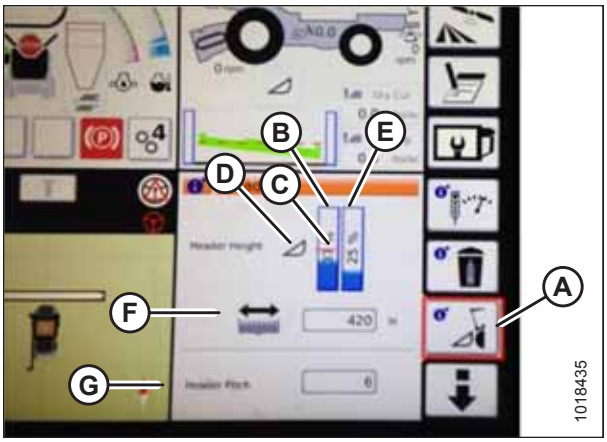


Figura 3.401: Grupos de plataformas

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.

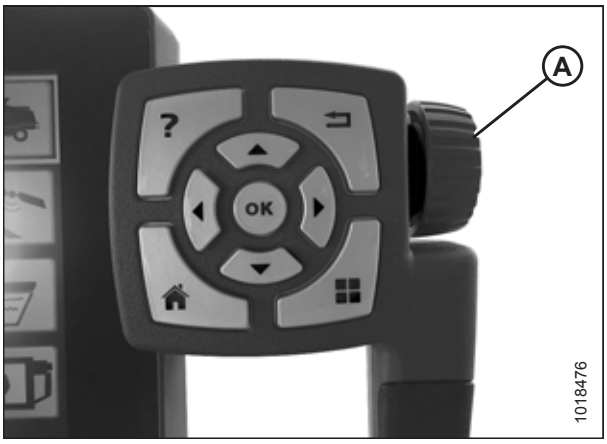


Figura 3.402: Roda de ajuste no lado direito do terminal Tyton

NOTA:

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



Figura 3.403: Conjunto de controles da plataforma

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

PERIGO

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

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 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 apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

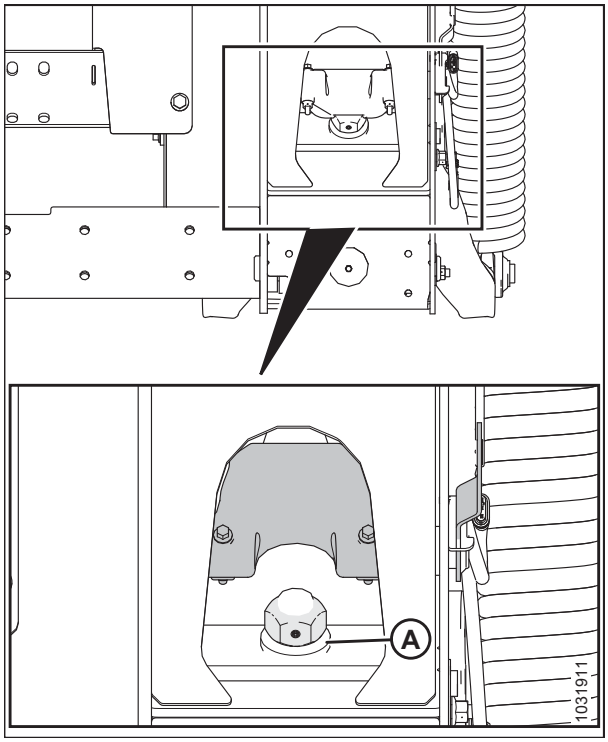


Figura 3.404: Trava da flutuação

3. Se o ponteiro não estiver no zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D).
4. Aperte o parafuso (A).

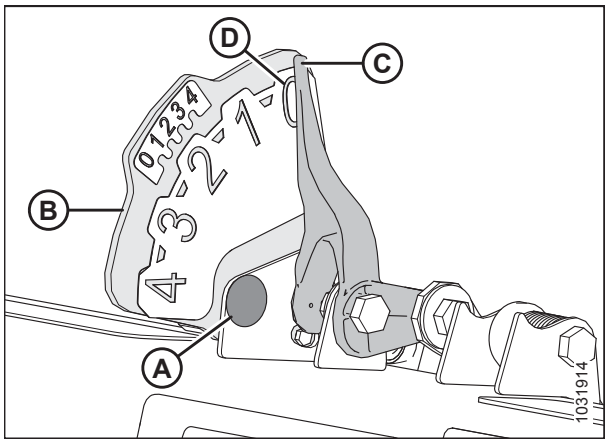


Figura 3.405: Indicador da flutuação

5. Pressione o botão PÁGINA INICIAL (A) na tela principal do monitor.



Figura 3.406: Monitor da colheitadeira John Deere

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



Figura 3.407: 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.

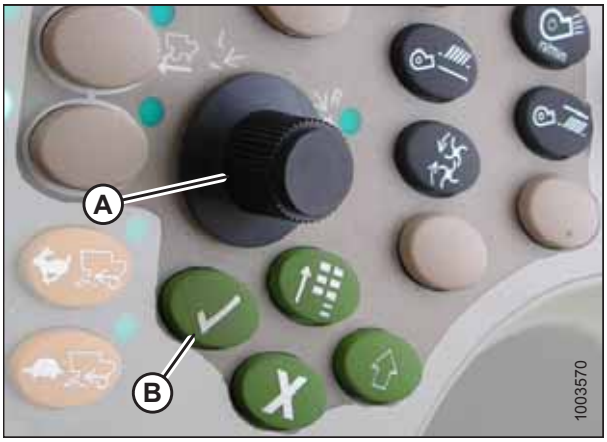


Figura 3.408: Console de controle da colheitadeira John Deere

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 3.409: 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 3.410: 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 monitor.

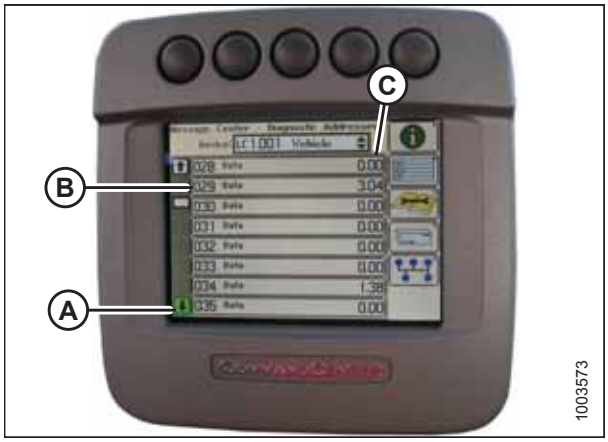


Figura 3.411: Monitor da colheitadeira John Deere

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 monitor.
15. Levante a plataforma de modo que apenas se eleve do solo e verifique novamente a leitura do sensor.

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.

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

1. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.
2. Pressione o botão (A) e a configuração da variação atual de elevação/descida aparecerá no monitor (quanto menor a leitura, mais lenta é a variação).
3. Utilize o botão de navegação (B) para ajustar a variação. O ajuste será gravado automaticamente.

   NOTA:

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

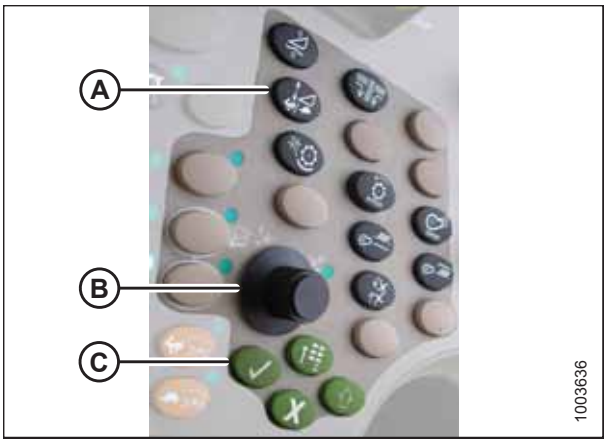


Figura 3.412: Console de controle da colheitadeira John Deere

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 3.413: Monitor da colheitadeira John Deere

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

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 93*.

NOTA:

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

PERIGO

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

NOTA:

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

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. Destrave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.
4. Ligue a colheitadeira.
5. Pressione o quarto botão da esquerda ao longo da parte superior do monitor (A) para selecionar o ícone que mostra um livro aberto com uma chave sobre ele (B).
6. Pressione o botão superior (A) pela segunda vez para entrar no modo de diagnósticos e calibragem.

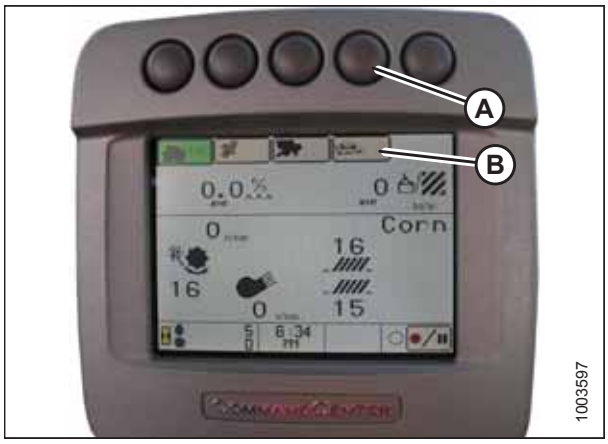


Figura 3.414: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Selecione PLATAFORMA na caixa (A) rolando para baixo na caixa usando o botão de rolagem e, em seguida, pressione o botão da marca de seleção (manopla e botão são exibidos na Figura *3.416, página 243*).
8. Navegue para baixo até o ícone inferior direito que se assemelha a uma seta em um diamante (B) e pressione o botão de marca de seleção para selecioná-lo.

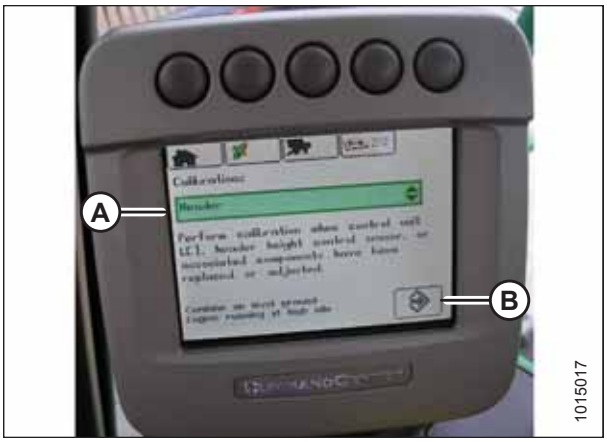


Figura 3.415: Monitor da colheitadeira John Deere

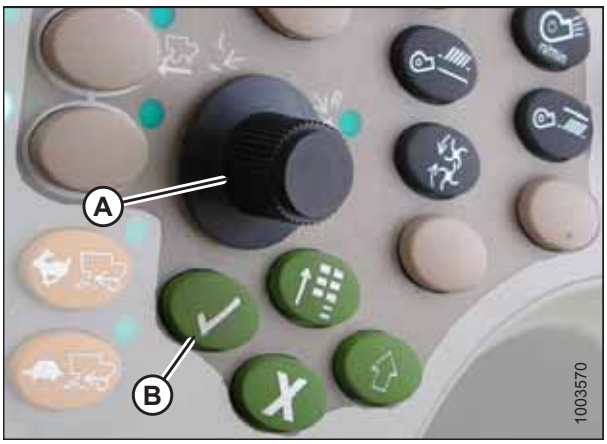


Figura 3.416: Console de controle da colheitadeira John Deere

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

9. Siga os passos listados no monitor para executar a calibração.

NOTA:

Se um código de erro surgir na tela, significa que o sensor não está no intervalo correto de funcionamento. 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 244*.

NOTA:

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

Configuração da sensibilidade do controle de altura automática da plataforma – John Deere Série 70

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador.

Quando a sensibilidade é definida 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione o botão (A) duas vezes. A configuração da sensibilidade atual aparecerá no monitor (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 tela permanecer inativa por um curto período de tempo, o sistema retornará automaticamente para a tela anterior. Pressionar o botão marca de seleção (C) também retornará o monitor para a tela anterior.

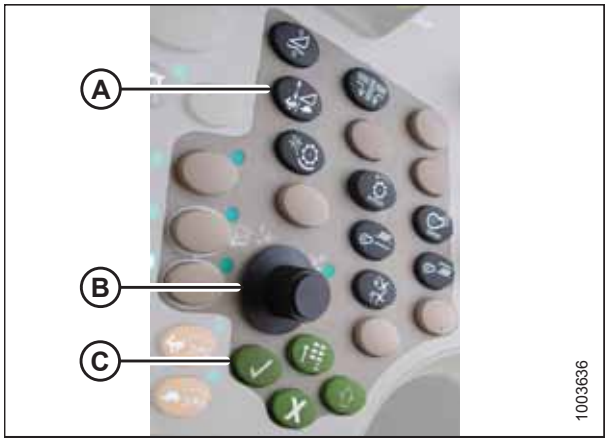


Figura 3.417: Console de controle da colheitadeira John Deere

NOTA:

Os números mostrados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.



Figura 3.418: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.16 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

PERIGO

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

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 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 apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

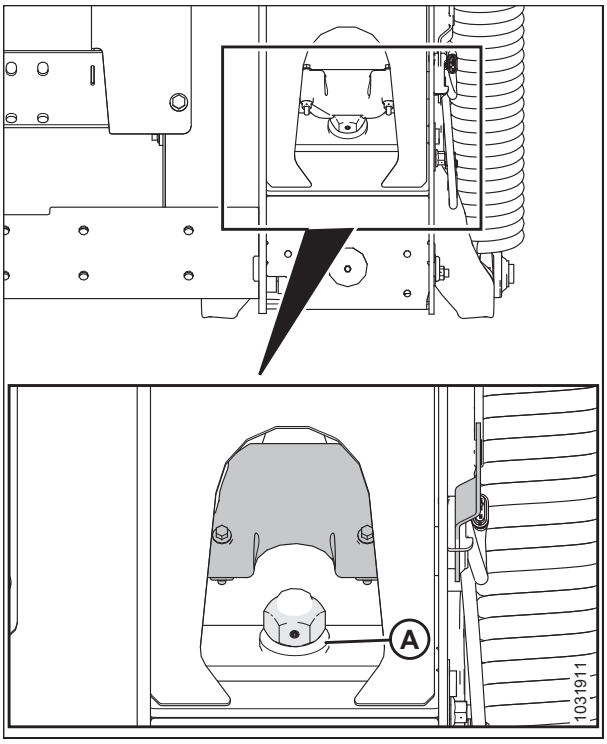


Figura 3.419: Trava da flutuação

3. Se o ponteiro não estiver no zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D).
4. Aperte o parafuso (A).

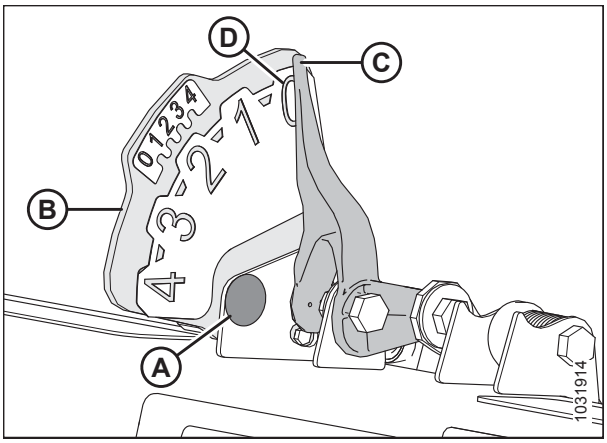


Figura 3.420: Indicador da flutuação

5. Pressione o ícone CALIBRAÇÃO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO aparece.



Figura 3.421: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione o ícone LEITURAS DE DIAGNÓSTICO (A) na tela CALIBRAÇÃO. A tela LEITURAS DE DIAGNÓSTICO aparece. Essa tela fornece acesso às calibrações, às opções da plataforma e às informações sobre diagnóstico.

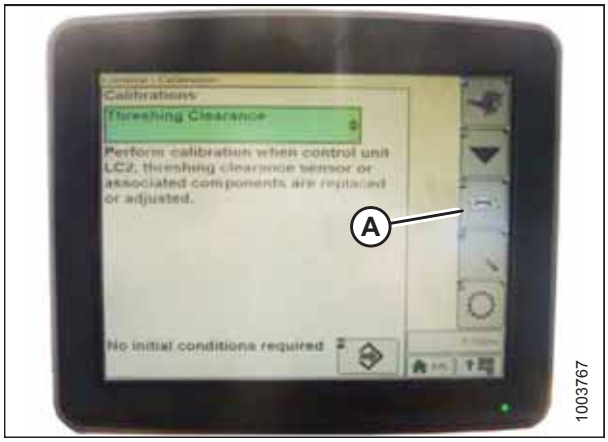


Figura 3.422: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Selecione RETOMAR AHHC (A) e a lista de opões de calibração aparecerá.



Figura 3.423: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Selecione a opção DETECÇÃO DE AHHC.
9. Pressione o ícone (A) exibido na tela. O menu de DETECÇÃO DE AHHC aparece e cinco telas de informações são exibidas.



Figura 3.424: Monitor da colheitadeira John Deere

10. Pressione o ícone (A) até que apareça escrito "Página 5" próximo ao topo da tela e as seguintes leituras do sensor apareçam:
    - ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA
    - ALTURA DA PLATAFORMA CENTRAL
    - ALTURA DA PLATAFORMA DIREITA

    É exibida a leitura tanto dos sensores esquerdo e direito. Na plataforma MacDon, pode haver um sensor localizado na caixa do indicador de flutuação (padrão) ou dois sensores localizados na parte de trás da estrutura lateral do módulo de flutuação (opcional).



Figura 3.425: Monitor da colheitadeira John Deere

11. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
12. Dê partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.

    NOTA:

    Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.
13. Verifique a leitura do sensor no monitor.

Ajuste de variação de elevação/descida manual da plataforma– John Deere Séries S e T

NOTA:

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

1. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 254-356 mm (10–14 pol.) acima do solo. 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.

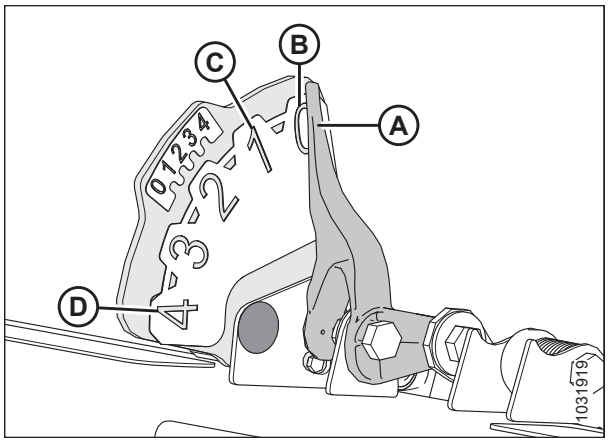


Figura 3.426: Indicador da flutuação

2. Pressione o botão (A) e a configuração atual da sensibilidade aparecerá no monitor.



Figura 3.427: Centro de comando da colheitadeira John Deere

3. 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 3.428: Monitor da colheitadeira John Deere

Calibração do controle automático de altura– John Deere Séries T e S

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 93*.

NOTA:

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

NOTA:

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

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. Destrave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.
4. Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO aparece.



Figura 3.429: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Selecione FOLGA DO SEPARADOR(A) e será exibida uma lista de opções para calibração.

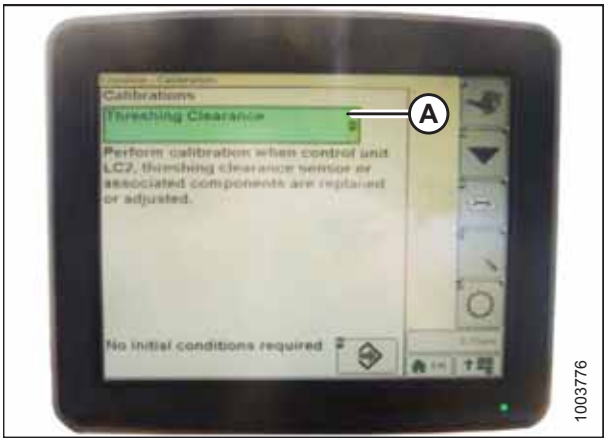


Figura 3.430: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Selecione VELOCIDADE DO ALIMENTADOR (A) da lista de opções de calibração.

   NOTA:

   A calibração da velocidade do alimentador deve ser feita antes da calibração da plataforma.

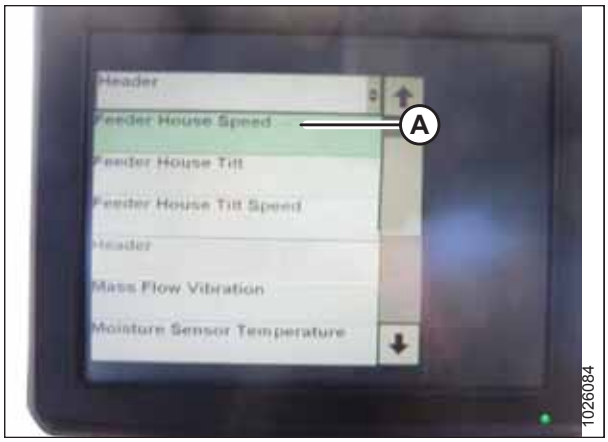


Figura 3.431: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Com VELOCIDADE DO ALIMENTADOR selecionado, pressione o ícone (A). O ícone ficará verde.

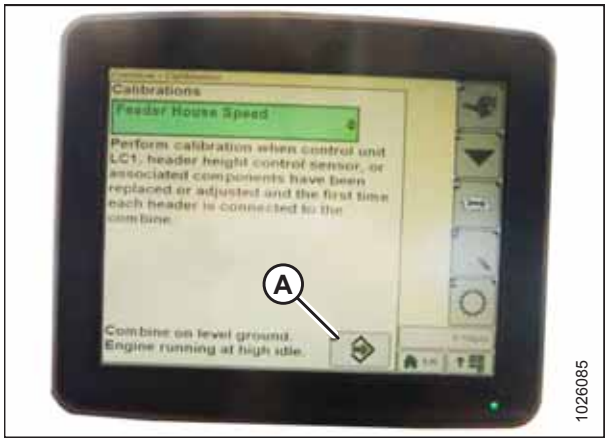


Figura 3.432: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Pressione o ícone (A) e as instruções serão exibidas na tela para orientá-lo pelas etapas de calibração restantes.

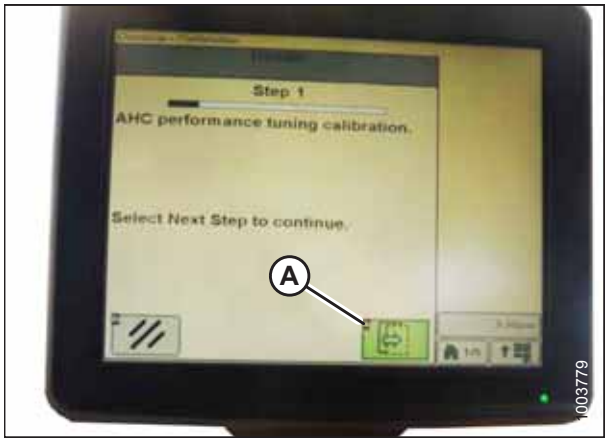


Figura 3.433: Monitor da colheitadeira John Deere

9. Selecione PLATAFORMA (A) da lista de opções de calibração.

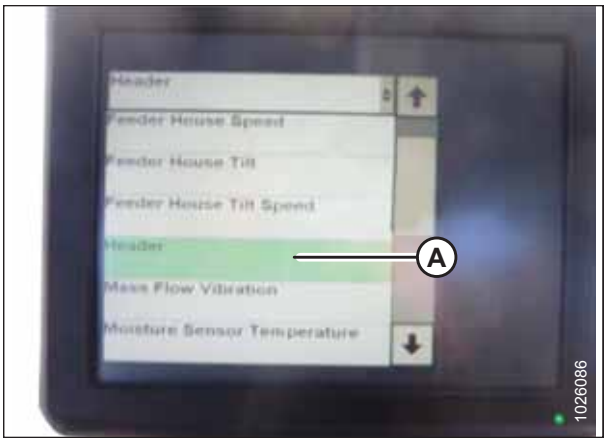


Figura 3.434: Monitor da colheitadeira John Deere

10. Com HEADER (PLATAFORMA) selecionado, pressione o ícone (A). O ícone ficará verde.

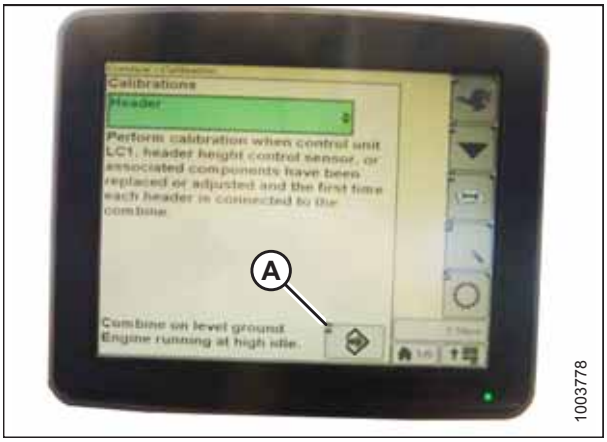


Figura 3.435: Monitor da colheitadeira John Deere

11. Pressione o ícone (A) e as instruções serão exibidas na tela para orientá-lo pelas etapas de calibração restantes.

    NOTA:

    Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S, página 244*.

    NOTA:

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

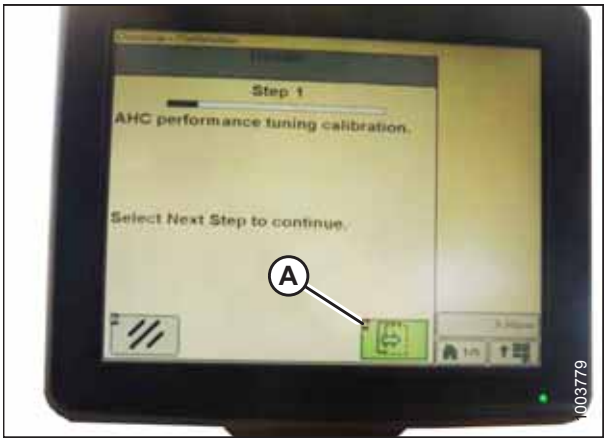


Figura 3.436: Monitor da colheitadeira John Deere

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

1. Pressione o botão (A) duas vezes e a configuração atual da sensibilidade aparecerá no monitor.



Figura 3.437: 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 3.438: Monitor da colheitadeira John Deere

Configurações predefinidas de altura de corte – John Deere Séries S e T

NOTA:

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

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.

   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.

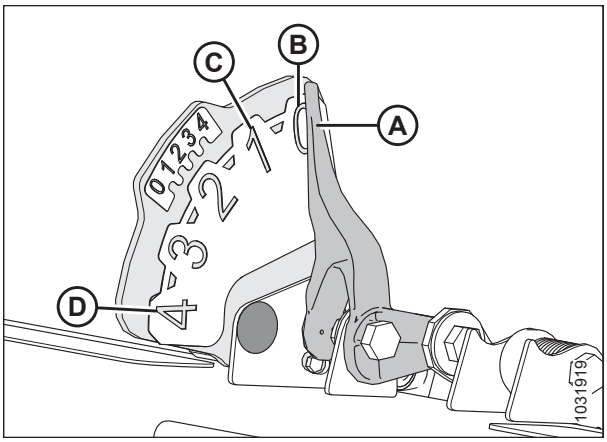


Figura 3.439: Indicador da flutuação

2. Pressione o ícone COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA (A) na tela principal. A tela COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida. Esta tela é utilizada para definir diversas configurações da plataforma tais como velocidade do molinete, largura da plataforma e altura do alimentador para a acoplamento do medidor de acres.



Figura 3.440: Monitor da colheitadeira

3. Selecione o ícone COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA AHC (A). A tela COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA AHC é exibida.



Figura 3.441: 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 260*.

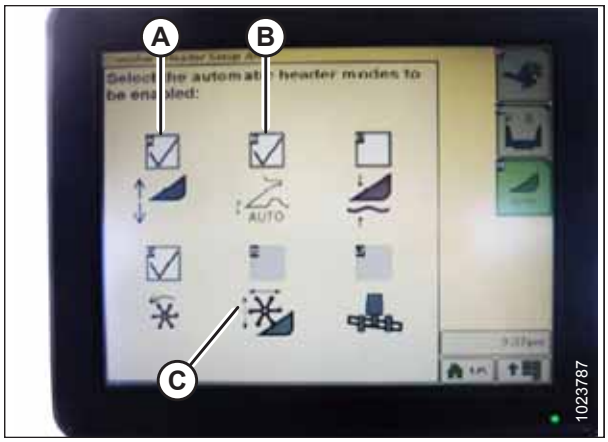


Figura 3.442: Monitor da colheitadeira

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 3.443: 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 monitor.
9. Faça novamente os três passos anteriores para o interruptor de predefinição 3 (C).
10. Selecione uma configuração adequada de pressão de solo. Use o botão 2 de predefinição (B) na alavanca de controle para um ajuste da pressão baixa do solo em condições de solo lamacento ou macio, e o botão 3 (C) para uma alta pressão de solo, em condições de solo mais duras e uma velocidade de solo mais rápida.

    NOTA:

    A configuração do botão 1 (A) deve ser usada para levantar a plataforma na saída de corte e não é utilizada para o corte no solo.



Figura 3.444: Botões da alavanca de controle

NOTA:

Quando o AHHC estiver engatado, o ícone AHHC (A) é exibido no monitor e o número indicando qual botão foi pressionado (B) é exibido na tela.

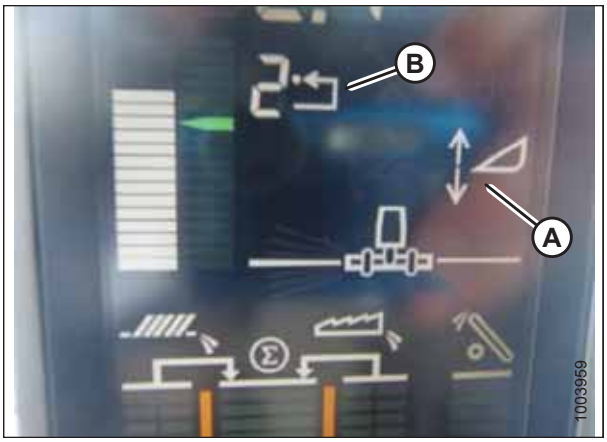


Figura 3.445: Monitor da colheitadeira

Calibração da variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador – John Deere Séries S e T

Para 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 93*.

Esse procedimento se aplica apenas ao modelo/ano 2015 e colheitadeiras John Deere Série T posteriores.

NOTA:

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

A inclinação do avanço-recuo do alimentador é controlada pelos botões (C) e (D) na parte traseira da alavanca de controle.



Figura 3.446: Alavanca de controle John Deere

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).

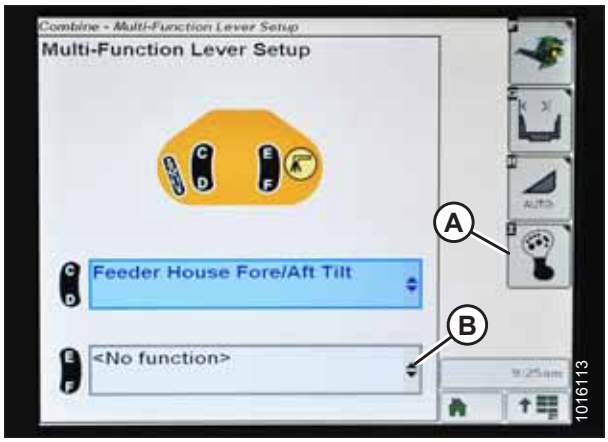


Figura 3.447: Monitor da colheitadeira John Deere

Para calibrar a variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador, siga esses passos:

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
3. Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO é exibida.

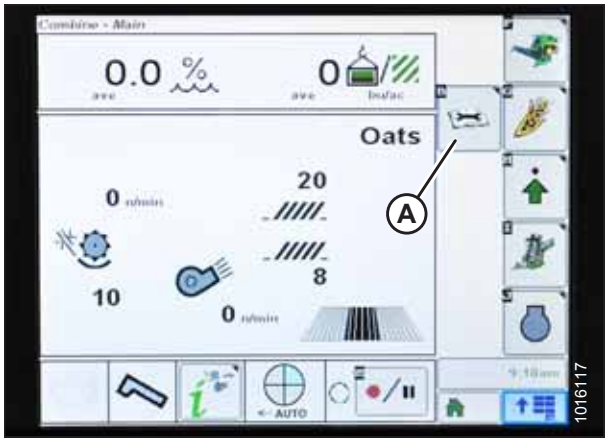


Figura 3.448: Monitor da colheitadeira John Deere

4. Selecione CALIBRAÇÕES no menu suspenso (A) para visualizar a lista de opções de calibração.

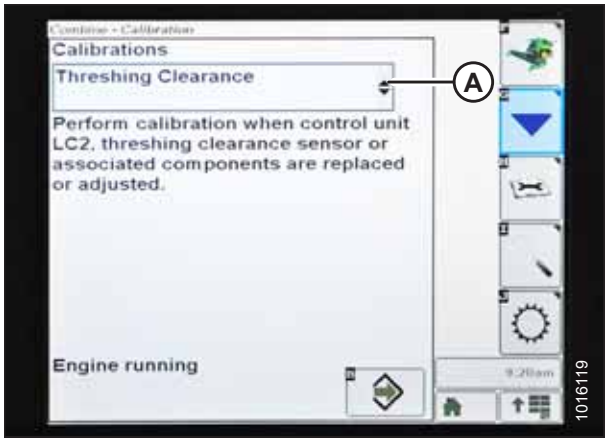


Figura 3.449: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Pressione a seta (A) para circular entre as opções de calibração e selecione VARIAÇÃO DA INCLINAÇÃO DO AVANÇO-RECUO DO ALIMENTADOR.

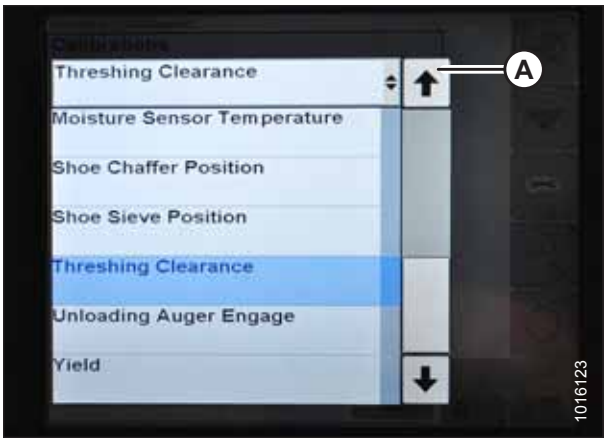


Figura 3.450: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione o ícone ENTER (A).

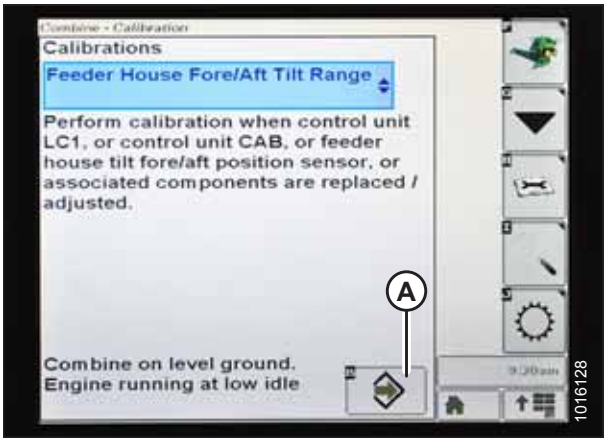


Figura 3.451: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Siga as instruções exibidas na tela. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado, automaticamente para exibir o próximo passo.

   NOTA:

   Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira– John Deere Séries T e S, página 244*.

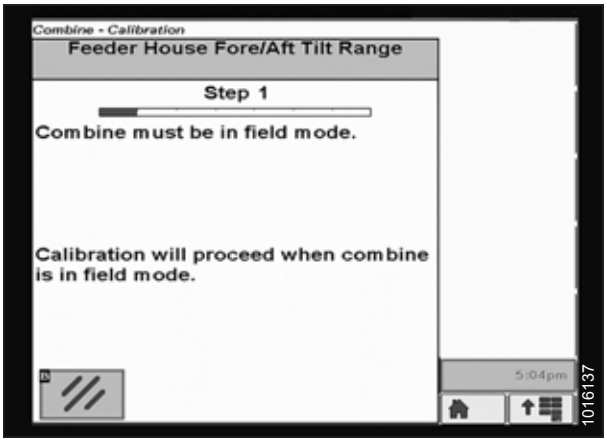


Figura 3.452: Monitor da colheitadeira John Deere

Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T

NOTA:

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

1. Pressione o ícone CALIBRAÇÃO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO aparece.



Figura 3.453: Monitor da colheitadeira John Deere

2. Pressione o ícone LEITURAS DE DIAGNÓSTICO (A) na tela CALIBRAÇÃO. A tela LEITURAS DE DIAGNÓSTICO aparece. Essa tela fornece acesso às calibrações, às opções da plataforma e às informações sobre diagnóstico.



Figura 3.454: Monitor da colheitadeira John Deere

3. Selecione o menu suspenso (A) para visualizar a lista de opções de calibração.

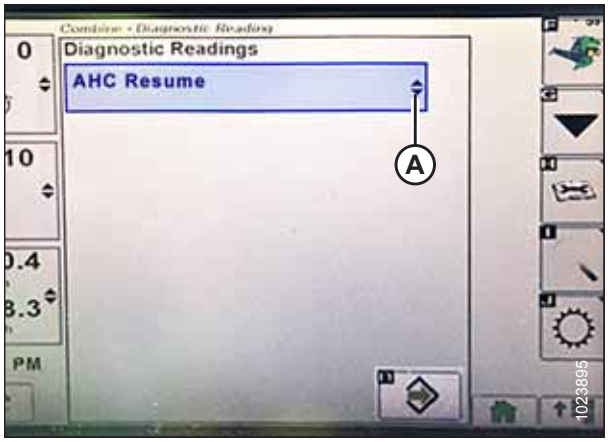


Figura 3.455: Monitor da colheitadeira John Deere

4. Role para baixo e selecione RESUME REEL (RETOMAR MOLINETE) (A).



Figura 3.456: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Pressione o ícone ENTER (A). A página RETOMAR MOLINETE é exibida.

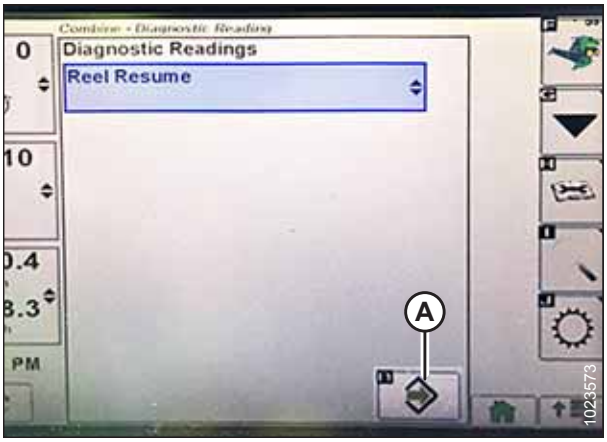


Figura 3.457: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione o ícone PRÓXIMA PÁGINA (A) para ir à página 3.
7. Abaixe o molinete para ver a baixa tensão (B). A tensão deve estar entre 0,5-0,9 V.

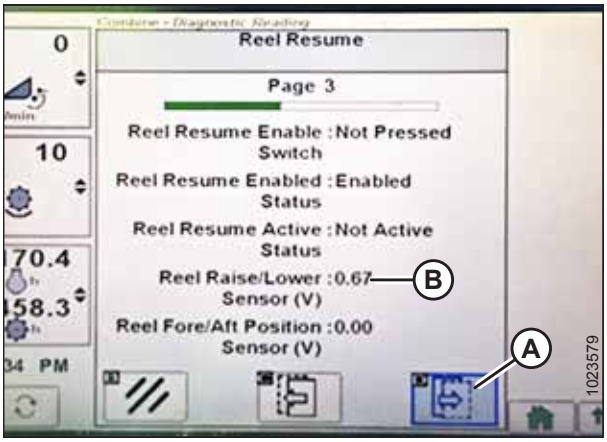


Figura 3.458: Monitor da colheitadeira John Deere

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 109*.

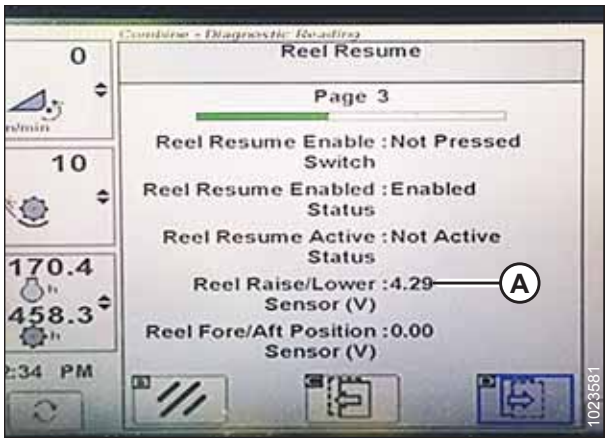


Figura 3.459: Monitor da colheitadeira John Deere

Calibração do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T

Esse procedimento se aplica apenas ao modelo/ano 2015 e colheitadeiras John Deere Série T posteriores.

NOTA:

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

Para calibrar a altura do molinete, siga estes passos:

1. Posicione a plataforma até que 254–306 mm (10–14 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 tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO é exibida.



Figura 3.460: 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).

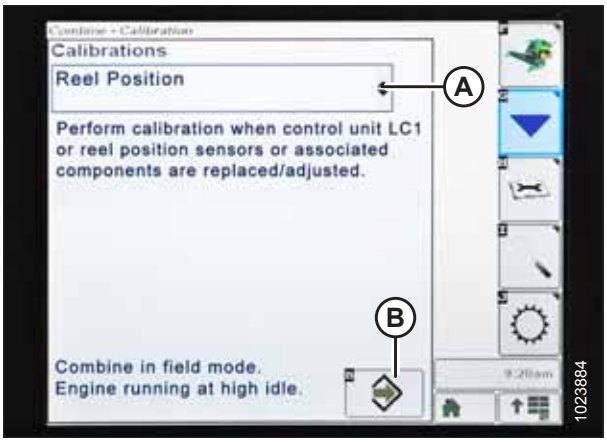


Figura 3.461: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Siga as instruções exibidas na tela. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado, automaticamente para exibir o próximo passo. A calibração requer o uso dos interruptores de elevação (A) e de rebaixamento (B) do molinete na alavanca de controle.



Figura 3.462: Alavanca de controle John Deere

7. Pressione e segure o interruptor ABAIXAR MOLINETE até que o molinete esteja totalmente abaixado. Continue pressionando o interruptor ABAIXAR MOLINETE enquanto exigido pelo monitor.



Figura 3.463: Monitor da colheitadeira John Deere

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 3.464: Monitor da colheitadeira John Deere

9. Quando todos os passos forem concluídos, será exibida a mensagem CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA na tela. Saia do menu CALIBRAÇÃO pressionando o ícone ENTER (A).

   NOTA:

   Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Para obter mais instruções, consulte *Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – John Deere Séries S e T, página 257*.



Figura 3.465: 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 para aos controles ou monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

1. Pressione o botão da plataforma (A) no painel abaixo do monitor. A tela HEADER (PLATAFORMA) é aberta.



Figura 3.466: Monitor John Deere S7

2. Selecione o campo HEADER TYPE (TIPO DE PLATAFORMA) (A). A janela HEADER DETAILS (DETALHES DA PLATAFORMA) é aberta.



Figura 3.467: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

3. Verifique se a largura correta da plataforma é exibida em WIDTH (LARGURA).
4. Para alterar a largura da plataforma, selecione o campo (A). A janela LARGURA é aberta.



Figura 3.468: Monitor John Deere S7 – Janela de detalhes da plataforma

5. Utilize o teclado virtual para introduzir a largura correta da plataforma e pressione OK.



Figura 3.469: Monitor John Deere S7 – Ajuste de largura da plataforma

6. Pressione o botão fechar janela (A) no canto superior direito da janela para voltar à página PLATAFORMA.



Figura 3.470: Monitor John Deere S7 – Janela de detalhes da plataforma

7. A velocidade de subida/descida (A), velocidade de inclinação (B), sensibilidade de altura (C) e sensibilidade de inclinação (D) podem ser ajustadas nesta página. Selecione a opção que desejar ajustar. Este exemplo mostra o ajuste da velocidade de subida/descida.



Figura 3.471: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

8. Utilize os botões “+” ou “–“ para ajustar a configuração.
9. Pressione o botão fechar janela no canto superior direito da janela para voltar à página PLATAFORMA.

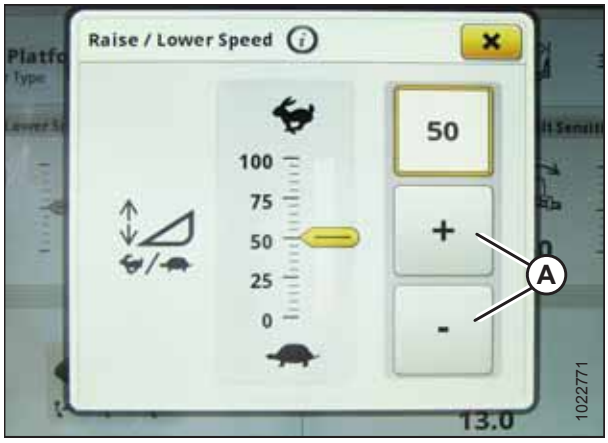


Figura 3.472: Monitor John Deere S7 - Ajuste da velocidade de subida/descida

10. Selecione os ícones CONTROLE AUTOMÁTICO (A). A página CONTROLE AUTOMÁTICO DA PLATAFORMA é exibida.



Figura 3.473: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

11. Se a plataforma ainda não tiver sido calibrada, um ícone de erro aparecerá no botão SENSOR DE ALTURA (A). Selecione o botão (A) para exibir a mensagem de erro.



Figura 3.474: Monitor John Deere S7 – Controle automático da plataforma

12. Leia a mensagem de erro e pressione OK.
13. Prossiga para *Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira – John Deere Série S7, página 266*.



Figura 3.475: 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 3.20 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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

ADVERTÊNCIA

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

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 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 (AHHC).

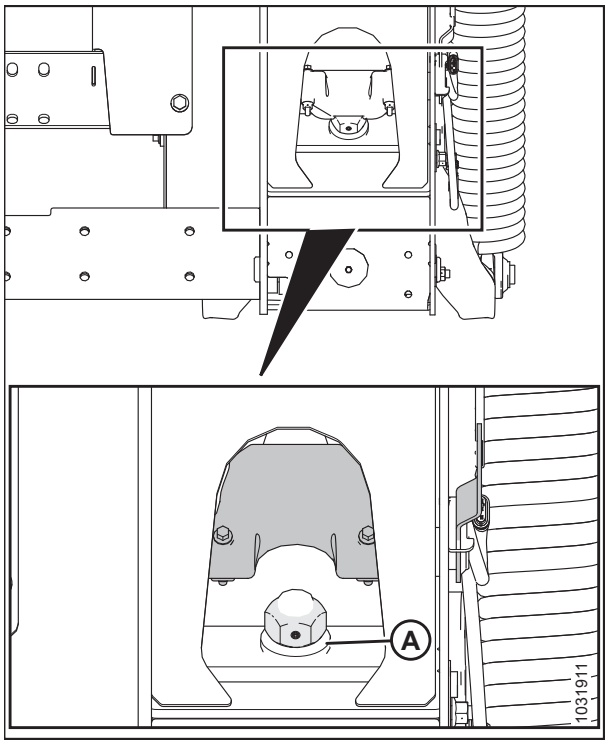


Figura 3.476: Trava da flutuação

3. Se o ponteiro não estiver no zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D).
4. Aperte o parafuso (A).

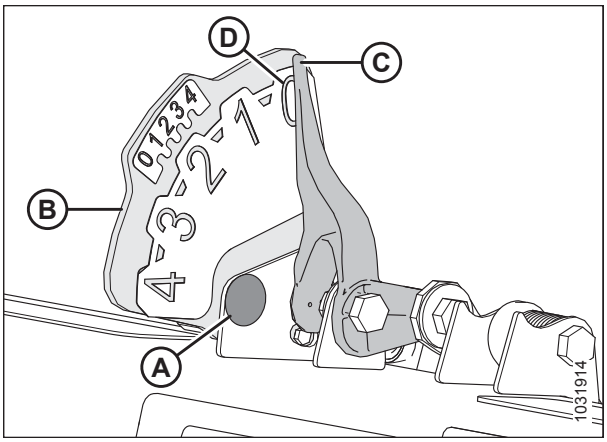


Figura 3.477: Indicador da flutuação

5. Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela.



Figura 3.478: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

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.

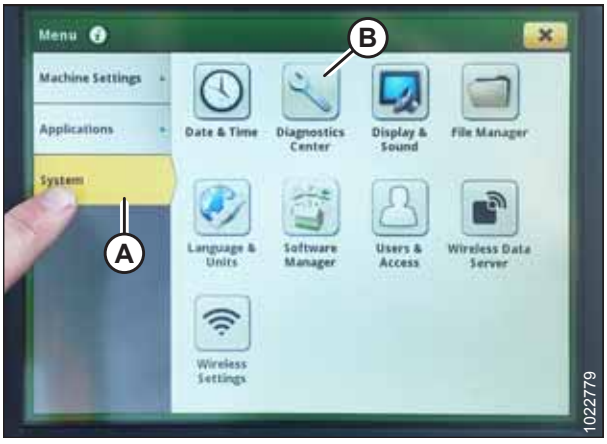


Figura 3.479: Monitor John Deere S7 – Menu

8. Selecione AHC - DETECÇÃO (A). A tela AHC - DETECÇÃO\ DIAGNÓSTICO é exibida.



Figura 3.480: 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.

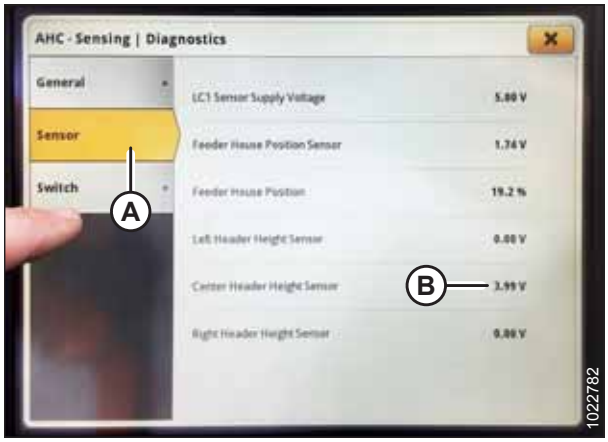


Figura 3.481: Monitor John Deere S7 – Verificação da tensão do sensor

Calibração do alimentador – John Deere Série S7

A calibração do alimentador deve ser feita antes da calibração da plataforma.

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte *Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 94*.

NOTA:

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

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação .
3. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.

4. Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela. O MENU é aberto.



Figura 3.482: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

5. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA (A).
6. Selecione o ícone CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS (B). A página CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS é exibida.

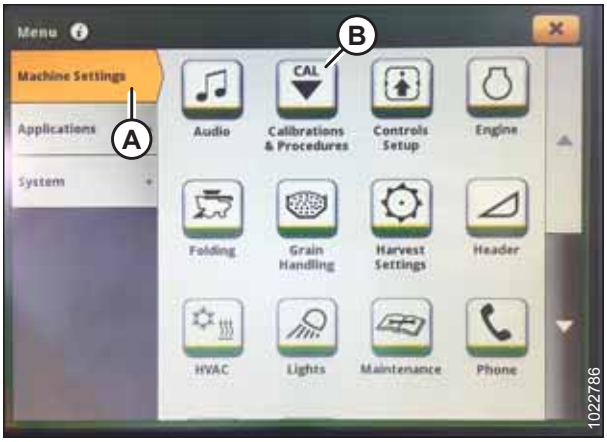


Figura 3.483: Monitor John Deere S7 – Configurações da máquina

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.

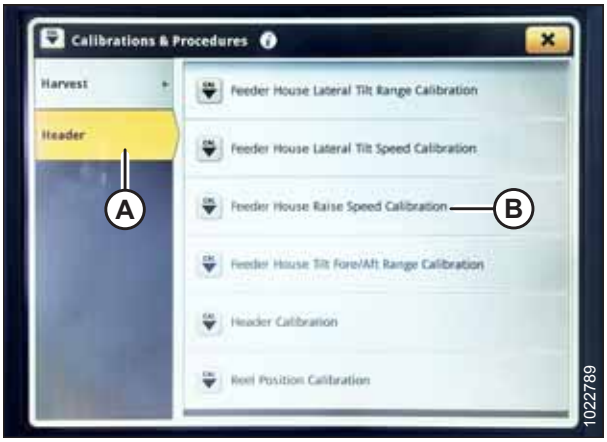


Figura 3.484: Monitor John Deere S7 – Calibrações e procedimentos

9. Selecione CALIBRAR (A) na parte inferior da página. Uma visão geral de calibração aparece.

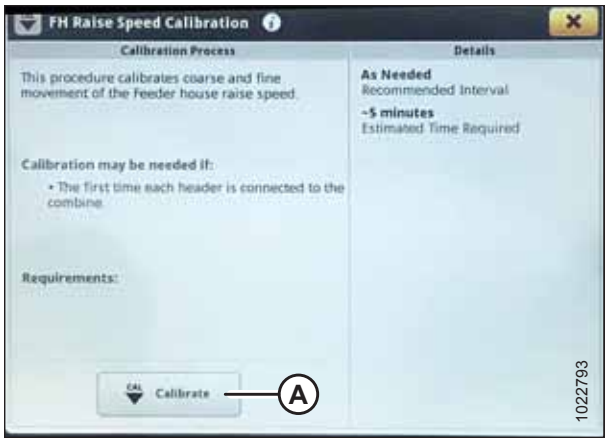


Figura 3.485: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

10. Leia a visão geral de calibração e pressione INICIAR.



Figura 3.486: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

11. Siga as instruções exibidas na tela. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado, automaticamente, para exibir o próximo passo.



Figura 3.487: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

12. Quando a calibração estiver completa, selecione SALVAR para confirmar a calibração.



Figura 3.488: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

Calibração da plataforma – John Deere Série S7

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 268*.

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.

NOTA:

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

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação .
3. Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela. O MENU é aberto.



Figura 3.489: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

4. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA (A).
5. Selecione o ícone CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS (B). A página CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS é exibida.

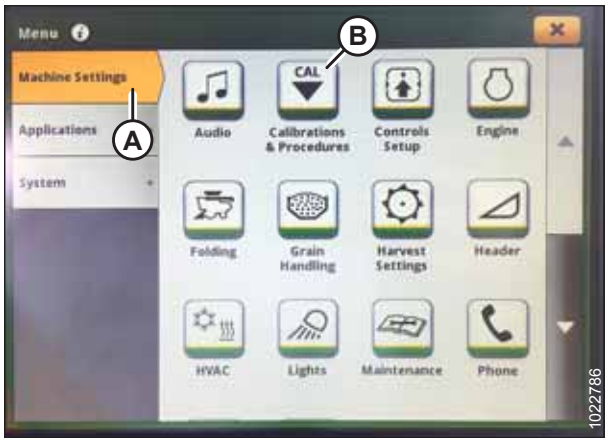


Figura 3.490: Monitor John Deere S7 – Configurações da máquina

6. Selecione a guia PLATAFORMA (A).
7. Selecione CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA (B). A página CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida.

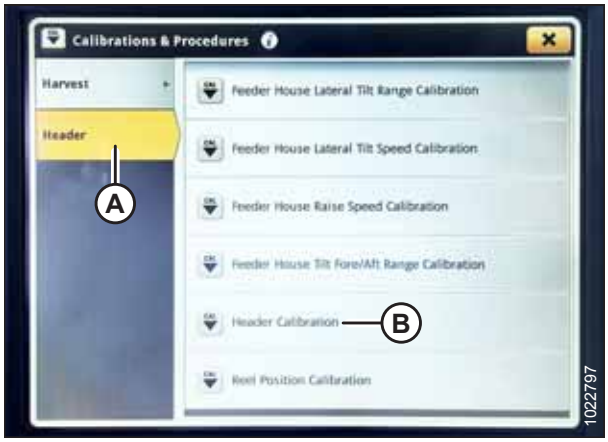


Figura 3.491: Monitor John Deere S7 – Calibrações e procedimentos

8. Selecione CALIBRAR (A) na parte inferior da página. A janela de visão geral de calibração se abre.

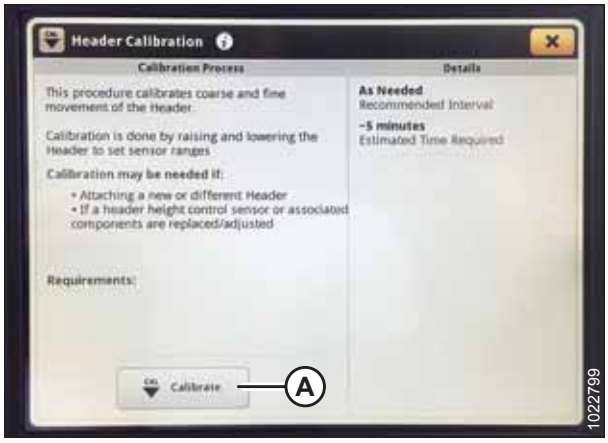


Figura 3.492: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

9. Pressione o botão (A) no console para configurar o motor para marcha lenta alta.



Figura 3.493: Console John Deere Série S7

10. Selecione INICIAR na página de visão geral de calibração.
11. Siga as instruções exibidas na tela da colheitadeira. Conforme prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para exibir o próximo passo.



Figura 3.494: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

12. Quando a calibração estiver completa, selecione SALVAR para confirmar a calibração.



Figura 3.495: 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 284*.

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR/CX

NOTA:

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

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 284*.

PERIGO

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

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 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 apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

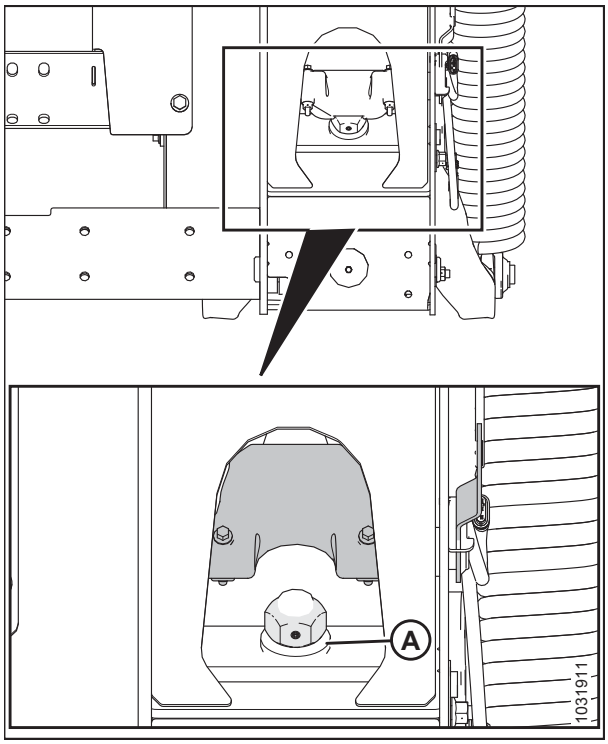


Figura 3.496: Trava da flutuação

3. Se o ponteiro não estiver no zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D).
4. Aperte o parafuso (A).

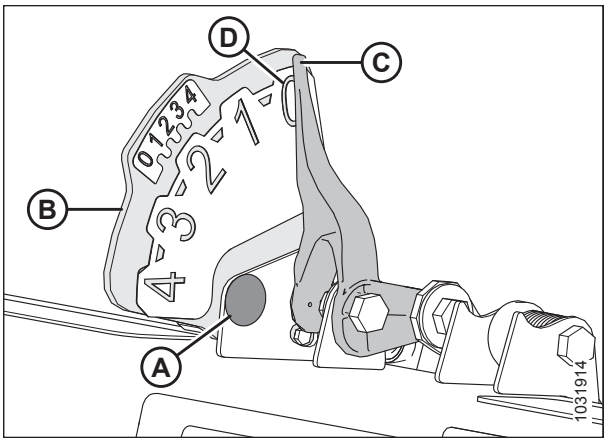


Figura 3.497: Indicador da flutuação

5. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
6. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela principal. A tela DIAGNÓSTICOS aparece.
7. Selecione CONFIGURAÇÕES. A tela CONFIGURAÇÕES aparece.

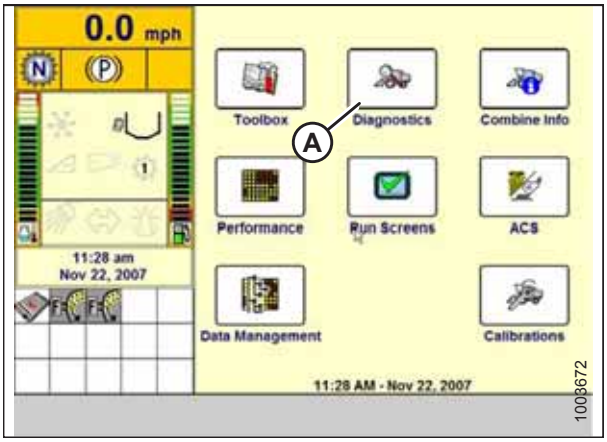


Figura 3.498: Monitor de colheitadeira New Holland

8. Selecione a seta para baixo GRUPO (A). A caixa de diálogo GRUPO é exibida.

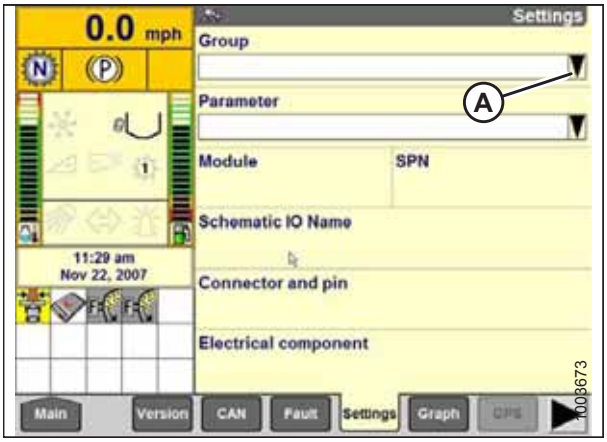


Figura 3.499: Monitor de colheitadeira New Holland

9. Selecione ALTURA/INCLINAÇÃO PLATAFORMA (A). A tela PARÂMETRO é exibida.

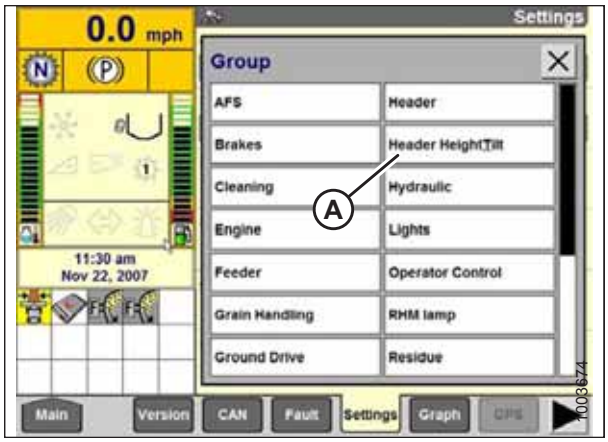


Figura 3.500: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione SENSOR DA ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA (A) e, então, selecione o botão GRÁFICO (B). A tensão exata é exibida na parte superior da tela.
11. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.

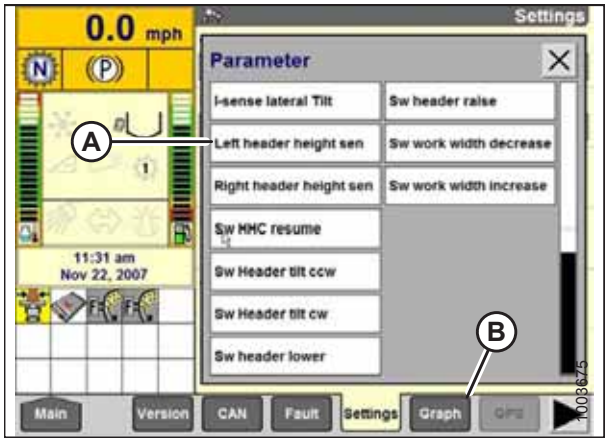


Figura 3.501: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX

NOTA:

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

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 284*.

1. Selecione FLUTUAÇÃO LATERAL DA PLATAFORMA na tela da colheitadeira e pressione ENTER.
2. Utilize as teclas de navegação para cima e para baixo entre as opções e selecione INSTALADO.

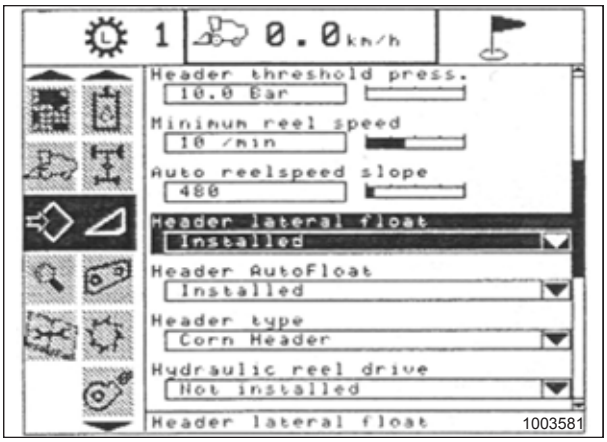


Figura 3.502: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Selecione FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA (A) e pressione ENTER.
4. Utilize as teclas de navegação para cima e para baixo entre as opções e selecione INSTALADO.

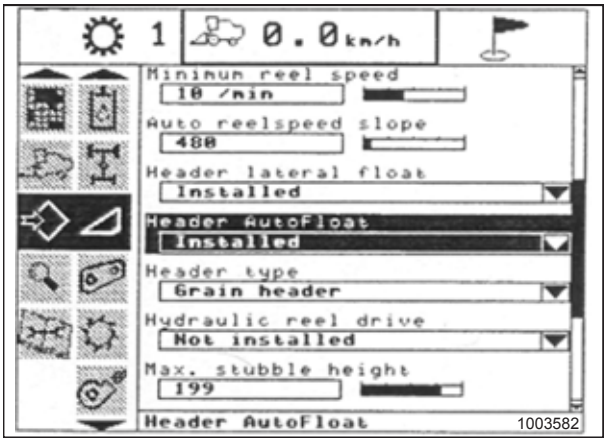


Figura 3.503: Monitor de colheitadeira New Holland

Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX

Para 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 93*.

NOTA:

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

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 284*.

PERIGO

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

NOTA:

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

Verifique as seguintes condições antes de iniciar o procedimento de calibração da plataforma:

- A plataforma está acoplada à colheitadeira.
- A colheitadeira está ao nível do solo, com a plataforma ao nível do solo.
- A plataforma está sobre os batentes inferiores e a união central configurada em **D**.
- O motor está ligado.
- A colheitadeira não está se movendo.
- Nenhum erro foi recebido do módulo Controlador de Altura da Plataforma (CAP).
- O alimentador/a plataforma está desengatado(a).
- Os botões de flutuação lateral **NÃO** estão pressionados.
- A tecla ESC **NÃO** está pressionada.

Para calibrar o AHHC, siga estes passos:

1. Selecione CALIBRAÇÃO no monitor da colheitadeira e pressione a SETA DIREITA de navegação para inserir a caixa de informações.
2. Selecione PLATAFORMA (A) e pressione ENTER. A caixa de diálogo CALIBRAÇÃO se abre.

   NOTA:

   É possível utilizar as teclas de navegação para cima e para baixo para deslocar-se entre as opções.



Figura 3.504: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Siga os passos da calibração na ordem em que aparecem na caixa de diálogo. À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.

   NOTA:

   Pressionar a tecla ESC durante qualquer um dos passos ou deixar o sistema ocioso por mais de 3 minutos causará a interrupção do procedimento de calibração.

   NOTA:

   Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.



Figura 3.505: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Quando todos os passos forem concluídos, será mostrada a mensagem CALIBRAÇÃO BEM SUCEDIDA na tela. Saia do menu CALIBRAÇÃO pressionando a tecla ENTER ou ESC.

NOTA:

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

5. Se a unidade não funcionar adequadamente, conduza a calibração para altura máxima de palhada.

Calibração da altura máxima 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 muito baixo, a área **NÃO** poderá ser contada, visto que a plataforma às vezes é elevada acima desse limiar, embora a colheitadeira ainda esteja cortando.
- Se o valor configurado for alto demais, o contador de área continuará contando mesmo quando a plataforma estiver elevada (mas abaixo desse limiar) e a colheitadeira não estiver mais cortando a cultura.

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.

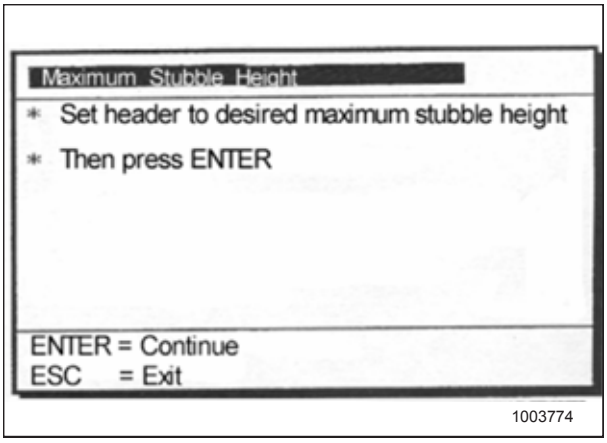


Figura 3.506: Caixa de diálogo de calibração New Holland

2. Mova a plataforma à posição correta usando a chave de controle da plataforma para cima ou para baixo no manche do operador.
3. Pressione ENTER para continuar. À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.
4. Pressione ENTER ou ESC para fechar a tela de calibração. A calibração está agora completa.

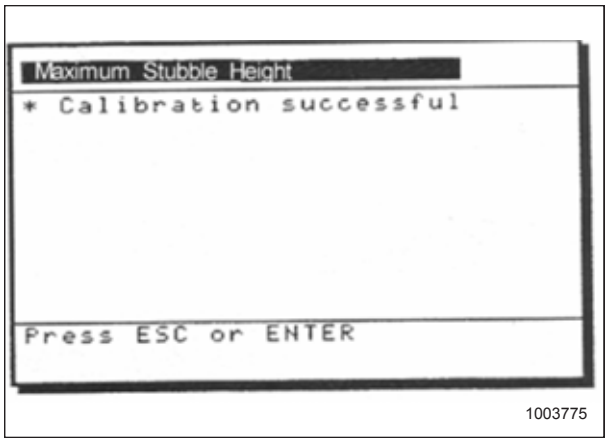


Figura 3.507: Caixa de diálogo de calibração New Holland

Ajuste da variação de elevação da plataforma – New Holland séries CR/CX

Se necessário, a variação de elevação da plataforma (a primeira velocidade no interruptor de ALTURA DA PLATAFORMA na alavanca multifuncional), pode ser ajustada.

NOTA:

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

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 284*.

1. Selecione VARIAÇÃO DE ELEVAÇÃO DA PLATAFORMA no monitor da colheitadeira.
2. Utilize os botões “+” ou “–“ para alterar a configuração.
3. Pressione ENTER para salvar a nova configuração.

   NOTA:

   A variação de elevação pode ser alterada de 32 - 236 em incrementos de 34. A configuração de fábrica é 100.

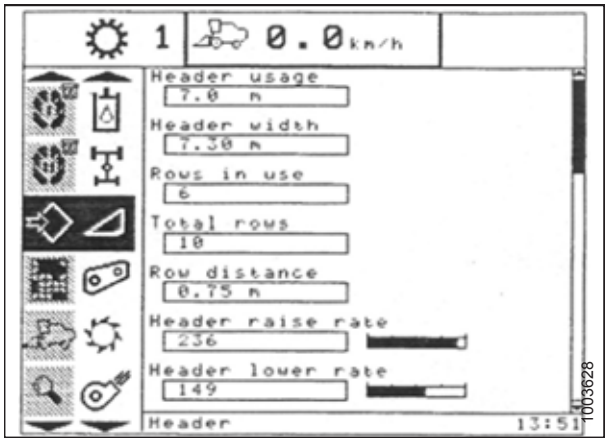


Figura 3.508: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração da variação de descida da plataforma – New Holland séries CR/CX

Se necessário, a variação de descida da plataforma (o botão de controle automático de altura da plataforma ou segunda velocidade na chave do balancim da alavanca multifunção) pode ser alterada.

NOTA:

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

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 284*.

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.

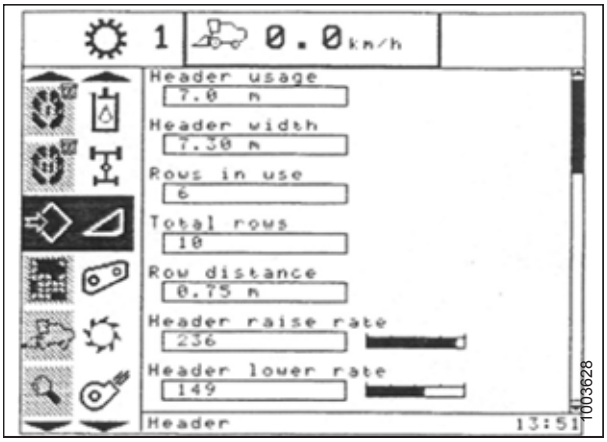


Figura 3.509: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR/CX

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 284*.

PERIGO

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

1. Engate o separador e o alimentador.
2. Selecione SENSIBILIDADE DA ALTURA na tela de exibição da colheitadeira.
3. Utilize os botões "+" ou "–" para alterar a configuração para 200.
4. Pressione ENTER para salvar a nova configuração.

   NOTA:

   A sensibilidade pode ser alterada de 10 a 250 em incrementos de 10. Ela é configurada de fábrica como 100.

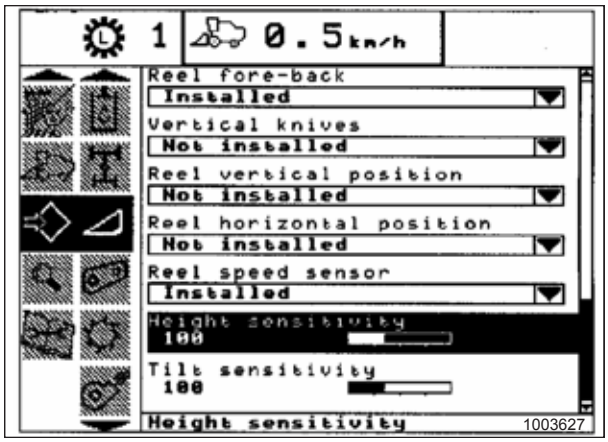


Figura 3.510: Monitor de colheitadeira New Holland

Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR/CX

Para configurar a altura de corte predefinida, siga estes passos:

NOTA:

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

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.8.19 Colheitadeiras New Holland – Séries CR – modelos 2015 e posteriores, página 284*.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição 0 (B), com a plataforma a 254–306 mm (10-14 pol.) acima do solo. 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.

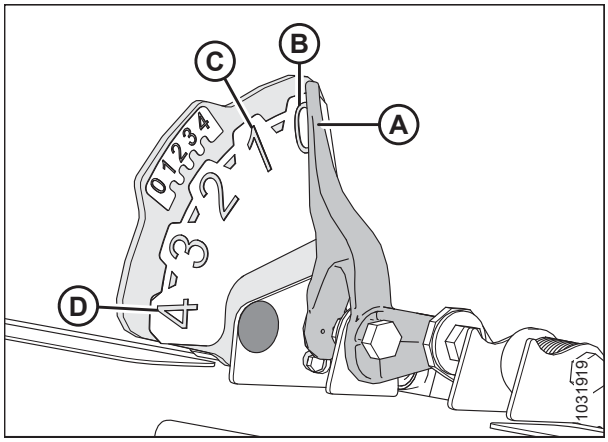


Figura 3.511: Indicador da flutuação

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.
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.

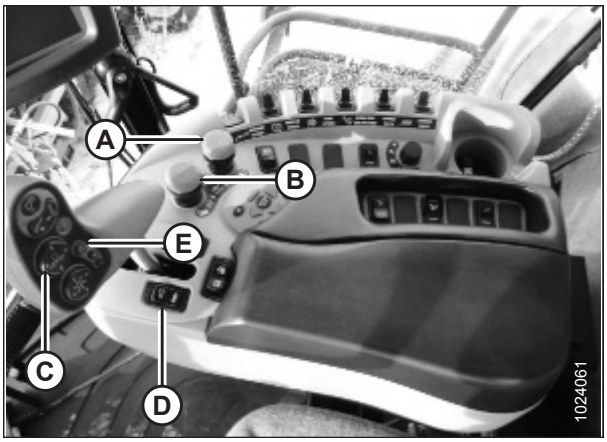


Figura 3.512: Controles de colheitadeiras New Holland

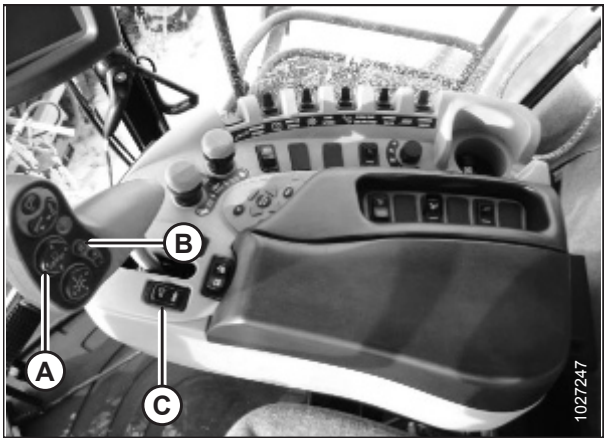


Figura 3.513: Controles de colheitadeiras New Holland

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 274*.

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR

NOTA:

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

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 274*.

⚠ PERIGO

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

1. Posicione a plataforma 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

   NOTA:

   Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHHC). Se a plataforma não estiver apoiada nos batentes, consulte *3.9 Nivelar a plataforma, página 298* para obter instruções.

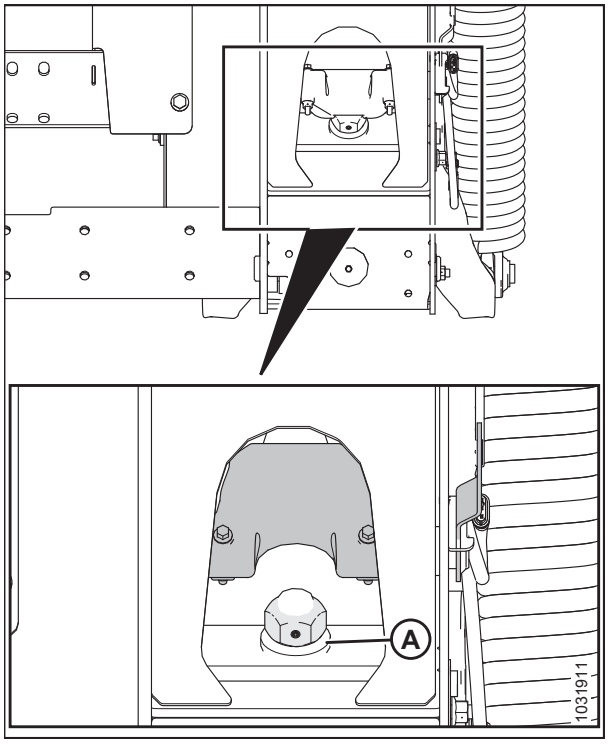


Figura 3.514: Trava da flutuação

3. Se o ponteiro não estiver no zero, afrouxe o parafuso (A) e deslize a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D).
4. Aperte o parafuso (A).
5. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.

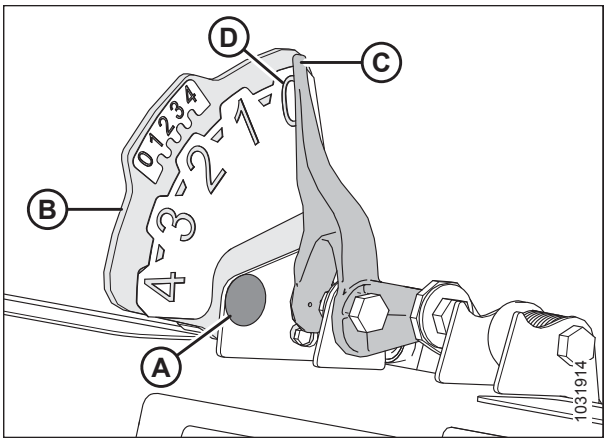


Figura 3.515: Indicador da flutuação

6. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela principal. A tela DIAGNÓSTICOS aparece.



Figura 3.516: Monitor de colheitadeira New Holland

7. Selecione CONFIGURAÇÕES (A). A tela CONFIGURAÇÕES aparece.



Figura 3.517: 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 3.518: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione GRÁFICO (A). A tensão exata (B) é exibida na parte superior da tela.
11. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.



Figura 3.519: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR

Para melhor desempenho do controle automático de altura (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 para os controles ou painel da colheitadeira depois da publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 274*.

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Selecione CAIXA DE FERRAMENTA (A) na tela principal. A tela CAIXA DE FERRAMENTA é exibida.



Figura 3.520: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Pressione, simultaneamente, os botões 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. Agora essa é uma configuração do concessionário. Se você precisar alterar a configuração do concessionário, entre em contato com o concessionário MacDon.



Figura 3.521: Controles de colheitadeiras New Holland

4. Selecione PLATAFORMA 1 (A). A tela de CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 1 é exibida.
5. Selecione TIPO DE CORTE na seta suspensa (B) e altere o TIPO DE CORTE para a PLATAFORMA (C).



Figura 3.522: Monitor de colheitadeira New Holland

6. Selecione SUBTIPO DA PLATFORMA na seta suspensa (A). O menu de diálogo do SUBTIPO DA PLATAFORMA é exibido.



Figura 3.523: Monitor de colheitadeira New Holland

7. Defina HEADER SUB TYPE (SUBTIPO DE PLATAFORMA) para 80/90 para colheitadeiras New Holland.



Figura 3.524: Monitor de colheitadeira New Holland

8. Selecione PLATAFORMA 2 (A). A tela de CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.



Figura 3.525: Monitor de colheitadeira New Holland

9. Selecione FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA na seta suspensa e configure a FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA para INSTALADA (A).
10. Selecione ELEVAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA na seta suspensa e configure ELEVAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA para INSTALADA (B).

    NOTA:

    Com a ELEVAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA instalada e o AHHC ativado, a plataforma se elevará automaticamente quando a alavanca de controle for puxada.
11. Configure os valores para VARIAÇÃO MANUAL DA SUBIDA DO HHC (C) e a VARIAÇÃO MANUAL DA DESCIDA DO HHC (D) para melhor desempenho de acordo com as condições do solo.
12. Configure os valores para SENSIBILIDADE DA ALTURA (A) e a SENSIBILIDADE DA INCLINAÇÃO (B) para melhor desempenho de acordo com as condições do solo.
13. No menu SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE (A), selecione SIM.



Figura 3.526: Monitor de colheitadeira New Holland



Figura 3.527: Monitor de colheitadeira New Holland



Figura 3.528: Monitor de colheitadeira New Holland

Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR

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 93*.

NOTA:

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

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 274*.

PERIGO

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

NOTA:

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

Verifique as seguintes condições antes de iniciar o procedimento de calibração da plataforma:

- A plataforma está acoplada à colheitadeira.
- A colheitadeira está ao nível do solo, com a plataforma ao nível do solo.
- A plataforma está sobre os batentes inferiores e a união central configurada em **D**.
- O motor está ligado.
- A colheitadeira não está se movendo.
- Nenhum erro foi recebido do módulo controlador de altura da plataforma (HHC).
- O alimentador/a plataforma está desengatado(a).
- Os botões de flutuação lateral **NÃO** estão pressionados.
- A tecla ESC **NÃO** está pressionada.

Para calibrar o AHHC, siga estes passos:

1. Selecione CALIBRAÇÕES (A) na tela principal. A tela CALIBRAÇÃO é exibida.



Figura 3.529: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione CALIBRAÇÃO na seta suspensa (A).



Figura 3.530: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Selecione PLATAFORMA (A) da lista de opções de calibração.



Figura 3.531: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Siga os passos da calibração na ordem em que aparecem na tela. À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.

   NOTA:

   Pressionar a tecla ESC durante qualquer um dos passos ou deixar o sistema ocioso por mais de 3 minutos causará a interrupção do procedimento de calibração.

   NOTA:

   Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.



Figura 3.532: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Quando todos os passos forem concluídos, a mensagem CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA será exibida na tela.

   NOTA:

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



Figura 3.533: Monitor de colheitadeira New Holland

Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – New Holland Séries CR

NOTA:

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

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



Figura 3.534: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES (A). A página CONFIGURAÇÕES abre.
3. No menu GRUPO (B), selecione PLATAFORMA.
4. No menu PARÂMETRO (C), selecione POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE.

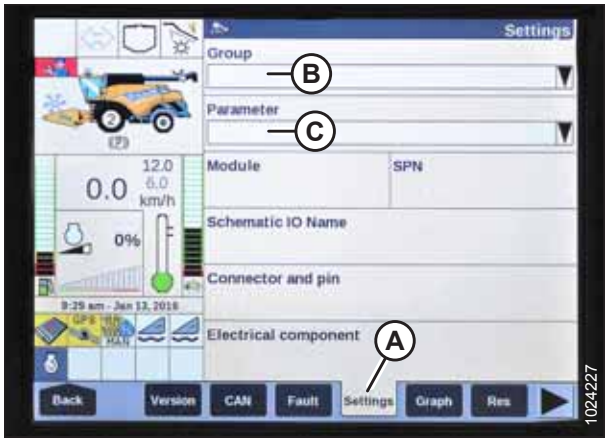


Figura 3.535: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Selecione a guia GRAPH (GRÁFICO) (A). A POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibida.
6. 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.

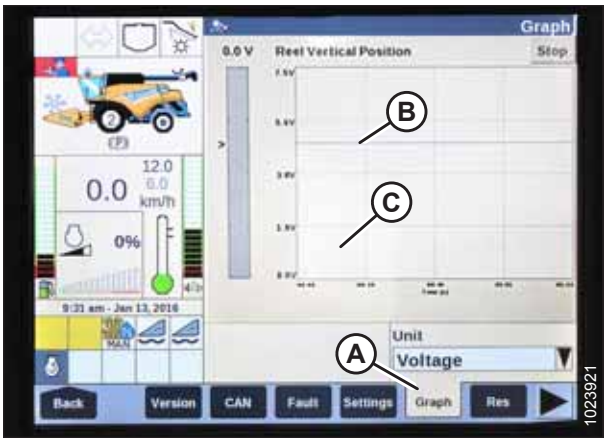


Figura 3.536: Monitor de colheitadeira New Holland

Configurações predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 274*.

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.

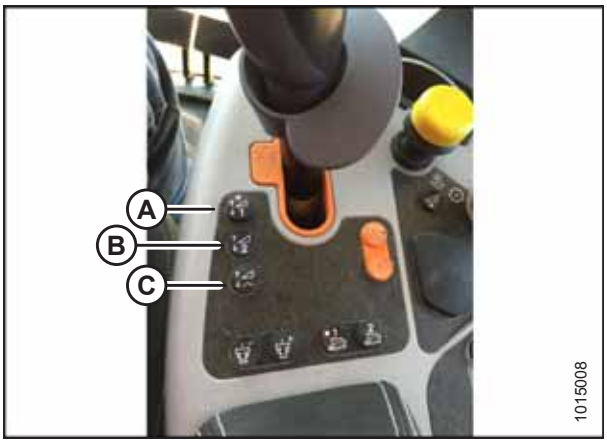


Figura 3.537: Controles de colheitadeiras New Holland

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 3.538: Controles de colheitadeiras New Holland

4. Mantenha pressionado o botão RESUME (RETOMAR) (C) na alavanca multifunção para configurar as predefinições.

   NOTA:

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

5. Eleve ou abaixe o molinete até a posição de trabalho desejada.
6. Mantenha pressionado o botão RETOMAR (RESUME) (C) na alavanca multifunção para configurar as predefinições.
7. Repita os Passos de *2, página 294* a *6, página 294* usando o botão de predefinição 2.
8. Abaixe a plataforma até o piso.
9. Selecione EXECUTAR (A) na tela principal.



Figura 3.539: Alavanca multifunção da colheitadeira New Holland



Figura 3.540: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione a aba EXECUTAR, que exibe a ALTURA MANUAL.

    NOTA:

    O campo ALTURA MANUAL pode aparecer em qualquer das abas EXECUTAR. Quando um botão de predefinição de altura automática é pressionado, o monitor muda para ALTURA AUTOMÁTICA (A).

11. Pressione um dos botões de predefinições automáticas de altura para selecionar uma altura de corte predefinida.



Figura 3.541: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração da altura máxima de trabalho – Série New Holland CR

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte *3.8.18 Colheitadeiras New Holland – Séries CR/CX – modelos 2014 e anteriores, página 274*.

1. Selecione CAIXA DE FERRAMENTA (A) na tela principal. A tela CAIXA DE FERRAMENTA é exibida.



Figura 3.542: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione ALIMENTADOR (A). A tela de CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR aparece.
3. Selecione o campo ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO (B).

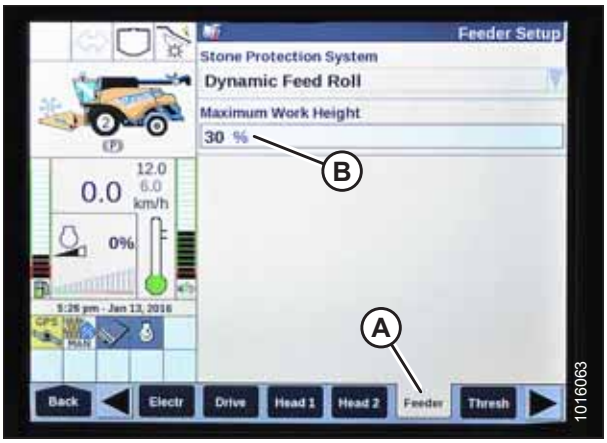


Figura 3.543: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Configure a ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO com o valor desejado.
5. Pressione CONFIGURAR e, em seguida, ENTER.



Figura 3.544: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do avanço-recuo do molinete, inclinação da plataforma e tipo de plataforma – New Holland Série CR

Este procedimento se aplica somente aos modelos CR 2016 6.90, 7.90, 8.90, e 9.90.

NOTA:

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

1. Pressione, simultaneamente, os botões DESCARREGAR (A) e RETOMAR (B) na alavanca de controle.



Figura 3.545: Controles de colheitadeiras New Holland

2. Na tela PLATAFORMA 1, altere o TIPO DE CORTE de FLEX para PLATAFORMA como exibido no local (A).



Figura 3.546: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Na tela PLATAFORMA 2, altere o SUBTIPO DA PLATAFORMA de PADRÃO para 80/90 como exibido no local (A).



Figura 3.547: Monitor de colheitadeira New Holland

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.

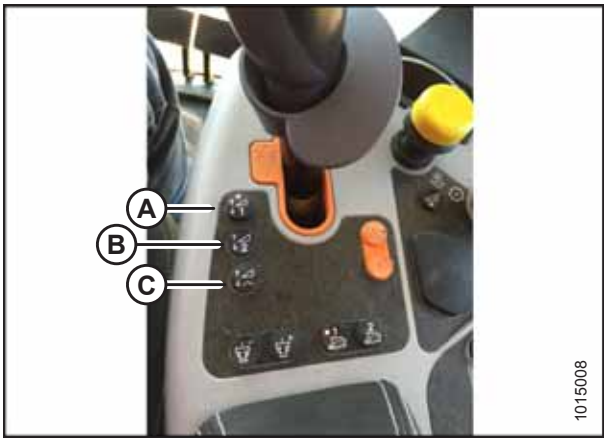


Figura 3.548: Controles de colheitadeiras New Holland

3.9 Nivelar a plataforma

O módulo de flutuação é configurado de fábrica para fornecer o nivelamento adequado para a plataforma. 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. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
- 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 uma superfície nivelada.
2. Posicione a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 254-356 mm (10-14 pol) distante do solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.
5. Verifique e, se necessário, ajuste a flutuação. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72*.
6. Desengate as duas travas de flutuação da plataforma puxando a alavanca da trava de flutuação (A) do módulo de flutuação e empurrando a alavanca da trava de flutuação para baixo e na posição (B) (**DESTRAVAR**).

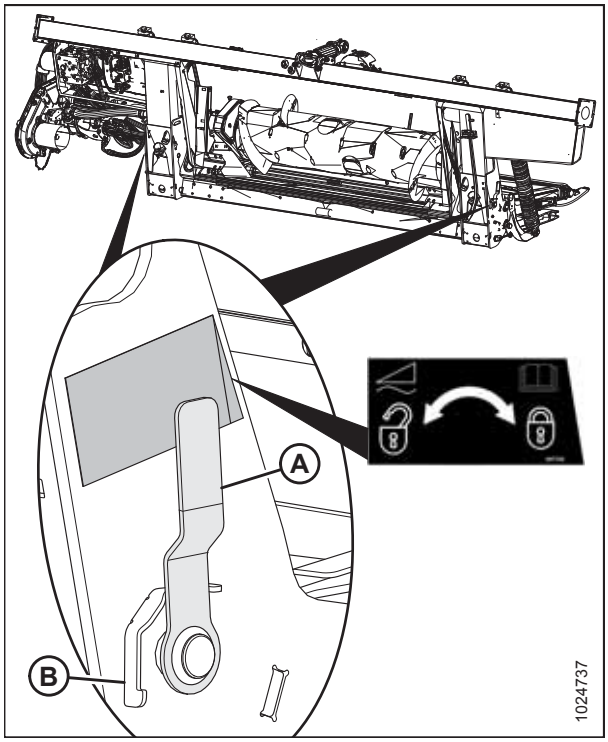


Figura 3.549: Trava de flutuação em posição de travamento

7. No lado alto da plataforma, faça pequenos ajustes (1/4–1/2 volta) **no sentido anti-horário** à porca (A) para nivelar a plataforma.

   NOTA:

   O parafuso de ajuste (B) não precisa ser afrouxado para ajustes até meia volta da porca (A).

   IMPORTANTE:

   O ajuste de mais de duas voltas em qualquer sentido pode afetar de modo adverso a flutuação da plataforma.

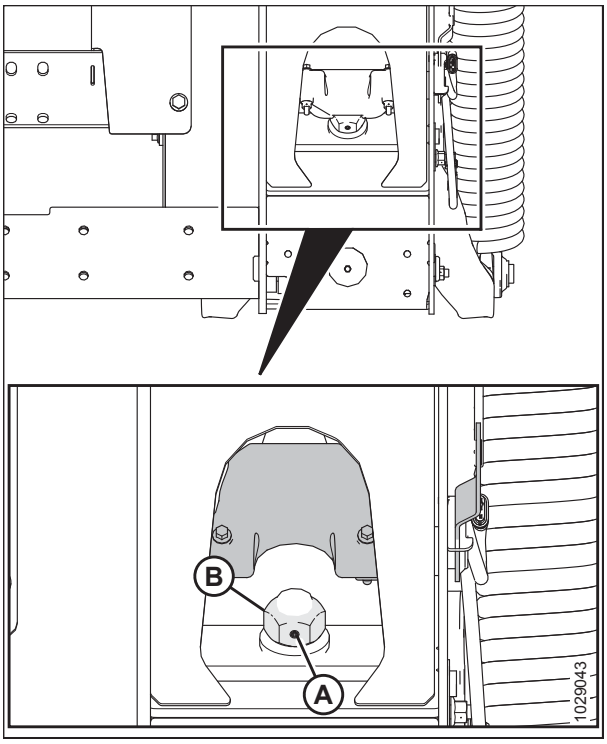


Figura 3.550: Trava da flutuação - Direita

8. Após ajustar o lado alto da plataforma, a agulha da caixa indicadora (A) precisará ser zerada. Afrouxe a porca que prende o parafuso (B) e centralize a agulha da caixa indicadora em zero.

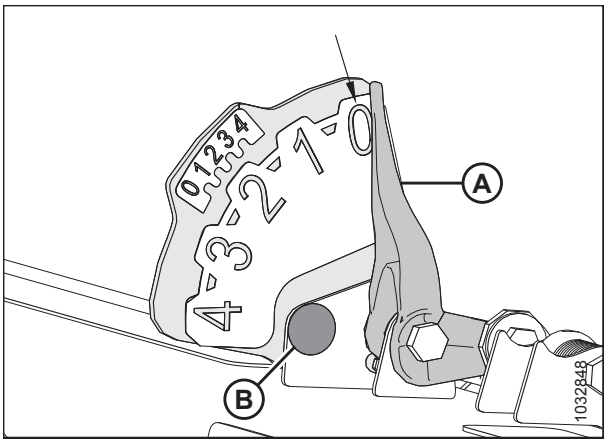


Figura 3.551: Caixa indicadora esquerda

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 72*.

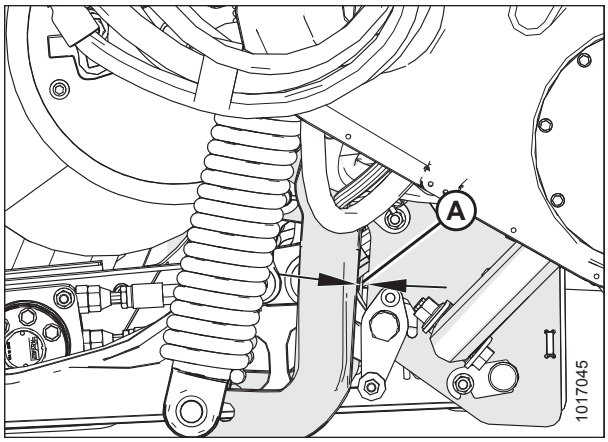


Figura 3.552: Alavanca articulada

3.10 Desobstrução da barra de corte

A barra de corte está localizada na frente do cabeçalho. Ela apoia a navalha e os dedos duplos usados para cortar a colheita

PERIGO

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

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.

3.11 Desconexão da esteira central do módulo de flutuação

A colheita às vezes fica presa entre a esteira central e o deque de alimentação.

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 até as configurações anteriores, uma vez que o plugue foi removido.

3.12 Transporte da plataforma

ADVERTÊNCIA

NÃO conduza a colheitadeira com a plataforma acoplada em uma estrada ou rodovia à noite ou em condições que reduzam a visibilidade, como neblina ou chuva. A largura da plataforma pode não ser tão visível nestas condições.

3.12.1 Plataforma de transporte na colheitadeira

CUIDADO

- **Verifique as leis locais sobre regulamentos de largura e iluminação ou requisitos de marcação antes de transportar em rodovias.**
- **Siga todos os procedimentos recomendados no seu manual de operação da colheitadeira para transporte, reboque, etc.**
- **Desengate a embreagem da plataforma ao trafegar pelo campo.**
- **Antes de dirigir por estradas com a colheitadeira, certifique-se de que as luzes laranja dianteiras, as luzes vermelhas traseiras e os faróis dianteiros estão limpos e funcionando de maneira apropriada. As luzes laranja são para uma melhor visibilidade ao se aproximar do tráfego. Sempre utilize essas luzes ao trafegar por rodovias, a fim de fornecer advertências adequadas aos outros motoristas.**
- **NÃO use as luzes de campo em rodovias, elas podem confundir os outros motoristas.**
- **Antes de dirigir em uma estrada, limpe os sinais e os refletores de veículo de movimento lento, ajuste os espelhos retrovisores e limpe as janelas.**
- **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 para frente for interrompida por qualquer motivo. Eleve completamente a plataforma na parte inferior da grade a fim de evitar contato com o solo.**
- **Trafegue em velocidades seguras para garantir controle e estabilidade total da máquina em todos os momentos.**

3.12.2 Reboque

As plataformas com a opção de roda de Transporte/Reguladora de velocidade lenta podem ser rebocadas na traseira de uma ceifadora MacDon devidamente configurada, ou por um trator agrícola até um máximo de 32 km/h (20 mph). Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Fixação da plataforma ao veículo de reboque

CUIDADO

Aderir às seguintes instruções de transporte de baixa velocidade a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- **O peso do veículo de reboque deve ser superior ao peso da plataforma para garantir o desempenho de frenagem e controle adequados.**
- **NÃO reboque nenhum veículo comum. Use somente um trator agrícola, colheitadeira agrícola ou ceifadora MacDon configurada corretamente.**
- **Certifique-se de que o molinete esteja abaixado e para trás nos braços de suporte para aumentar a estabilidade da plataforma durante o transporte. Para plataformas com avanço-recuo hidráulico do molinete, nunca conecte os acopladores um ao outro ou o circuito estará completo e o molinete poderá avançar durante o transporte.**
- **Verifique se todos os pinos estão fixados corretamente na posição de transporte nos suportes da roda, engate e no suporte da barra de corte.**
- **Verifique a condição e a pressão antes de transportar.**
- **Conecte o engate ao veículo de reboque usando um pino de engate, um pino de trava da mola ou outro elemento de fixação adequado.**
- **Acople a corrente do engate de segurança ao veículo de reboque. Ajuste o comprimento da corrente de segurança a fim de fornecer apenas a folga suficiente para permitir o giro.**
- **Conecte o bujão de sete polos do chicote de fios da plataforma ao receptáculo correspondente no veículo de reboque. (O receptáculo de sete polos está disponível no departamento de peças do concessionário MacDon.)**
- **Certifique-se de que as luzes estejam funcionando corretamente e limpe a sinalização de veículo de movimento lento e outros refletores. Use o pisca-alerta, exceto se for proibido por lei.**

Reboque da plataforma

CUIDADO

Aderir às seguintes instruções de transporte de baixa velocidade a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- **NÃO exceda os 32 km/h (20 mph).**
- **Reduza a velocidade de transporte para menos de 8 km/h (5 mph) para condições difíceis ou escorregadias.**
- **Vire nos cantos apenas em velocidades muito baixas (8 km/h ou menos), pois a estabilidade da colheitadeira diminui ao fazer curvas nos cantos. NÃO acelere ao fazer ou sair de uma curva.**
- **Obedeça a todas as regras de trânsito em rodovia em sua área durante o transporte em vias públicas. Use o pisca alerta a não ser que seja proibido por lei.**

3.12.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo (opcional)

Movendo a roda externa esquerda do transporte para a posição de trabalho – Opção ContourMax™

A roda esquerda precisa ser movida para a posição de trabalho após estar na posição de transporte.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo. Se estiver usando um veículo de elevação, certifique-se de que a plataforma esteja segura antes de prosseguir.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma nos blocos no nível do solo. Se estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja aproximadamente 914 mm (36 pol.) acima do solo.
5. Remova o pino de segurança (A).
6. Remova o pino de travamento (B).
7. Deslize o conjunto da roda (C) para fora do suporte de armazenamento (D).

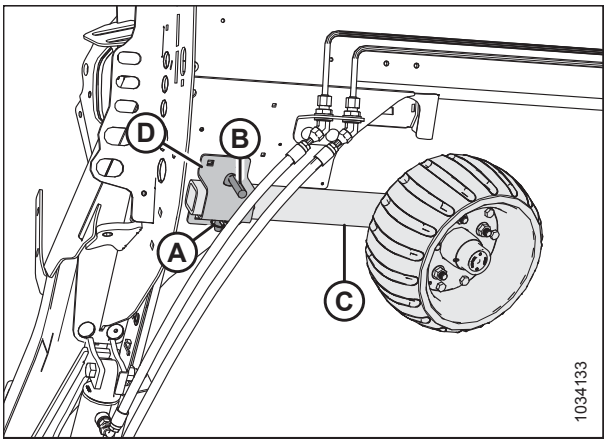


Figura 3.553: Conjunto de rodas esquerdas

8. Com a roda voltada para dentro, alinhe o conjunto da roda (C) com o conjunto do isolador e deslize-o em direção à frente da plataforma até que os orifícios dos pinos se alinhem.
9. Instale o pino de travamento (B).
10. Instale o pino de segurança (A).

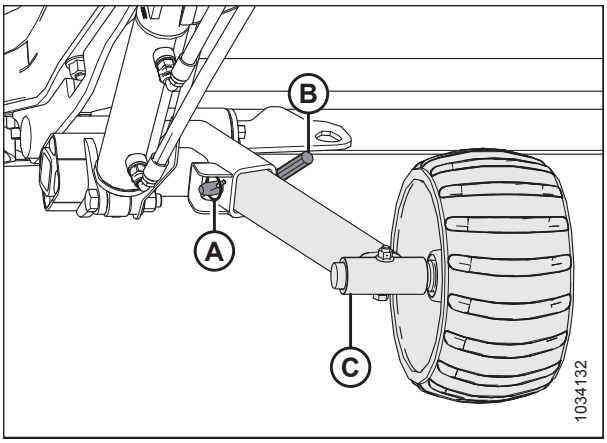


Figura 3.554: Conjunto de rodas esquerdas

Remoção da barra de reboque

1. Bloqueie os pneus da plataforma com calços (A) para evitar que ela role.



Figura 3.555: Bloqueio dos pneus

2. Desconecte o conector elétrico (A) e a corrente de segurança (B) do veículo de reboque e armazene como exibido.
3. Caso esteja removendo uma barra de reboque com uma extensão, siga para o Passo *4, página 306*. Caso esteja removendo uma barra de reboque sem uma extensão, siga para o Passo *16, página 308*.

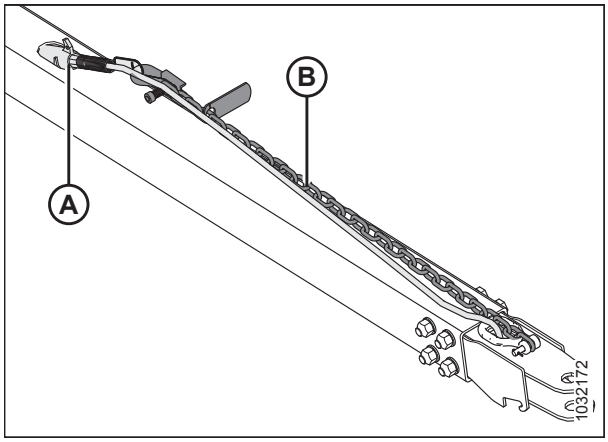


Figura 3.556: Conjunto da barra de reboque

Remover a barra de reboque instalada com uma extensão:

4. Desconecte o chicote da barra de reboque (A) do chicote de extensão (B).
5. Remova o pino de segurança (C) da trava.

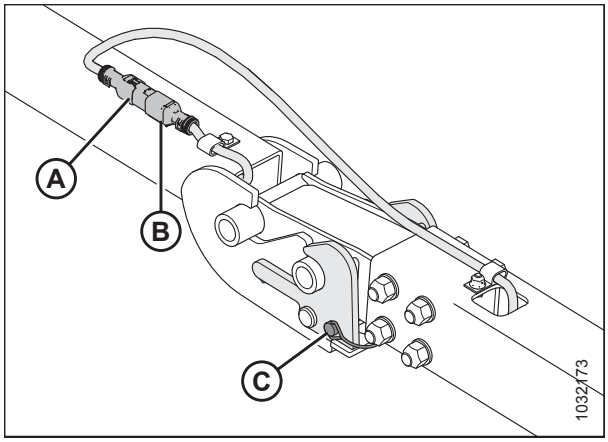


Figura 3.557: Barra de reboque/chicote de extensão

6. Prenda o chicote da barra de reboque (A) no local de armazenamento.
7. Levante no engate perto da conexão da trava para tirar o peso da trava. Durante a elevação, puxe a alça da trava (B) para liberar o olhal da barra de reboque e, em seguida, abaixe lentamente o conjunto até o solo.
8. Levante a extremidade da barra de reboque (C) e puxe para longe da extensão (D).

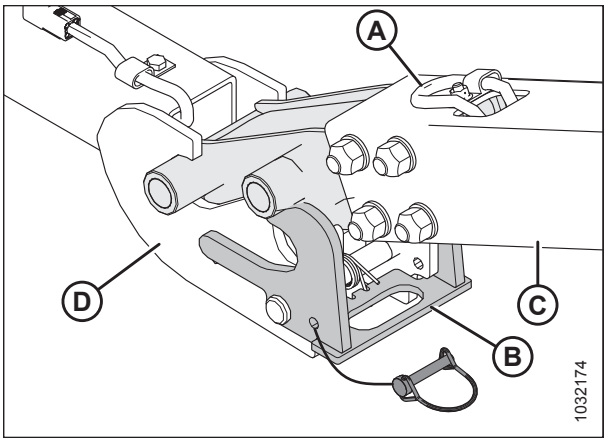


Figura 3.558: Barra de reboque/junta de extensão

9. Desconecte o chicote elétrico da extensão da barra de reboque (A) do chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

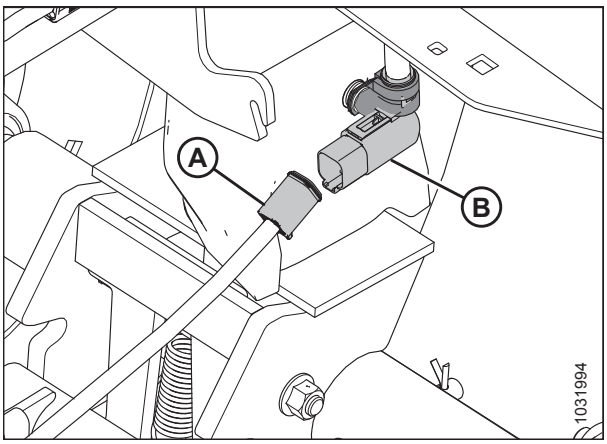


Figura 3.559: Conexão elétrica da barra de reboque

10. Remova o pino de segurança (A) do pivô de transporte (B).
11. Empurre a trava (C) para liberar a extensão (D).

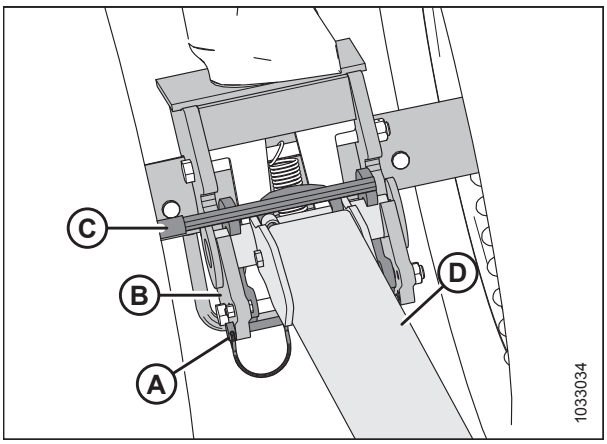


Figura 3.560: Extensão da barra de reboque e pivô do transporte

12. Levante a extensão (A) e puxe para longe do pivô de transporte (B).
13. Prenda o chicote de extensão (C) dentro do tubo da extensão (A) da barra de reboque.
14. Instale novamente o pino de segurança no pivô de transporte esquerdo para guardá-lo com segurança.
15. Para saber mais sobre o armazenamento da barra de reboque, consulte *Armazenamento da barra de reboque, página 309*.

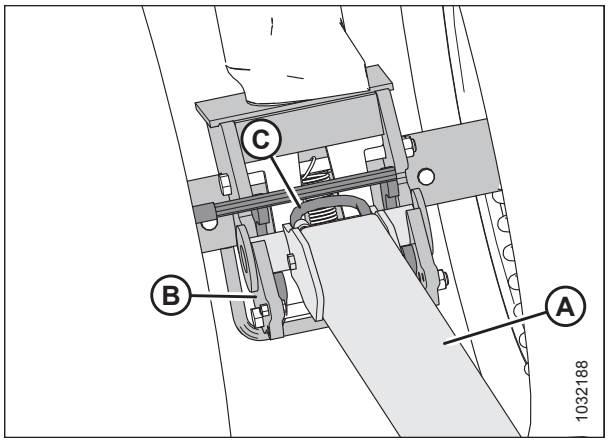


Figura 3.561: Trava desengatada da extensão

Remover a barra de reboque instalada sem uma extensão:

16. Desconecte o chicote elétrico da extensão da barra de reboque (A) do chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

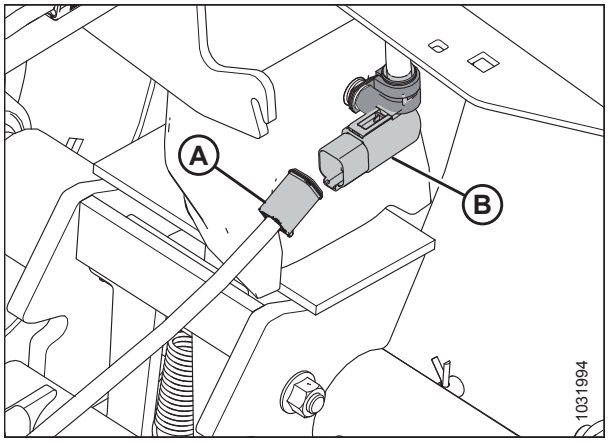


Figura 3.562: Conexão elétrica da barra de reboque

17. Remova o pino de segurança (A) e em seguida empurre a trava (B) para liberar a barra de reboque.

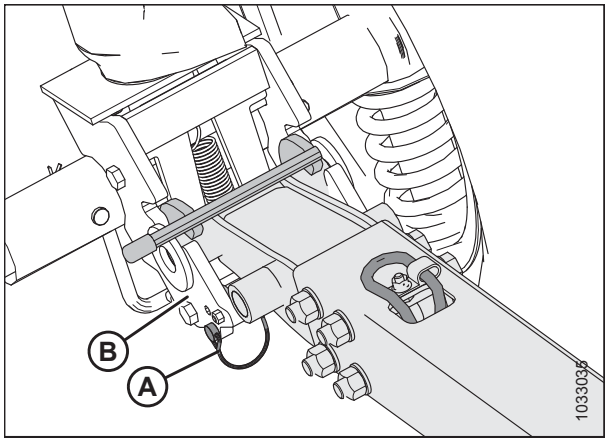


Figura 3.563: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

18. Levante a barra de reboque (A) e puxe para longe do pivô de transporte (B).
19. Instale novamente o pino de segurança no pivô de transporte esquerdo para guardá-lo com segurança.
20. Para saber mais sobre o armazenamento da barra de reboque, consulte *Armazenamento da barra de reboque, página 309*.

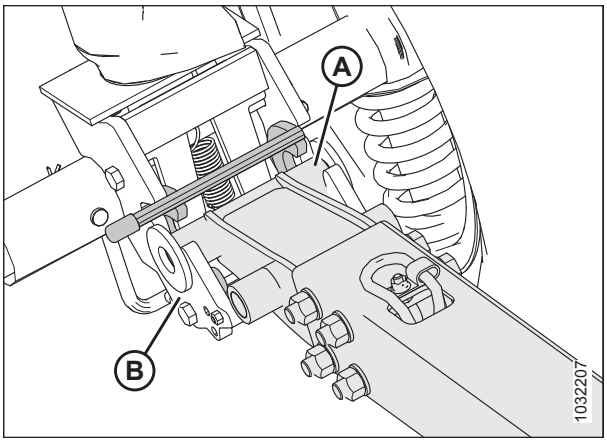


Figura 3.564: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

Armazenamento da barra de reboque

Extensão da barra de reboque

1. Insira a extremidade do tubo (B) da extensão da barra de reboque (A) no pino (C).
2. Gire a extensão da barra no apoio (D).

   NOTA:

   Para evitar que a extensão trema e se solte, certifique-se de que ela está presa no orifício da armação (E).

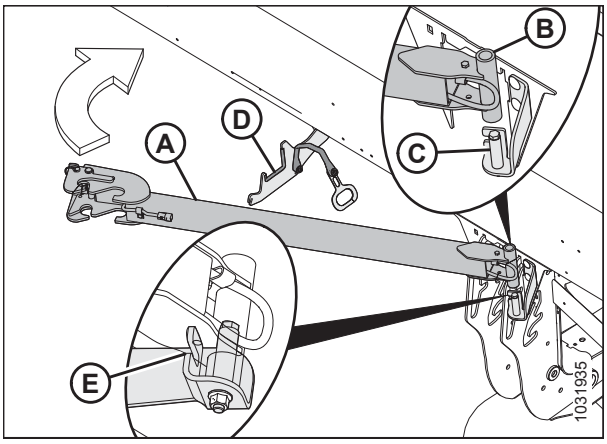


Figura 3.565: Armazenamento da extensão da barra de reboque

3. Fixe a extensão da barra prendendo a trava (A) no entalhe da armação (B).

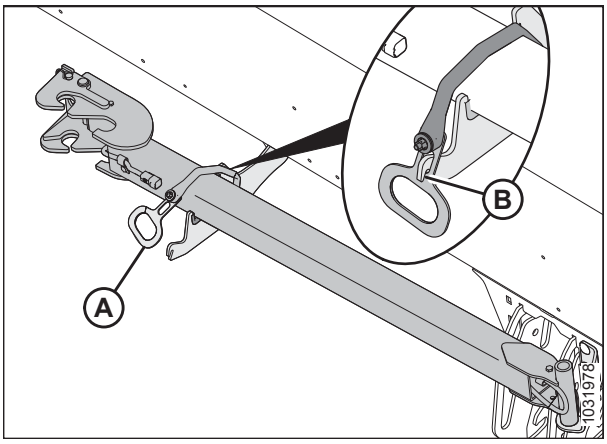


Figura 3.566: Armazenamento da extensão da barra de reboque

Barra de reboque

4. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
5. Com a corrente e o chicote de reboque (A) virados para cima, insira a extremidade de engate (B) da barra de reboque no tubo traseiro esquerdo.

   IMPORTANTE:

   Tampa lateral da plataforma removida da ilustração para melhor clareza.

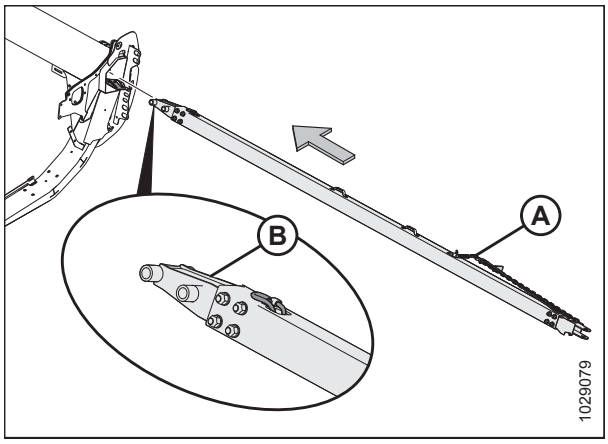


Figura 3.567: Extremidade do engate

6. Deslize a barra de reboque para dentro do tubo traseiro até que os ganchos (A) se prendam aos entalhes do ângulo de suporte (B).
7. Feche a tampa lateral da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 34*.

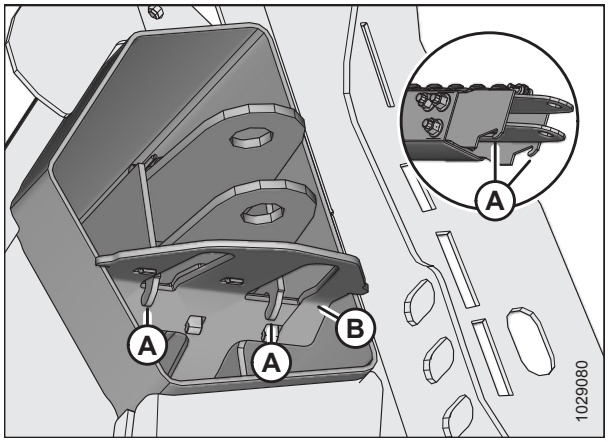


Figura 3.568: Ganchos de retenção com ponta de engate

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

2. Levante a plataforma até as rodas esquerdas ficarem a 51-102 mm (2-4 pol.) acima do solo.
3. Gire o conjunto da roda dianteira (A) em 90° no sentido antihorário.

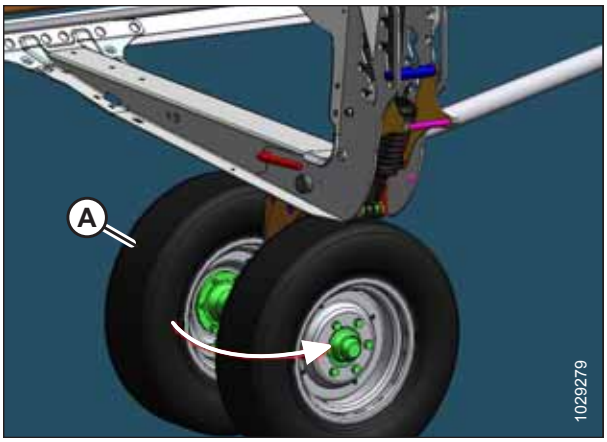


Figura 3.569: Rodas dianteiras

4. Certifique-se de que a trava (A) está no lugar certo e que o giro da roda está limitado na posição.
5. Prenda a trava (A) com um pino de engate (B).

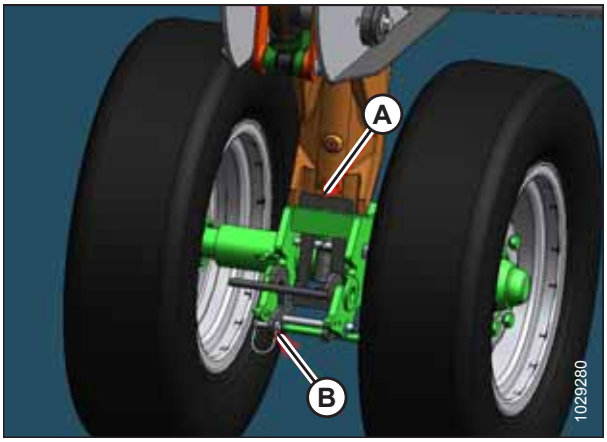


Figura 3.570: Rodas dianteiras

6. Empurre o pivô de transporte esquerdo (A) para frente e gire a alavanca (B) no sentido horário até liberá-lo.

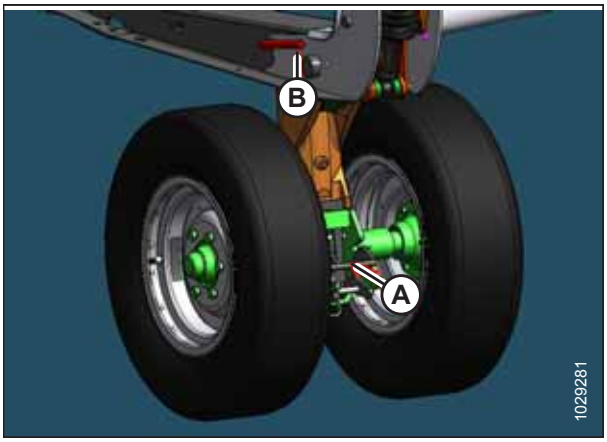


Figura 3.571: Rodas dianteiras

7. Levante na alavanca (A) até atingir a posição desejada da roda reguladora. O pino tirante vai entrar na posição correta automaticamente.
8. Puxe a alavanca de suspensão (B) para desviar a posição da roda reguladora.
9. Verifique se o pino tirante (C) está totalmente inserido no orifício de ajuste de altura desejada.

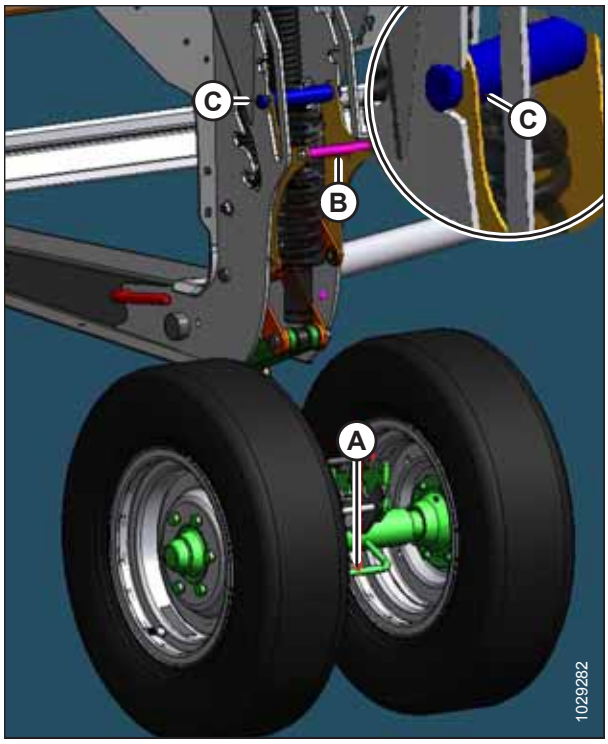


Figura 3.572: Rodas dianteiras

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo

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. Levante a plataforma até as rodas direitas ficarem a 51-102 mm (2-4 pol.) acima do solo.
3. Remova o pino de engate (A) no trinco do eixo do transporte direito.
4. Apoie o eixo de transporte direito usando a alavanca da roda (B) e então empurre-a (C) para liberar o eixo da estrutura da plataforma.
5. Abaixe o eixo de transporte direito até o chão usando a alavanca da roda (B).
6. Instale novamente o pino de engate (A) na trava para guardá-lo com segurança.

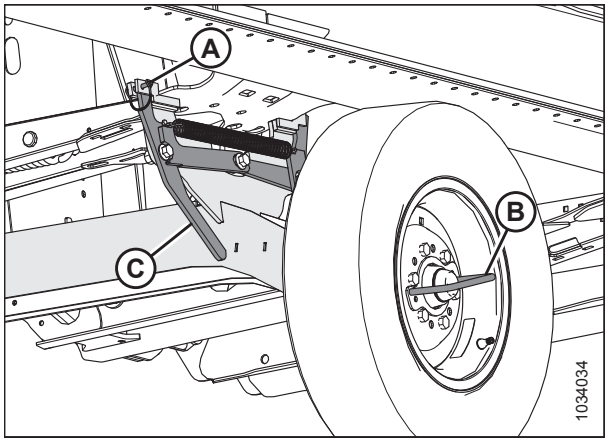


Figura 3.573: Roda traseira - Lado direito

7. Levante e gire o eixo de transporte direito (A) de debaixo da plataforma usando a alavanca da roda.

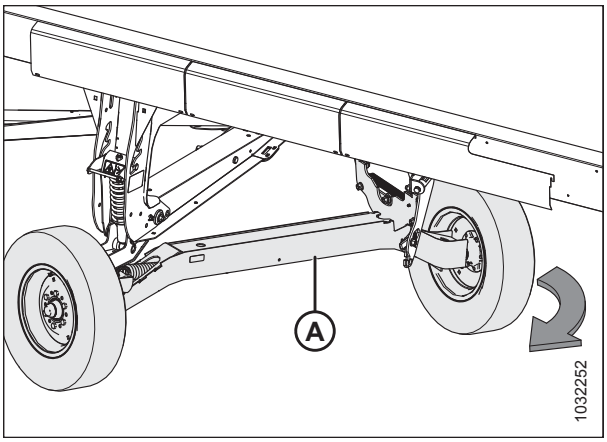


Figura 3.574: Roda traseira - Lado direito

8. Usando a alavanca da roda (A), levante e posicione o eixo (B) de transporte direito no suporte de campo (C) para ativar a trava.

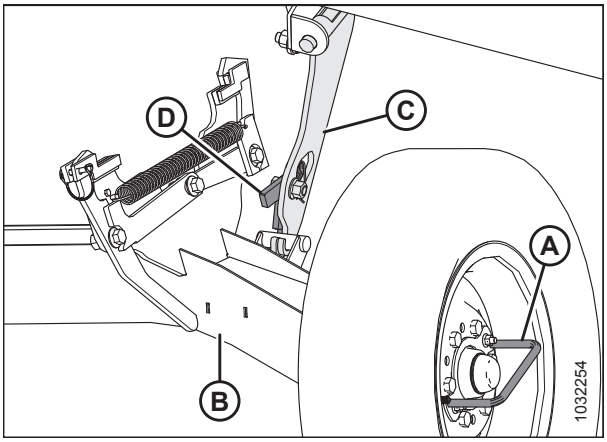


Figura 3.575: Roda traseira - Lado direito

9. Ajuste a altura da roda reguladora puxando a alavanca da suspensão (A) e levantando a alavanca do pivô do eixo (B).
10. Verifique se o pino tirante está totalmente inserido no orifício de ajuste de altura desejada.

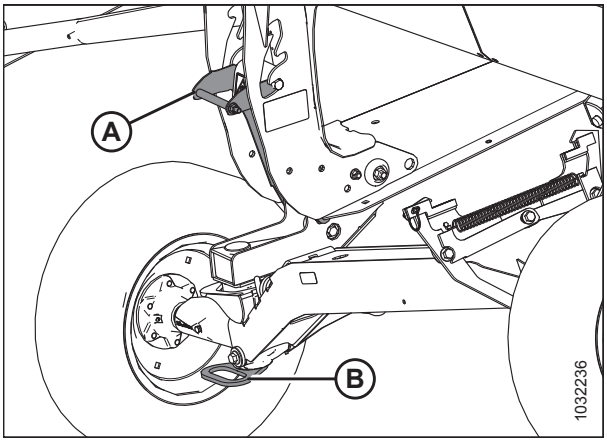


Figura 3.576: Roda traseira - Lado direito

3.12.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte (opcional)

Movendo a roda externa esquerda da posição de trabalho para a de trabalho

A roda esquerda precisa ser movida para a posição de trabalho após estar na posição de transporte antes da plataforma ser rebocada.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo. Se estiver usando um veículo de elevação, certifique-se de que a plataforma esteja segura antes de prosseguir.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma nos blocos no nível do solo. Se estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja aproximadamente 914 mm (36 pol.) acima do solo.
5. Remova o pino de segurança (A).
6. Remova os pinos de travamento (B).
7. Deslize o conjunto da roda esquerda (C) em direção à parte traseira da plataforma.

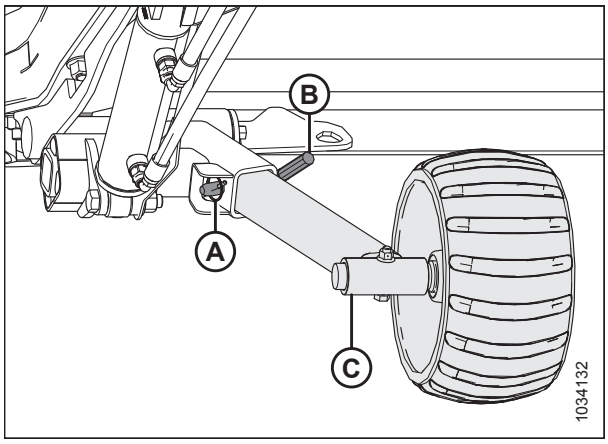


Figura 3.577: Conjunto de rodas esquerdas

8. Com a roda voltada para fora, deslize o conjunto da roda esquerda (C) para o suporte de armazenamento (D).
9. Instale o pino de travamento (B).
10. Instale o pino de segurança (A).

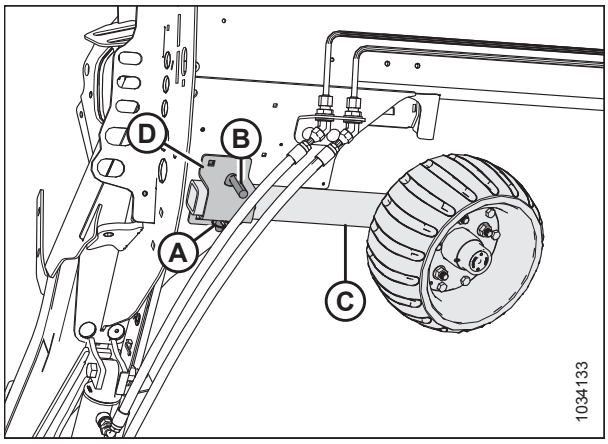


Figura 3.578: Conjunto de rodas esquerdas

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. Ajuste a altura da roda reguladora para a posição de transporte (orifício mais baixo).
2. Puxe a alavanca de suspensão (A) para fora e empurre a alavanca do pivô do eixo (B) para baixo até atingir a posição de transporte.

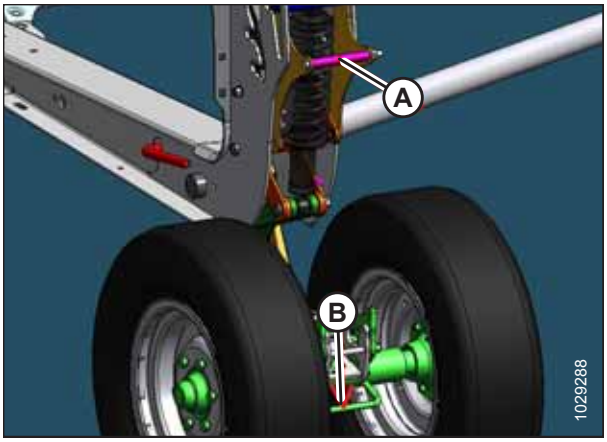


Figura 3.579: Roda reguladora

3. Prenda o pivô de transporte esquerdo empurrando a alavanca do pivô (A) para frente até ativar a trava.
4. Puxe a alavanca do pivô para verificar se a trava está totalmente trancada.



Figura 3.580: Roda reguladora

5. Remova o pino de engate (A) que prende a trava.
6. Empurre a alavanca do pivô (B) para cima para destravar o conjunto da roda.

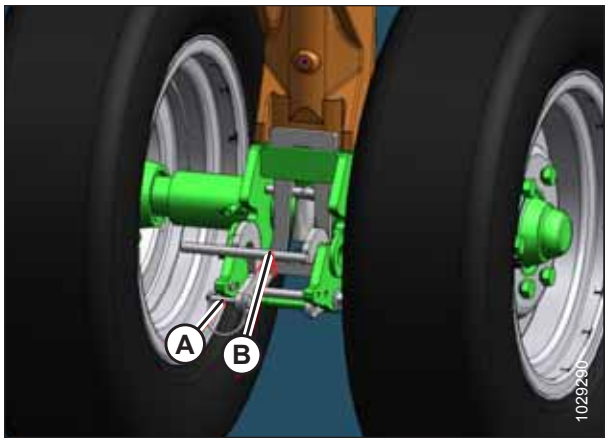


Figura 3.581: Roda reguladora

7. Gire o conjunto da roda dianteira em 90° no sentido horário.

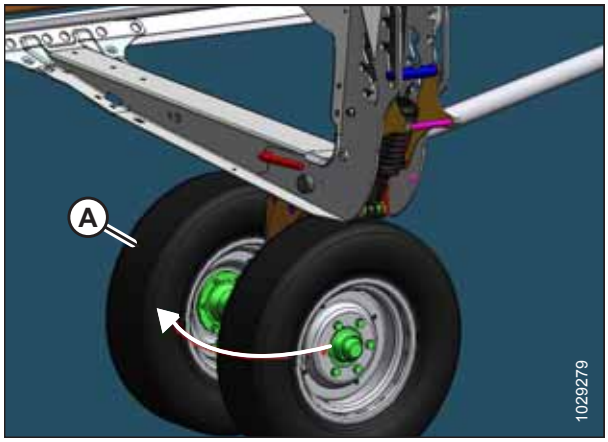


Figura 3.582: Roda reguladora

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte

Ao rebocar a plataforma, ela deve ser convertida 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. Ajuste a altura da roda reguladora para a posição de transporte (orifício mais baixo) como segue:
   - Se no orifício superior, empurre a alavanca (A) para liberar.
   - Se no orifício do meio, puxe a alavanca (A) para liberar.
2. Puxe a alavanca de suspensão (A) para fora e empurre a alavanca do pivô do eixo (B) para baixo.

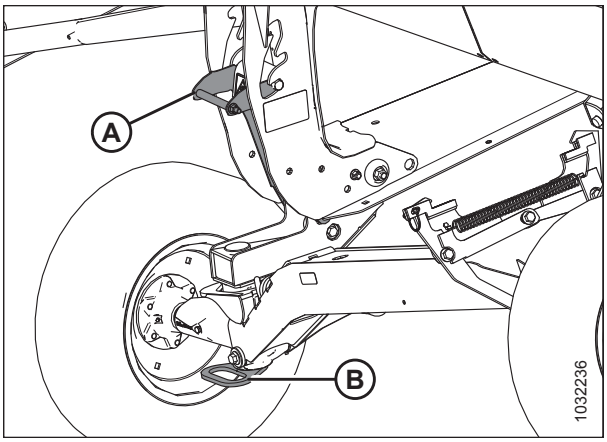


Figura 3.583: Rodas reguladoras

3. Empurre a trava (A) para baixo no suporte de campo direito (B) para destravar.

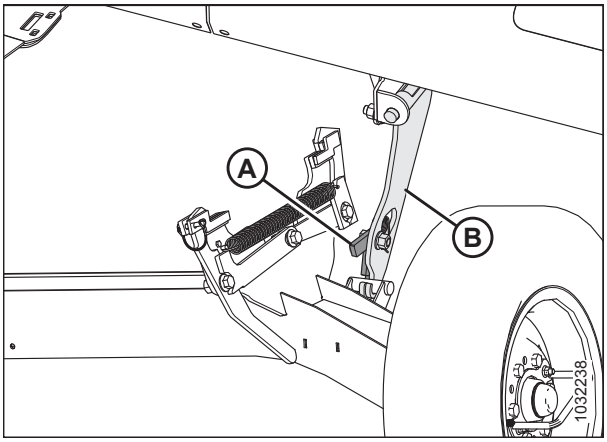


Figura 3.584: Suporte de campo direito

4. Levante a alavanca da roda (A) para remover o eixo de transporte direito (B) do suporte (C) de campo direito e então abaixe o eixo até o solo.

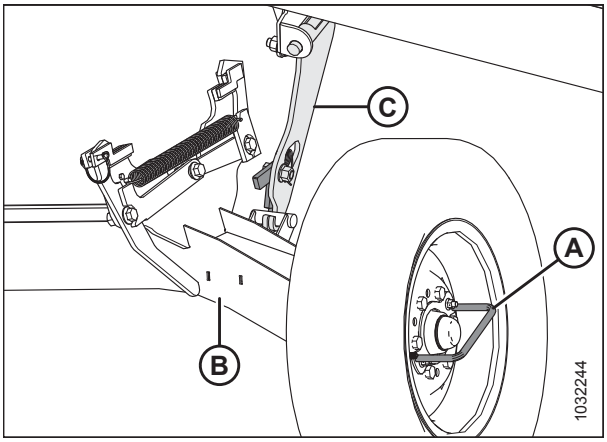


Figura 3.585: Suporte de campo direito

5. Use a alavanca da roda e gire o eixo de transporte direito (A) para baixo da estrutura da plataforma.

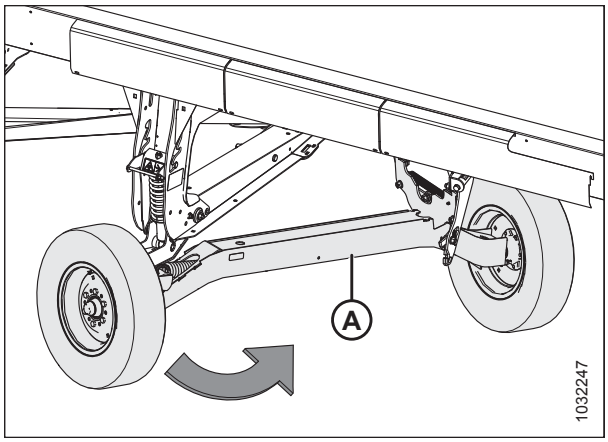


Figura 3.586: Eixo de transporte direito

6. Remova o pino de engate (A) no trinco do eixo do transporte direito.
7. Levante o eixo de transporte direito com a alavanca da roda (B) até que a trava seja ativada.
8. Empurre a alavanca da roda para baixo (B) e verifique se a trava está engatada.
9. Prenda a trava (A) reinstalando o pino de engate (A).

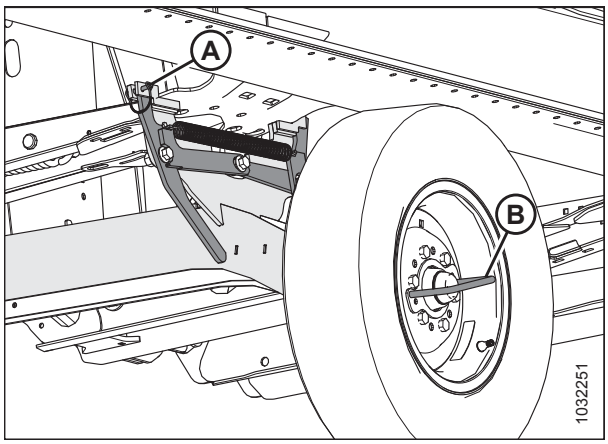


Figura 3.587: Eixo de transporte direito

Remover a barra de reboque do armazenamento

Extensão da barra de reboque

1. Remova a cinta (A) da armação (B) para liberar a extensão da barra de reboque (C).
2. Gire a barra de extensão do reboque para destravá-la do pino (D).
3. Levante a barra de extensão (C) e mova-a para longe do pino (D).

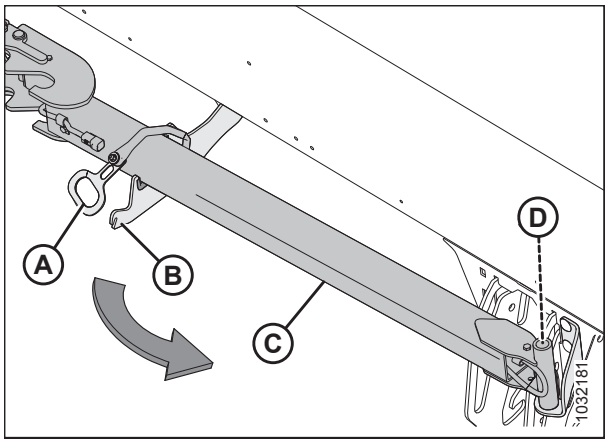


Figura 3.588: Extensão da barra de reboque armazenada

Barra de reboque

4. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
5. Puxe a barra de reboque até que ela chegue a uma parada. Levante a barra de reboque para liberar o batente de engate (C) e o gancho (A) do ângulo de suporte (B), em seguida, puxe-a para fora do tubo.

   NOTA:

   O tubo traseiro é exibido como transparente na ilustração à direita.
6. Deslize a barra de reboque para fora do tubo traseiro da plataforma.

   NOTA:

   Tenha cuidado e evite o contato com mangueiras e linhas hidráulicas ou elétricas.

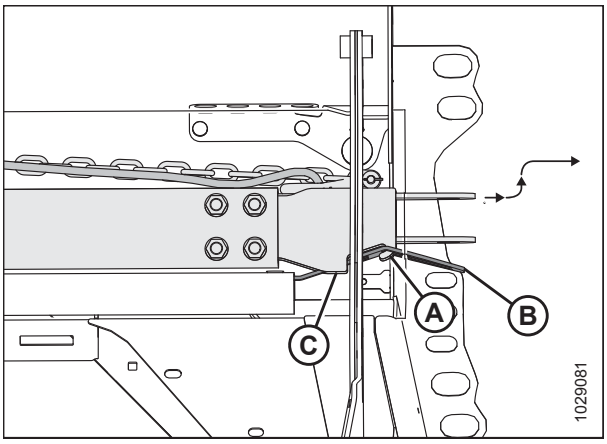


Figura 3.589: Barra de reboque armazenada

Fixação da barra de reboque

A barra de reboque consiste de duas seções que permitem o manuseio e o armazenamento mais fácil.

1. Bloqueie os pneus da plataforma com calços (A) para evitar que ela role.
2. Remova a barra de reboque do armazenamento Para obter mais instruções, consulte *Remover a barra de reboque do armazenamento, página 318*.
3. Caso esteja instalando uma barra de reboque e uma extensão, siga para o Passo *4, página 320*. Caso esteja instalando apenas uma barra de reboque, siga para o Passo *18, página 321*.



Figura 3.590: Bloqueio dos pneus

Instalar barra de reboque e extensão:

4. Remova o pino de segurança (A) do pivô de transporte esquerdo (B).
5. Empurre a extensão (D) nas luvas do pivô de transporte esquerdo até que a trava seja ativada (C).
6. Instale novamente o pino de segurança (A) no pivô de transporte para prender a extensão.
7. Recupere a extremidade do chicote de extensão (E) de dentro do tubo de extensão.

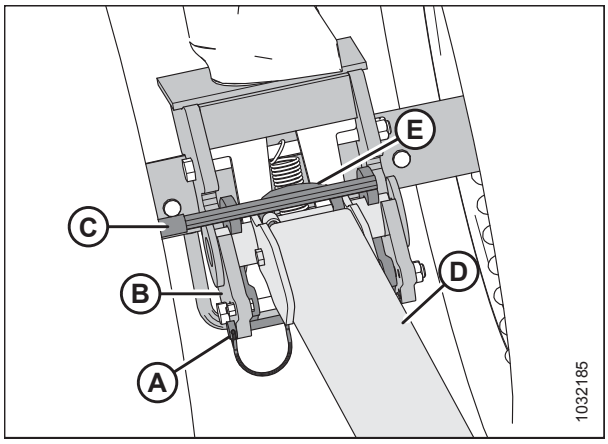


Figura 3.591: Extensão da barra de reboque para pivô de transporte esquerdo

8. Conecte o chicote do fiamento da extensão (A) ao chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

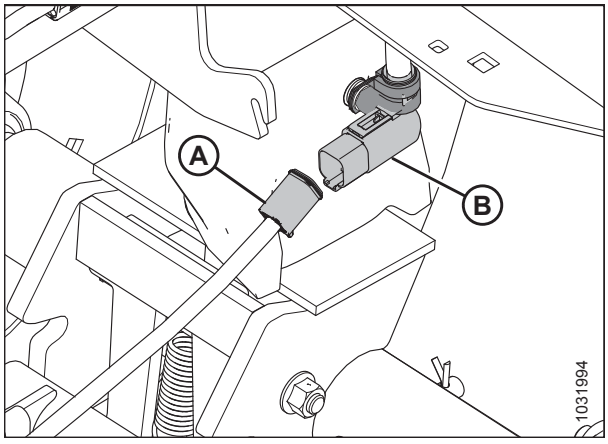


Figura 3.592: Conexão elétrica da barra de reboque

9. Remova o pino de segurança (E) da trava (B).
10. Posicione a extremidade da barra de transporte (C) nos olhais de extensão da barra de transporte no solo.
11. Levante a extensão (D) para que a trava (B) se prenda à barra de reboque (C).
12. Recupere a extremidade do chicote da barra de reboque (A) do armazenamento.

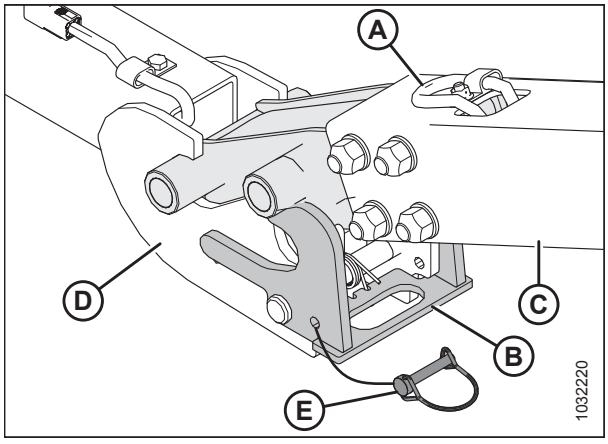


Figura 3.593: Barra de reboque para extensão

13. Conecte o chicote da barra de reboque (A) ao chicote de extensão (B).
14. Instale novamente o pino de segurança (C) à trava para fixar a barra de reboque.

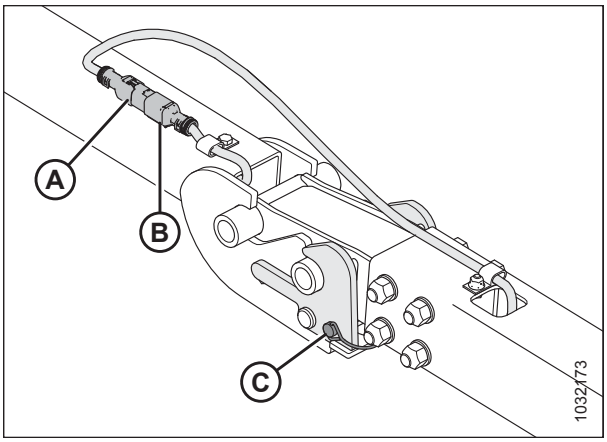


Figura 3.594: Barra de reboque/chicote de extensão

15. Retire o chicote do fiamento da barra de reboque (A) e a corrente de segurança (B) da posição de armazenamento.
16. Conecte o chicote do fiamento da barra de reboque ao veículo e fixe a corrente de segurança do reboque no veículo.
17. Ligue os faróis intermitentes de 4 vias do reboque e verifique se todos os faróis na plataforma estão funcionando.

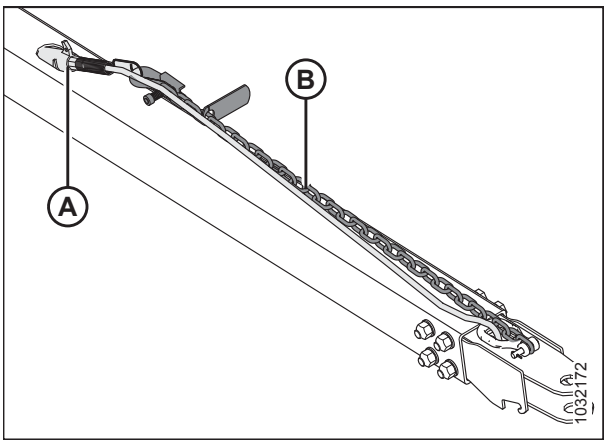


Figura 3.595: Chicote do fiamento da barra de reboque

Instalar apenas a barra de reboque:

18. Remova o pino de segurança (A) do pivô de transporte esquerdo (B).
19. Empurre a barra de reboque (C) nas luvas do pivô de transporte esquerdo até que trava (D) seja ativada.
20. Instale novamente o pino de segurança (A) no pivô de transporte para prender a barra de reboque.
21. Recupere a extremidade do chicote da barra de reboque (E).

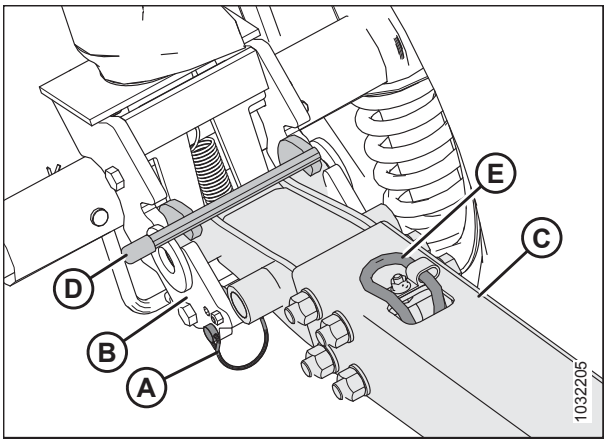


Figura 3.596: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

22. Conecte o chicote do fiamento da extensão (A) ao chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

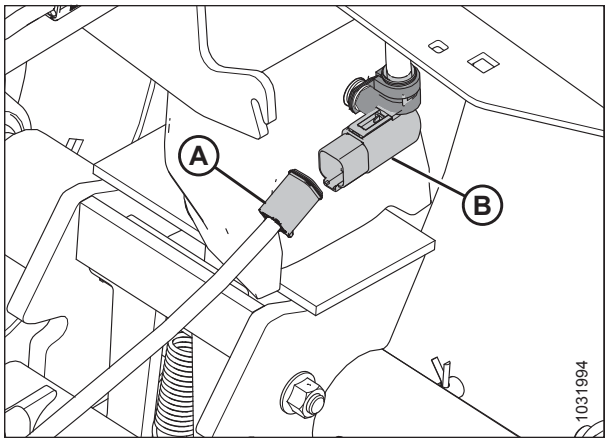


Figura 3.597: Conexão elétrica da barra de reboque

23. Retire o chicote do fiamento da barra de reboque (A) e a corrente de segurança (B) da posição de armazenamento.
24. Conecte o chicote do fiamento da barra de reboque ao veículo e fixe a corrente de segurança do reboque no veículo.
25. Ligue os faróis intermitentes de 4 vias do reboque e verifique se todos os faróis na plataforma estão funcionando.

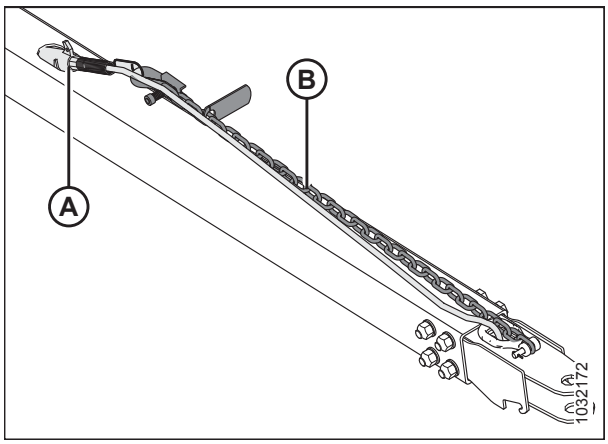


Figura 3.598: Chicote do fiamento da barra de reboque

3.13 Armazenamento da plataforma

Realize os seguintes procedimentos no final de cada temporada operacional:

CUIDADO

Nunca utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para a limpeza. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.

CUIDADO

Cubra os dedos duplos e a barra de corte para evitar ferimentos devido ao contato acidental.

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Guarde a máquina em um local seco e protegido, se possível. Se for armazenada em uma área externa, cubra com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

   NOTA:

   Se a máquina for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em um local seco e longe da luz. Se as esteiras não forem removidas, guarde a plataforma com a barra de corte abaixada para não acumular água/neve nas esteiras. O peso do acúmulo de água e neve faz tensão excessiva sobre as esteiras e sobre a plataforma.
3. Abaixe a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixe o molinete completamente. Se for armazenada em área externa, amarre o molinete à estrutura para evitar a rotação causada pelo vento.
5. Para evitar ferrugem, pinte novamente todas as superfícies desgastadas ou descascadas.
6. Solte as correias de acionamento.
7. Lubrifique a plataforma cuidadosamente, deixando excesso de graxa nos encaixes para manter a umidade fora dos rolamentos.
8. Aplique graxas nas roscas expostas, barras do cilindro e nas superfícies deslizantes dos componentes.
9. Verifique se há componentes com desgaste e repare se necessário.
10. Verifique se há componentes quebrados e solicite peças de reposição ao seu Concessionário. O reparo imediato desses itens poupará tempo e esforço no início da próxima temporada.
11. Substitua ou aperte quaisquer ferragens soltas ou ausentes. Consulte *8.1 Especificações de torque, página 663*.

Capítulo 4: Acoplamento/Desacoplamento da plataforma

Este capítulo inclui instruções para configurar, acoplar e desacoplar a plataforma.

Colheitadeira	Consulte a
Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson)	*4.3 Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson), página 355*
Séries AGCO IDEAL™	*4.4 Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™, página 363*
Case Séries IH 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	*4.5 Colheitadeiras Case IH, página 369*
CLAAS séries 500/600/700 (incluindo séries R), séries 7000/8000 e Tucano	*4.6 Colheitadeiras CLAAS, página 377*
John Deere Séries 60, 70, S e T	*4.7 Colheitadeiras John Deere, página 392*
New Holland CR, CX	*4.8 Colheitadeiras New Holland, página 399*

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 FM200

O sem-fim FM200 pode ser configurado para se adequar a diversas condições de cultura. Há quatro configurações disponíveis.

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

Configuração estreita é 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.

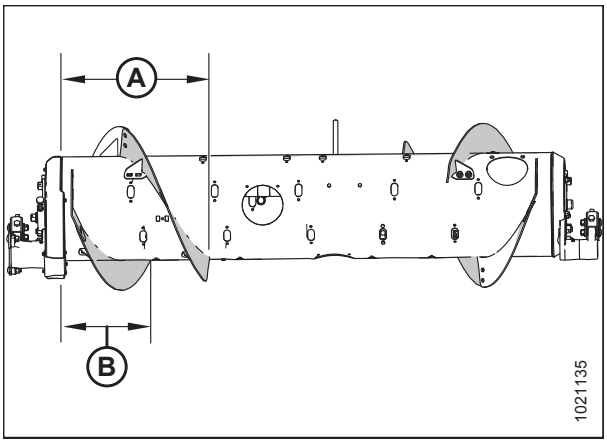


Figura 4.1: Configuração estreita – Visão traseira

A - 514 mm (20 1/4 pol.) **B - 356 mm (14 pol.)**

Para obter mais informações sobre a conversão para a configuração estreita, consulte *4.1.1 Configuração estreita – Helicoidal sem fim, página 328*.

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

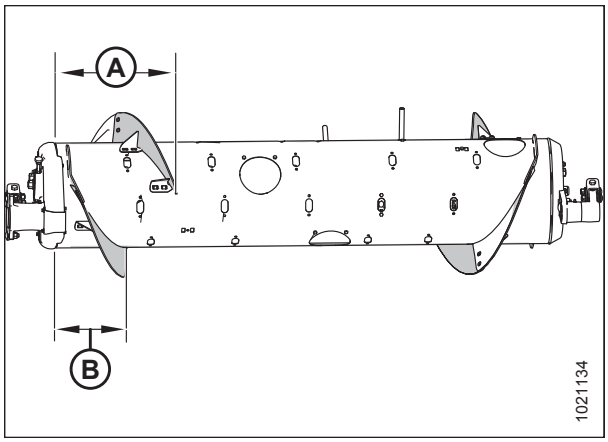


Figura 4.2: Configuração média – Visão traseira

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 obter mais informações sobre a conversão para a configuração média, consulte *4.1.2 Configuração média – Helicoidal sem fim, página 331*.

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

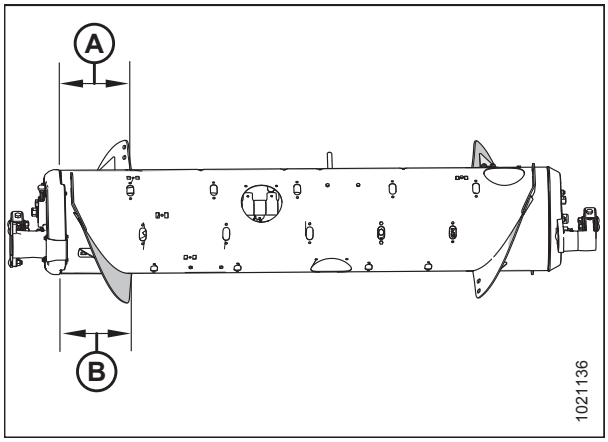


Figura 4.3: Configuração ampla – Visão traseira

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 obter mais informações sobre a conversão para a configuração ampla, consulte *4.1.3 Configuração ampla – Helicoidal sem fim, página 334*.

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.

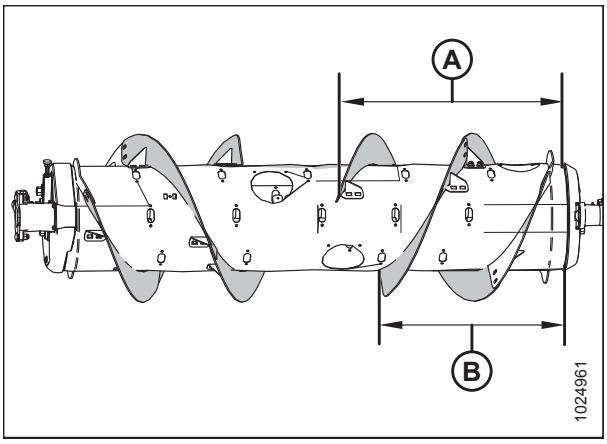


Figura 4.4: Configuração ultra estreita – Visão traseira

A - 760 mm (29 15/16 pol.) **B - 602 mm (23 11/16 pol.)**

Para obter mais informações sobre a conversão para a configuração ultra estreita, consulte *4.1.4 Configuração ultra estreita – Helicoidal sem fim, página 336*.

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.

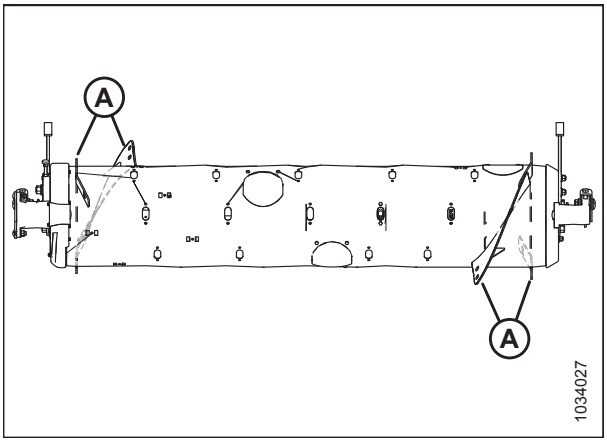


Figura 4.5: Configuração ultra ampla – Visão traseira

Para obter mais informações sobre a conversão para a configuração ultra ampla, consulte *4.1.5 Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim, página 340*.

4.1.1 Configuração estreita – Helicoidal 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.

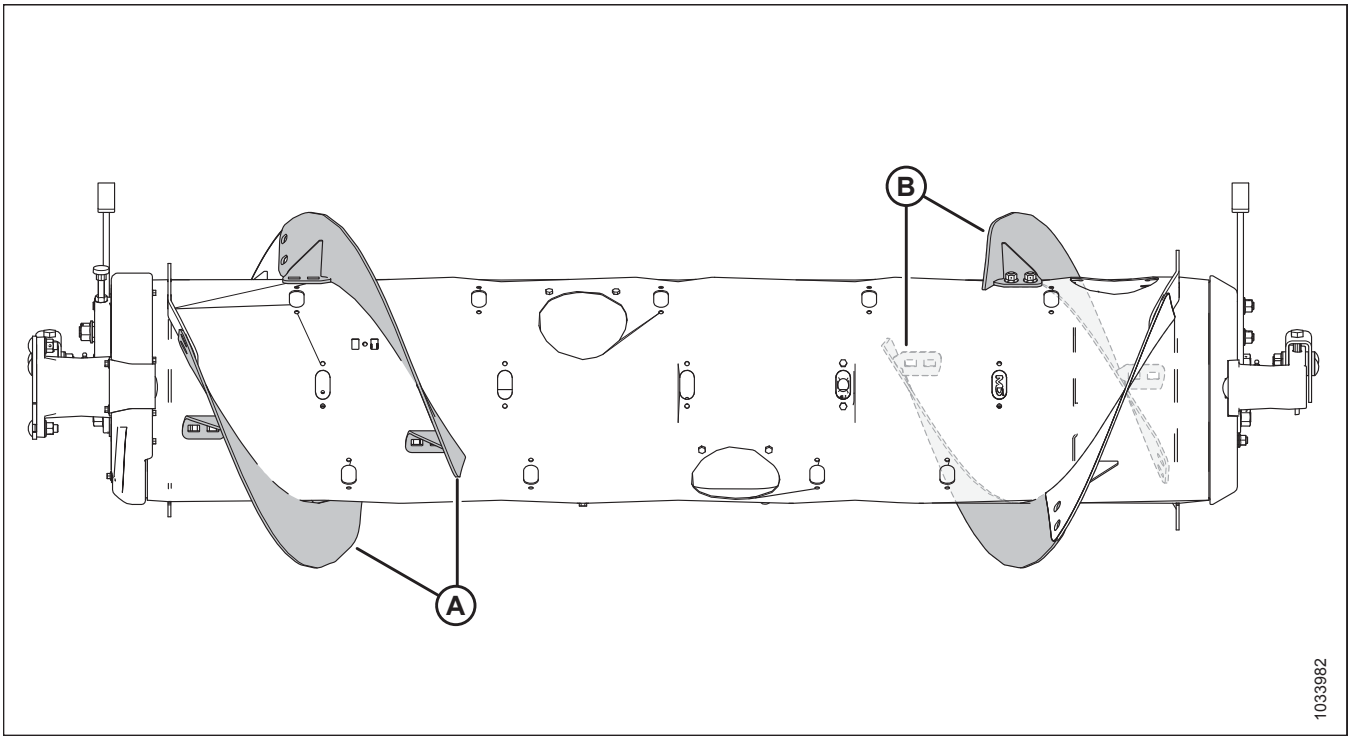


Figura 4.6: Configuração estreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD N° 287889). **B - Helicoidal longo direito (MD N° 287890).**

Para converter à configuração estreita da configuração ultra estreita:

Remova as quatro travas (A) do sem fim e instale os dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 18 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de remoção do helicoidal, consulte *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 341*.
- Para obter as instruções de instalação do dedo, consulte *4.1.10 Instalação dos dedos do sem fim, página 352*.

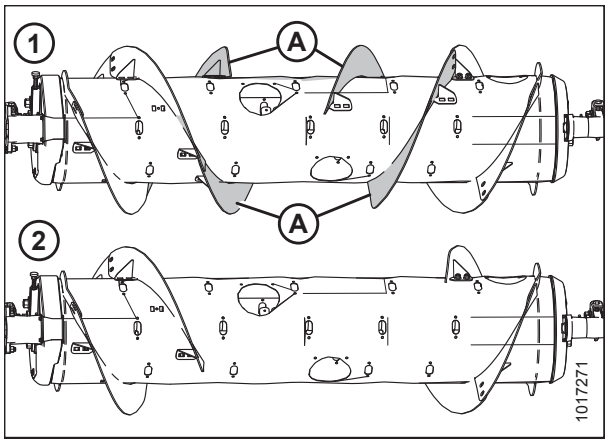


Figura 4.7: Configurações do sem fim – Visão traseira

1 - Configuração ultra estreita **2- Configuração estreita**

Para converter para configuração estreita de média, ampla ou ultra ampla:

Dois kits de helicoidais (MD n. 287032 ou B6400[45]) são necessários. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais curtos existentes (A)[46] com helicoidais longos (B) e remova 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 as instruções de substituição do helicoidal, consulte *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 341* e *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344*.
- Para obter as instruções de remoção do dedo, consulte *4.1.9 Remoção dos dedos do sem fim, página 350*.

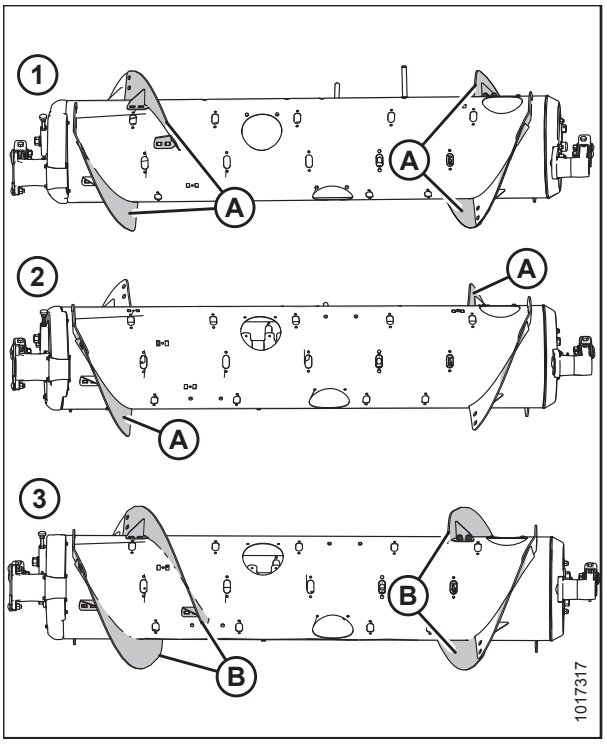


Figura 4.8: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**
3- Configuração estreita

NOTA:

Se estiver convertendo da configuração ultra ampla, não há helicoidal aparafusado existente para remover porque essa configuração usa apenas o helicoidal soldado de fábrica (A).

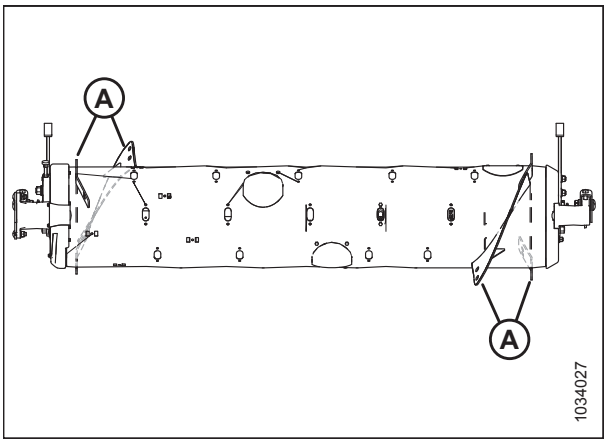


Figura 4.9: Configuração ultra ampla

45. MD n. 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.
46. A quantidade de helicoidais curtos existentes é 0, 2 ou 4, dependendo da configuração atual.

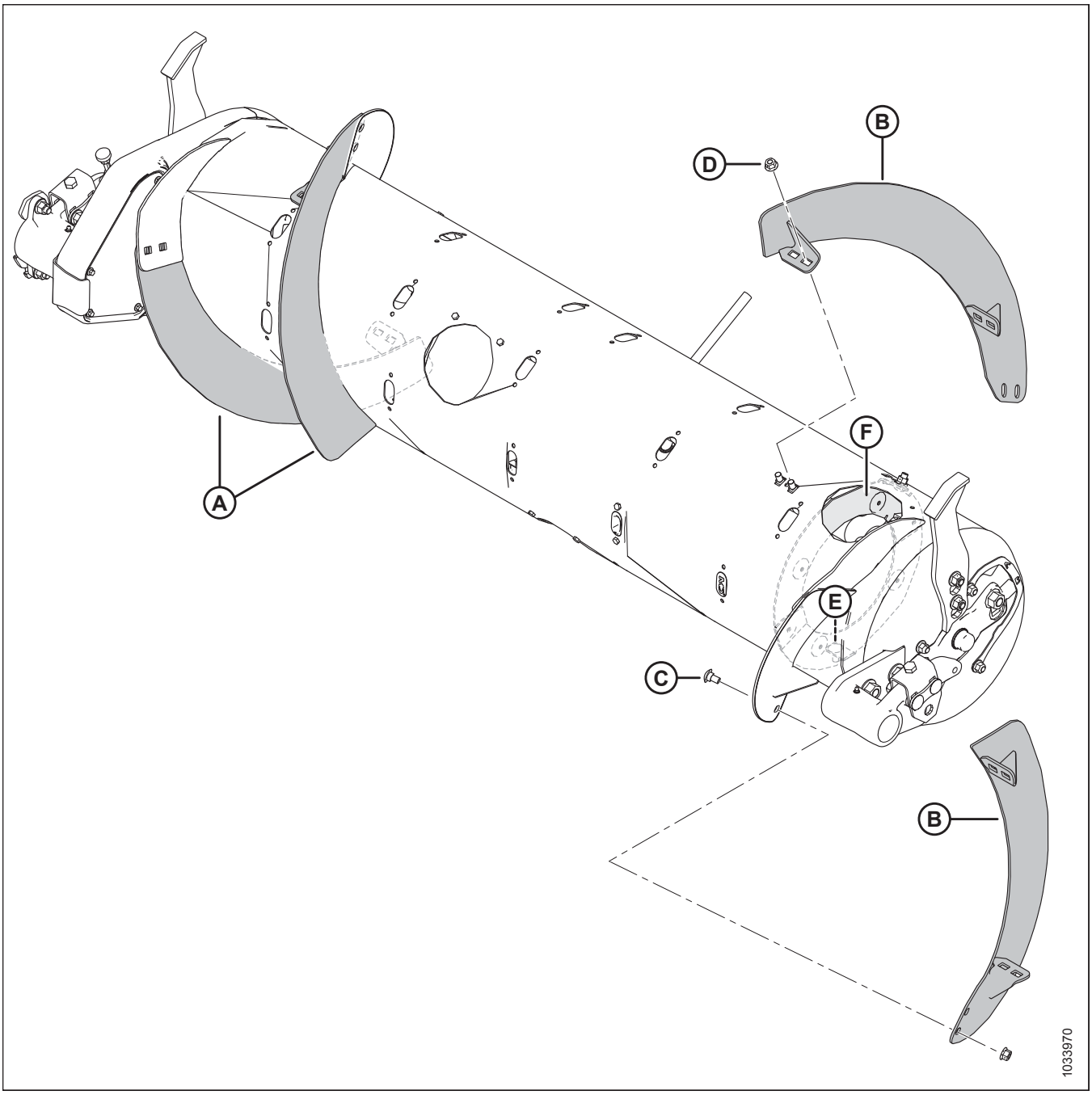


Figura 4.10: Configuração estreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD N° 287889).

B - Helicoidal longo direito (MD N° 287890).

C - Parafusos franceses M10 x 20 mm (MD N° 136178)

D - Porca do flange de travamento central M10 (MD N° 135799)

E - Parafuso francês M10 x 25 mm existente

F - Proteção do reversor magnética

NOTA:

Na configuração estreita, um dos dois parafusos existentes de 25 mm (E) é usado para prender o helicoidal e a proteção do reversor (F) juntos. O segundo parafuso de 25 mm é usado apenas na proteção do reversor.

4.1.2 Configuração média – Helicoidal sem fim

A configuração média usa quatro helicoidais curtos aparafusados (dois do lado esquerdo e dois do direito) e são recomendados 22 dedos do sem fim.

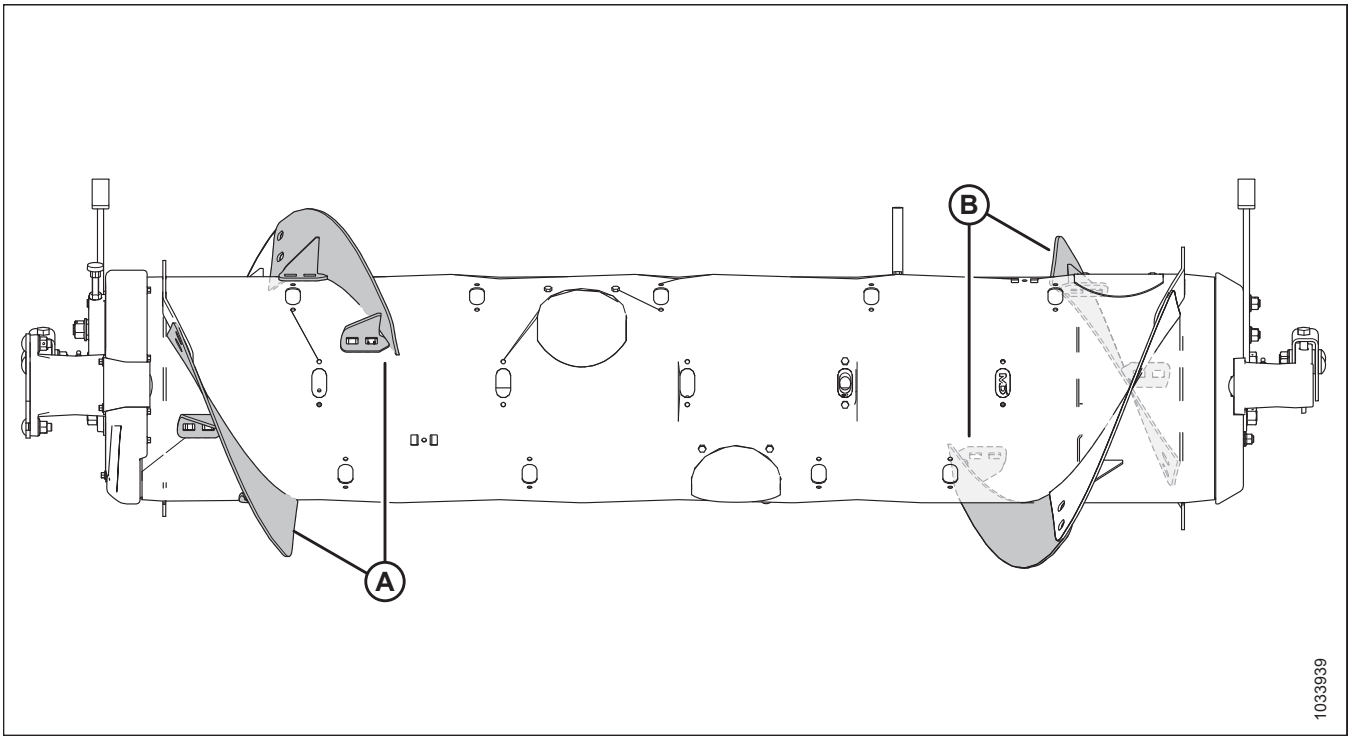


Figura 4.11: Configuração média

A - Helicoidal curto esquerdo (MD N° 287888).

B - Helicoidal curto direito (MD N° 287887).

Para converter a configuração de média para ampla:

Um kit de helicoidais (MD N° 287031) é necessário. Você precisará instalar novos helicoidais (A) e remover os dedos extras do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de instalação do helicoidal, consulte *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344*.
- Para obter as instruções de remoção do dedo, consulte *4.1.9 Remoção dos dedos do sem fim, página 350*.

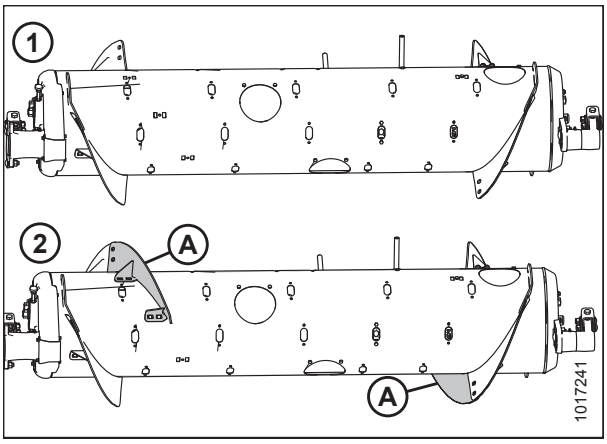


Figura 4.12: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração ampla **2- Configuração média**

Para converter para configuração média de configuração estreita ou ultra estreita:

Dois kits de helicoidais (MD N° 287031) são necessários. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais longos (A)[47] com helicoidais curtos (B) e instale os dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de substituição do helicoidal, consulte *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 341* e *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344*.
- Para obter as instruções de instalação do dedo, consulte *4.1.10 Instalação dos dedos do sem fim, página 352*.

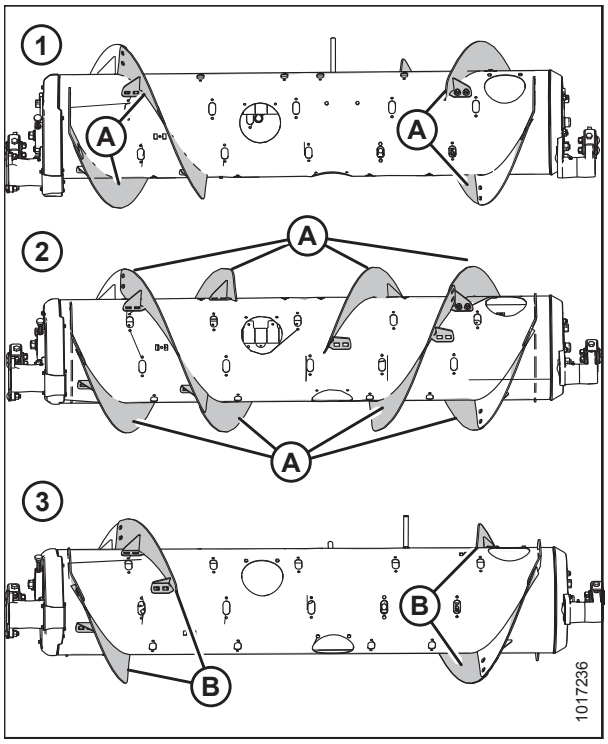


Figura 4.13: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita **2 - Configuração ultra estreita**
3- Configuração média

Para converter a configuração de média para ultra ampla:

Dois kits de helicoidais (MD N° 287031) são necessários. Você precisará instalar quatro helicoidais curtos nps helicoidais soldados existentes (A) e remover os dedos extras do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de instalação do helicoidal, consulte *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344*.
- Para obter as instruções de remoção do dedo, consulte *4.1.9 Remoção dos dedos do sem fim, página 350*.

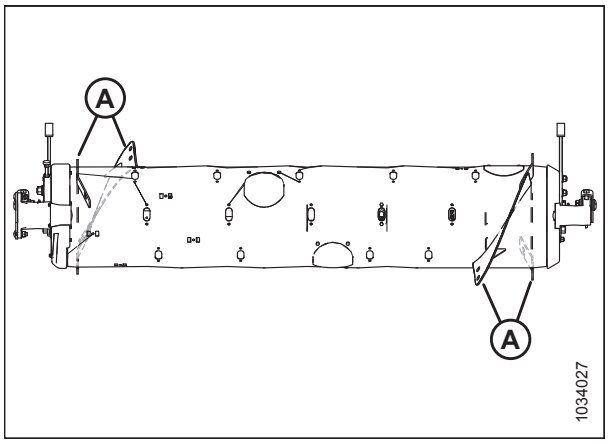


Figura 4.14: Configuração ultra ampla

47. A quantidade de helicoidais longos existentes é 4 ou 8, dependendo da configuração atual.

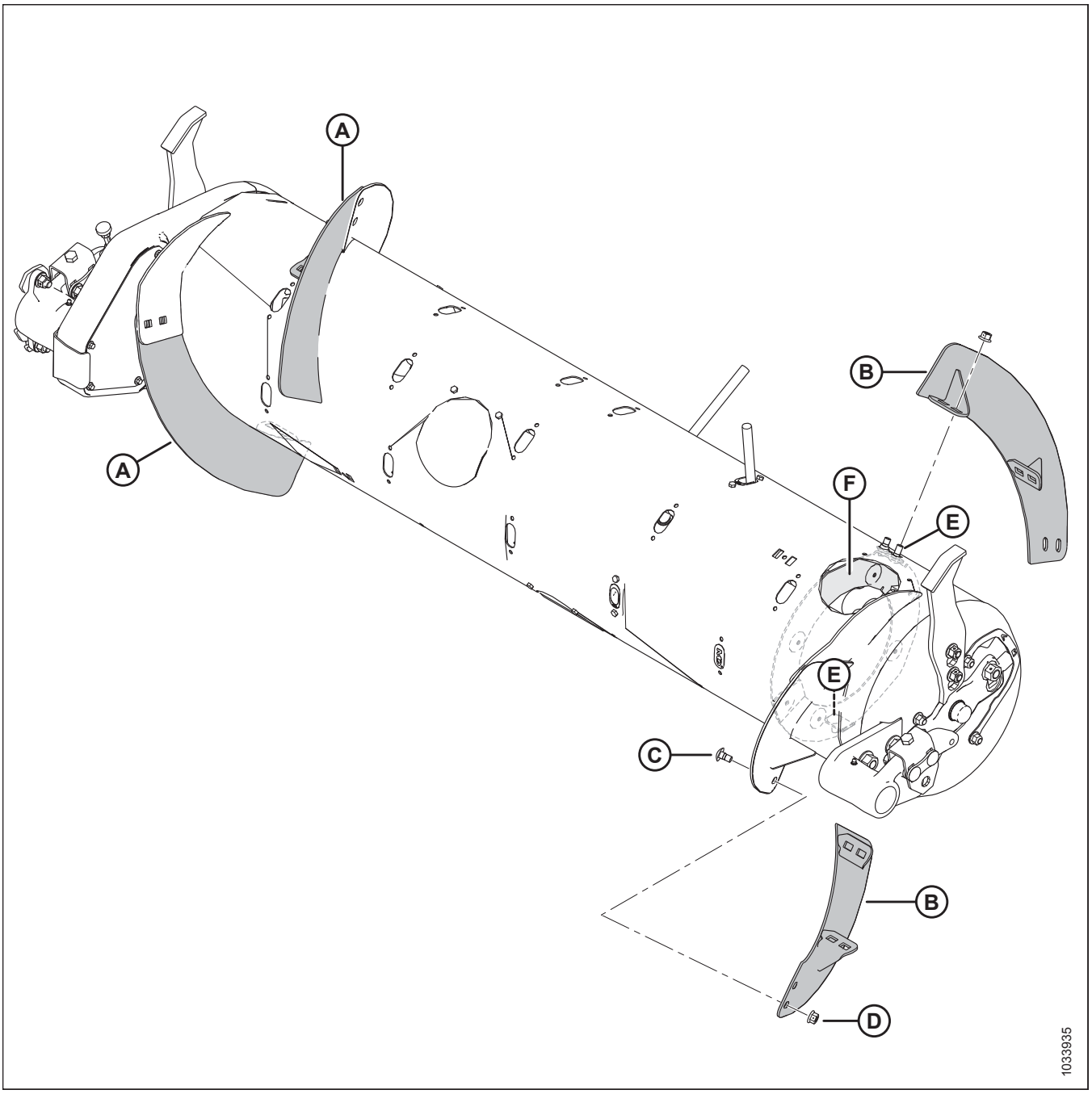


Figura 4.15: Configuração média

A - Helicoidal curto esquerdo (MD N° 287888).

B - Helicoidal curto direito (MD N° 287887).

C - Parafusos franceses M10 x 20 mm (MD N° 136178)

D - Porca do flange de travamento central M10 (MD N° 135799)

E - Parafusos francês M10 x 25 mm existentes

F - Proteção do reversor magnética

NOTA:

Na configuração média, use os parafusos de 25 mm existentes para prender os perfis à proteção do reversor (F) nos locais (E).

4.1.3 Configuração ampla – Helicoidal sem fim

A configuração ampla usa dois helicoidais curtos aparafusados (um do lado esquerdo e um 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.

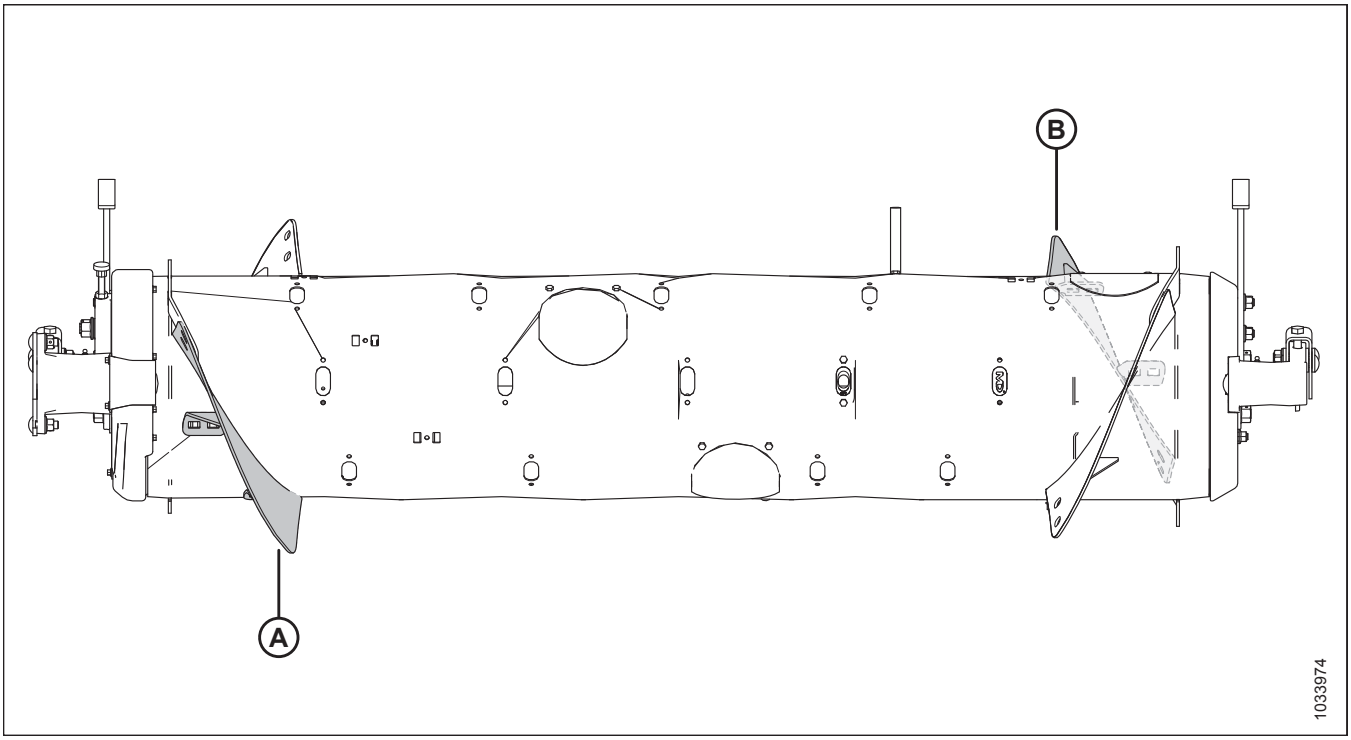


Figura 4.16: Configuração ampla

A - Helicoidal curto esquerdo (MD N° 287888). **B - Helicoidal curto direito (MD N° 287887).**

Para converter a configuração de média para ampla, consulte:

Remova os helicoidais existentes (A) do sem fim e instale os dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de remoção do helicoidal, consulte *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 341*.
- Para obter as instruções de instalação do dedo, consulte *4.1.10 Instalação dos dedos do sem fim, página 352*.

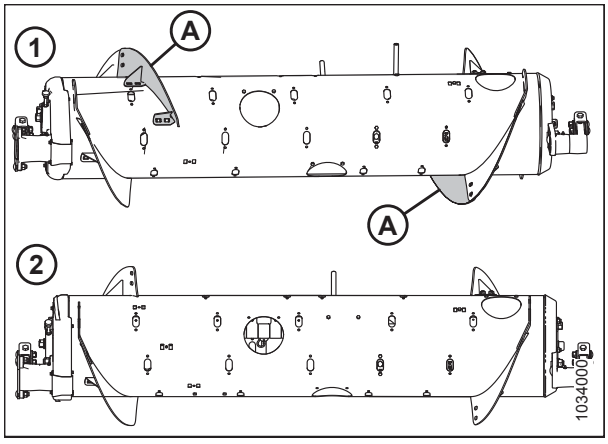


Figura 4.17: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**

Para converter a configuração de ampla para ultra ampla:

Um kit de helicoidais (MD N° 287031) é necessário. Você precisará instalar dois helicoidais curtos nps helicoidais soldados existentes (A). É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de instalação do helicoidal, consulte *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344*.
- Se necessário para remover os dedos do sem fim, consulte *4.1.9 Remoção dos dedos do sem fim, página 350*.

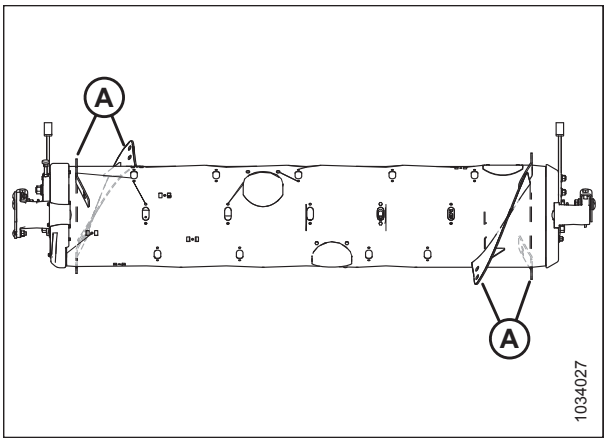


Figura 4.18: Configuração ultra ampla

Para converter para configuração ampla da configuração estreita ou ultra estreita:

Um kit de helicoidais (MD N° 287031) é necessário. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais longos existentes (A)[48] com helicoidais curtos (B) e instale os dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de substituição do helicoidal, consulte *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 341* e *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344*.
- Para obter as instruções de instalação do dedo, consulte *4.1.10 Instalação dos dedos do sem fim, página 352*.

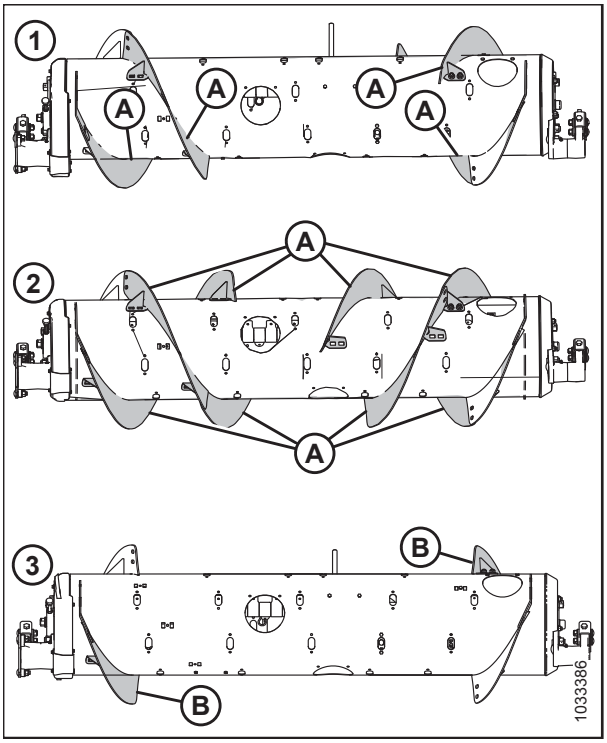


Figura 4.19: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita **2 - Configuração ultra estreita**
3- Configuração ampla

48. A quantidade de helicoidais longos existentes é 4 ou 8, dependendo da configuração atual.

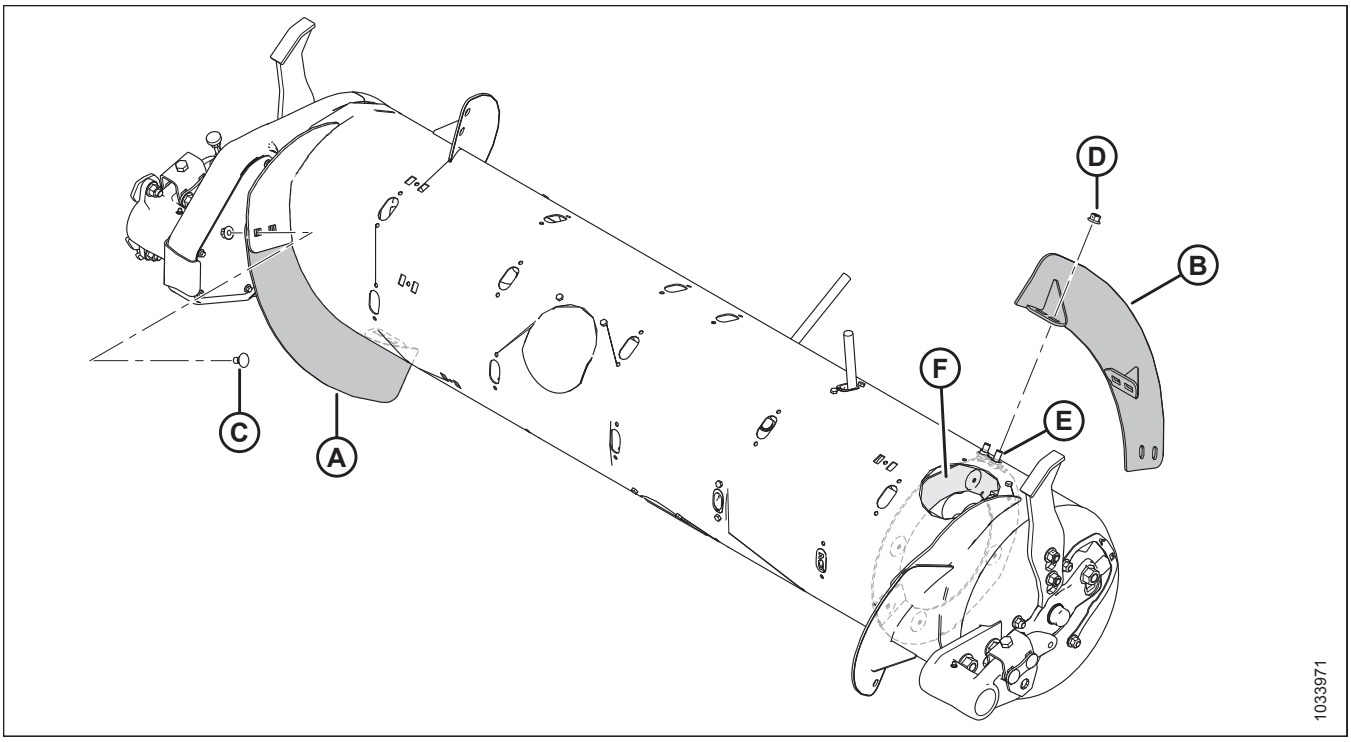


Figura 4.20: Configuração ampla

A - Helicoidal curto esquerdo (MD N° 287888).

B - Helicoidal curto direito (MD N° 287887).

C - Parafusos franceses M10 x 20 mm (MD N° 136178)

D - Porca do flange de travamento central M10 (MD N° 135799)

E - Parafuso francês M10 x 25 mm existente

F - Proteção do reversor magnética

NOTA:

Na configuração ampla, um dos dois parafusos existentes de 25 mm (E) é usado para prender o helicoidal e a proteção do reversor (F) juntos. O segundo parafuso de 25 mm é usado apenas na proteção do reversor.

4.1.4 Configuração ultra estreita – Helicoidal sem fim

A configuração ultra estreita usa oito helicoidais longos aparafusados (quatro do lado esquerdo e quatro do direito) e são recomendados 18 dedos do sem fim.

NOTA:

Será necessário perfurar orifícios no helicoidal e no tambor para instalar quatro helicoidais adicionais.

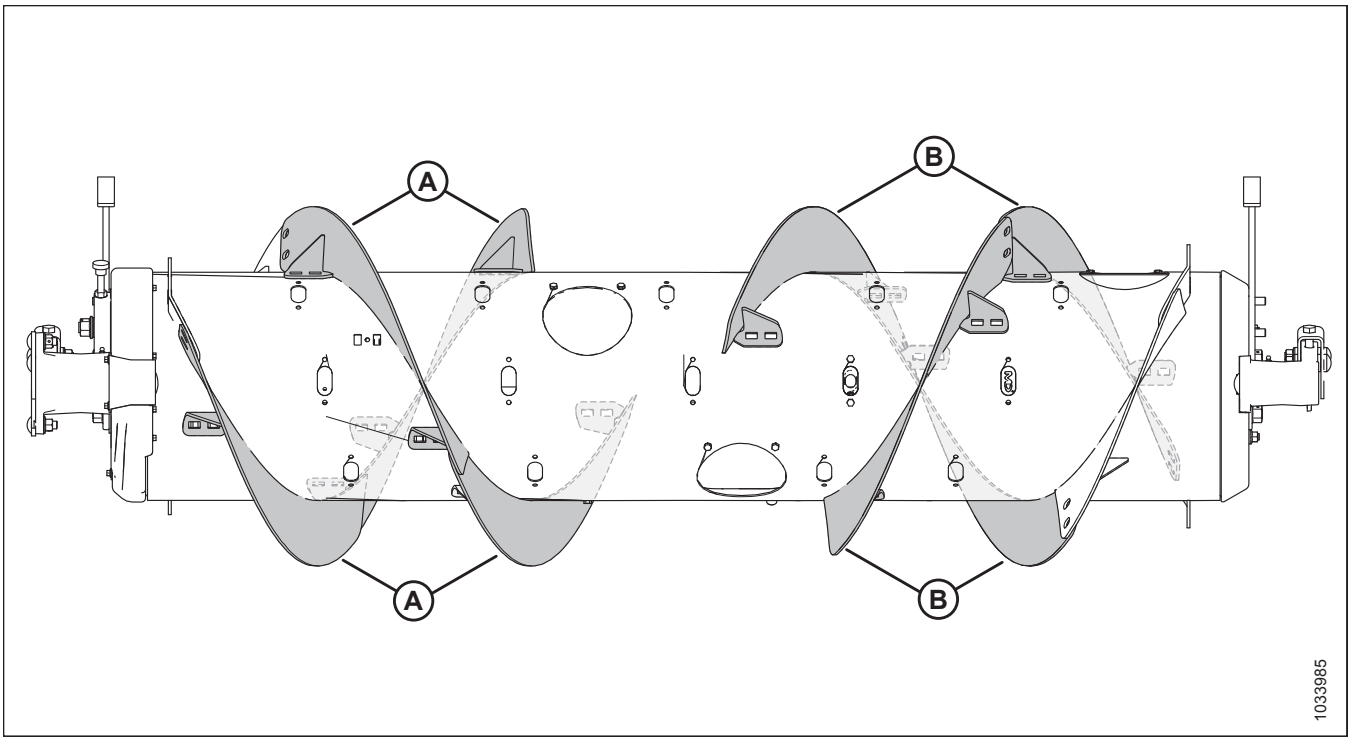


Figura 4.21: Configuração ultraestreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD N° 287889).

B - Helicoidal longo direito (MD N° 287890).

Para converter para configuração ultra estreita de estreita:

Dois kits de helicoidais (MD n. 287032 ou B6400[49]) 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.

- Para obter as instruções de instalação do helicoidal, consulte *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344*.
- Para instalar os helicoidais adicionais que requerem a perfuração do orifício, consulte *4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas, página 347*.

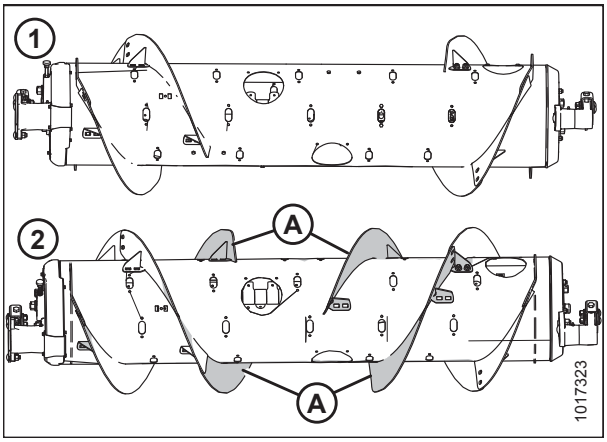


Figura 4.22: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita

2 - Configuração ultra estreita

- Para obter as instruções de instalação/remoção do dedo, consulte *4.1.10 Instalação dos dedos do sem fim, página 352* e *4.1.9 Remoção dos dedos do sem fim, página 350*.

49. MD n. 287032 está disponível somente por meio das peças da MacDon. B6400 está disponível somente por meio do setor de equipamentos.

Para converter para configuração ultra estreita de média, ampla ou ultra ampla:

Quatro kits de helicoidais (MD n. 287032 ou B6400[50]) e alguns furos são necessários para converter para a configuração ultra estreita.

Você precisará substituir os helicoidais curtos existentes (A)[51] com 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 as instruções de substituição do helicoidal, consulte *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 341* e *4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado, página 344*.
- Para instalar os helicoidais adicionais que requerem a perfuração do orifício, consulte *4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas, página 347*.
- Para obter as instruções de instalação/remoção do dedo, consulte *4.1.10 Instalação dos dedos do sem fim, página 352* e *4.1.9 Remoção dos dedos do sem fim, página 350*.

NOTA:

Se estiver convertendo da configuração ultra ampla, não há helicoidal aparafusado existente para remover porque essa configuração usa apenas o helicoidal soldado de fábrica (A).

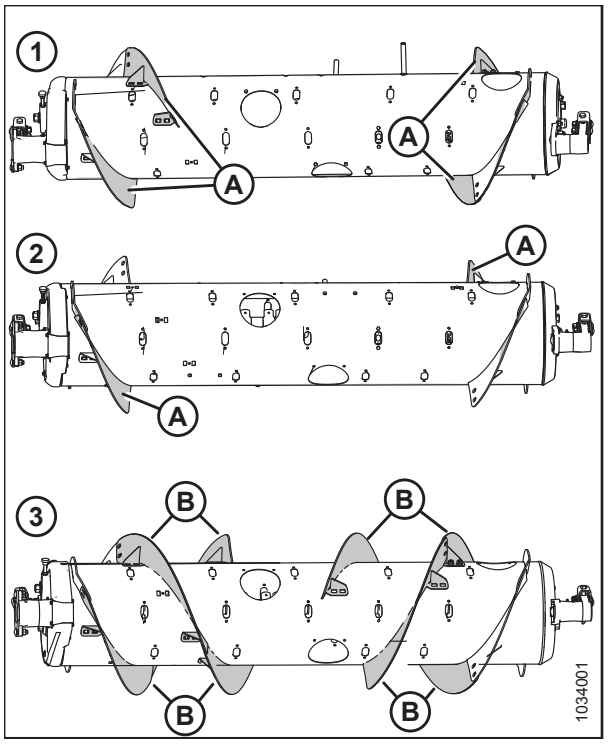


Figura 4.23: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**
3 - Configuração ultra estreita

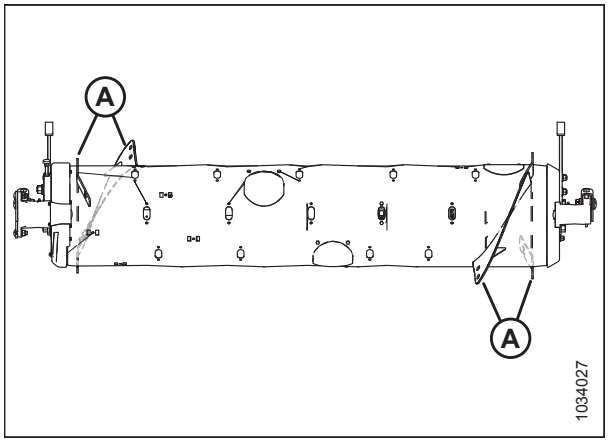


Figura 4.24: Configuração ultra ampla

50. MD n. 287032 está disponível somente por meio das peças da MacDon. B6400 está disponível somente por meio do setor de equipamentos.
51. A quantidade de helicoidais curtos existentes é 0, 2 ou 4, dependendo da configuração atual.

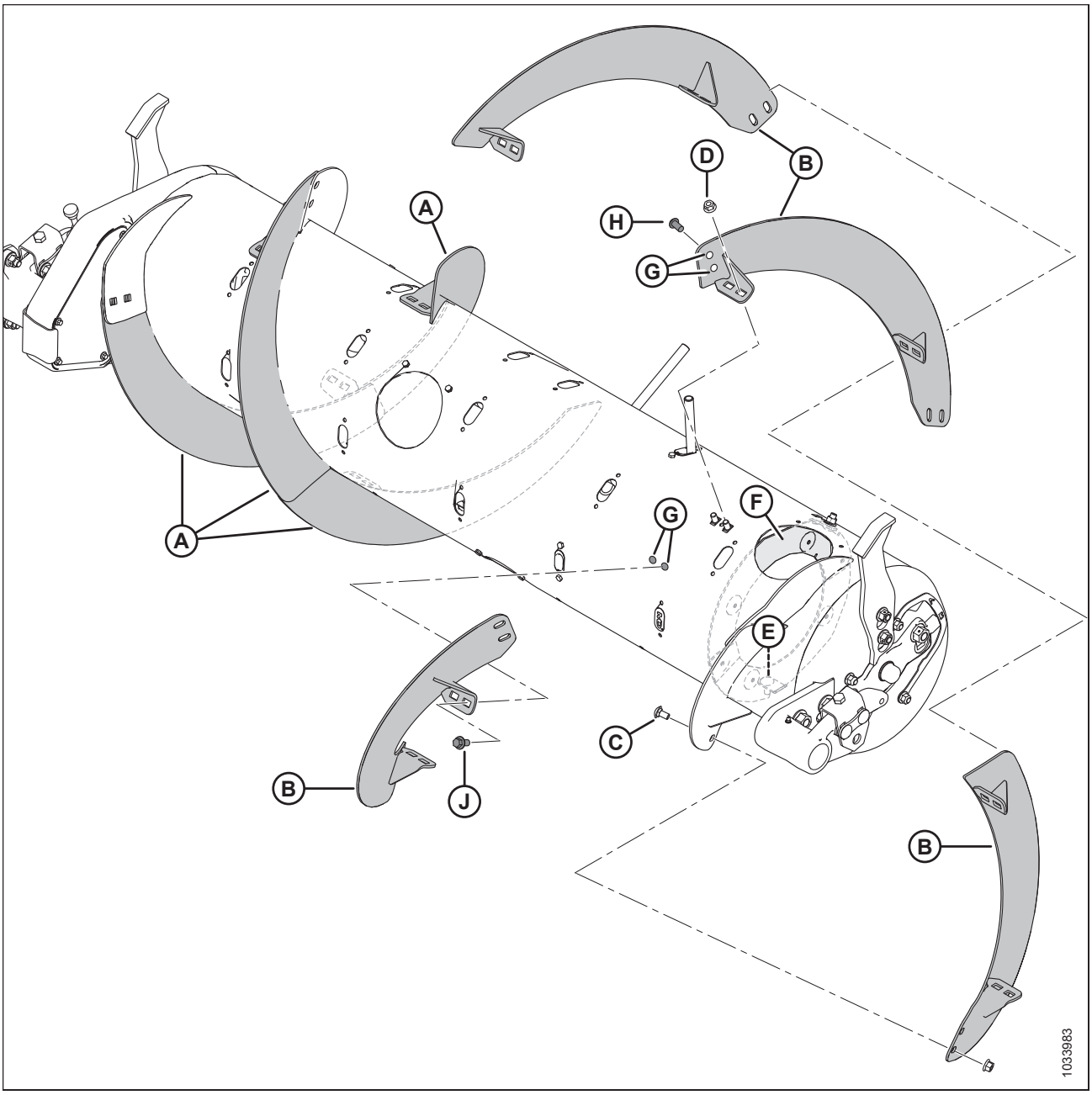


Figura 4.25: Configuração ultraestreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD N° 287889).

B - Helicoidal longo direito (MD N° 287890).

C - Parafusos franceses M10 x 20 mm (MD N° 136178)

D - Porca do flange de travamento central M10 (MD N° 135799)

E - Parafuso francês M10 x 25 mm existente

F - Proteção do reversor magnética

G - Orifícios perfurados – 11 mm (7/16 pol.) [52]

H - Parafuso de cabeça de botão M10 x 20 mm (MD N° 135723)[53]

J - Parafuso de cabeça de flange M10 x 20 mm (MD N° 152655)[54]

52. Cada um dos quatro helicoidais adicionais requerem seis orifícios perfurados para instalar (quatro no sem fim e dois no helicoidal adjacente).
53. Usados nos orifícios perfurados no helicoidal existente.
54. Usados nos orifícios perfurados no sem fim.

NOTA:

Na configuração ultra estreita, um dos dois parafusos existentes de 25 mm (E) é usado para prender o helicoidal e a proteção do reversor (F) juntos. O segundo parafuso de 25 mm é usado apenas na proteção do reversor.

4.1.5 Configuração ultra ampla – Helicoidal 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.

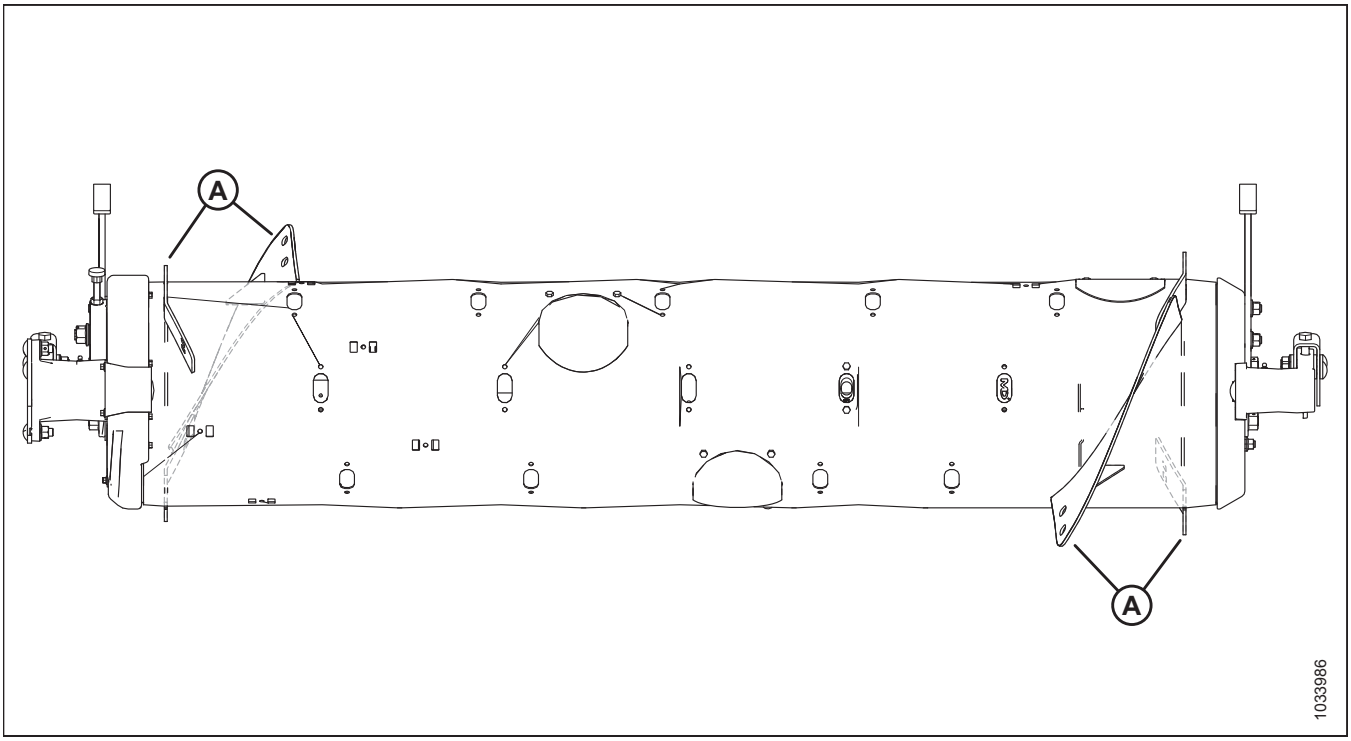


Figura 4.26: Configuração ultra ampla

A - Helicoidal soldado em fábrica

Para converter para a configuração ultra ampla:

Remova todos os helicoidais aparafusados existentes (A) do sem fim e instale os dedos adicionais do sem fim, se necessário. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de remoção do helicoidal, consulte *4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado, página 341*.
- Para obter as instruções de instalação do dedo, consulte *4.1.10 Instalação dos dedos do sem fim, página 352*.

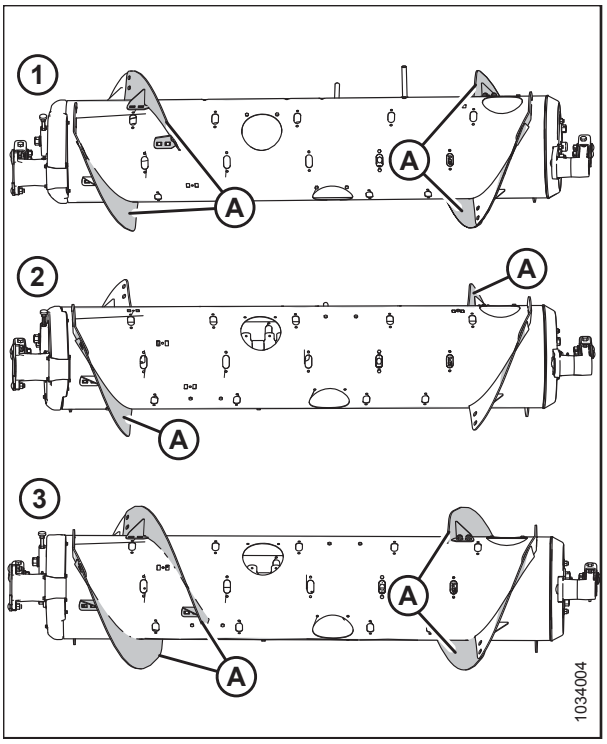


Figura 4.27: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**
3- Configuração estreita

4.1.6 Remoção do helicoidal parafusado

Antes de remover o helicoidal parafusado, determine a quantidade e o tipo de helicoidal necessários. Para obter informações sobre as diferentes configurações de helicoidal, consulte *4.1 Configurações do sem fim FM200, página 325*.

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.

   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:

Há uma proteção do reversor magnética (A) instalada dentro do sem fim no lado direito. Qualquer referência à proteção do reversor não se aplica ao lado esquerdo do sem fim.

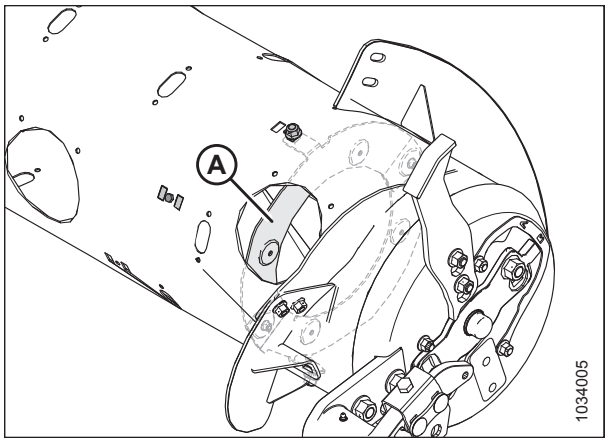


Figura 4.28: Proteção do reversor

2. Gire o sem fim, conforme necessário.
3. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem. Se necessário, remova várias tampas de acesso.

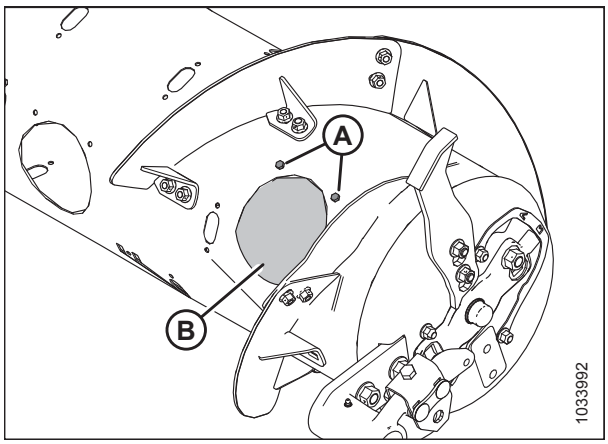


Figura 4.29: Tampa de acesso do sem fim - lado direito

4. Remova os parafusos e porcas (B) e remova os helicoidais (A). Se o helicoidal se acoplar à proteção do reversor magnética (D), mantenha o parafuso e a porca no local (C) para reconectar a proteção do reversor (D) ao sem fim após a remoção do helicoidal. O parafuso (C) é mais longo do 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 para o sem fim.

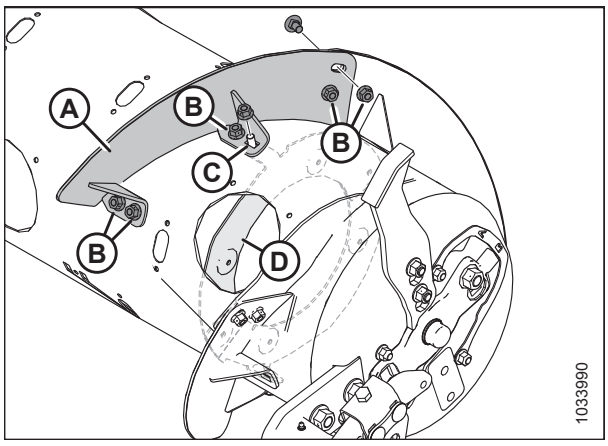


Figura 4.30: Helicoidal curto – Lado direito

NOTA:

O helicoidal longo mostrado (A) nesta ilustração não se conecta à proteção do reversor. O helicoidal longo oposto se conecta à proteção do reversor no local (B).

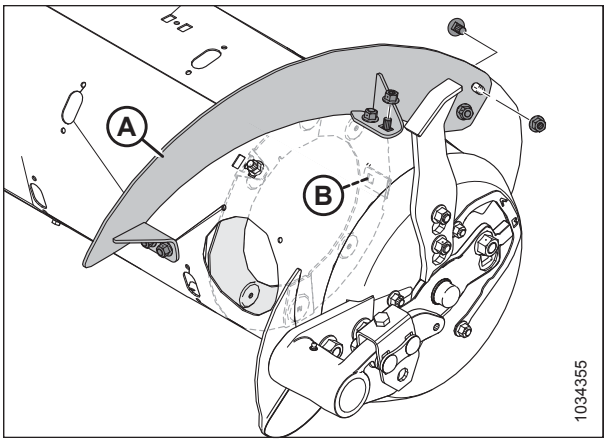


Figura 4.31: Helicoidal longo – Lado direito

5. Instale o bujão do orifício (A) com o parafuso M6 (B) e a porca em T (C) em cada local em que o helicoidal foi removido do sem fim. Ajuste o torque para 9 Nm (80 libras·pés).

   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 bujões do orifício não são necessários em locais onde a proteção do reversor se conecta ao sem fim.

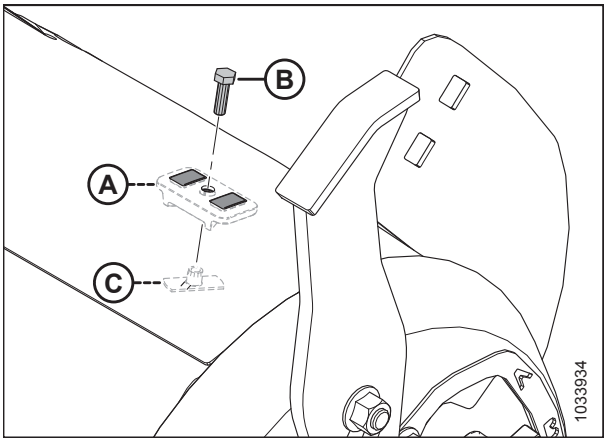


Figura 4.32: Instalações dos bujões do orifício

6. Repita o procedimento para remover o helicoidal (A) no lado esquerdo do sem fim. As referências à proteção do reversor magnética não se aplicam ao lado esquerdo.

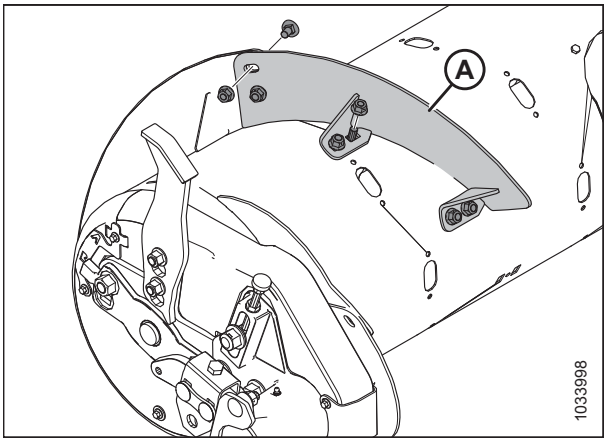


Figura 4.33: Helicoidal curto – Lado esquerdo

7. Reinstale a(s) tampa(s) de acesso (A) usando os parafusos retidos (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 libras pés·pol).

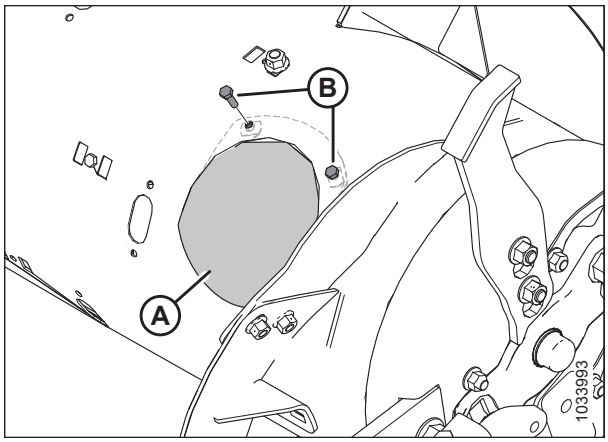


Figura 4.34: Tampa de acesso - Lado direito

4.1.7 Instalação do helicoidal parafusado

Antes de instalar o helicoidal parafusado, determine a quantidade e o tipo de helicoidal necessários. Para obter informações sobre as diferentes configurações de helicoidal, consulte *4.1 Configurações do sem fim FM200, página 325*.

Para instalar 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 e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira.

   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:

   Há uma proteção do reversor magnética (A) instalada dentro do sem fim no lado direito. Qualquer referência à proteção do reversor não se aplica ao lado esquerdo do sem fim.

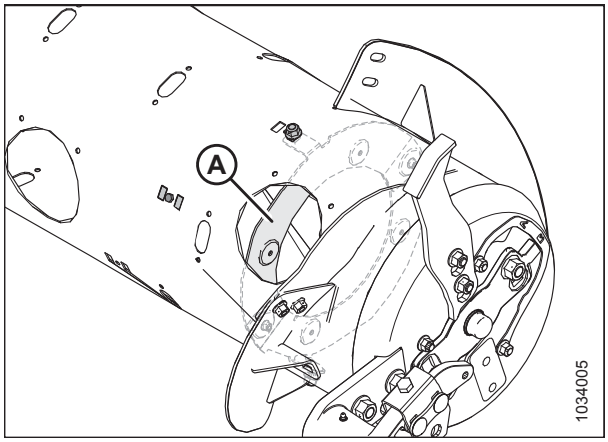


Figura 4.35: Proteção do reversor

2. Gire o sem fim, conforme necessário.
3. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem. Se necessário, remova várias tampas de acesso.

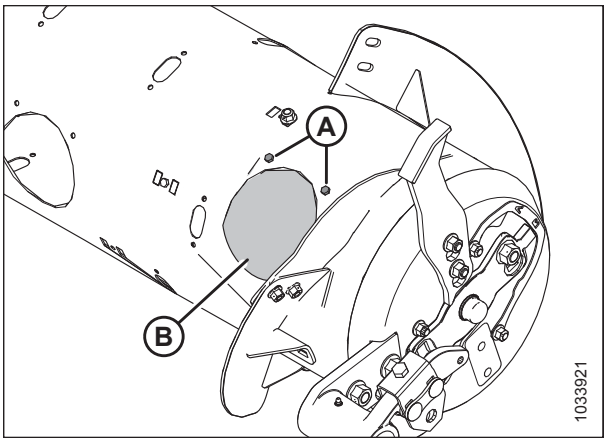


Figura 4.36: Tampa de acesso do sem fim - lado direito

4. Alinhe o novo helicoidal aparafusado (A) na posição para determinar quais bujões de orifício precisam ser removidos do sem fim. O novo helicoidal se sobrepõe ao lado externo do helicoidal adjacente.

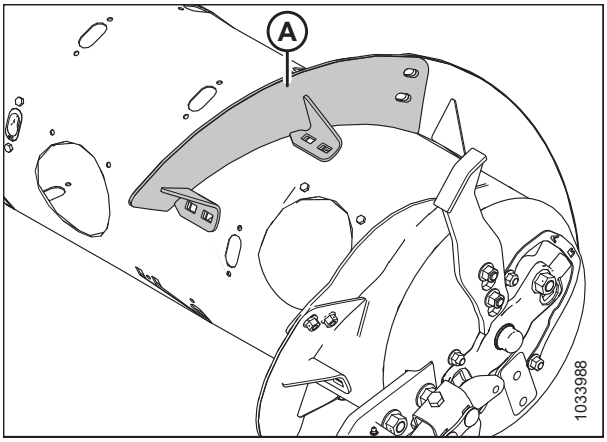


Figura 4.37: Lado direito do sem fim

5. Remova os bujões de orifício aplicáveis(A). Se o novo helicoidal for instalado no mesmo local, a proteção do reversor (B) se conecta ao sem fim, remova e guarde as ferragens (C). Os parafusos que prendem a proteção do reversor ao sem fim são ligeiramente mais longos do que os outros parafusos.

   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 para o sem fim.

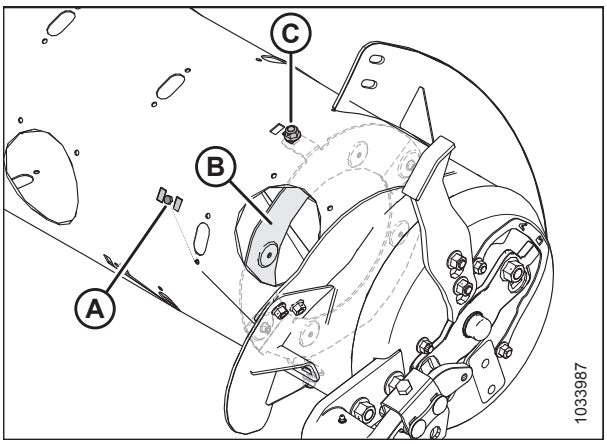


Figura 4.38: Lado direito do sem fim

6. Instale o helicoidal (A) usando parafusos de fixação M10 x 20 mm de pescoço quadrado e contraporcas centrais nos locais (B). Se o helicoidal se conectar à proteção do reversor (D), instale o parafuso M10 x 25 mm mais longo e a contraporca central no local (C) para prender 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 uns aos outros devem ter as cabeças dos parafusos na parte interna (lado da cultura) do helicoidal.

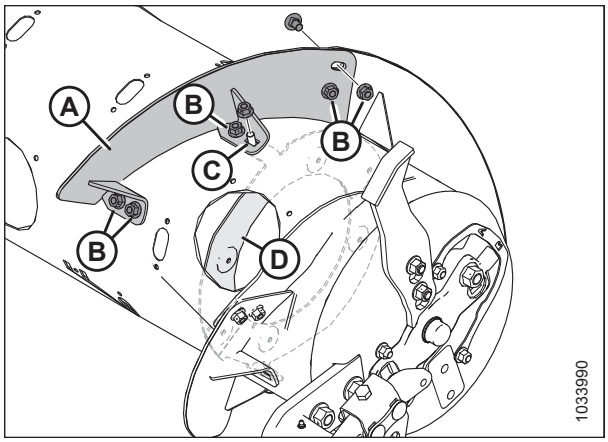


Figura 4.39: Helicoidal curto – Lado direito

7. Ajuste o torque das seis porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 61 Nm (45 libras-pés).

   NOTA:

   O helicoidal longo (A) mostrado nesta ilustração não se conecta à proteção do reversor. O helicoidal longo oposto se conecta à proteção do reversor no local (B).

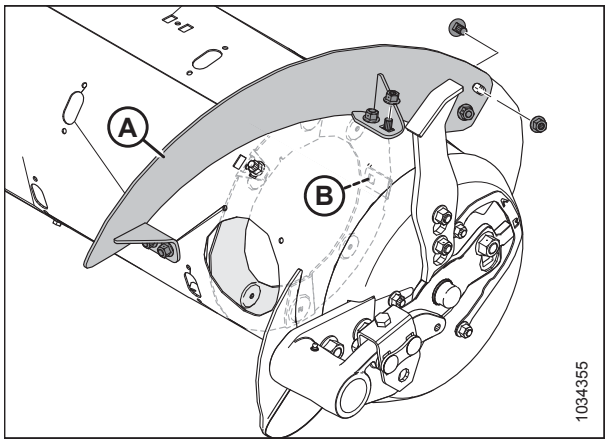


Figura 4.40: Helicoidal longo – Lado direito

8. Repita o procedimento para instalar o helicoidal (A) no lado esquerdo do sem fim. As referências à proteção do reversor magnética 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.

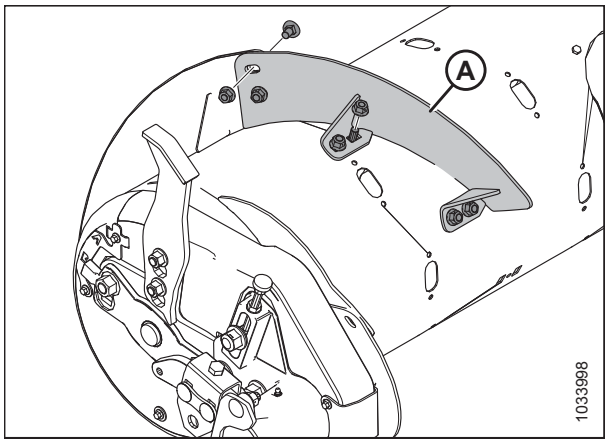


Figura 4.41: Helicoidal curto – Lado esquerdo

9. Reinstale a(s) tampa(s) de acesso (A) usando os parafusos retidos (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 libras pés·pol).

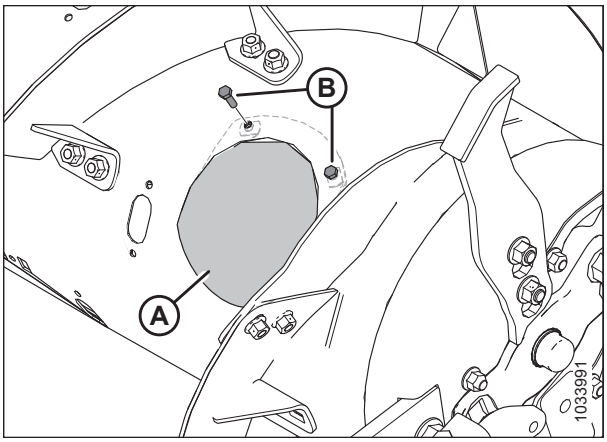


Figura 4.42: Tampa de acesso - Lado direito

10. Se a conversão para a configuração ultra estreita e a perfuração forem necessárias para instalar o helicoidal restante, prossiga para *4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas, página 347*.

4.1.8 Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas

Durante a conversão para a configuração ultra estreita, alguma perfuração é necessária para instalar o helicoidal adicional.

NOTA:

Este procedimento pressupõe que o sem fim de alimentação está atualmente na configuração estreita (4 helicoidais longos [A] instalados).

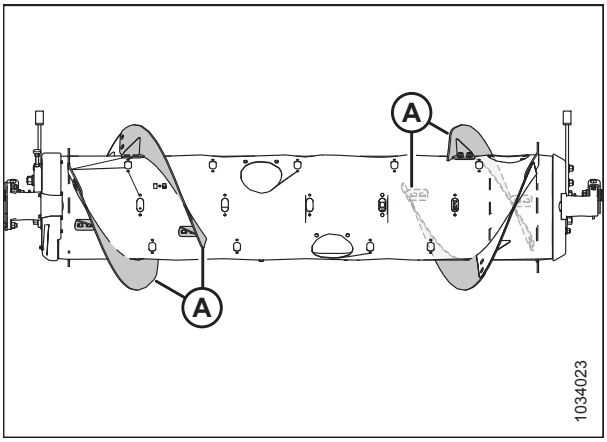


Figura 4.43: Configuração estreita

Para instalar os quatro helicoidais longos adicionais para configuração ultra estreita, siga estas etapas:

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.

   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 as localizações do orifício (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.

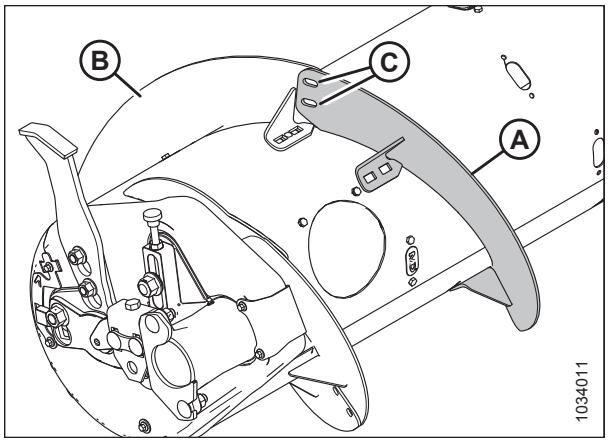


Figura 4.44: Lado esquerdo do sem fim

7. Faça dois orifícios de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados (A) do helicoidal existente.
8. Reinstale o helicoidal aparafusado existente.

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que as cabeças dos parafusos devem estejam instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

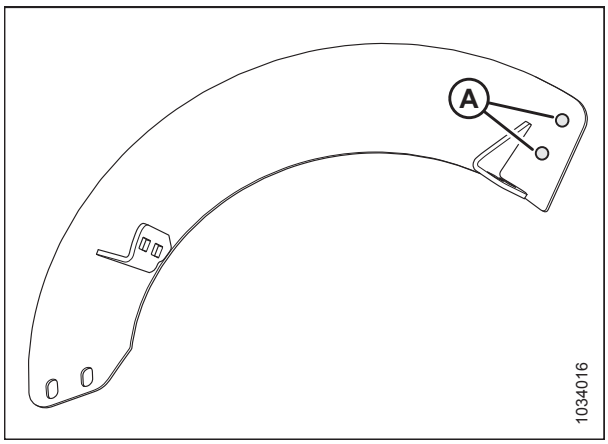


Figura 4.45: Localizações de perfuração

9. Coloque o novo helicoidal (A) na posição no sem fim, fora do helicoidal existente (B).
10. Prenda com dois parafusos de cabeça de botão M10 x 20 mm e porcas de trava 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.

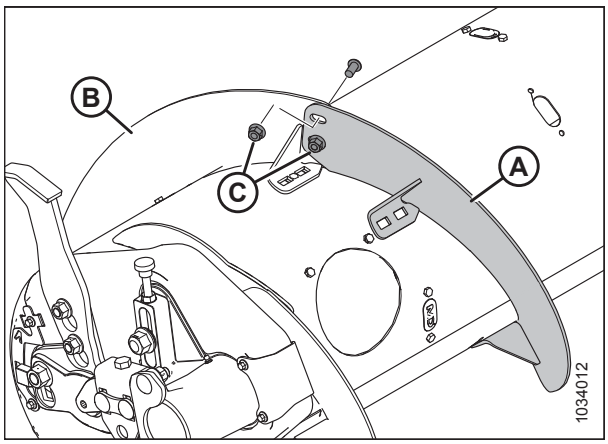


Figura 4.46: Lado esquerdo do sem fim

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.

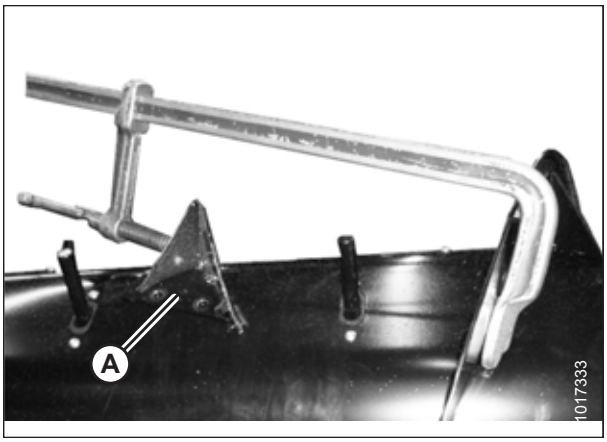


Figura 4.47: Helicoidal estendido axialmente

12. Com o helicoidal na posição desejada, marque os locais de quatro orifícios (A) e faça furos de 11 mm (7/16 pol.) no tubo do sem fim.

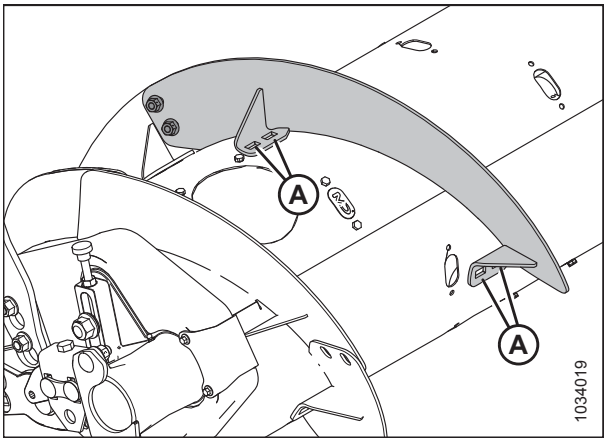


Figura 4.48: Helicoidal do lado esquerdo do sem fim

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 M10 x 20 mm parafusos de cabeça de flange e as porcas de trava central.
15. Repita o Passo *2, página 348* ao Passo *14, página 349* para o outro helicoidal, no lado esquerdo do sem fim.

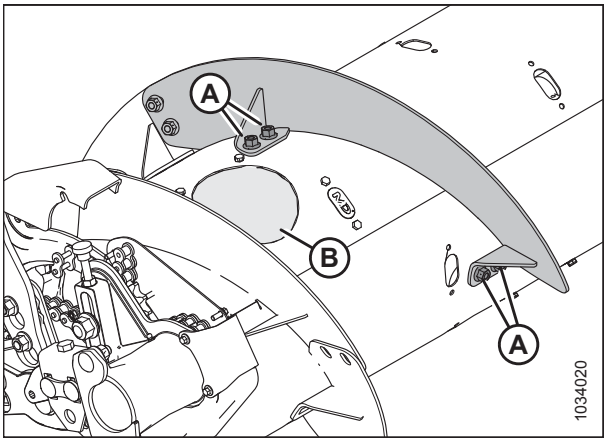


Figura 4.49: Lado esquerdo do sem fim

16. Repita o passo *2, página 348* a *14, página 349* para os dois helicoidais, no lado direito do sem fim.

    NOTA:

    Um dos perfis existentes (A) no lado direito se conecta à proteção do reversor magnética (C) com o parafuso (B). O parafuso (B) é mais longo do que os outros parafusos helicoidais e deve ser reutilizado no mesmo local ao reconectar a proteção do reversor e do helicoidal 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 para o sem fim.

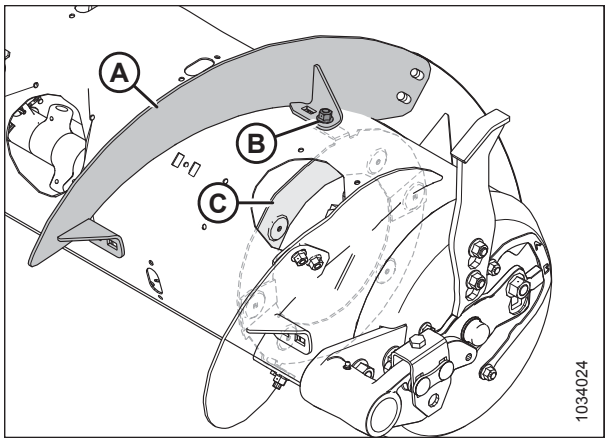


Figura 4.50: Helicoidal do lado direito do sem fim

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 476* ou *Remoção dos dedos do sem fim, página 474*.

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).

4.1.9 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.

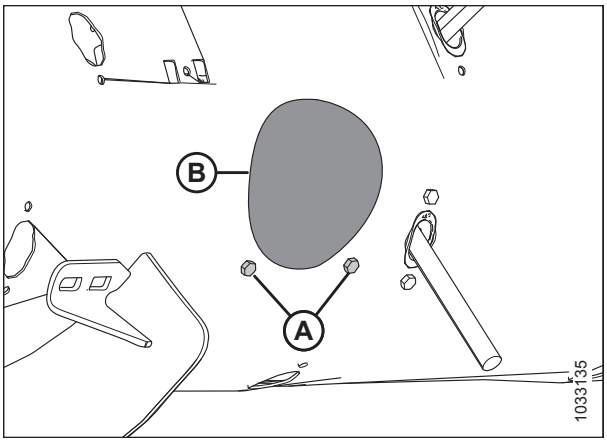


Figura 4.51: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

6. Remova o dedo da seguinte maneira

   1. Remova o pino R (A). Retire o dedo (B) do suporte de dedo (C).
   2. Introduza o dedo (B) pelo guia (D) e para dentro do tambor. Puxe o dedo para fora do orifício de acesso do tambor.

   NOTA:

   Se o dedo estiver quebrado, remova quaisquer restos do suporte (C) e de dentro do tambor.

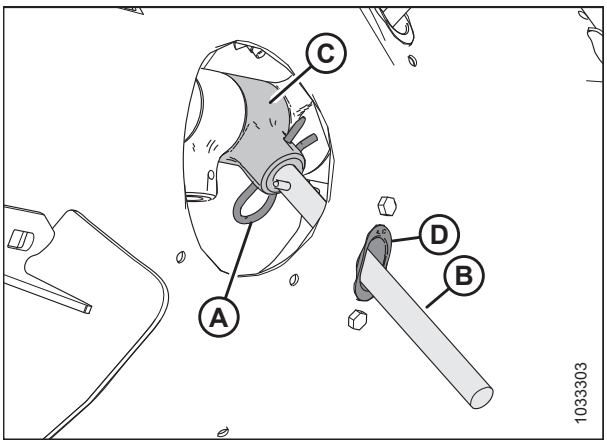


Figura 4.52: Dedo do sem fim

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).

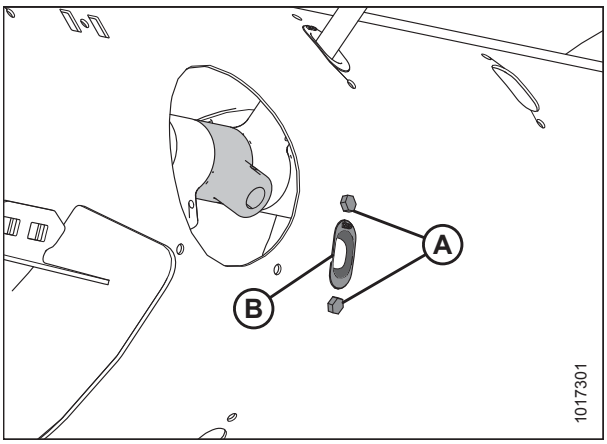


Figura 4.53: Orifício do dedo do sem fim

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 libras·pés).

   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.

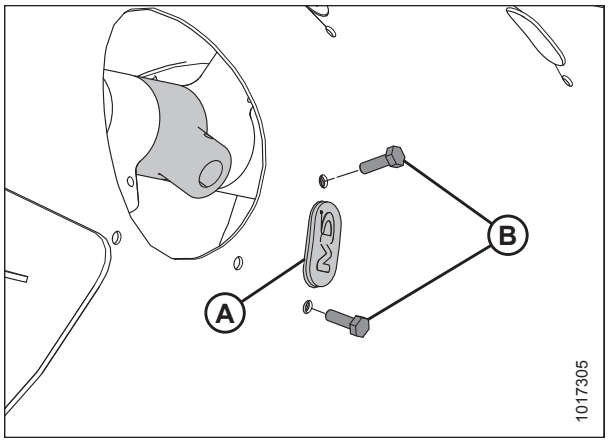


Figura 4.54: Tampão

9. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 libras·pés).

   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.

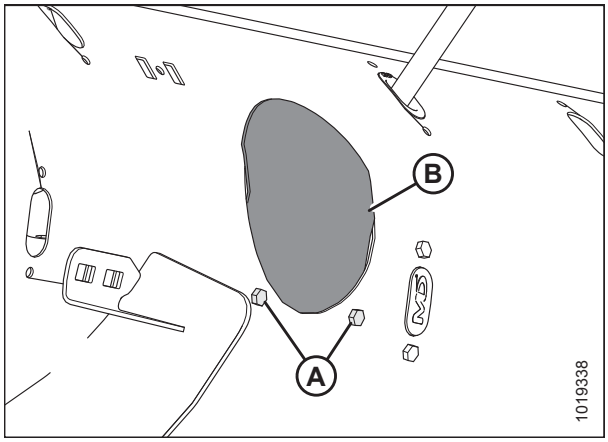


Figura 4.55: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

4.1.10 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. 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.

   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.

5. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 9 Nm (80 libras·pés).

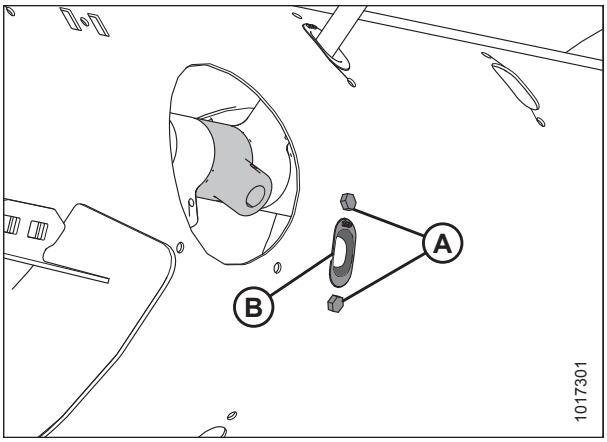


Figura 4.56: Orifício do dedo do sem fim

6. Coloque o dedo do sem fim (A) dentro do tambor. Insira o dedo do sem fim (A) na parte inferior do guia (B) e insira a outra extremidade no suporte (C).

7. 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.

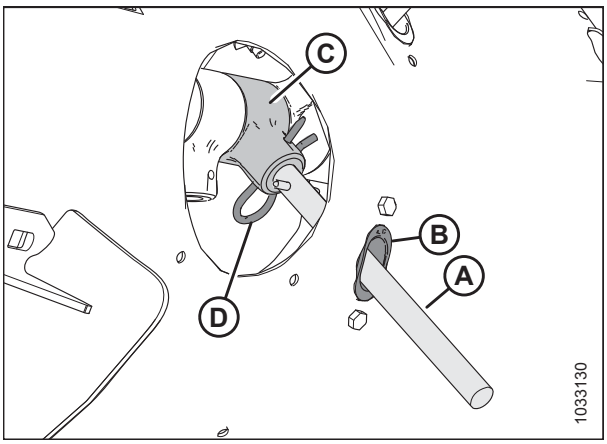


Figura 4.57: Dedo do sem fim

8. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 libras·pés).

   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.

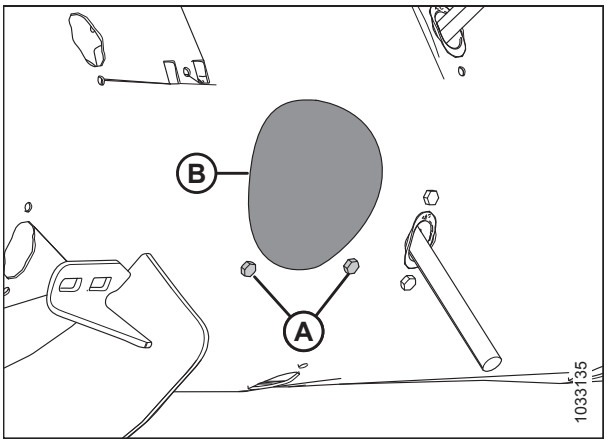


Figura 4.58: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

4.2 Configuração FM200

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 645*.

4.2.1 Utilização do helicoidal do sem fim

O helicoidal do sem fim no FM200 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicos. Para obter mais instruções, consulte *4.1 Configurações do sem fim FM200, página 325* 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 *5.14 FM200 Barras raspadoras e defletores do alimentador, página 557*.

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.

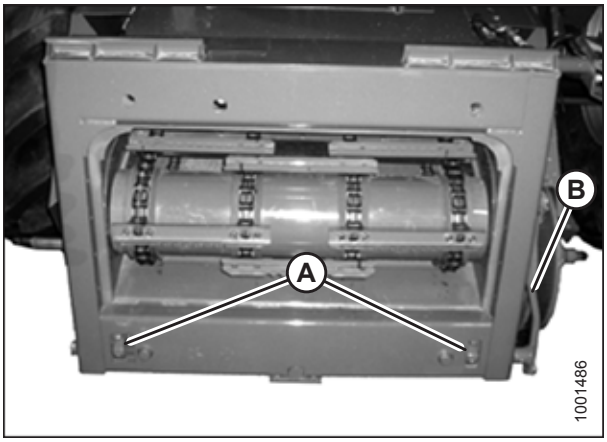


Figura 4.59: Alimentador grupo AGCO

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 *4.61, página 356*) no alimentador estejam alinhados com os furos (B) na estrutura do módulo de flutuação.

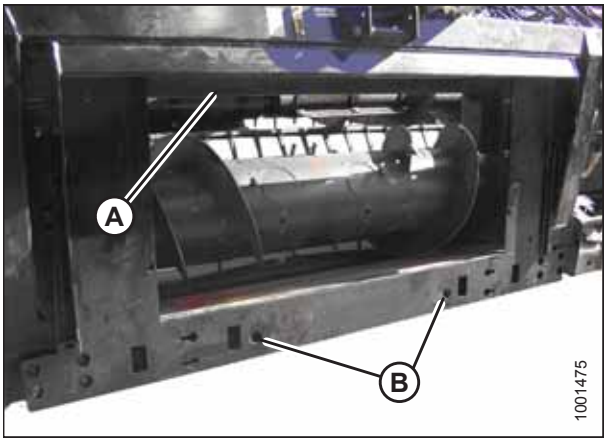


Figura 4.60: Módulo de flutuação

NOTA:

O alimentador da sua colheitadeira pode não ser exatamente como mostrado.

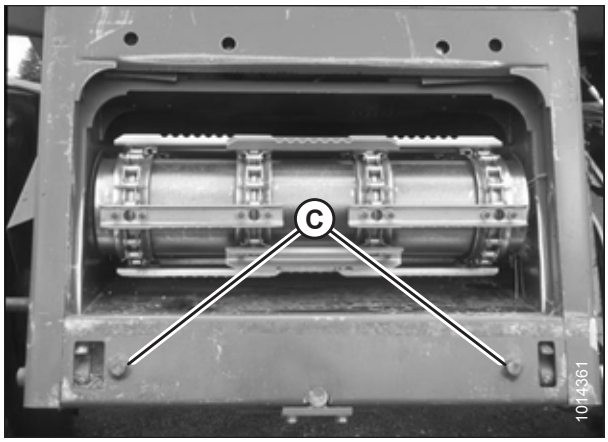


Figura 4.61: Pinos de alinhamento do Grupo AGCO

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 4.62: Módulo de flutuação e alimentador

6. Use a alavanca de trava (B) para encaixar as luvas (A) no módulo de flutuação.

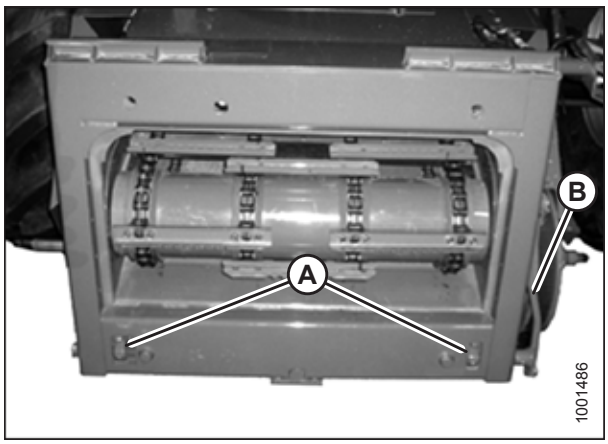


Figura 4.63: Alimentador grupo AGCO

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 357* 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.

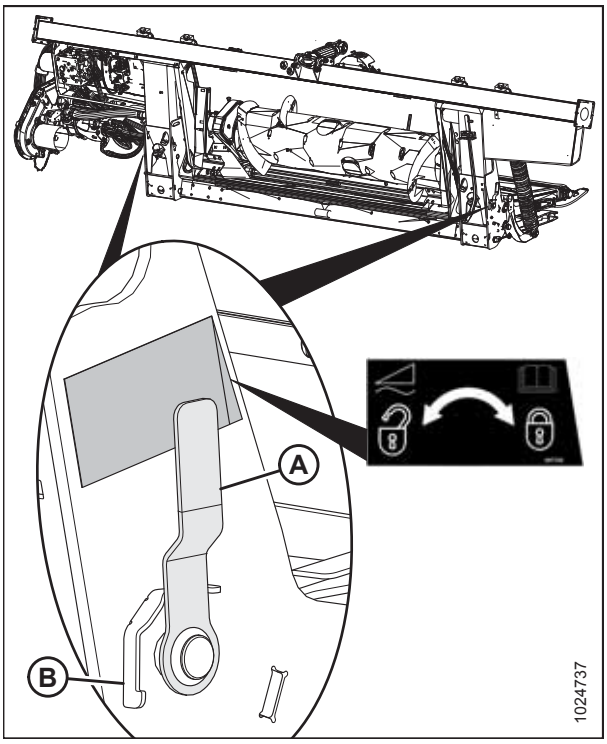


Figura 4.64: Alavanca de trava da flutuação

10. Levante a alavanca (A) para liberar o multiacoplador (B) do módulo de flutuação.

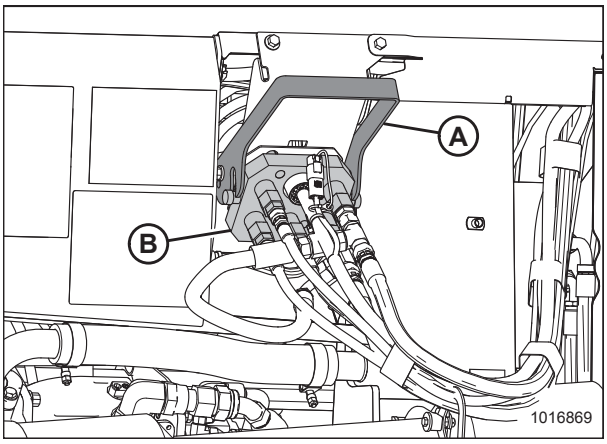


Figura 4.65: Multiacoplador do módulo de flutuação

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.

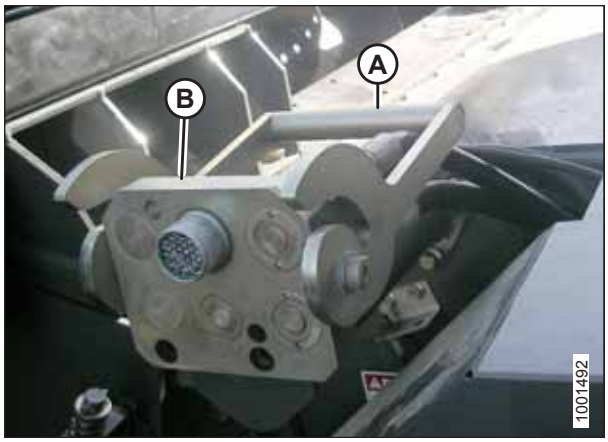


Figura 4.66: Receptáculo da colheitadeira

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).

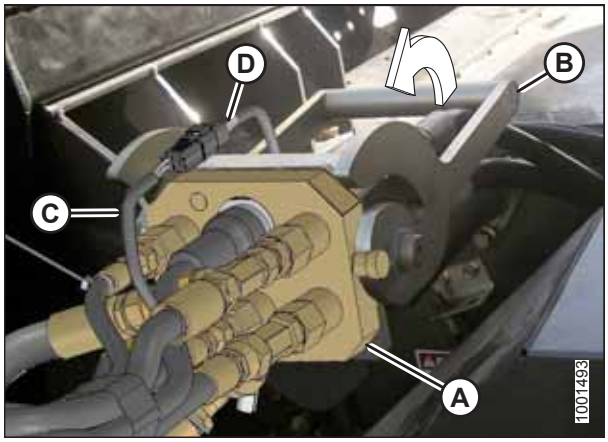


Figura 4.67: Multiacoplador

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.

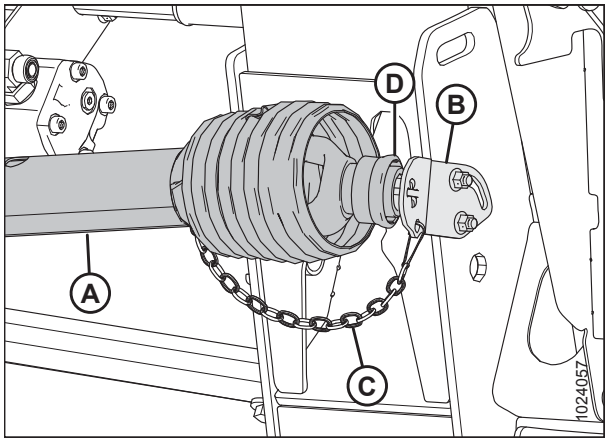


Figura 4.68: Eixo de transmissão

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.

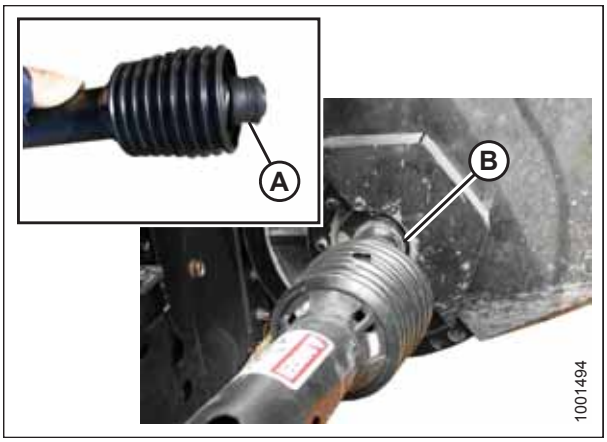


Figura 4.69: Eixo de transmissão

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 EasyMove™/estabilizadoras, página 65*.

   IMPORTANTE:

   Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64*.

3. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

   NOTA:

   A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

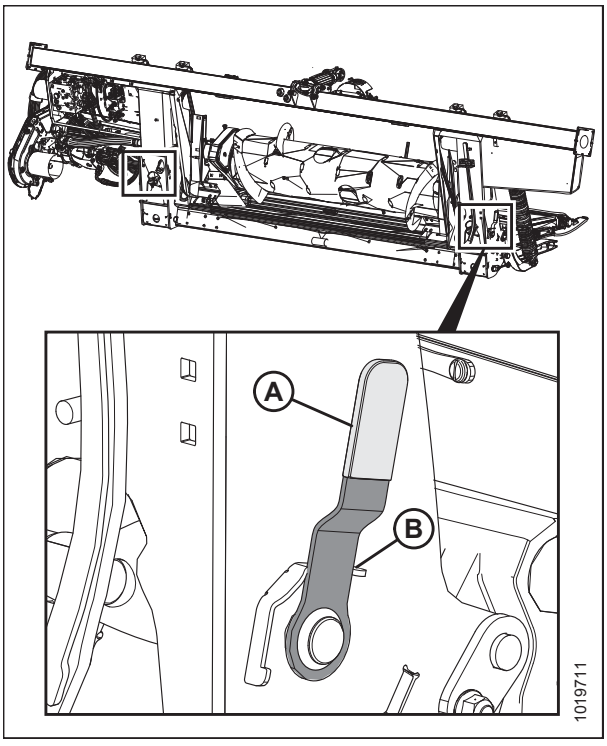


Figura 4.70: Alavanca de travamento do flutuador - lado direito mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto

4. Desconecte o eixo de transmissão (A) do eixo de saída da colheitadeira (B).

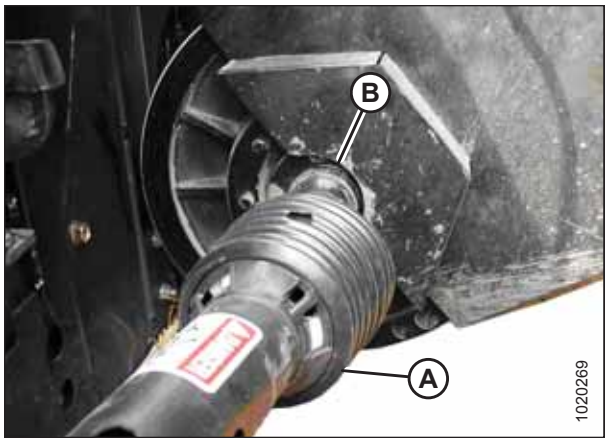


Figura 4.71: Eixo de transmissão

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.

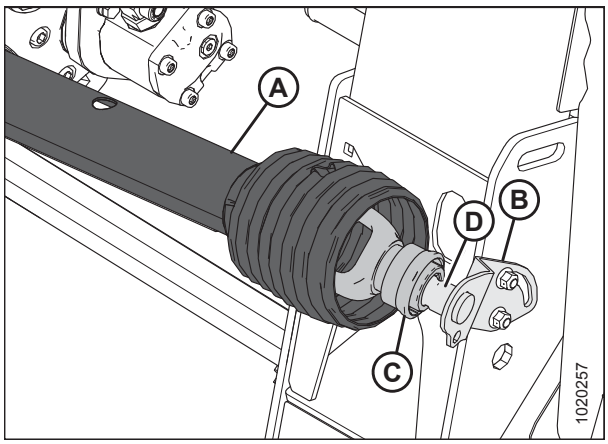


Figura 4.72: Eixo de transmissão

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.

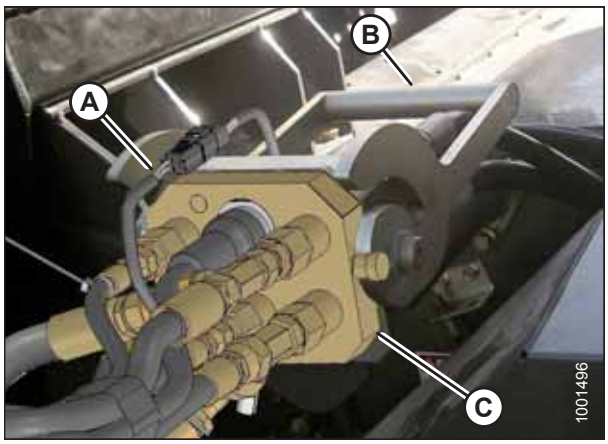


Figura 4.73: Multiacoplador

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).

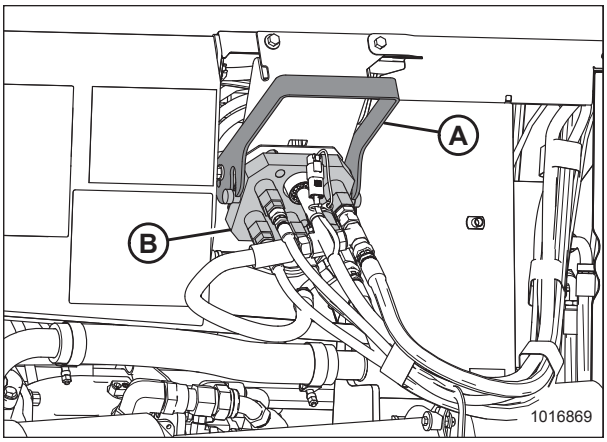


Figura 4.74: Multiacoplador do módulo de flutuação

10. Use a alavanca de trava (B) para retrair as luvas (A) na base do alimentador.

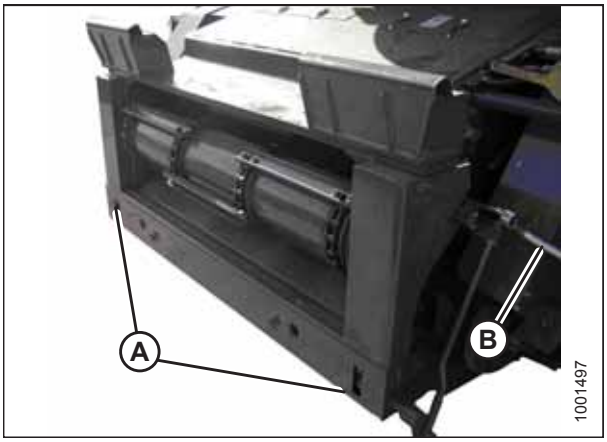


Figura 4.75: Challenger e Massey Ferguson

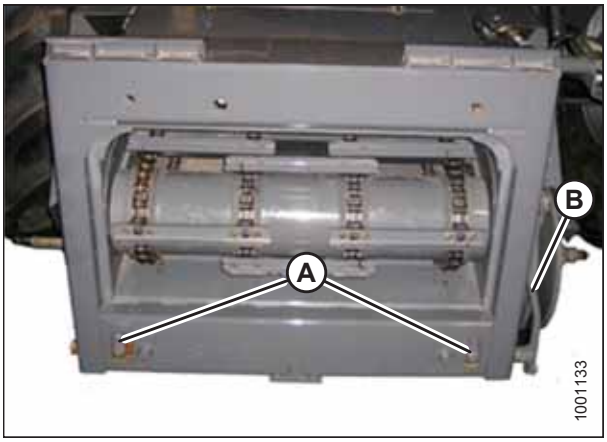


Figura 4.76: Gleaner Séries R e S

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.

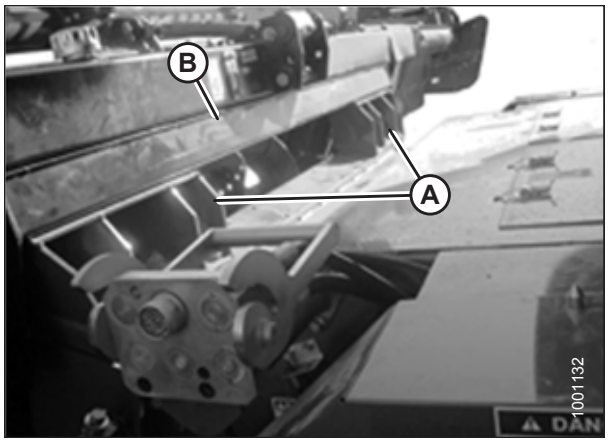


Figura 4.77: Módulo de flutuação na colheitadeira

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.

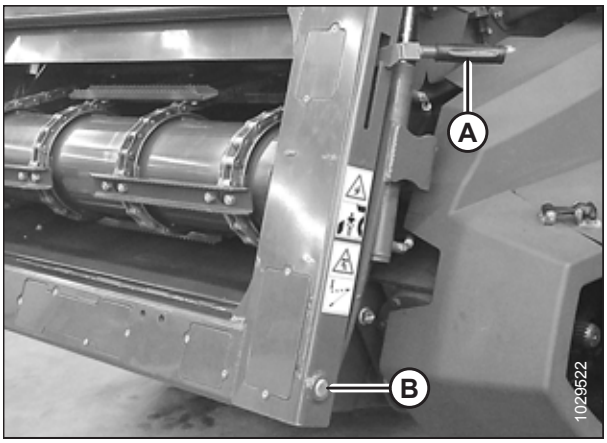


Figura 4.78: Alimentador

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.

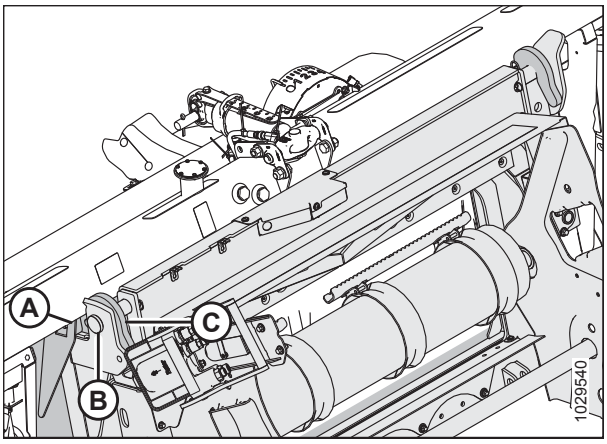


Figura 4.79: Alimentador

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).

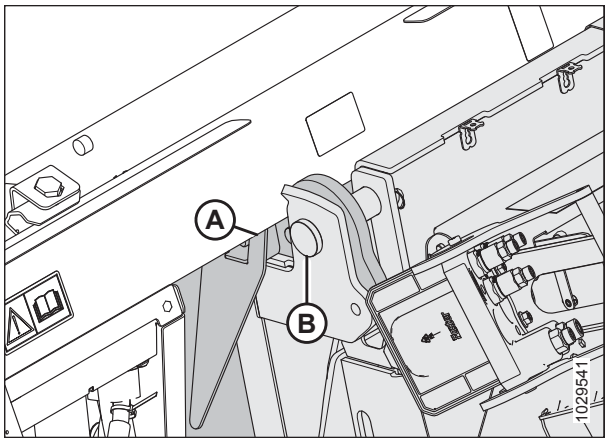


Figura 4.80: Barra superior apoiada sobre o alimentador

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).

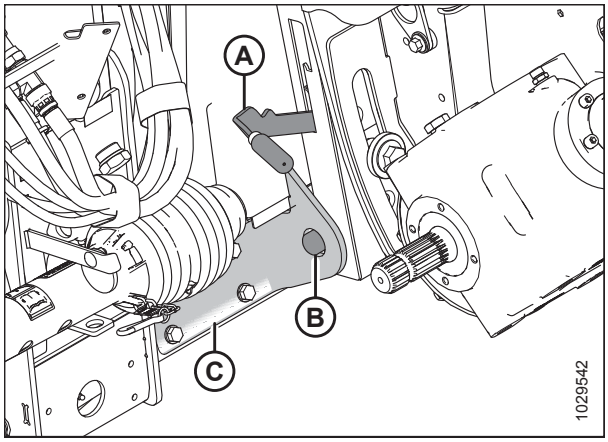


Figura 4.81: Pinos de travamento do alimentador

8. Gire o disco de bloqueio (A) para cima e remova o cardan (B) do suporte.

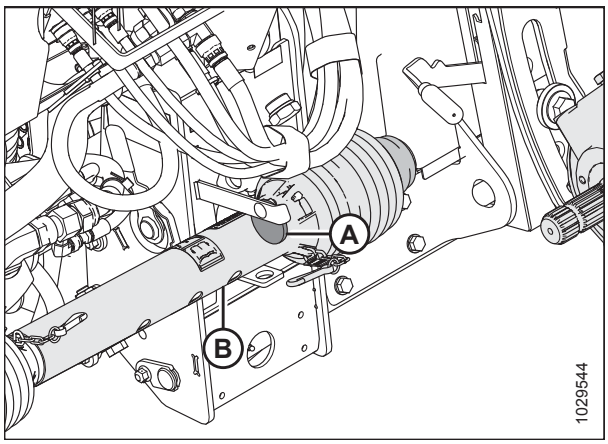


Figura 4.82: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

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.

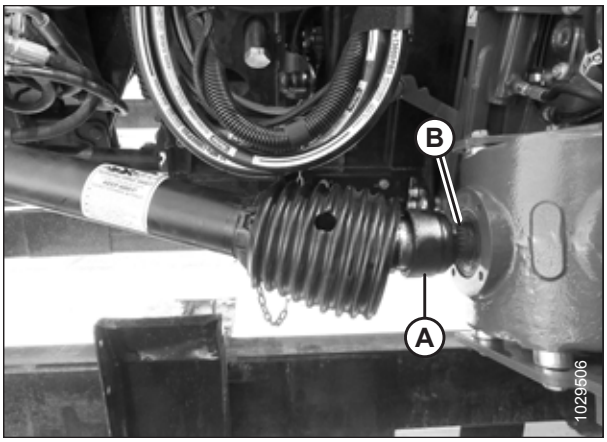


Figura 4.83: Conectando o eixo de transmissão à colheitadeira

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.

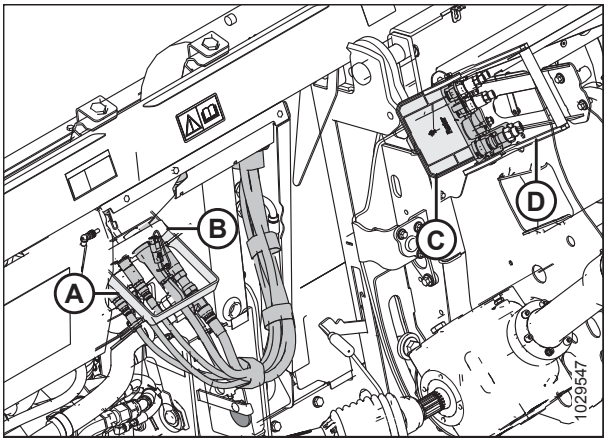


Figura 4.84: Receptáculos do multiacoplador

14. Posicione o acoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e puxe a manopla (B) para encaixar completamente o multiacoplador no receptáculo.

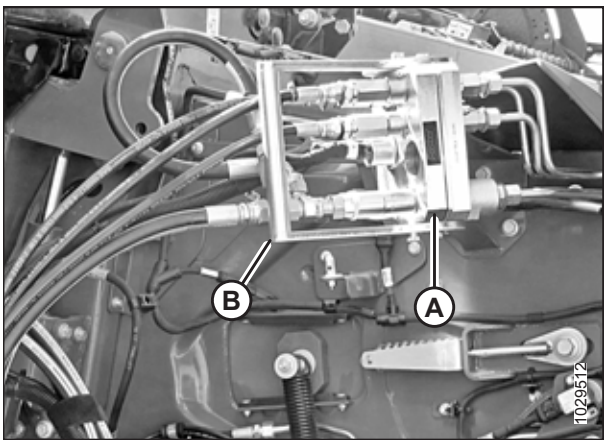


Figura 4.85: Multiacoplador

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).

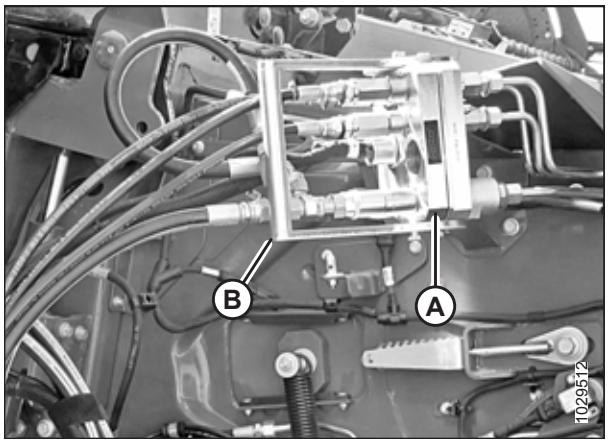


Figura 4.86: Receptáculo da colheitadeira

6. Posicione o multiacoplador (B) no receptáculo da plataforma e mova a manopla (A) para a posição vertical para travar o multiacoplador.

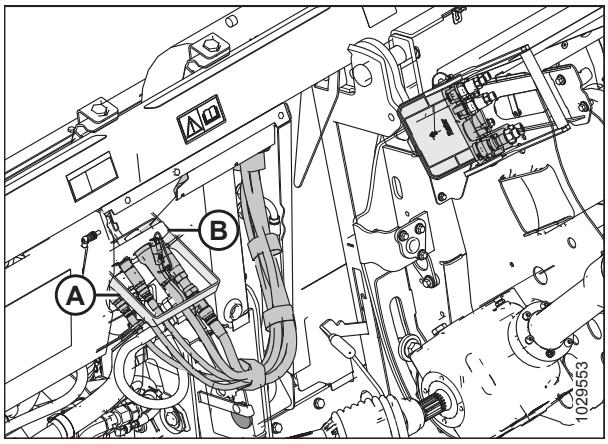


Figura 4.87: Travamento do multiacoplador

7. Puxe o colar (A) no cardan e remova-o do eixo de saída da colheitadeira (B).

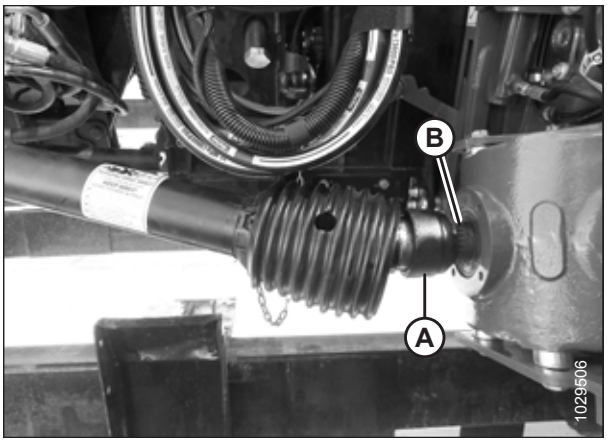


Figura 4.88: Desacoplamento do eixo de transmissão

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.

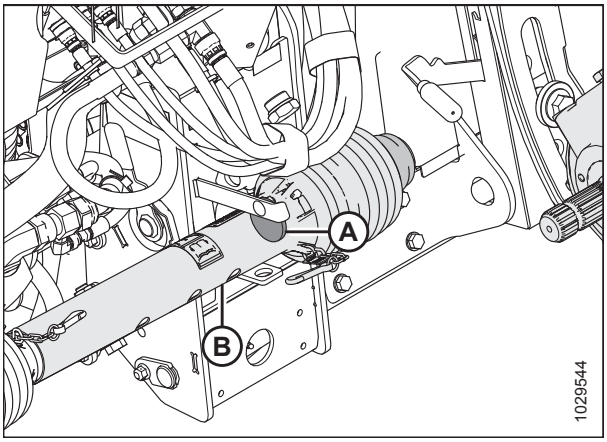


Figura 4.89: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

10. Puxe a alavanca (A) para retrair os pinos (B) na base do alimentador.

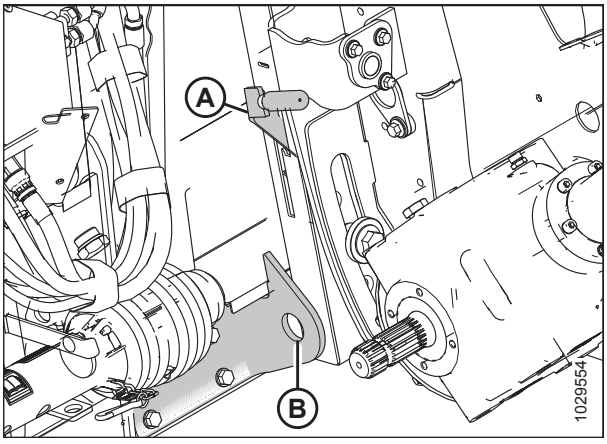


Figura 4.90: Pinos de travamento do alimentador

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.

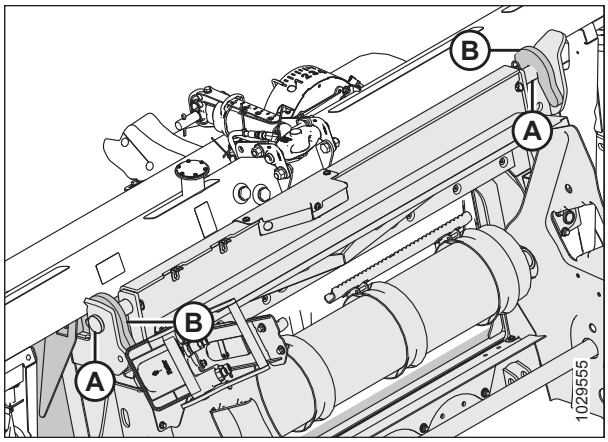


Figura 4.91: Baixando o alimentador

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. 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.

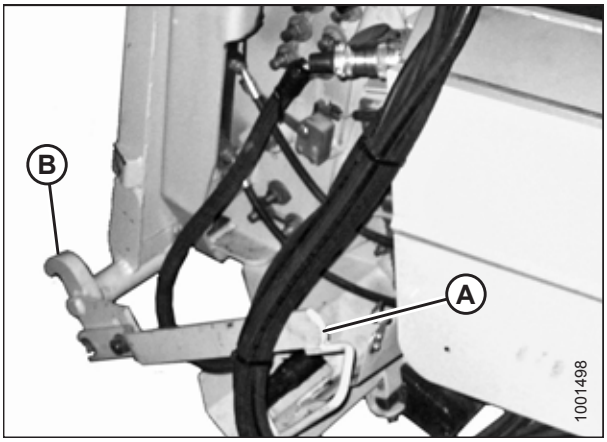


Figura 4.92: Travas do alimentador

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira até a plataforma até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (B).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

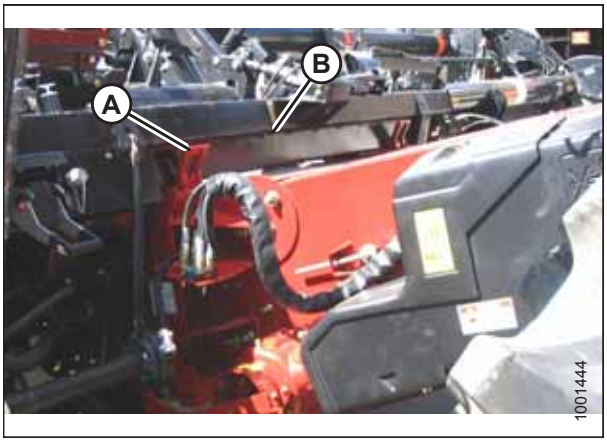


Figura 4.93: Colheitadeira e módulo de flutuação

5. No lado esquerdo do alimentador, eleve a alavanca (A) no módulo de flutuação e empurre a alavanca (B) da colheitadeira para encaixar as travas (C) nos dois lados do alimentador.
6. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe a ela e a trave em seu devido lugar.
7. Se a trava (C) não encaixar totalmente no pino do módulo de flutuação, solte os parafusos (D) e ajuste a trava. Reaperte os parafusos.

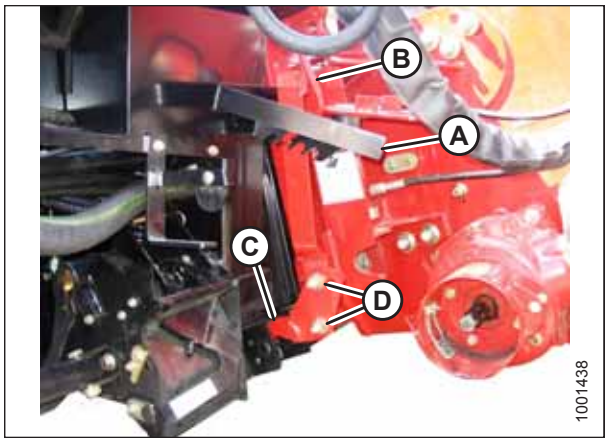


Figura 4.94: Colheitadeira e módulo de flutuação

8. Abra a tampa no receptáculo (A) localizado do lado esquerdo do módulo de flutuação.
9. Empurre o botão de trava (B) e puxe a alavanca (C) até a posição totalmente aberta.
10. Limpe as superfícies de contato do receptáculo.

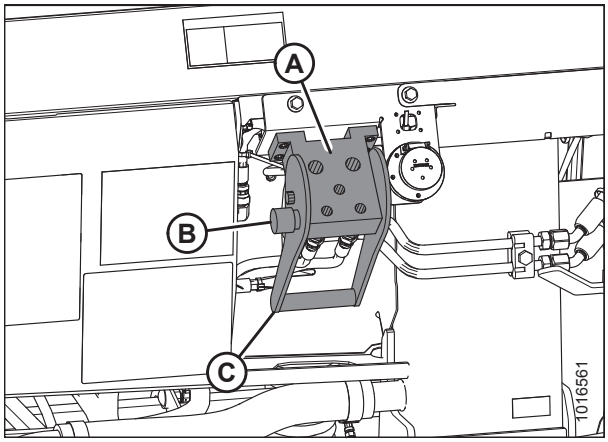


Figura 4.95: Receptáculo do módulo de flutuação

11. Remova o acoplador hidráulico rápido (A) da colheitadeira e limpe as superfícies de contato.



Figura 4.96: Conectores da colheitadeira

12. Posicione o acoplador em seu receptáculo (A) e empurre a alavanca (B) (não mostrado) para encaixar os pinos do multiacoplador no receptáculo.
13. Empurre a alavanca (B) para a posição fechada até que o botão de trava (C) seja liberado.

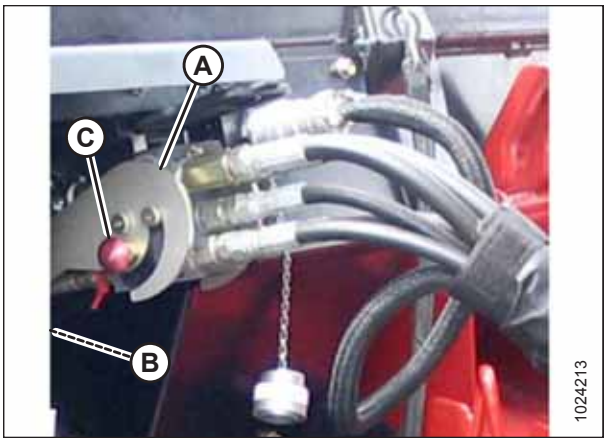


Figura 4.97: Conexão hidráulica

14. Remova a tampa do receptáculo elétrico (A). Certifique-se de que o receptáculo esteja limpo e não tenha quaisquer sinais de danos.

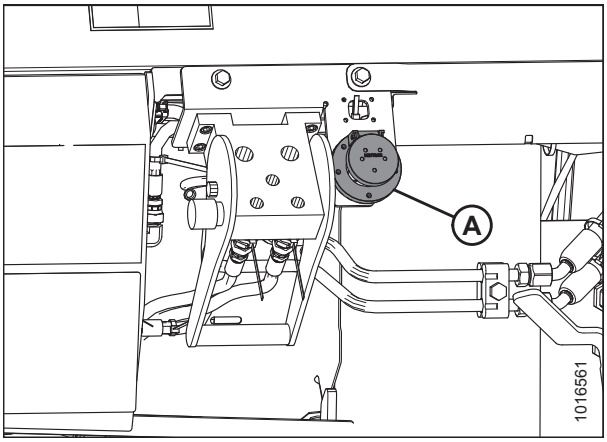


Figura 4.98: Receptáculo elétrico

15. Remova o conector elétrico (A) do recipiente de armazenamento na colheitadeira e guie-o até o receptáculo do módulo de flutuação.



Figura 4.99: Conectores da colheitadeira

16. Alinhe as luvas sobre o conector (A) com as aberturas no receptáculo (B), empurre o conector sobre o receptáculo e gire o colar no conector para travá-lo no lugar.

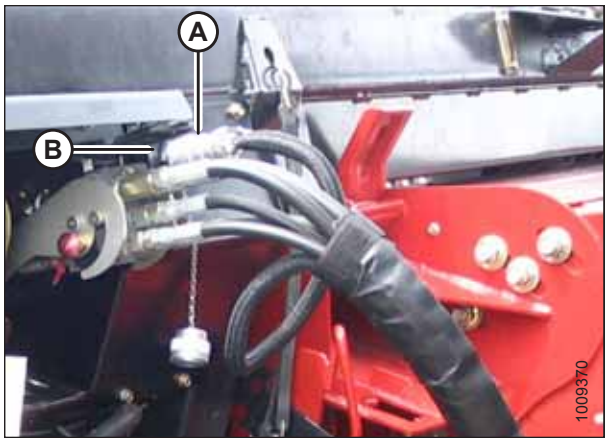


Figura 4.100: Ligação elétrica

17. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
18. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

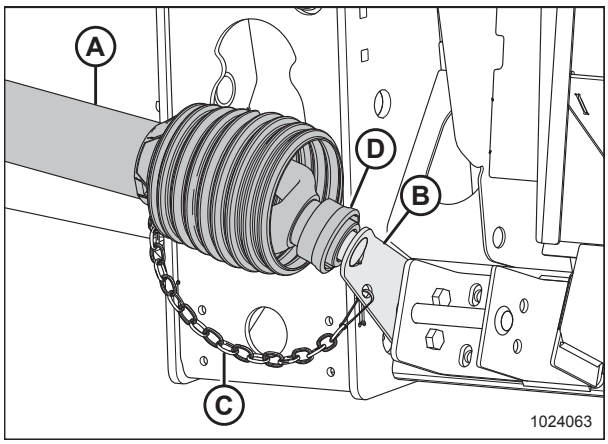


Figura 4.101: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

19. Puxe o colar (A) para trás na extremidade do cardan. Empurre o cardan sobre o eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

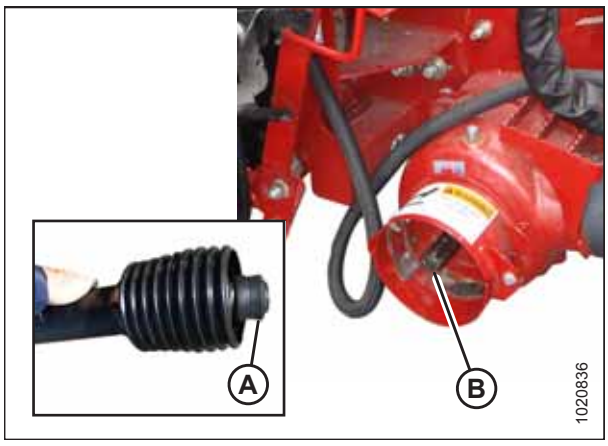


Figura 4.102: Eixo de saída da colheitadeira

20. Desencaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca de trava do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure-as na posição destravada (B).

    NOTA:

    A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

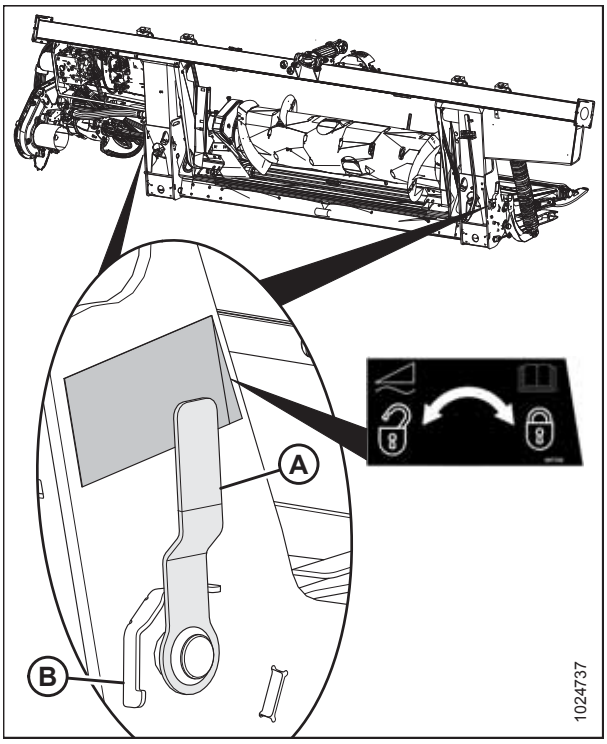


Figura 4.103: Alavanca de trava da flutuação

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 EasyMove™/estabilizadoras, página 65*.

   IMPORTANTE:

   Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64*.

4. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

   NOTA:

   A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

5. Empurre o colar (A) para trás sobre a extremidade do eixo de transmissão e puxe o eixo de transmissão para fora do eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar desencaixe.

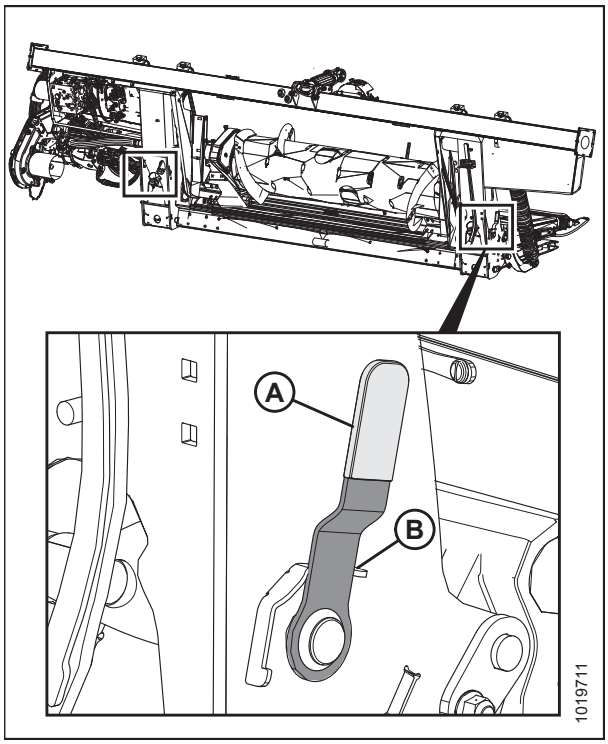


Figura 4.104: Alavanca de trava da flutuação

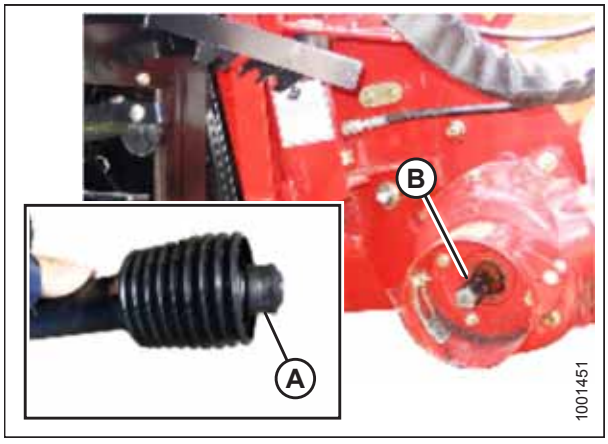


Figura 4.105: Eixo de transmissão

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).

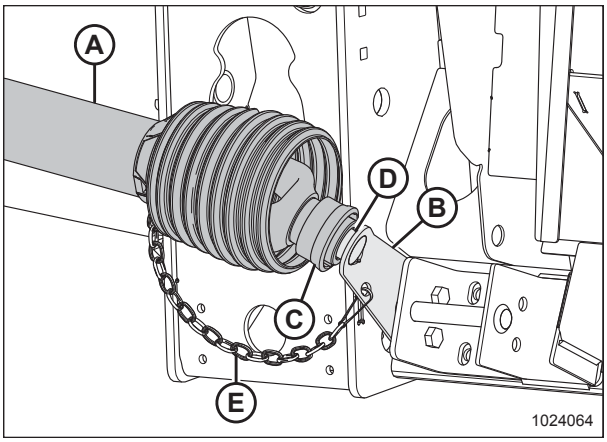


Figura 4.106: Eixo de transmissão

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).

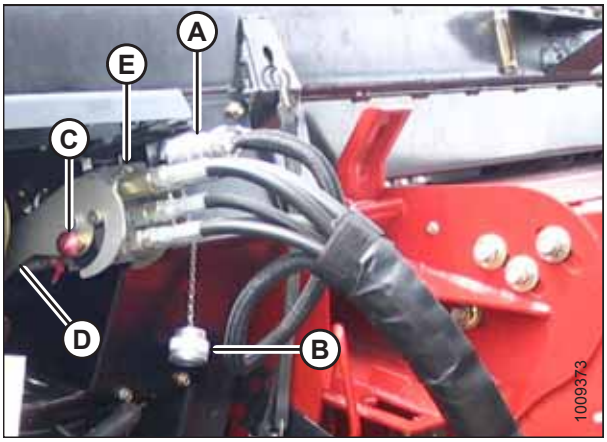


Figura 4.107: Multiacoplador

10. Posicione o multiacoplador (A) na placa de armazenamento (B) na colheitadeira.
11. Coloque o conetor elétrico (C) na cuba de armazenamento (D).

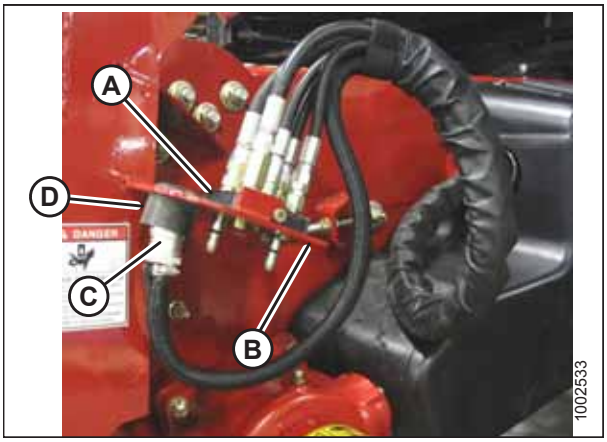


Figura 4.108: Armazenamento do multiacoplador

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.

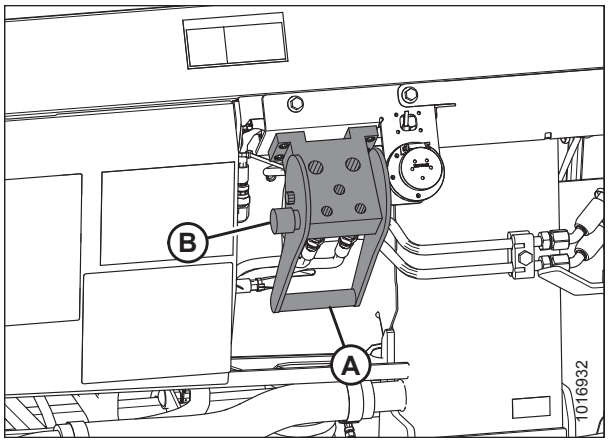


Figura 4.109: Receptáculo do módulo de flutuação

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.

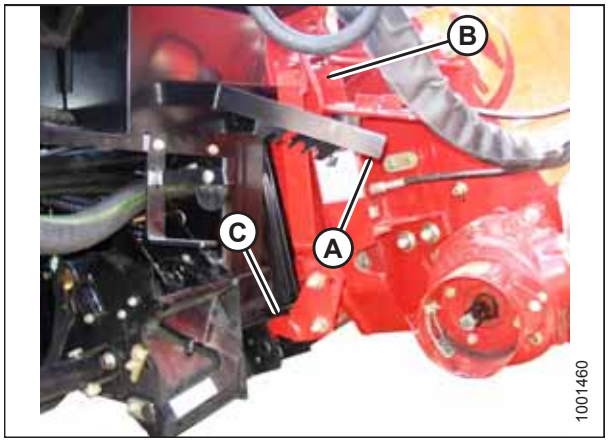


Figura 4.110: Travas do alimentador

4.6 Colheitadeiras CLAAS

A plataforma FlexDraper® Série FD2 é compatível com as colheitadeiras CLAAS Lexion Séries 500, 600 e 700; Tucano; e Séries 7000 e 8000.

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.

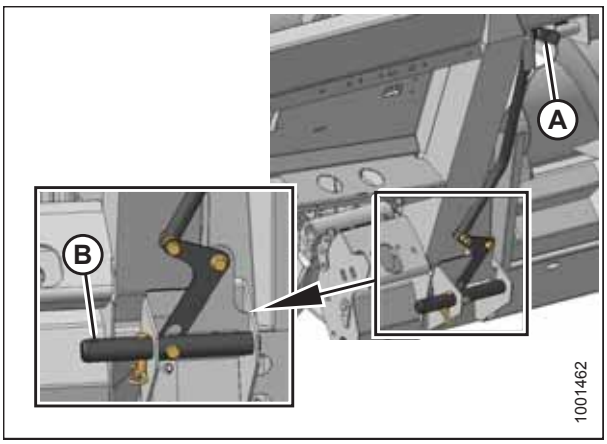


Figura 4.111: Pinos retraídos

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.

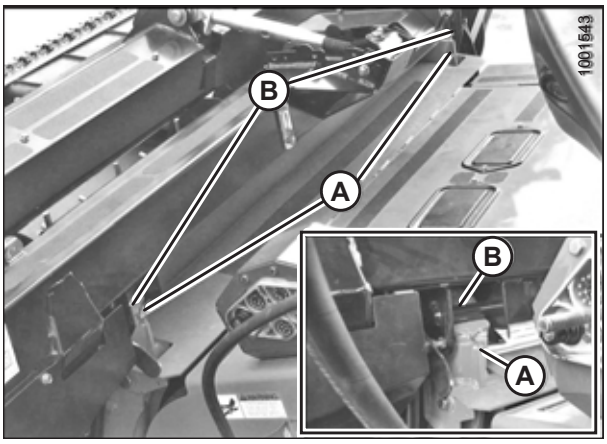


Figura 4.112: Plataforma na colheitadeira

6. Remova o pino de travamento (B) do pinodo módulo de flutuação (A).

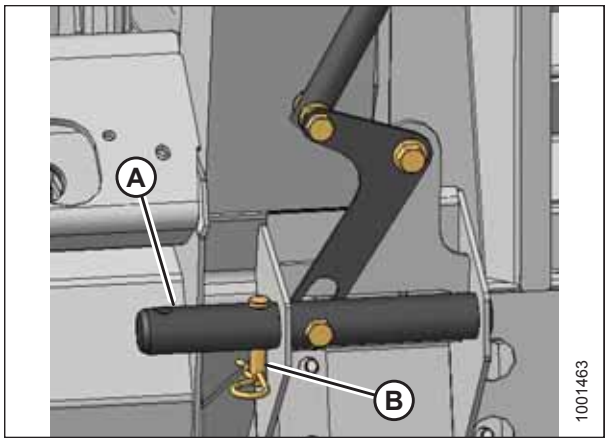


Figura 4.113: Travamento dos pinos

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.

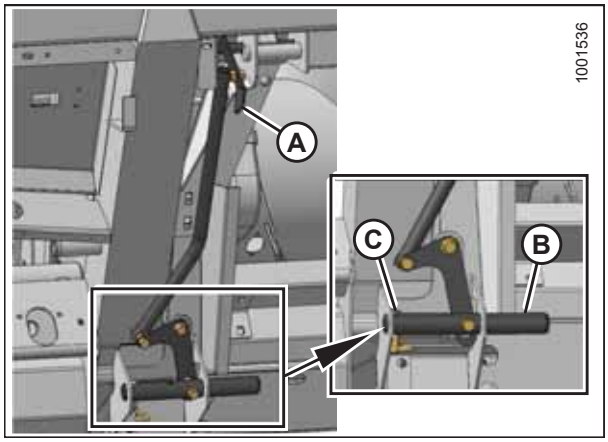


Figura 4.114: Fixação dos pinos

8. Desparafuse o botão (A) do acoplador da colheitadeira (B) para liberar o acoplador do receptáculo.
9. Limpe o acoplador (B) e o receptáculo.

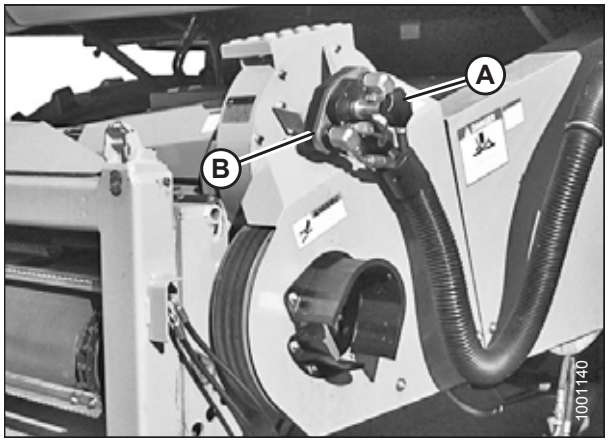


Figura 4.115: Acoplador da colheitadeira

10. Coloque a tampa do receptáculo do módulo de flutuação (A) no receptáculo da colheitadeira.

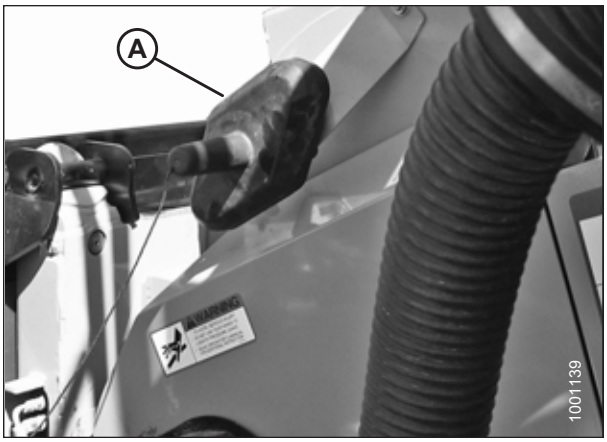


Figura 4.116: Tampa do receptáculo

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.

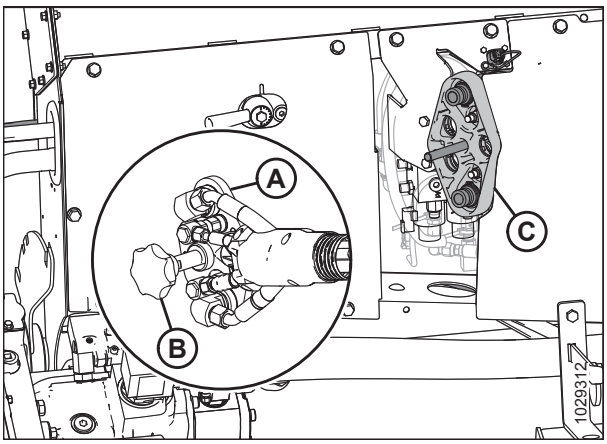


Figura 4.117: Acoplador

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.

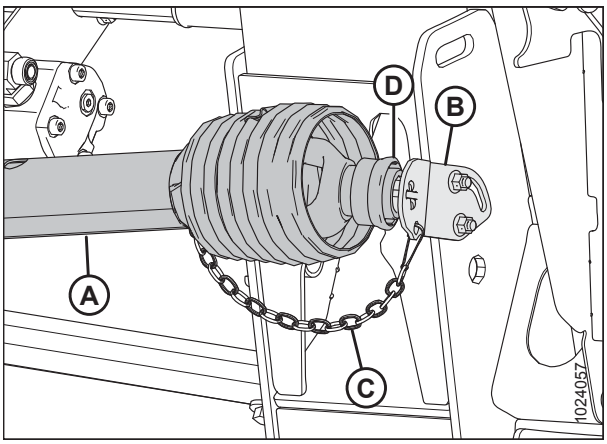


Figura 4.118: Eixo de transmissão

15. Conecte o eixo de transmissão (A) ao eixo de saída da colheitadeira.

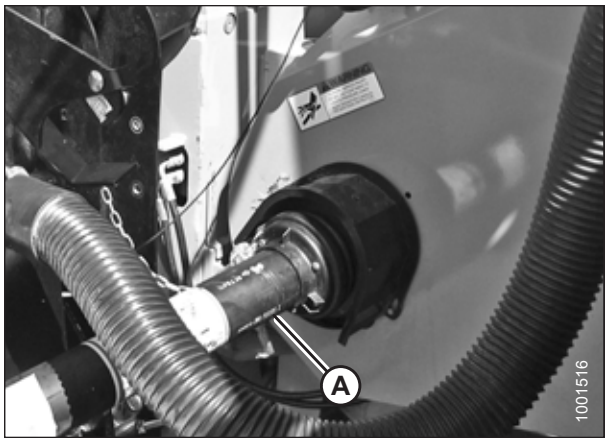


Figura 4.119: Eixo de transmissão e eixo de saída

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.

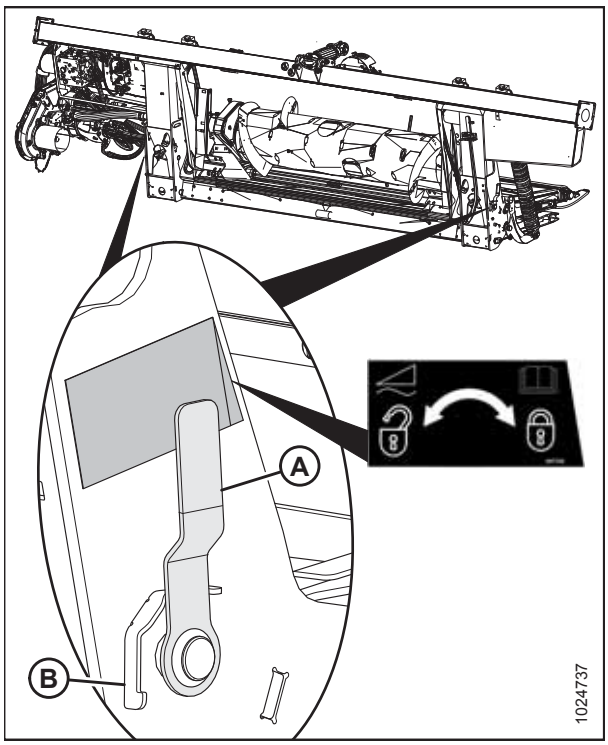


Figura 4.120: Alavanca de trava da flutuação

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 EasyMove™/estabilizadoras, página 65*.

   IMPORTANTE:

   Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64*.

3. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

   NOTA:

   A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

4. Desconecte o eixo de transmissão (A) da colheitadeira.

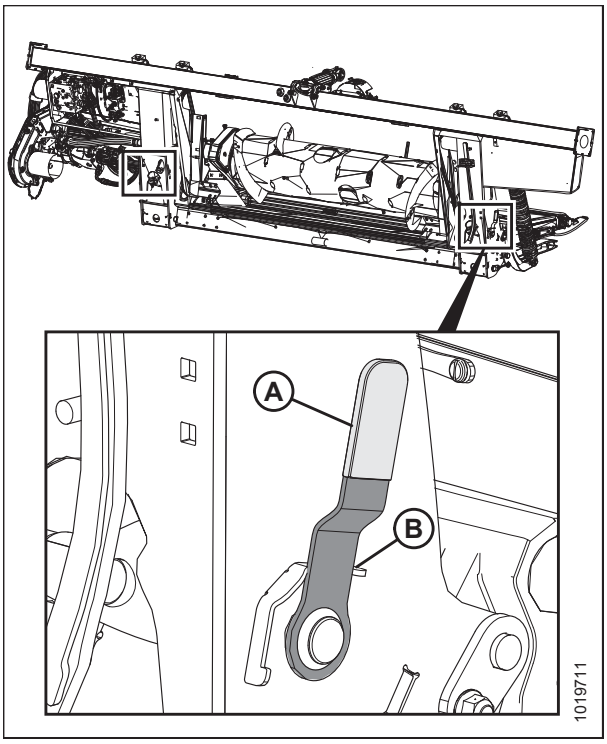


Figura 4.121: Alavanca de trava da flutuação

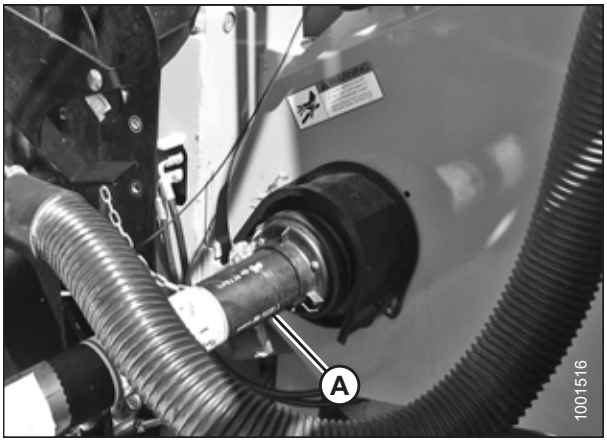


Figura 4.122: Eixo de transmissão

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.

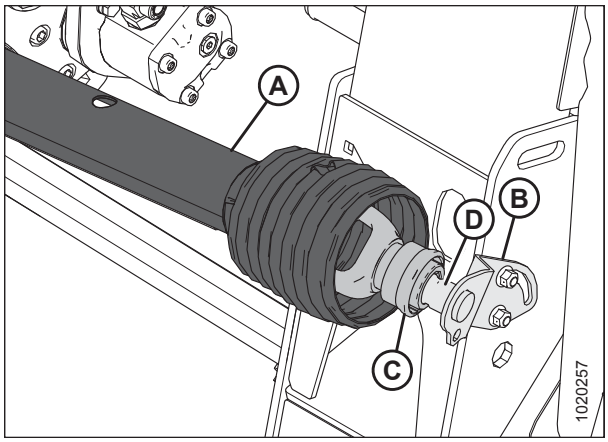


Figura 4.123: Eixo de transmissão

6. Remova a tampa (A) do receptáculo da colheitadeira.

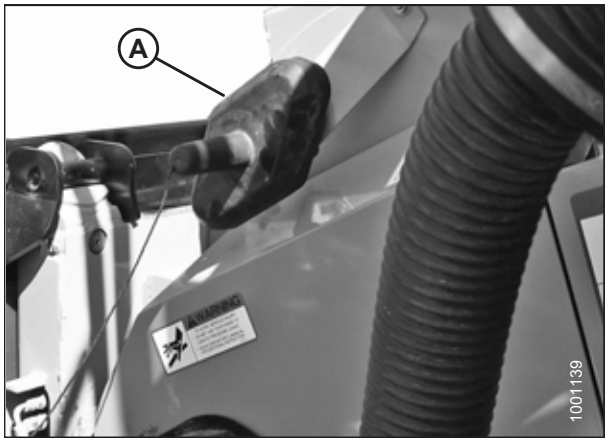


Figura 4.124: tampa

7. Posicione o acoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e gire o botão (B) para fixar o acoplador ao receptáculo.

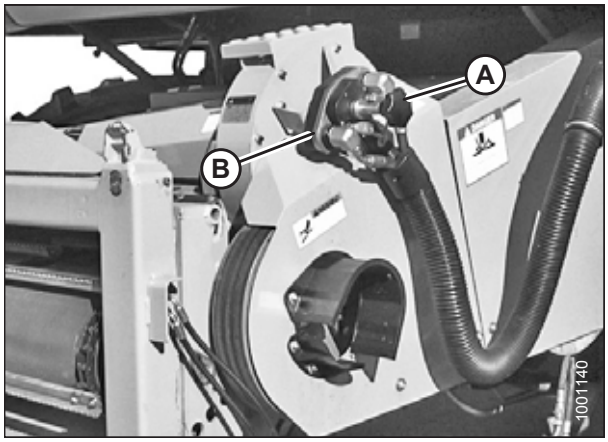


Figura 4.125: Acoplador da colheitadeira

8. Coloque a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

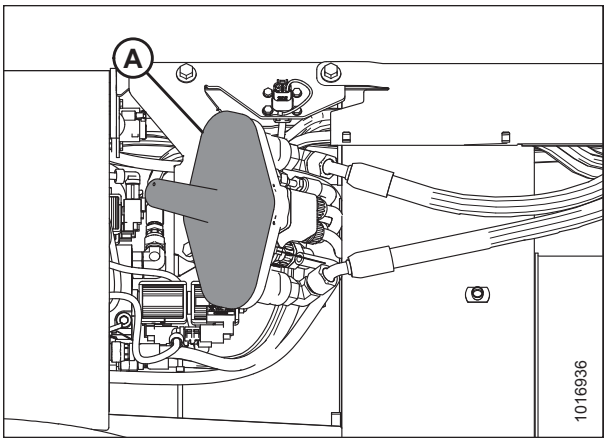


Figura 4.126: Módulo de flutuação

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.

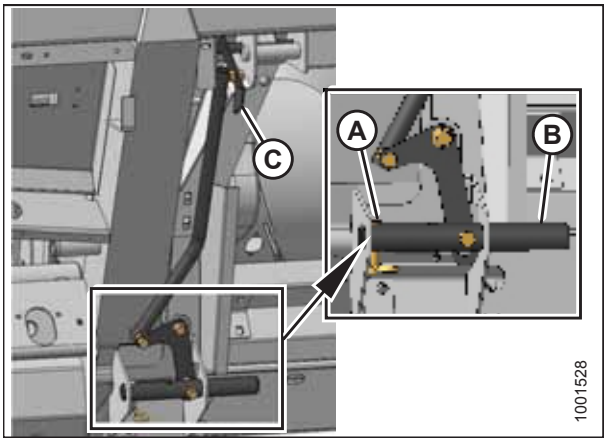


Figura 4.127: Travas do alimentador

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.

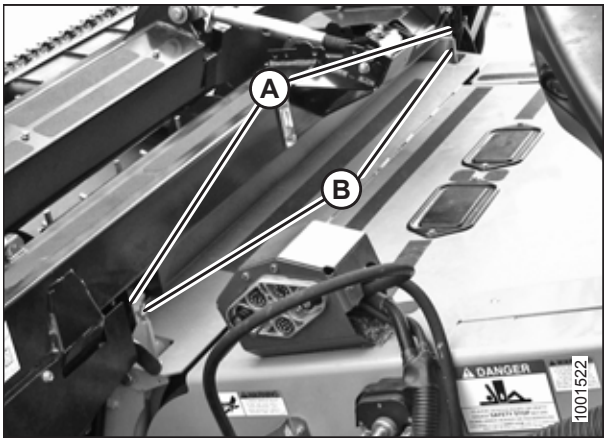


Figura 4.128: Plataforma na colheitadeira

4.6.3 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS 7000/8000

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.

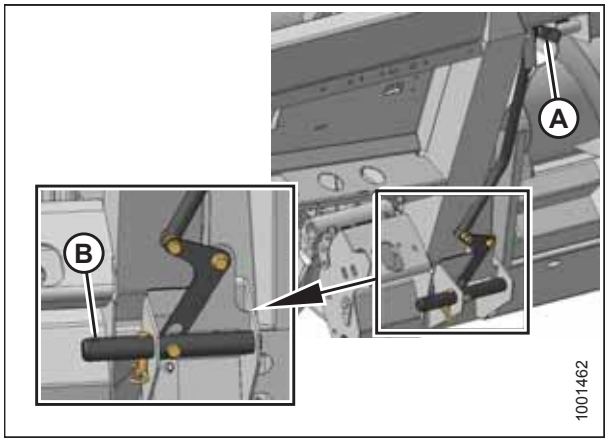


Figura 4.129: Pinos retraídos

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.

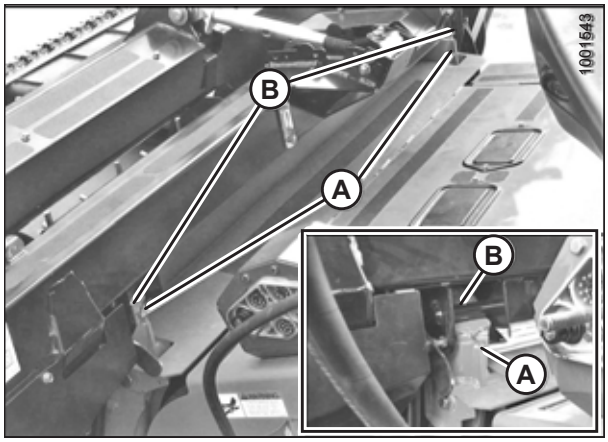


Figura 4.130: Plataforma na colheitadeira

6. Remova o pino de travamento (B) do pinodo módulo de flutuação (A).

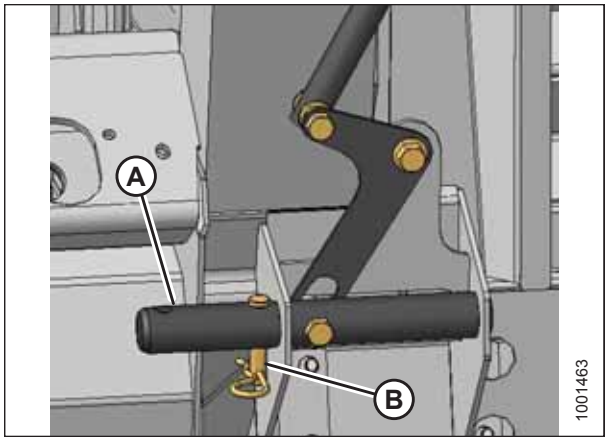


Figura 4.131: Travamento dos pinos

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

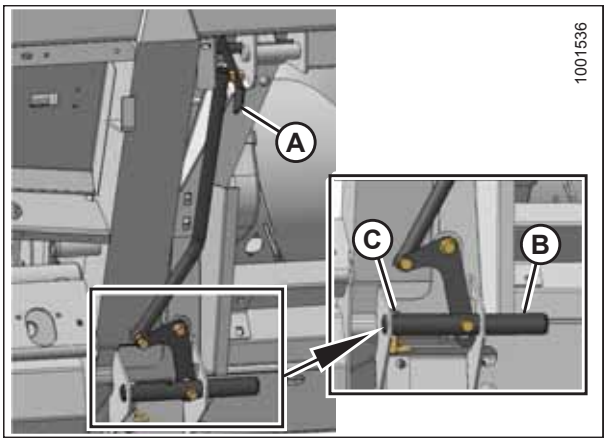


Figura 4.132: Fixação dos pinos

9. Desparafuse o botão (A) do acoplador da colheitadeira (B) para liberar o acoplador do receptáculo.
10. Limpe o acoplador (B) e o receptáculo.

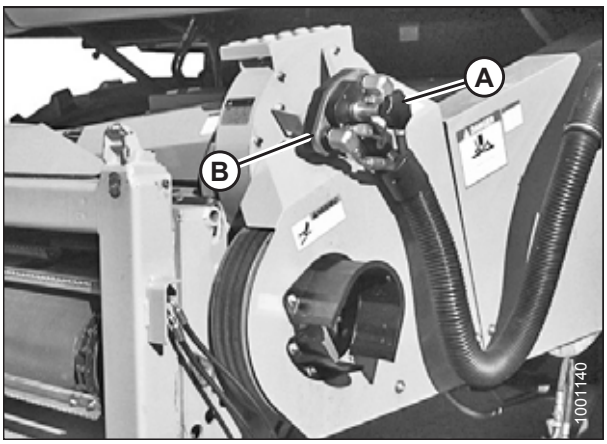


Figura 4.133: Acoplador da colheitadeira

11. Coloque a tampa do receptáculo do módulo de flutuação (A) no receptáculo da colheitadeira.

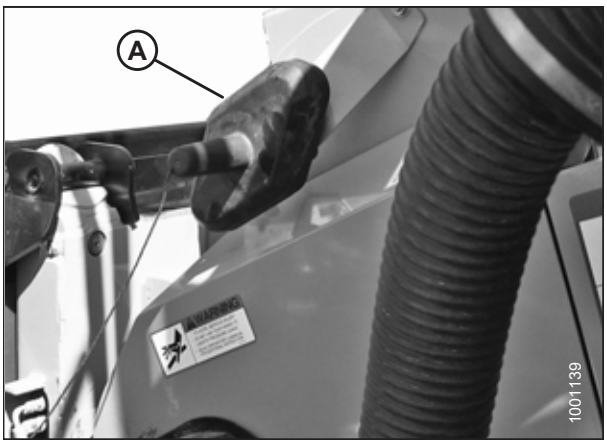


Figura 4.134: Tampa do receptáculo

12. Limpe a superfície de contato do acoplador (A) e posicione sobre o receptáculo (C) do módulo de flutuação.
13. Gire o botão (B) para fixar o acoplador ao receptáculo.

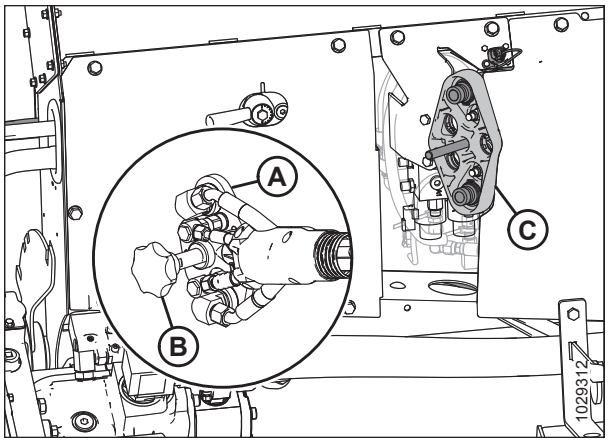


Figura 4.135: Acoplador

14. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
15. 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.

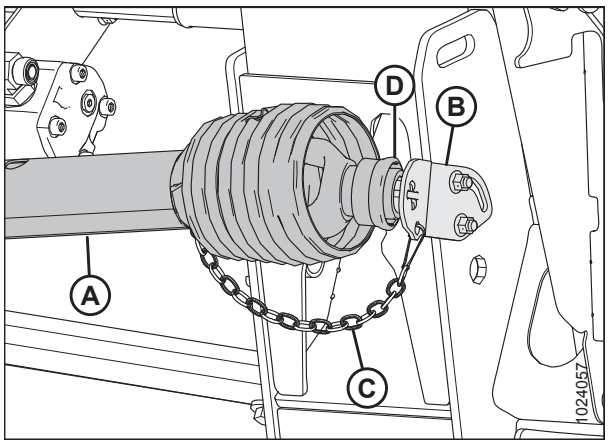


Figura 4.136: Eixo de transmissão

16. Conecte o eixo de transmissão (A) ao eixo de saída da colheitadeira.

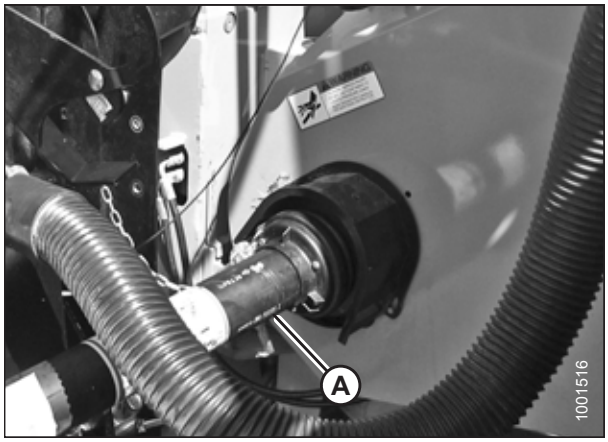


Figura 4.137: Eixo de transmissão e eixo de saída

17. 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.

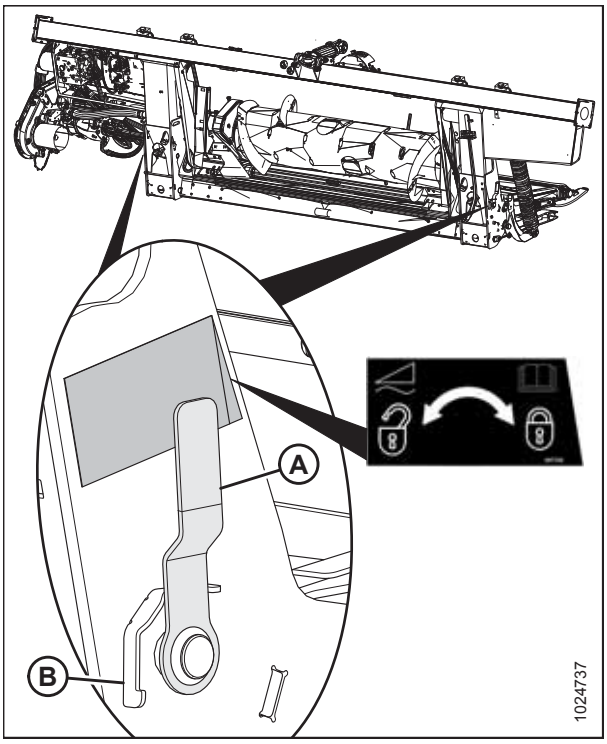


Figura 4.138: Alavanca de trava da flutuação

4.6.4 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS Tucano

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.

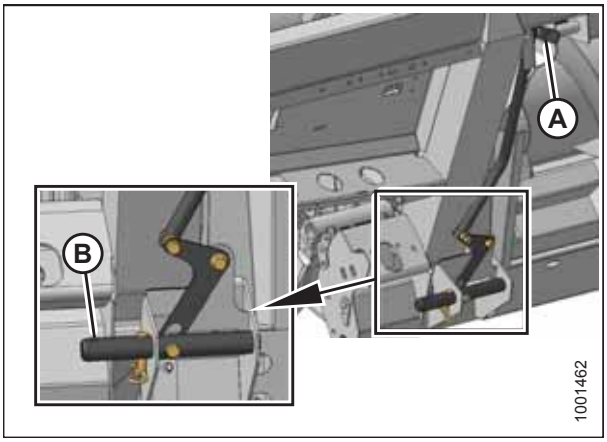


Figura 4.139: Pinos retraídos

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.
6. Remova o pino de travamento (B) do pinodo módulo de flutuação (A).

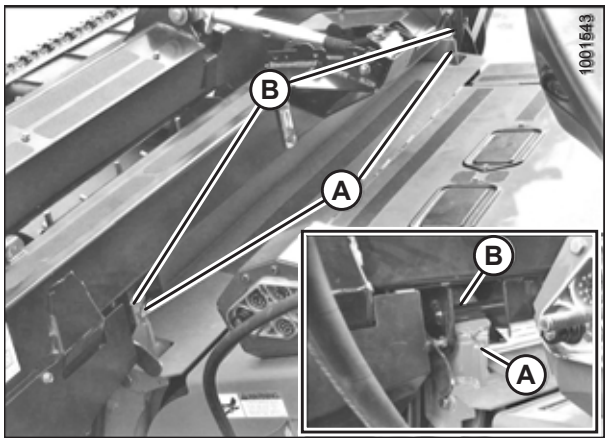


Figura 4.140: Plataforma na colheitadeira

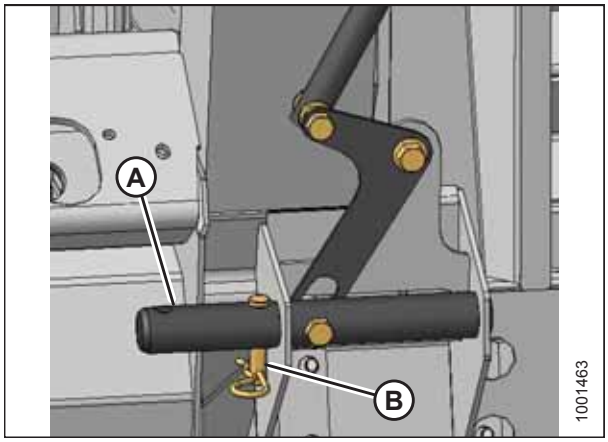


Figura 4.141: Travamento dos pinos

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

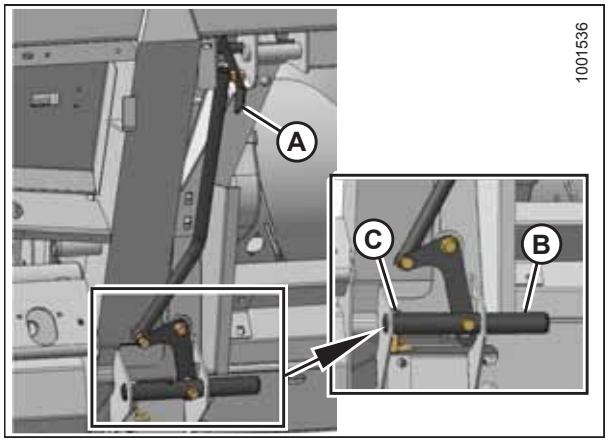


Figura 4.142: Fixação dos pinos

9. Desparafuse o botão (A) do acoplador da colheitadeira (B) para liberar o acoplador do receptáculo.
10. Limpe o acoplador (B) e o receptáculo.

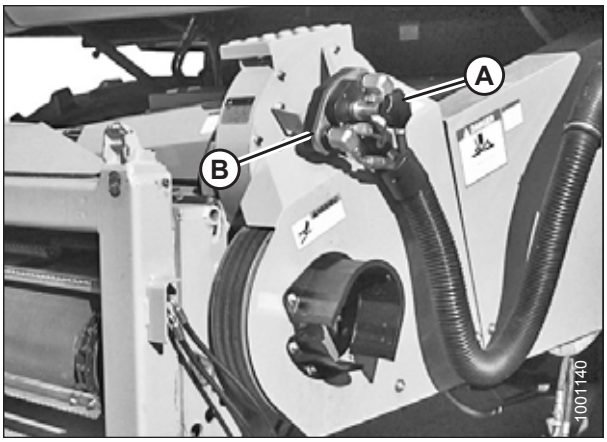


Figura 4.143: Acoplador da colheitadeira

11. Coloque a tampa do receptáculo do módulo de flutuação (A) no receptáculo da colheitadeira.

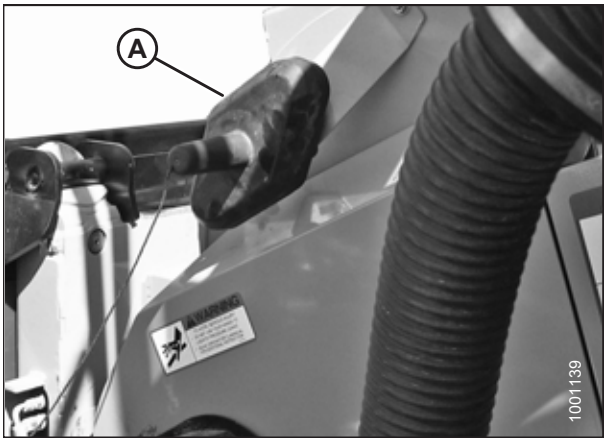


Figura 4.144: Tampa do receptáculo

12. Limpe a superfície de contato do acoplador (A) e posicione sobre o receptáculo (C) do módulo de flutuação.
13. Gire o botão (B) para fixar o acoplador ao receptáculo.

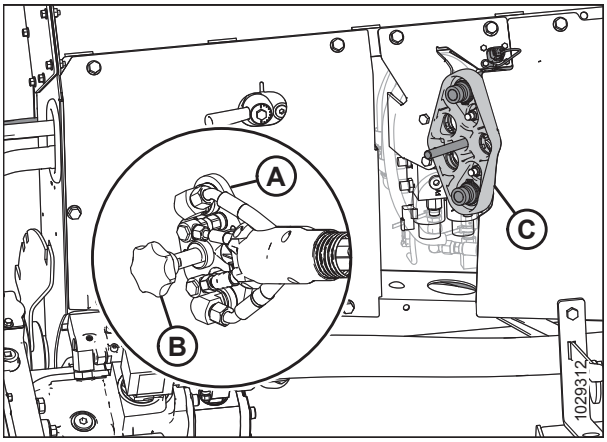


Figura 4.145: Acoplador

14. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
15. 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.

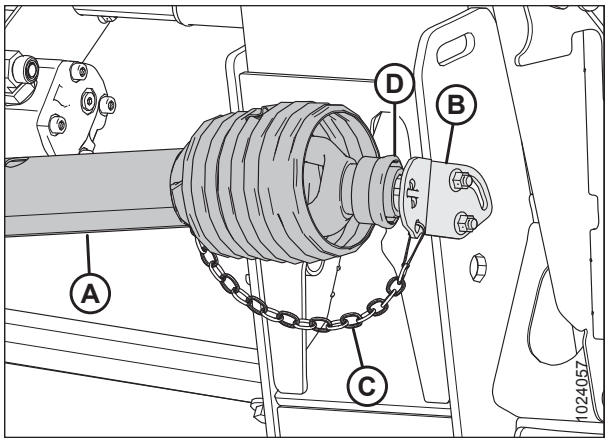


Figura 4.146: Eixo de transmissão

16. Conecte o eixo de transmissão (A) ao eixo de saída da colheitadeira.

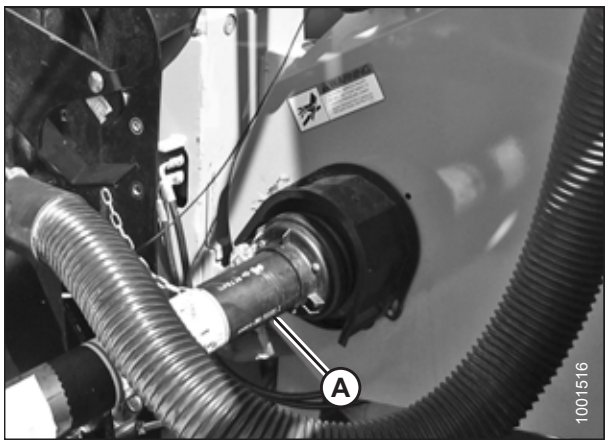


Figura 4.147: Eixo de transmissão e eixo de saída

17. 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.

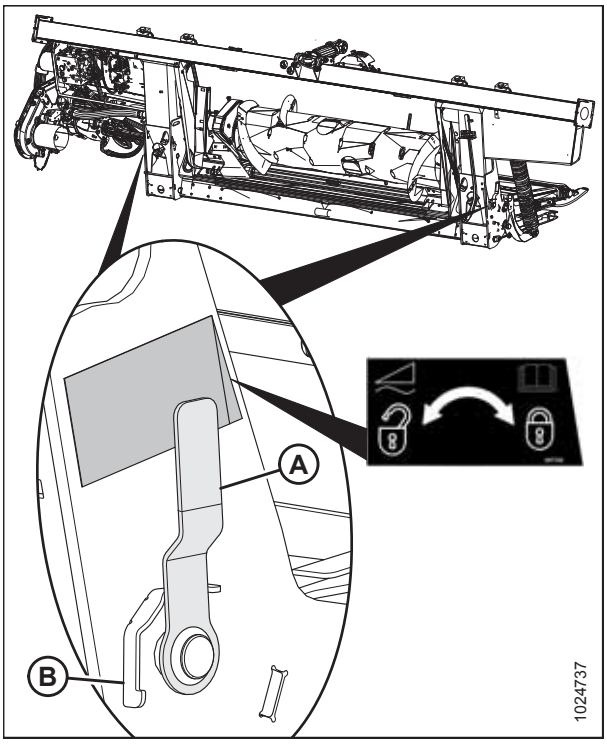


Figura 4.148: Alavanca de trava da flutuação

4.7 Colheitadeiras John Deere

A plataforma FlexDraper® Série FD2 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.

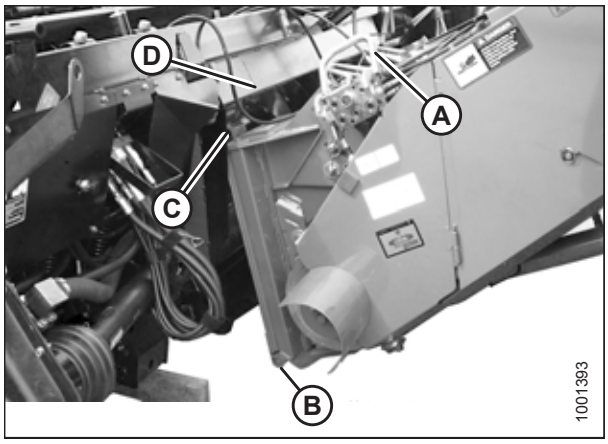


Figura 4.149: Colheitadeira e módulo de flutuação

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.

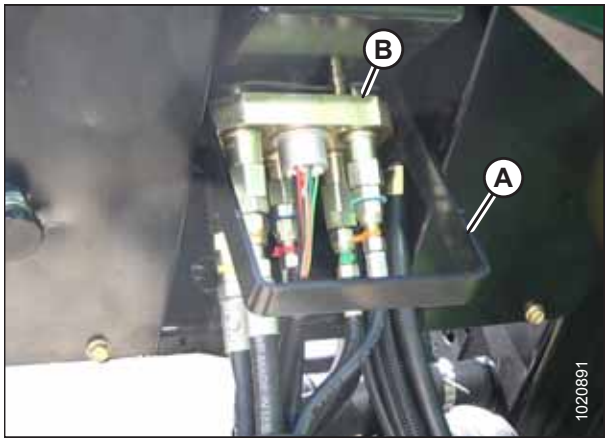


Figura 4.150: Armazenamento do multiacoplador

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.

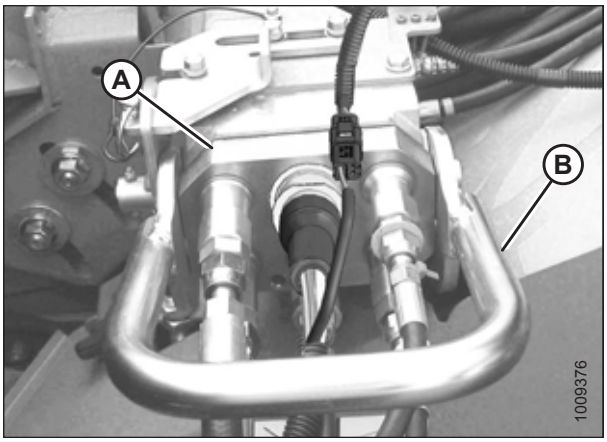


Figura 4.151: Multiacoplador

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).

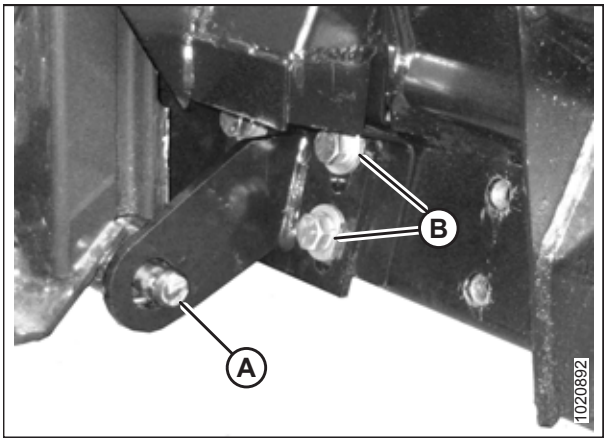


Figura 4.152: Pino do alimentador

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).

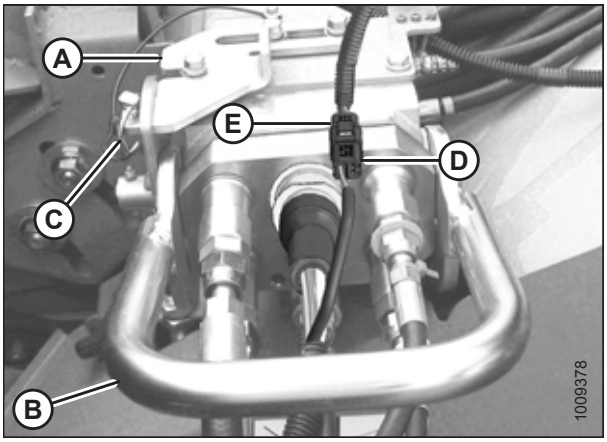


Figura 4.153: Multiacoplador

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.

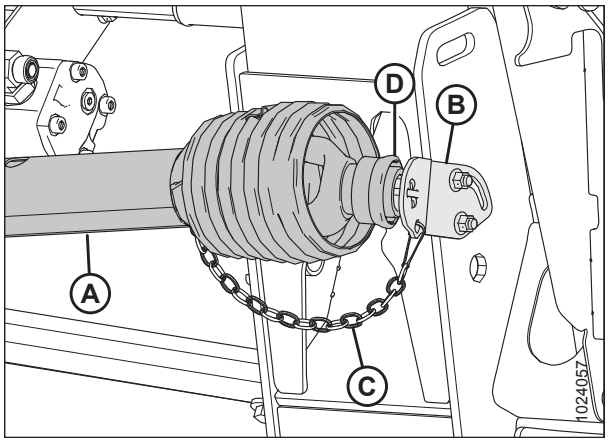


Figura 4.154: Eixo de transmissão

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.

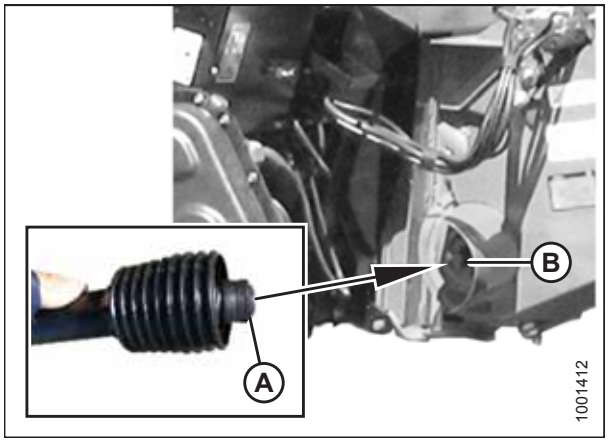


Figura 4.155: Eixo de transmissão

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.

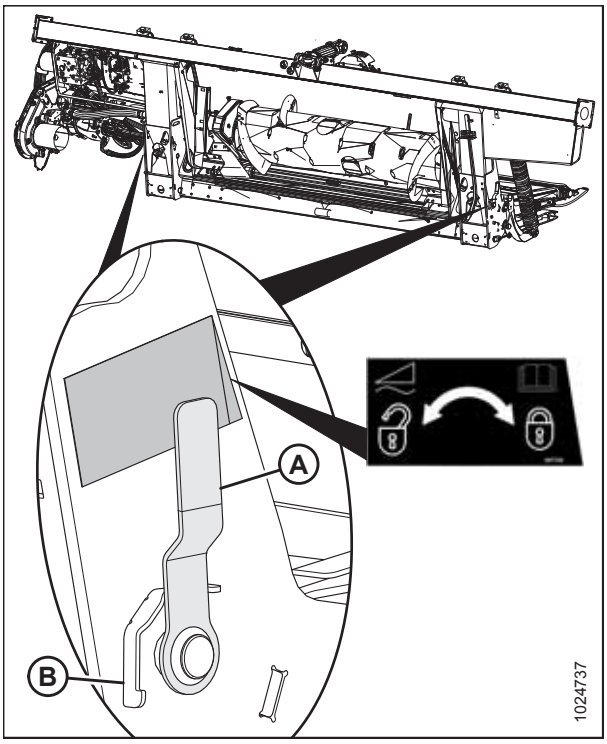


Figura 4.156: Alavanca de trava da flutuação

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 EasyMove™/estabilizadoras, página 65*.

   IMPORTANTE:

   Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64*.
3. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

   NOTA:

   A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.
4. Abra a tampa (A) na colheitadeira, puxe o colar para fora do eixo de transmissão (B) e puxe o eixo de transmissão para fora do eixo de saída da colheitadeira.

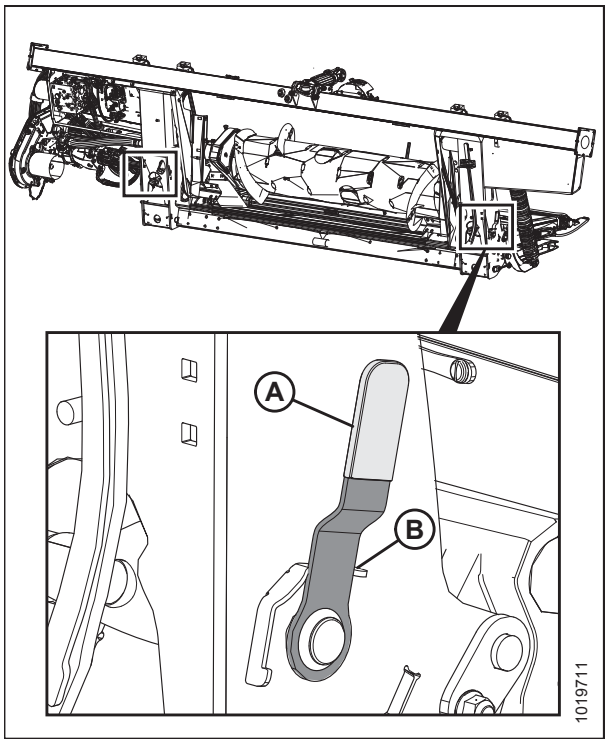


Figura 4.157: Alavanca de trava da flutuação

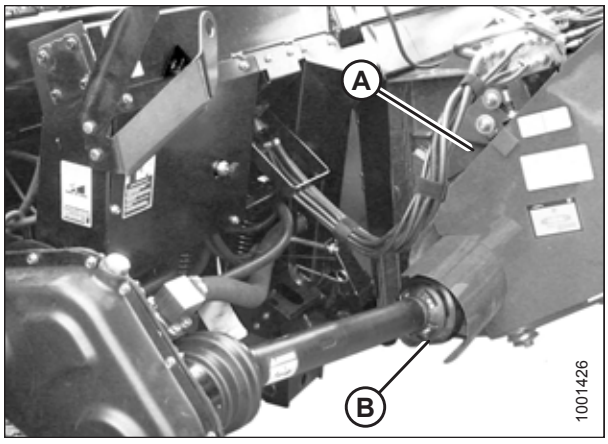


Figura 4.158: Eixo de transmissão

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.

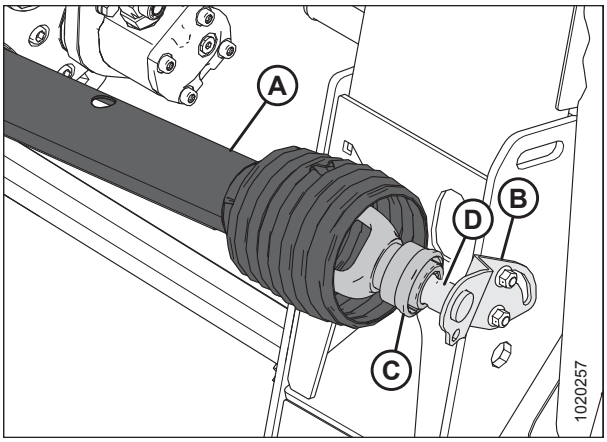


Figura 4.159: Eixo de transmissão

6. Levante a alavanca (A) do módulo de flutuação.

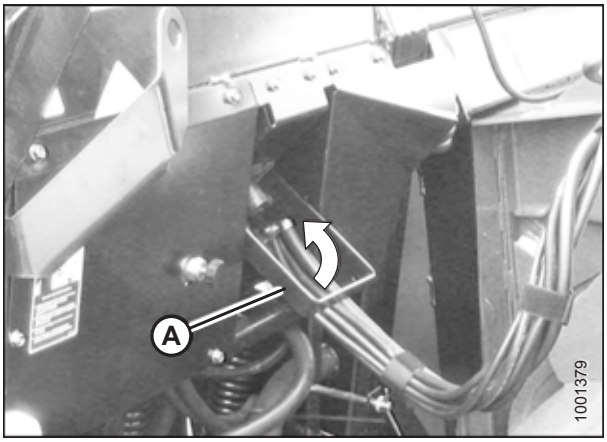


Figura 4.160: Armazenamento do multiacoplador

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.

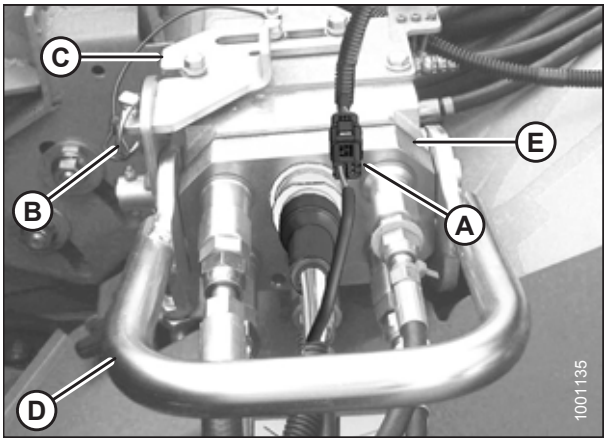


Figura 4.161: Multiacoplador

10. Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo do módulo de flutuação e abaixe a alavanca (B) para travar o multiacoplador.

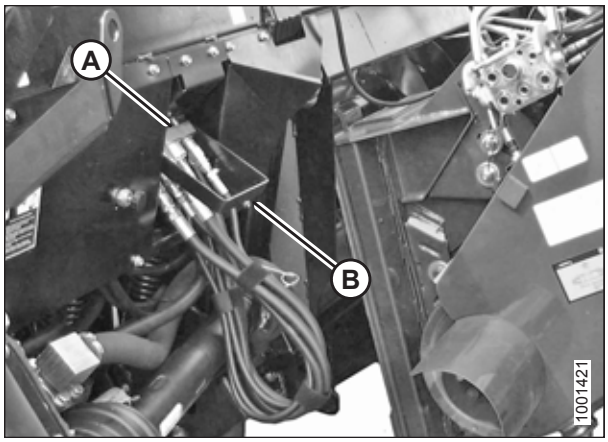


Figura 4.162: Armazenamento do multiacoplador

11. Empurre a alavanca (A) da colheitadeira em direção ao alimentador para desengatar o pino (B) do alimentador do módulo de flutuação.

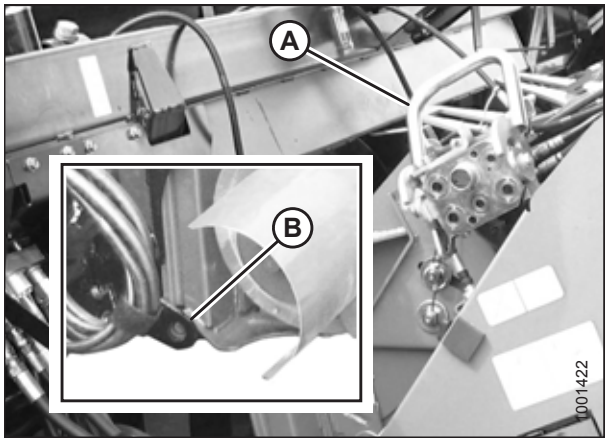


Figura 4.163: Travas do alimentador

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.

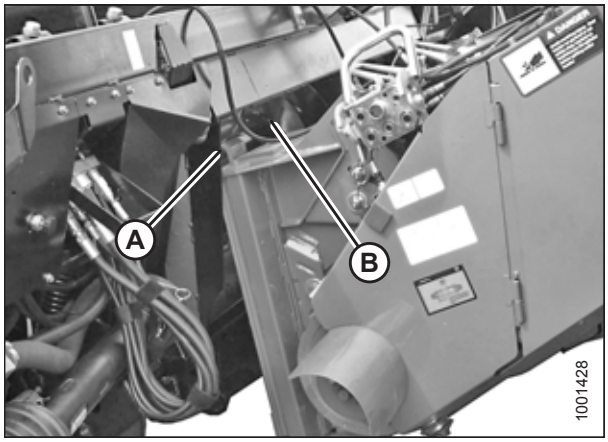


Figura 4.164: Módulo de flutuação e alimentador

4.8 Colheitadeiras New Holland

A plataforma FlexDraper® Série FD2 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. Certifique-se de que a manopla (A) está posicionada de forma que travas (B) possam se encaixar no módulo de flutuação.

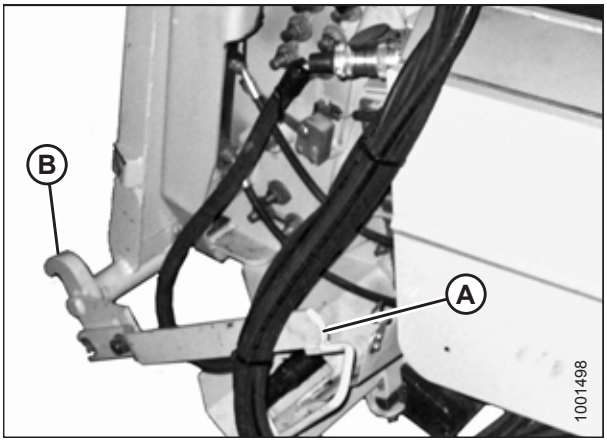


Figura 4.165: Travas do alimentador

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira ao módulo de flutuação até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (B).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

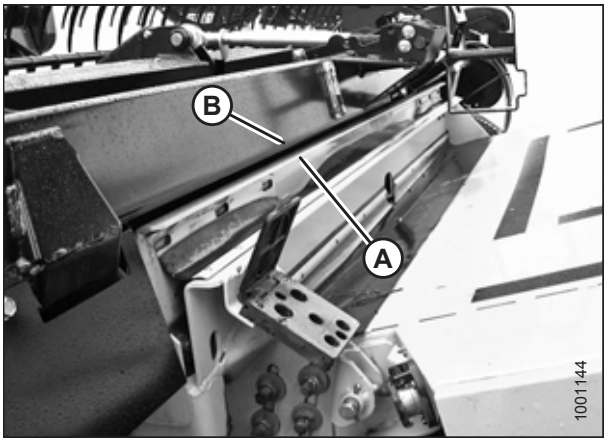


Figura 4.166: Plataforma na colheitadeira

5. Levante a alavanca (A) no módulo de flutuação no lado esquerdo do alimentador e empurre a alavanca (B) da colheitadeira para encaixar as travas (C) nos dois lados do alimentador.
6. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe a ela e a trave em seu devido lugar.
7. Se a trava não se engatar totalmente ao pino (D) no módulo de flutuação quando a alavanca (A) e o manípulo (B) estiverem engatados, afrouxe os parafusos (E) e ajuste a trava (C). Reaperte os parafusos.

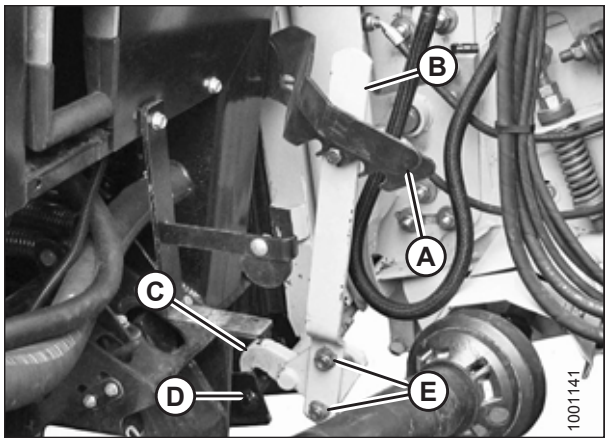


Figura 4.167: Travas do alimentador

8. Abra a tampa no receptáculo (A) localizado do lado esquerdo do módulo de flutuação.
9. Empurre o botão de trava (B) e puxe a manopla (C) até a posição totalmente aberta.
10. Limpe as superfícies de contato do receptáculo.

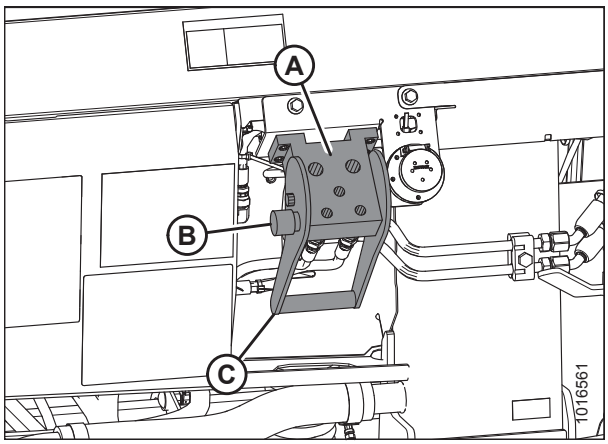


Figura 4.168: Receptáculo do módulo de flutuação

11. Remova o acoplador hidráulico rápido (A) da placa de armazenamento na colheitadeira e limpe as superfícies de contato do acoplador.

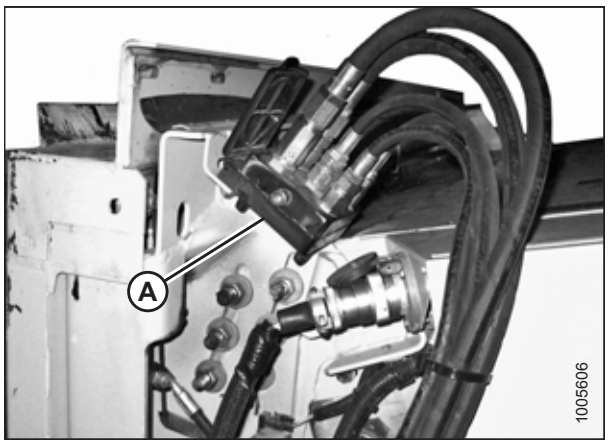


Figura 4.169: Acoplador da colheitadeira

12. Posicione o acoplador (A) no receptáculo do módulo de flutuação e empurre a alavanca (B) para que os pinos se encaixem ao receptáculo.
13. Empurre o manípulo (B) para a posição fechada até que o botão de trava (C) seja liberado.
14. Remova a tampa do receptáculo elétrico do módulo de flutuação.
15. Remova o conector (D) da colheitadeira.
16. Alinhe as luvas no conector (D) com as fendas no receptáculo do módulo de flutuação e empurre o conector para o receptáculo. Gire o colar no conector para travá-lo no lugar.

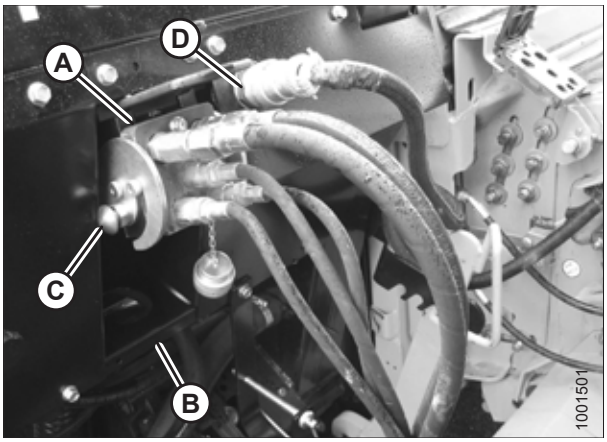


Figura 4.170: Conexões

17. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
18. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

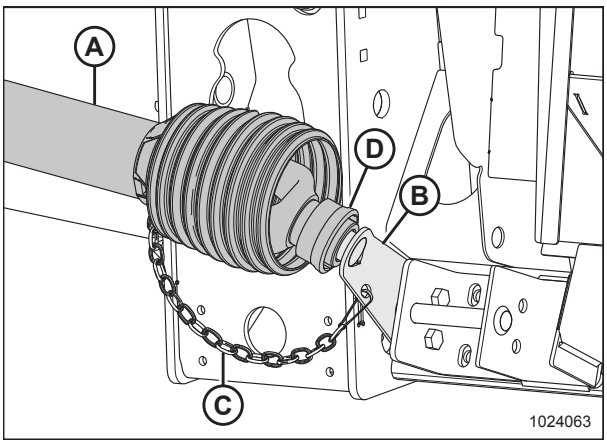


Figura 4.171: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

19. Puxe o colar para trás sobre a extremidade do cardan e empurre-o sobre o eixo de saída da colheitadeira (A) até que o colar trave.

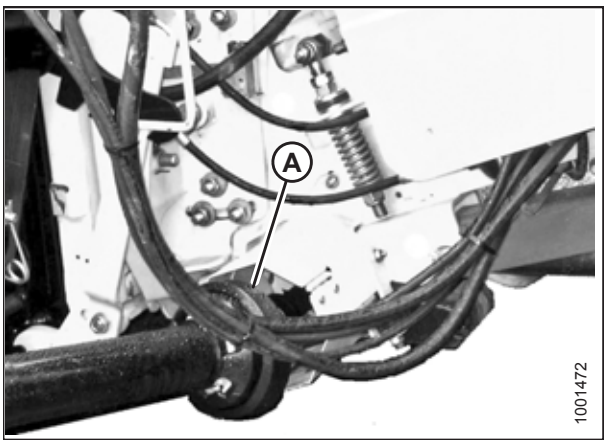


Figura 4.172: Eixo de transmissão e eixo de saída

20. Desencaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure-as na posição destravada (B).

    NOTA:

    A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

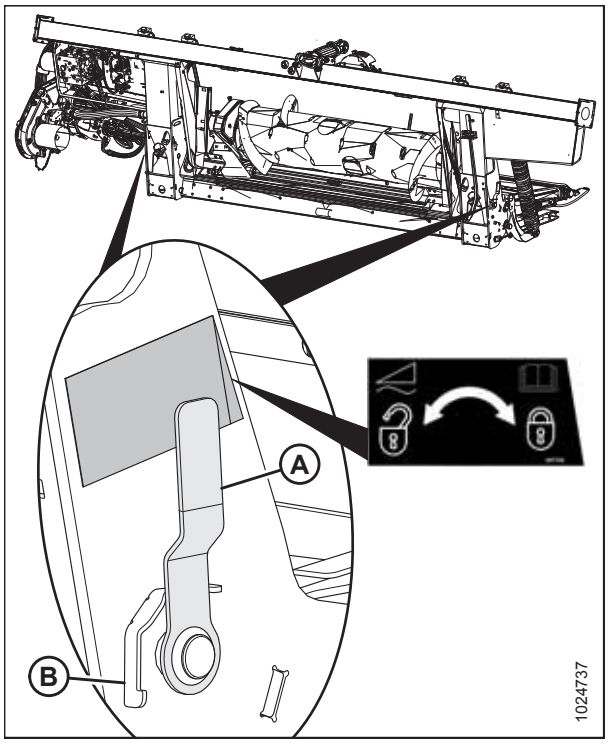


Figura 4.173: Alavanca de trava da flutuação

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 EasyMove™/estabilizadoras, página 65*.

   IMPORTANTE:

   Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a reconexão difícil. Para obter mais instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 64*.

3. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição destravada (B).

   NOTA:

   A imagem à direita ilustra o lado direito da plataforma. Trava da flutuação no lado oposto esquerdo da plataforma.

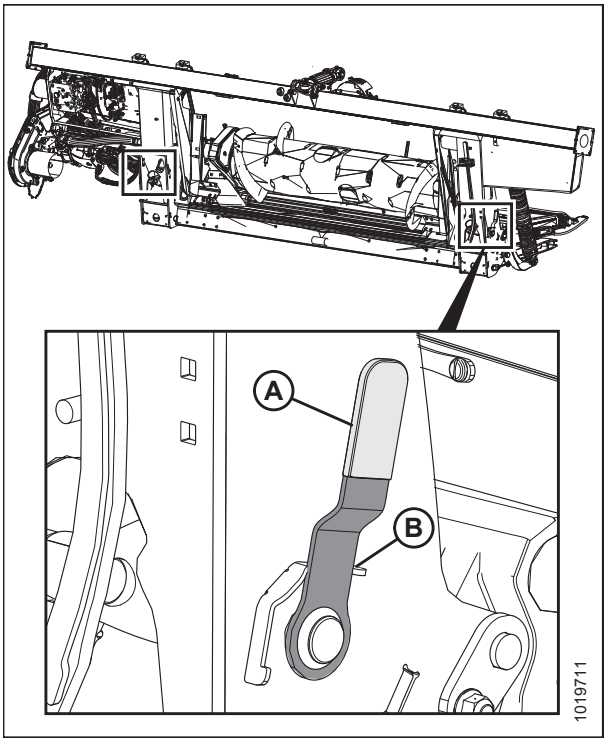


Figura 4.174: Alavanca de trava da flutuação

4. Desconecte o eixo de transmissão (A) da colheitadeira.

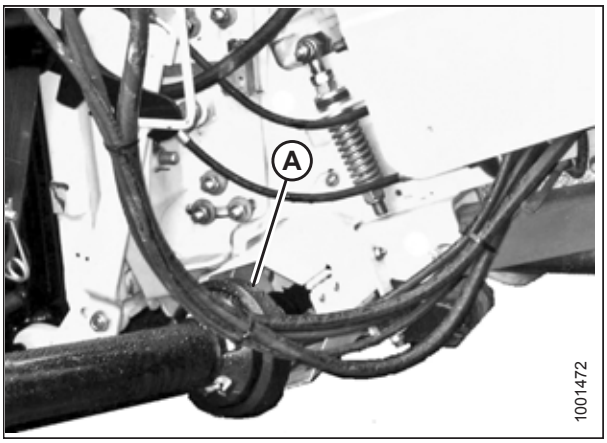


Figura 4.175: Eixo de transmissão

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).

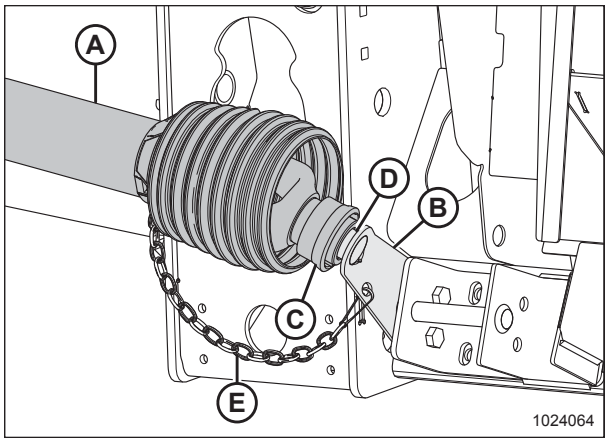


Figura 4.176: Eixo de transmissão

7. Empurre o botão de trava (B) e puxe a alavanca (C) para liberar o multiacoplador (A).

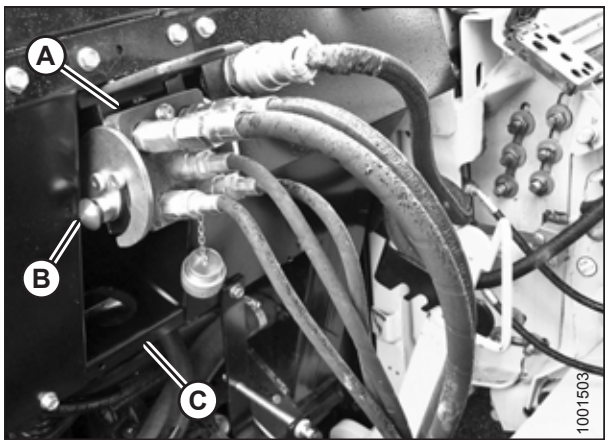


Figura 4.177: Conexões do módulo de flutuação

8. Empurre a alavanca (A) para a posição fechada até que o botão de trava (B) seja liberado. Feche a tampa.

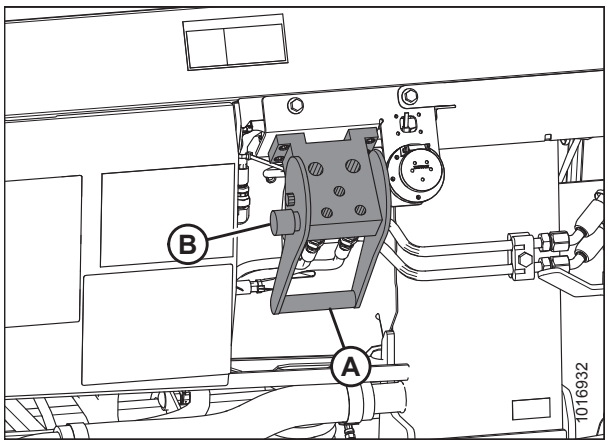


Figura 4.178: Receptáculos do módulo de flutuação

9. Posicione o acoplador hidráulico rápido (A) na placa de armazenamento (B) na colheitadeira.

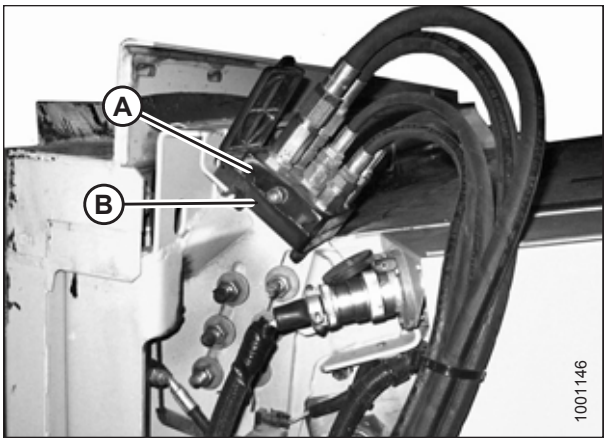


Figura 4.179: Acoplador da colheitadeira

10. Remova o conector elétrico (A) do módulo de flutuação.

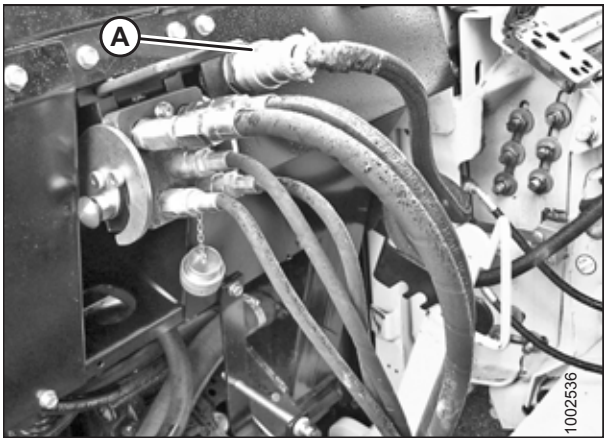


Figura 4.180: Conexões do módulo de flutuação

11. Acople o conector elétrico à colheitadeira no local (A).

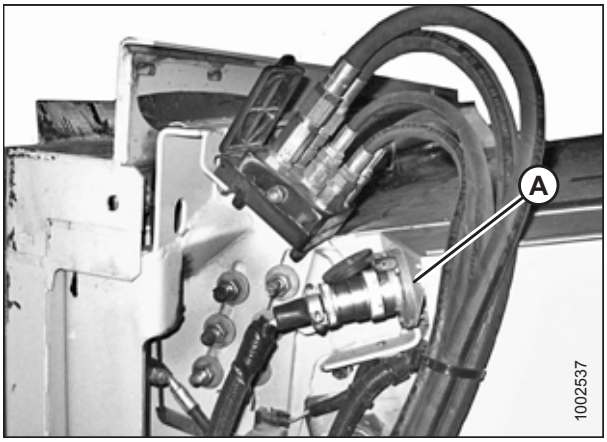


Figura 4.181: Acopladores da colheitadeira

12. Coloque novamente a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

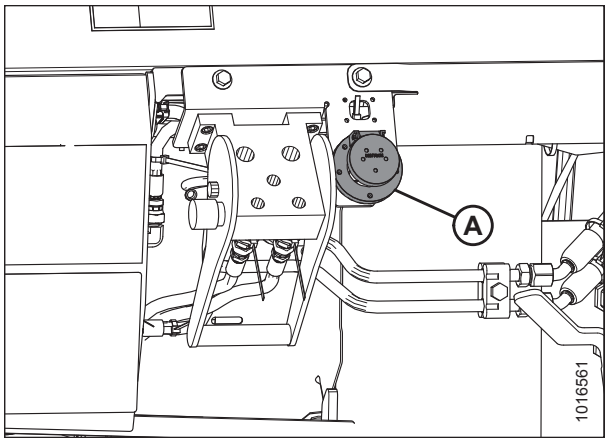


Figura 4.182: Receptáculos do módulo de flutuação

13. Levante a alavanca (A); puxe e abaixe a alavanca (B) para desengatar a trava do alimentador/módulo de flutuação (C).

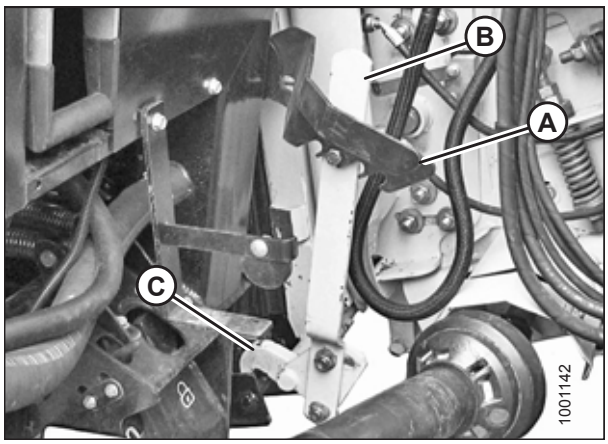


Figura 4.183: Travas do alimentador

14. Abaixe o alimentador (A) até que se desencaixe do suporte (B) do módulo de flutuação.
15. Afaste a colheitadeira lentamente da plataforma.

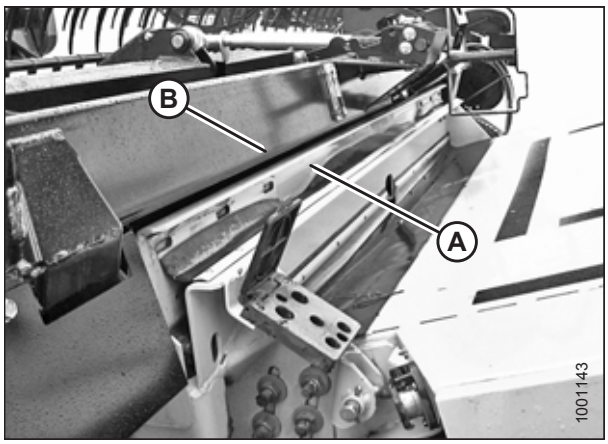


Figura 4.184: Plataforma na colheitadeira

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 amplos 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 *5.14.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR, página 558*.

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 FM200 para colheitadeiras modelos CR

Tamanho do alimentador	Tamanho do kit alimentador	Número de peça MacDon
1250–1350 mm (49–65 pol.)	Estreito: 200 mm (7 7/8 pol.)	MD N.º 328082, 328083
1100 mm (43-1/2 pol.) e abaixo	Amplo: 325 mm (12 13/16 pol.)	MD N.º 314690, 314691

4.9 Conectar e desconectar a plataforma do módulo de flutuação FM200

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 Desconectar a plataforma do módulo de flutuação FM200

O módulo flutuante FM200 se conecta à plataforma, dando-lhe a capacidade de seguir de perto os contornos do solo. Se necessário, o FM200 pode ser desconectado 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.

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.

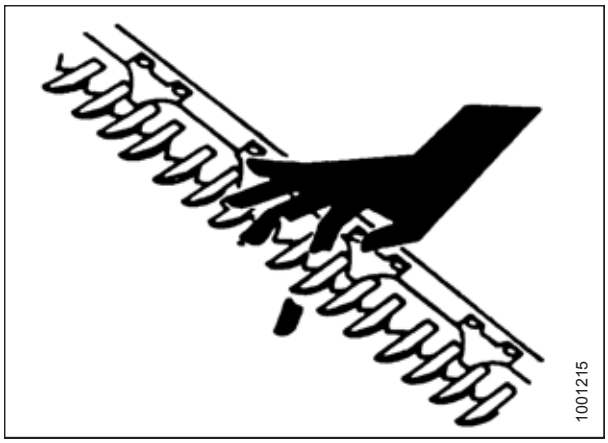


Figura 4.185: Risco da Barra de Corte

1. Acione o motor e então abaixe a plataforma.
2. Aumente o espaço sob a esteira central do módulo de flutuação inclinando a plataforma até que o cilindro (A) esteja totalmente estendido e o indicador (B) esteja na posição **E**.
3. Eleve o molinete à sua altura máxima.
4. Desligue o motor e então remova a chave da ignição.
5. Acione os apoios de segurança do molinete.

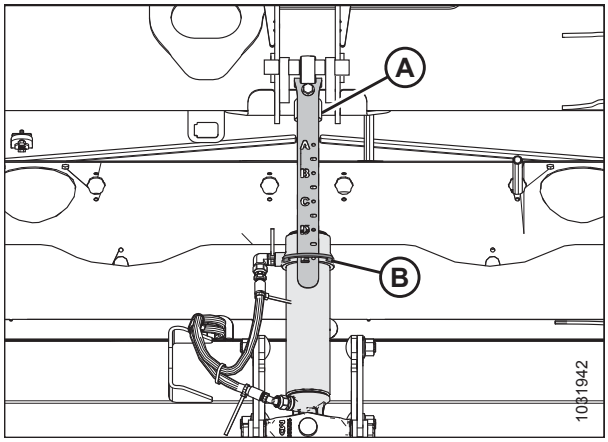


Figura 4.186: União Central

6. Mova a alavanca (A) para a posição travada para ativar as travas da asa.

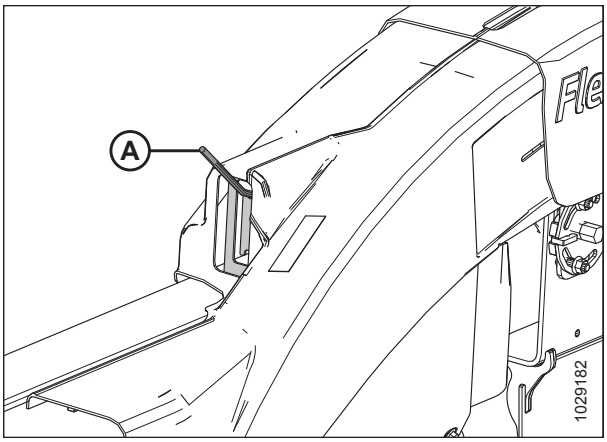


Figura 4.187: Trava da asa - Lado esquerdo exibido

7. Encaixe as travas do flutuador puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure na posição travada (B).

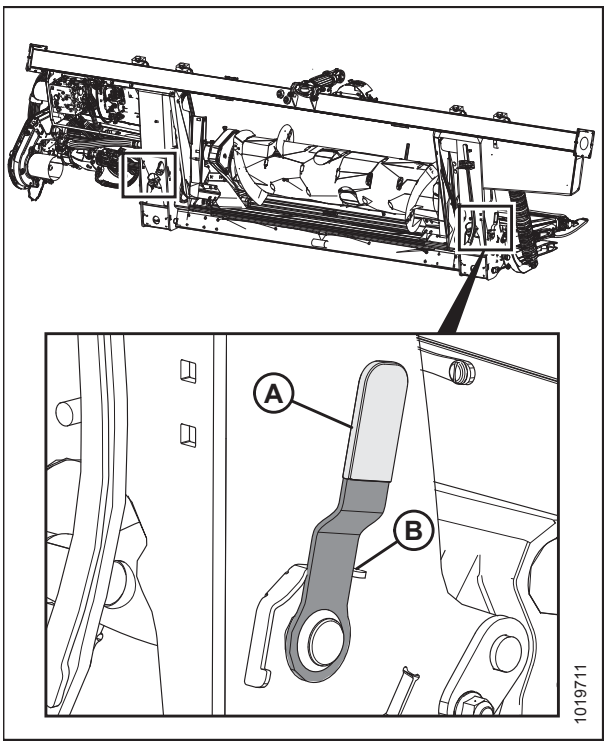


Figura 4.188: Trava da flutuação

8. Na parte de trás da estrutura do módulo de flutuação, remova os parafusos (A) para liberar a tensão nas molas de compensação (B).
9. Solte as molas de compensação (B) dos tensores de mola (C). Deixe as molas penduradas no canal de balanço (D).
10. Reinstale o tensor das molas no módulo de flutuação. Prenda com parafusos (A).
11. Repita no lado oposto.

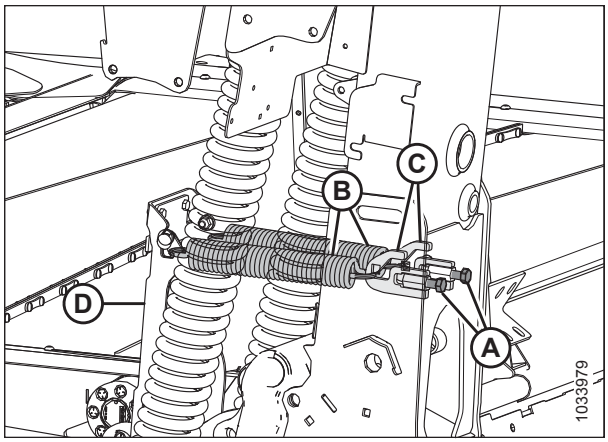


Figura 4.189: Molas de compensação – Lado esquerdo

12. Remova dois parafusos (A) e reforços (B) do ângulo de suporte (C) da chapa de transição. Repita do lado oposto.

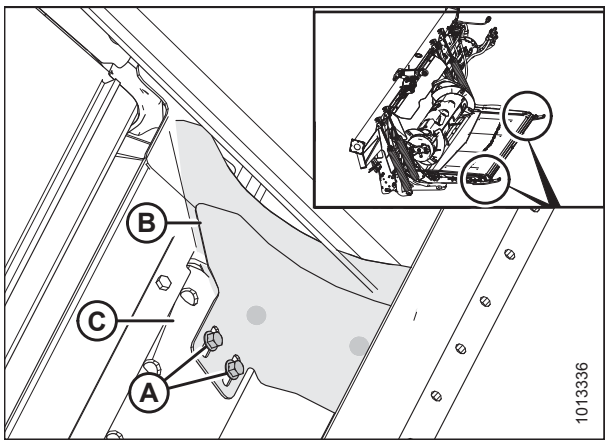


Figura 4.190: Reforços

13. Remova e guarde o parafuso (A).
14. Remova a porca de 9/16 polegadas do parafuso (B).
15. 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).
16. Gire a trava para cima e para trás para abaixar o deque do módulo de flutuação e desconectar o tubo da chapa de transição.
17. Instale o parafuso (A).
18. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

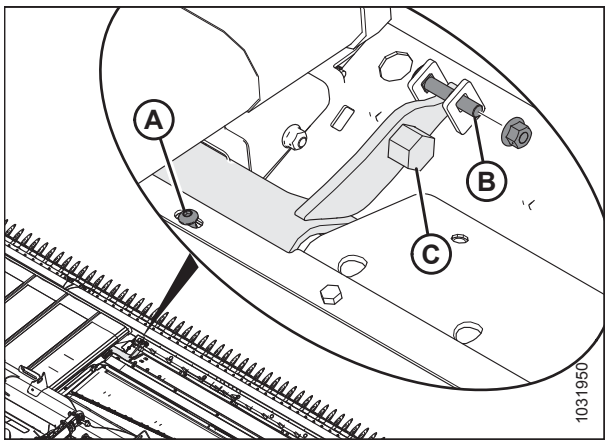


Figura 4.191: Trava do módulo de flutuação

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

19. Desengate os apoios de segurança do molinete, acione o motor, abaixe o molinete e eleve a plataforma totalmente.
20. Desligue o motor, remova a chave da ignição e engate os apoios de segurança do molinete.

21. Afrouxe a porca e o parafuso (A) e desengate o gancho (B) da perna nos dois lados do módulo de flutuação.

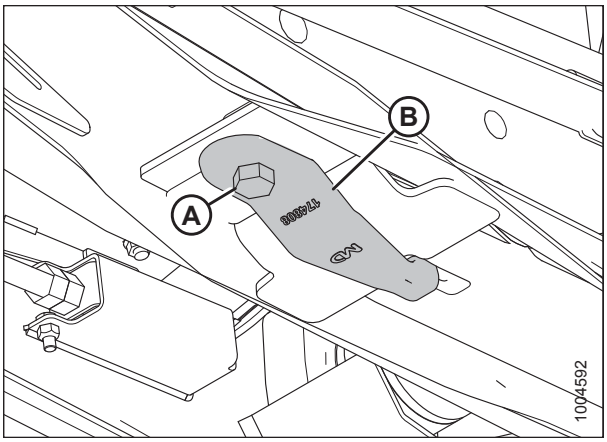


Figura 4.192: Lado inferior do módulo de flutuação

22. Gire o gancho (B) em 90° para armazenamento e aperte o parafuso (A) e a porca novamente.

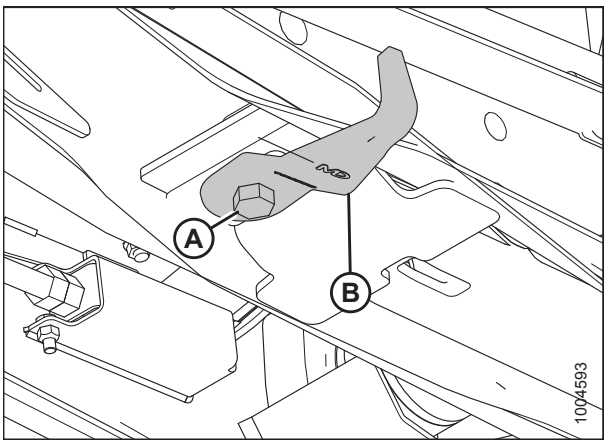


Figura 4.193: Lado inferior do módulo de flutuação

23. Posicione um bloco (A) de 150 mm (6 pol.) (A) sob a perna da plataforma. Isso auxiliará na desconexão da união central.
24. 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.

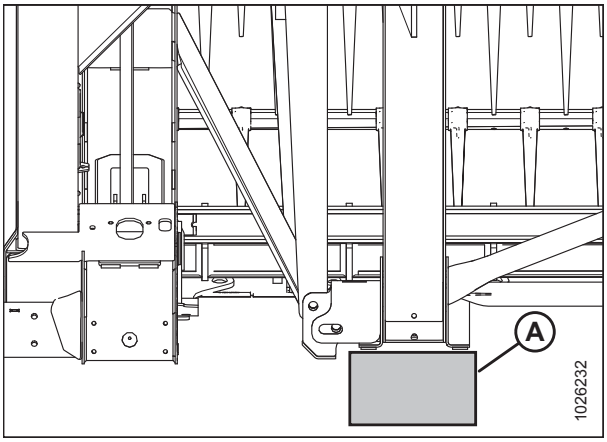


Figura 4.194: Perna da plataforma sobre o bloco

25. Desconecte a união central hidráulica conforme segue:
    a. Remova o pino de segurança (A) e o pino (B), e levante a união central (C) para fora do suporte.
    b. Reinsira o pino (B) no suporte e prenda com um pino de segurança (A).

    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.

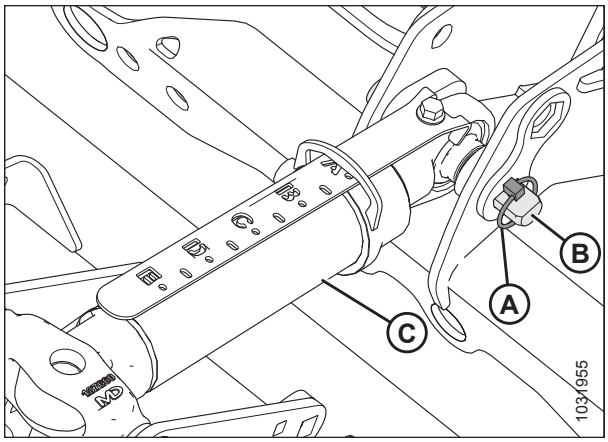


Figura 4.195: União Central Hidráulica

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.

26. Desconecte o conector elétrico (A).

    NOTA:

    Se as braçadeiras coloridas de plástico estiverem ausentes de quaisquer das mangueiras, faça a substituição antes de desconectá-las.

27. Desconecte todas as mangueiras entre o módulo e o bloco (B). Tampe as extremidades das mangueiras imediatamente a fim de evitar perda de óleo.

    NOTA:

    Marque os locais da mangueira para ajudar no reacoplamento.

28. Armazene e fixe as mangueiras na estrutura do módulo de flutuação.

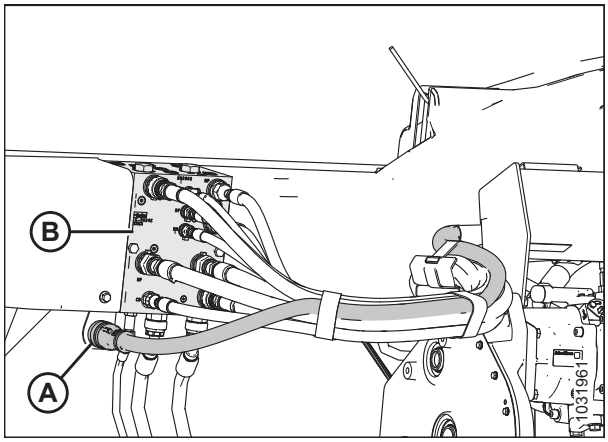


Figura 4.196: Conexões da plataforma

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

29. Ligue o motor.
30. Abaixe o módulo de flutuação para desengatá-lo da plataforma.
31. Lentamente afaste-se em linha reta da plataforma.
32. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4.9.2 Conectar a plataforma ao módulo de flutuação FM200

As plataformas Séries FD2 podem ser conectadas ao módulo de flutuação nas configurações de trabalho ou 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.

NOTA:

As Rodas Estabilizadoras/de Transporte EasyMove™ podem ser usadas para sustentar a plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/estabilizadoras, página 65*.

1. Apoie a união central hidráulica (A) com um pino (ou ferramenta equivalente) em (B) como exibido.

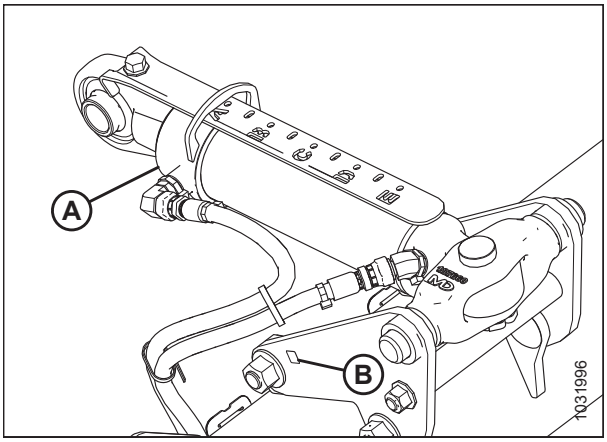


Figura 4.197: União Central

2. Certifique-se de que as travas (A), nos cantos frontais do módulo de flutuação estejam rotacionados para a traseira do módulo de flutuação.

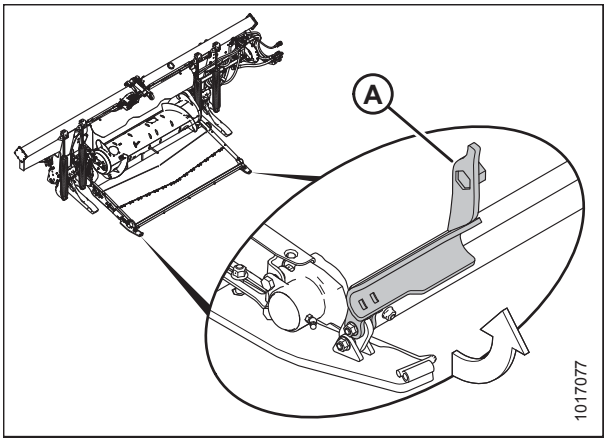


Figura 4.198: Trava

ADVERTÊNCIA

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

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 em (C).

   IMPORTANTE:

   Mantenha as mangueiras hidráulicas afastadas para impedir danos ao dirigir até a plataforma.
6. Continue adiante até que os braços (A) do módulo de flutuação toquem nos batentes nos canais de equilíbrio (B).
7. Ajuste o comprimento da união central (A) usando a hidráulica do ângulo da plataforma para alinhar aproximadamente o olhal da união central (B) ao orifício no suporte da plataforma.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
9. Remova o pino de segurança (C) e puxe-o (D) parcialmente para fora do suporte. Remova o item usado para apoiar a união central de modo vertical (A).
10. Alinhe o olhal da união central (A) com o orifício no suporte. Instale o pino (B) e prenda com o pino de segurança (C).

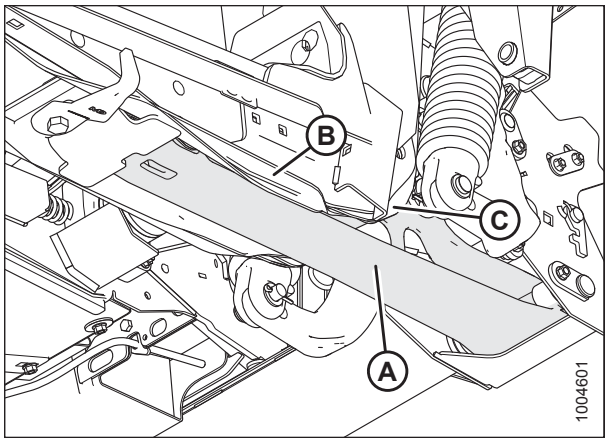


Figura 4.199: Lado inferior do módulo de flutuação

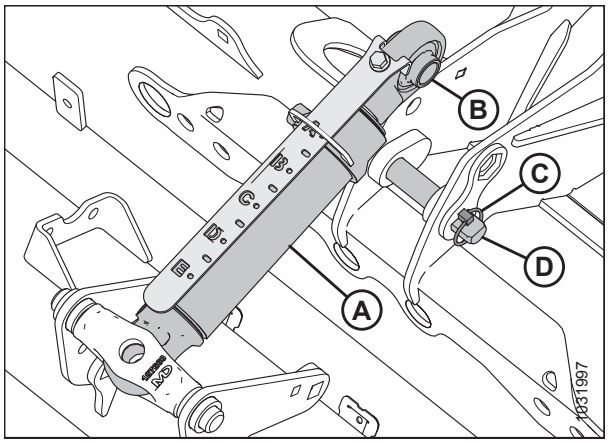


Figura 4.200: União Central

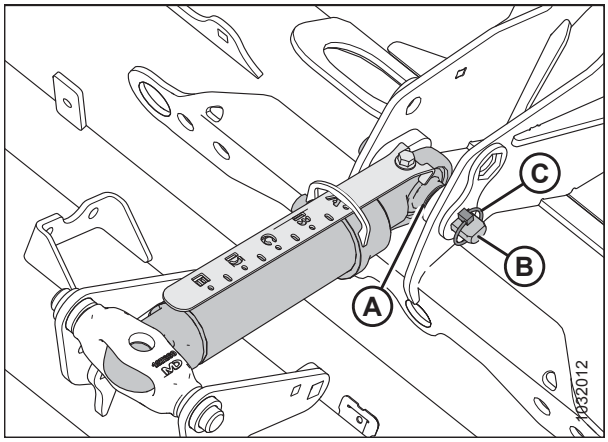


Figura 4.201: União Central

CUIDADO

Sempre conecte a união central antes de elevar totalmente a plataforma.

ADVERTÊNCIA

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

11. Ligue o motor.
12. Eleve o módulo de flutuação lentamente, certificando-se de que as pernas deste estejam encaixadas às pernas da plataforma.
13. Eleve totalmente a plataforma.
14. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
15. Acione os apoios de segurança da plataforma.
16. 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).

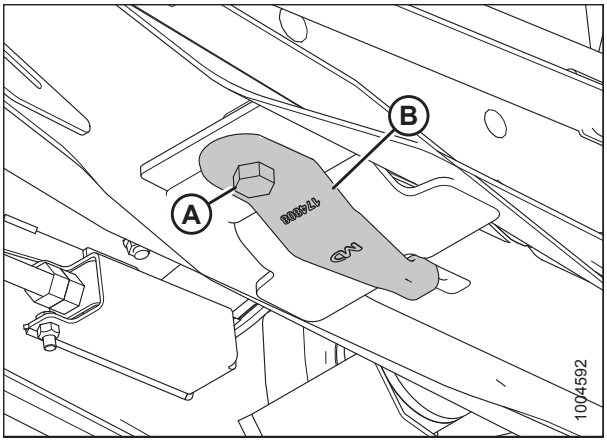


Figura 4.202: Lado inferior do módulo de flutuação

17. Na parte de trás da estrutura do módulo de flutuação, remova os parafusos (A) e os tensores das molas de compensação (C).
18. Prenda as molas de compensação (B) que estão penduradas no canal de balanço (D) para os tensores de mola (C).
19. Reinstale o tensor das molas no módulo de flutuação. Aperte totalmente os parafusos (A).
20. Repita no lado oposto.

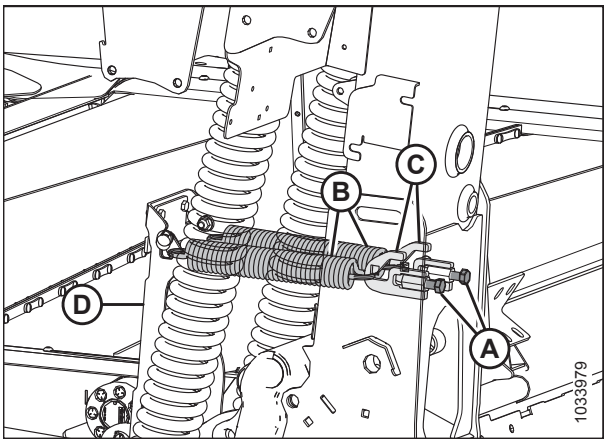


Figura 4.203: Molas de compensação – Lado esquerdo

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

21. 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.
22. Gire a trava (C) para a frente e para baixo para encaixar o tubo da chapa de transição.

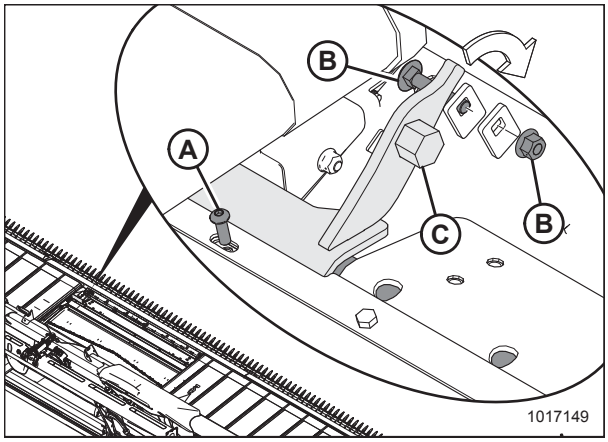


Figura 4.204: Trava do módulo de flutuação

23. 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.
24. Instale o parafuso (A).
25. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

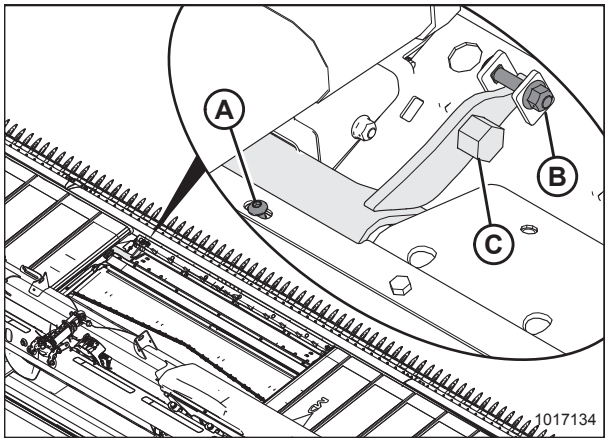


Figura 4.205: Trava do módulo de flutuação

26. Instale os reforços (B) no ângulo de suporte (C) da chapa de transição usando dois parafusos (A).

    NOTA:

    Garanta que não haja contato com as aletas laterais da esteira.

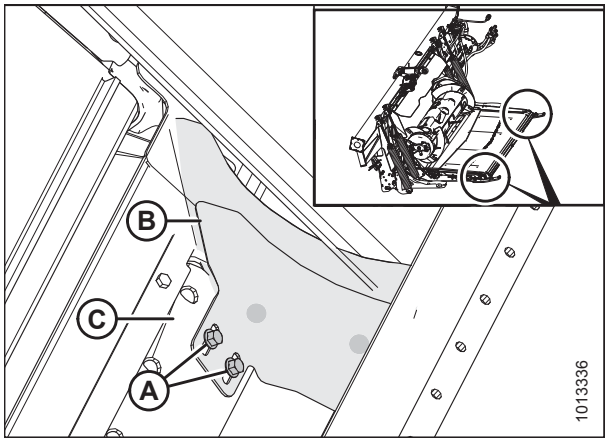


Figura 4.206: Reforços

27. Use um pano para remover os detritos dos acopladores e receptáculos.
28. Prenda as seguintes mangueiras hidráulicas ao bloco (B):
    - Pressão da navalha para a porta KP no bloco (braçadeira laranja)
    - Retorno da navalha para a porta KP no bloco (braçadeira azul)
    - Pressão da esteira para a porta DP no bloco (braçadeira verde)
    - Retorno da esteira para a porta DP no bloco (braçadeira vermelha)
    - Dreno de carcaça para a porta CD no bloco

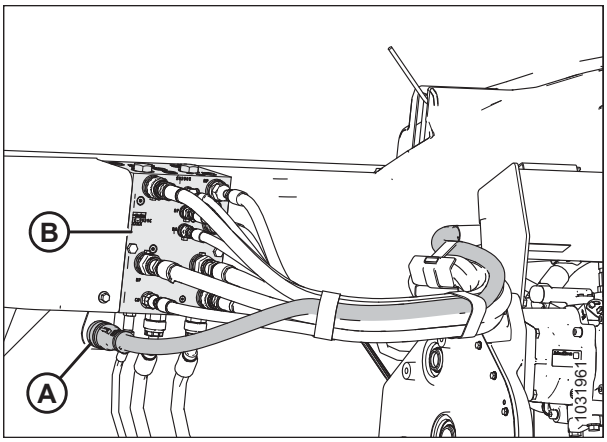


Figura 4.207: Conexões da plataforma

29. Acople o conector elétrico C20C (A).
30. Verifique a flutuação e confirme se a plataforma está nivelada. Para obter instruções, consulte o seguinte:
    - *3.7.3 Flutuação da plataforma, página 71*
    - *3.9 Nivelar a plataforma, página 298*

CUIDADO

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

31. Dê partida na colheitadeira e faça as seguintes inspeções:
    - Eleve e abaixe o molinete para garantir que as mangueiras estejam adequadamente conectadas.
    - Coloque a plataforma para funcionar a fim de garantir que as mangueiras estejam adequadamente conectadas.
32. Verifique se há vazamentos.

4.10 Acople o eixo de transmissão para encostas em uma colheitadeira

Ao usar o módulo de flutuação com um sistema de nivelamento da colheitadeira, você precisará de um eixo de transmissão que possa se estender o suficiente.

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. Desconecte a corrente (D) do suporte do braço (B).
3. Puxe o colar de desconexão rápida (A) no eixo de transmissão (C), para liberar o garfo do eixo de transmissão.
4. Deslize o garfo para fora do suporte de apoio (B).

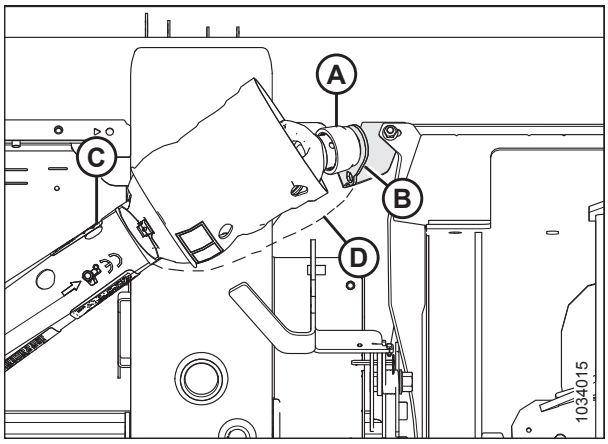


Figura 4.208: Eixo de transmissão de encostas

NOTA:

Algumas peças escondidas para melhor clareza.

5. Alinhe o eixo de transmissão (A) com a haste da tomada de potência (B) na colheitadeira.
6. Puxe o colar de desconexão rápida (C) no eixo de transmissão (A), para liberar o garfo do eixo de transmissão.

NOTA:

Certifique-se de que a seta (E) esteja apontando para o colar (A) que se conecta à tomada de potência (PTO) na colheitadeira.

7. Deslize o colar e o garfo na haste da tomada de força (B) até que trave na haste.
8. Conecte a corrente (D) à proteção da colheitadeira.
9. Reinstale qualquer proteção ao redor do eixo de transmissão que possa ter sido removida.

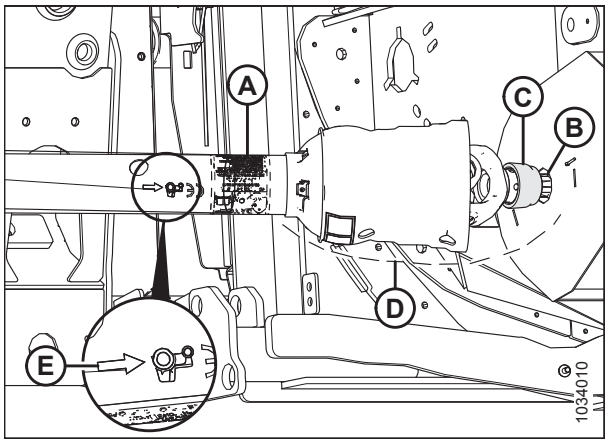


Figura 4.209: Eixo de transmissão de encostas

4.11 Desacople o eixo de transmissão das encostas de uma colheitadeira

Ao usar o módulo de flutuação com um sistema de nivelamento da colheitadeira, um eixo de transmissão diferente é necessário, que pode se estender e retrair o suficiente ao seguir um terreno íngreme.

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.

   NOTA:

   Algumas peças escondidas para melhor clareza.

2. Desconecte a corrente (D) à proteção da colheitadeira.
3. Puxe o colar de desconexão rápida (C) no eixo de transmissão (A), para liberar o garfo do eixo de transmissão.
4. Deslize o garfo e o colar para fora do eixo da tomada de potência (B).

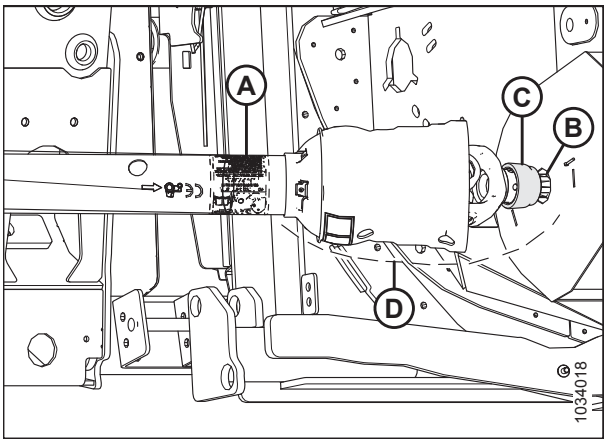


Figura 4.210: Eixo de transmissão de encostas

5. Alinhe o eixo de transmissão (C) ao suporte de apoio (B).
6. Puxe o colar de desconexão rápida (A) no eixo de transmissão (C), para liberar o garfo do eixo de transmissão.
7. Deslize o garfo de transmissão no suporte de apoio (B) até que ele trave na haste.
8. Conecte a corrente de segurança (D) ao suporte de apoio.
9. Reinstale qualquer proteção ao redor da colheitadeira que possa ter sido movida.

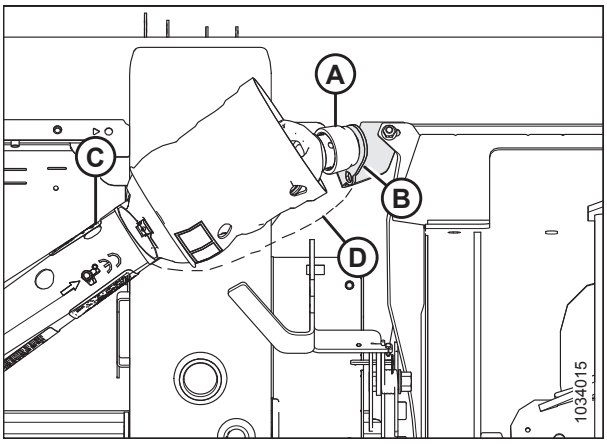


Figura 4.211: Eixo de transmissão de encostas

Capítulo 5: Manutenção e serviço

As instruções seguintes fornecem informações sobre a rotina de manutenção da plataforma. Informações detalhadas sobre manutenção e serviços estão disponíveis no manual de manutenção técnica, disponibilizado pelo seu concessionário. Um catálogo de peças é fornecido na caixa plástica do manual na traseira, ao lado da perna direita da plataforma.

Registre as horas de operação e use o registro de manutenção fornecido (consulte *5.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 422*) 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 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 *5.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 422*).

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*.

5.2.1 Registro/cronograma de manutenção

A manutenção de registro permite que o usuário acompanhe quando a manutenção é realizada.

Ação:		✓ – Verificar					♦ – Lubrificar						▲ – Trocar					
✎	Leitura do horímetro																	
✎	Data da manutenção																	
✎	Reparado por																	
Primeiro uso		Consulte *5.2.2 Inspeções de amaciamento, página 425*.																
Fim da temporada		Consulte *5.2.4 Serviço no final da temporada, página 426*.																
10 horas ou diariamente (o que ocorrer primeiro)																		
✓	Linhas e mangueiras hidráulicas; consulte *5.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 427*[55]																	
✓	Faquinhas, proteções e apalpadores de navalhas, consulte *5.8 Navalha, página 482*[56]																	
✓	Pressão do pneu; consulte *5.18.3 Verificação da pressão dos pneus, página 626*[56]																	
♦	Rolos da esteira central, consulte *A Cada 10 Horas, página 428*																	
✓	Ganchos do suporte da união; consulte *5.13 Verificar os ganchos do suporte do engate, página 555*[56]																	
25 horas																		
✓	Nível de óleo hidráulico no reservatório; consulte *5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 446*[56]																	
♦	Pinos do canhoto; consulte *A Cada 25 Horas, página 429*[56]																	

55. A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina.
56. A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina.

50 horas ou anualmente																		
♦	Eixo de transmissão e universais do eixo de transmissão, consulte *A Cada 50 Horas, página 430*																	
♦	Rolamento direito do sem fim transversal superior, consulte *A Cada 50 Horas, página 430*																	
♦	Cubos deslizantes do sem fim transversal superior, consulte *A Cada 50 Horas, página 430*																	
♦	Suporte de rolamento do sem fim transversal superior e junta universal, consulte *A Cada 50 Horas, página 430*																	
♦	Rolamentos do rolo da esteira central, 3 locais. Consulte *A Cada 50 Horas, página 430*																	
▲	Lubrificante da caixa de navalhas (somente nas primeiras 50 horas), consulte *Troca de óleo da caixa de navalhas, página 527*																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens do acionamento da plataforma (somente nas primeiras 50 horas), consulte *Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 443*																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens complementar do acionamento da plataforma (somente nas primeiras 50 horas), consulte *Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar 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 Ajustar a folga entre o sem fim e seu assoalho, página 461*																	
✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens, consulte *Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma, página 442*																	
✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens complementar, consulte *Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar da plataforma, página 444*																	
✓	Tensão da corrente de acionamento do molinete, consulte *5.17.1 Tensão da corrente de acionamento do molinete, página 608*																	
✓	Folga do dedo do molinete/barra de corte, consulte *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576*																	
✓	Torque do parafuso da roda, consulte *5.18.1 Verificação de torque do parafuso da roda, página 624*																	

✓	Nível de lubrificante da caixa de navalhas, consulte *Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas, página 517*																	
✓	Parafusos de montagem da caixa de navalhas, consulte *Verificação dos parafusos de montagem, página 518*																	
♦	Corrente de acionamento do sem fim, consulte *A Cada 100 Horas, página 434*																	
♦	Pivôs de flutuação, consulte *A Cada 100 Horas, página 434*																	
♦	Pivôs do módulo de flutuação do sem fim, consulte *A Cada 100 Horas, página 434*																	
♦	Tencionadores das molas da flutuação, consulte *A Cada 100 Horas, página 434*																	
♦	Corrente de acionamento do molinete, consulte *A Cada 100 Horas, página 434*																	
200 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
✓	Rolamentos do rolo da esteira, consulte *5.15.5 Manutenção do rolo da esteira, página 565*																	
250 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
♦	Junta universal de acionamento do molinete, consulte *A Cada 250 Horas, página 436*																	
♦	Conexão da alavanca articulada, consulte *A Cada 250 Horas, página 436*																	
▲	Filtro de óleo hidráulico, consulte *5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 448*																	
500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
⌲	Rolamentos do molinete, consulte *A Cada 500 Horas, página 438*																	
♦	Rolamentos da roda reguladora/transporte de velocidade lenta, consulte *A Cada 500 Horas, página 438*																	
✓	Tensão da corrente da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, consulte *5.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens, página 457*																	
✓	Tensão da corrente da caixa de engrenagens de acionamento complementar da plataforma, consulte *5.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar, página 459*																	
1000 horas ou 3 anos (o que ocorrer primeiro)																		
▲	Lubrificante da caixa de navalhas, consulte *Troca de óleo da caixa de navalhas, página 527*																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, consulte *Troca*																	

	de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 443																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, consulte *Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 445*																	
▲	Óleo hidráulico, consulte *5.4.3 Troca do óleo no reservatório hidráulico, página 447*																	

5.2.2 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.

Intervalo 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 446*
5 horas	Verifique se há ferragens soltas. Aperte o torque se necessário.	*8.1 Especificações de torque, página 663*
10 horas	Verifique a tensão da correia de acionamento do sem-fim.	*5.7.2 Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 463*
10 horas	Verifique os parafusos de instalação da caixa de navalhas.	*Verificação dos parafusos de montagem, página 518*
10 horas	Lubrifique os rolamentos da esteira central.	*A Cada 10 Horas, página 428*
50 horas	Troque o óleo da caixa de engrenagens do módulo de flutuação.	*Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 443*
50 horas	Troque o filtro do óleo hidráulico do módulo de flutuação.	*5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 448*
50 horas	Troque o lubrificante da caixa de navalhas.	*Troca de óleo da caixa de navalhas, página 527*
50 horas	Verifique a tensão da correia da caixa de engrenagens.	*5.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens, página 457* e *5.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar, página 459*

5.2.3 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 Lubrificação e manutenção, página 428*.
2. Execute todas as tarefas da manutenção anual. Para obter mais instruções, consulte *5.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 422*.

5.2.4 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 663*.

5.2.5 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 5.1: 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.

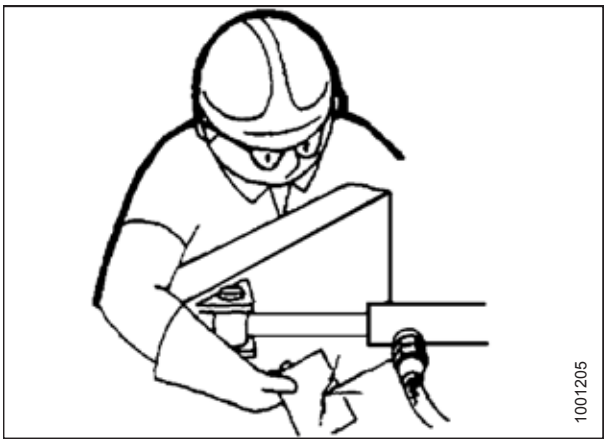


Figura 5.2: Teste para vazamentos hidráulicos

5.3 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 *5.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 422*.

5.3.1 Intervalos de manutenção

A Cada 10 Horas

A manutenção diária é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

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.

Rolo de acionamento da esteira central:

IMPORTANTE:

Ao lubrificar, limpe quaisquer detritos e excesso de graxa ao redor do rolamento e da caixa do rolamento. Inspecione a condição do rolamento e da caixa de rolamento. Lubrifique o rolamento de rolos da esteira de alimentação até que a graxa saia da vedação. Limpe qualquer excesso de graxa da área após a lubrificação.

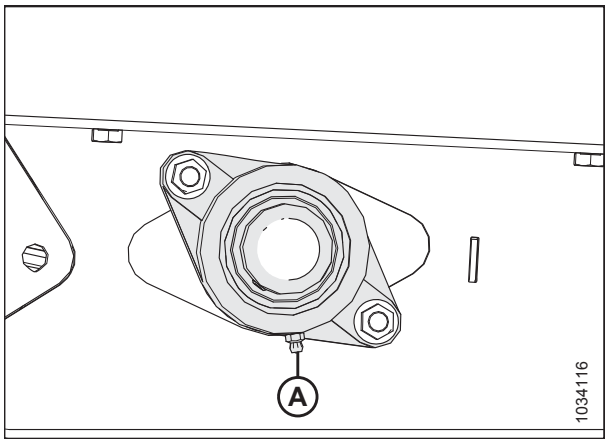


Figura 5.3: Rolo de acionamento da esteira central

Rolo livre da esteira central:

IMPORTANTE:

Ao lubrificar, limpe quaisquer detritos e excesso de graxa ao redor da caixa do rolamento. Inspecione a condição do rolo e da caixa de rolamento. Lubrifique o rolamento de rolos livres da esteira de alimentação até que a graxa saia da vedação. A lubrificação inicial em uma nova plataforma pode exigir graxa adicional (pode exigir de 5 a 10 bombeamentos). Limpe qualquer excesso de graxa da área após a lubrificação.

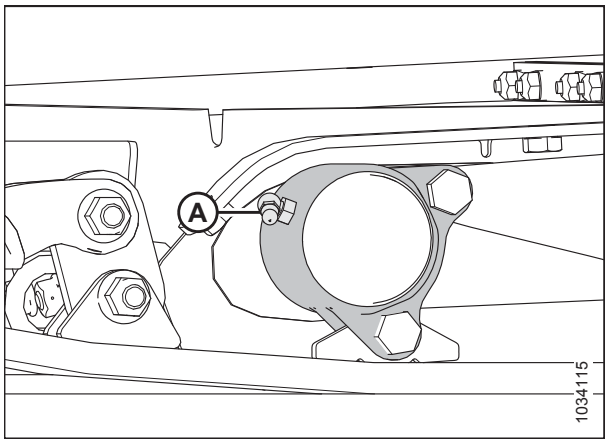


Figura 5.4: Rolo livre da esteira central

A Cada 25 Horas

A manutenção regular é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

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 484*.

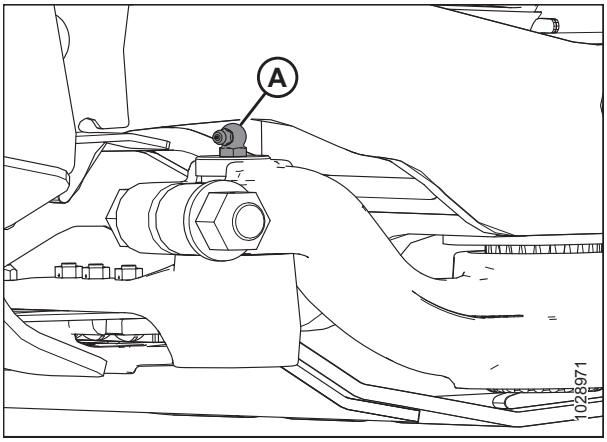


Figura 5.5: Canhoto da navalha

A Cada 50 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

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.

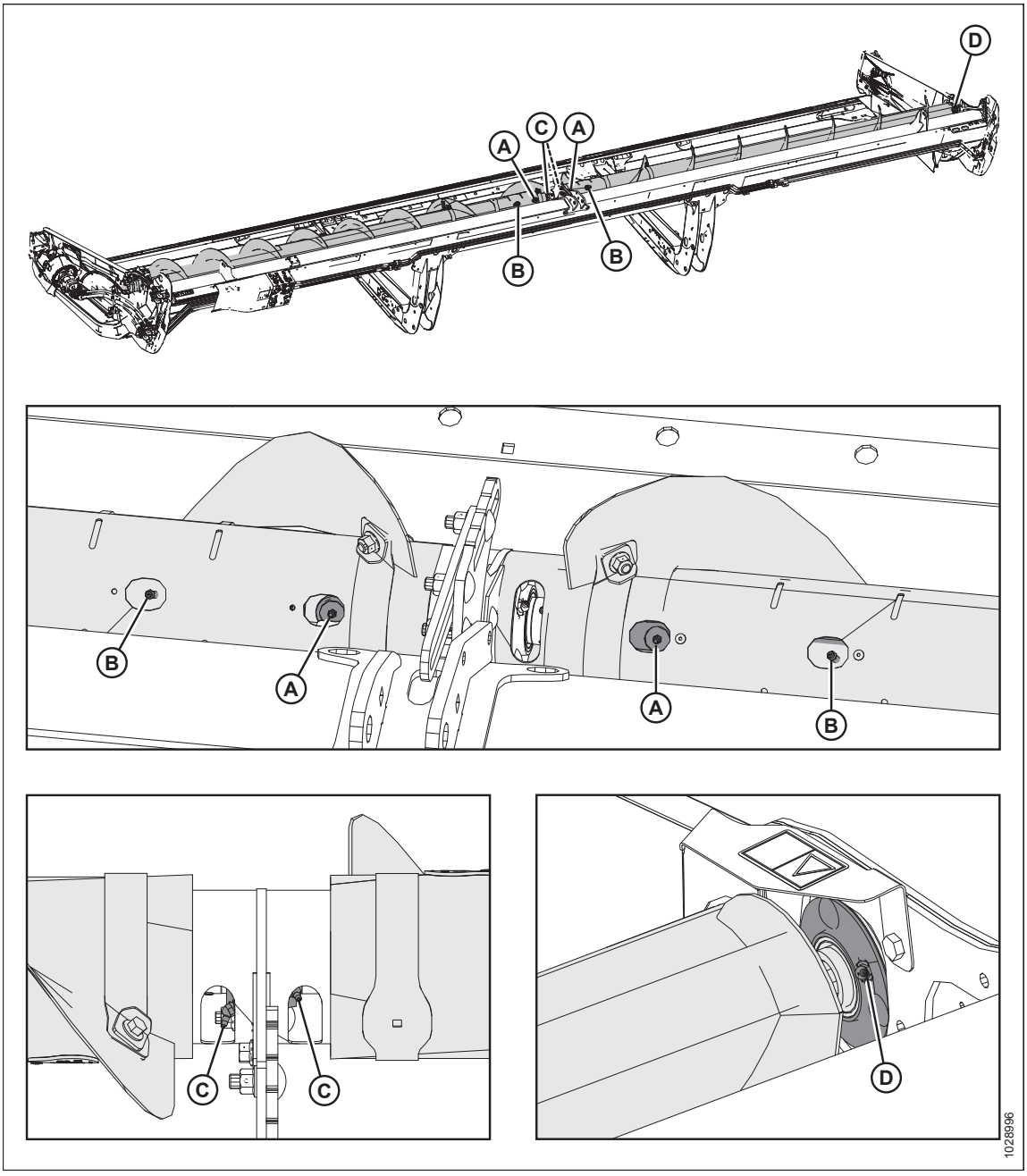


Figura 5.6: Sem fim transversal superior de duas peças

A - Juntas em U do sem fim transversal superior (dois lugares)
B - Cubos deslizantes do sem fim transversal superior (dois lugares)
C - Rolamentos centrais do sem fim transversal superior (dois lugares)
D - Rolamento da extremidade direita

IMPORTANTE:

O sem fim transversal superior deve ser lubrificado regularmente, mesmo quando desligado, pois os componentes do UCA se movem quando a plataforma flexiona, independentemente de o sem fim estar girando ou não.

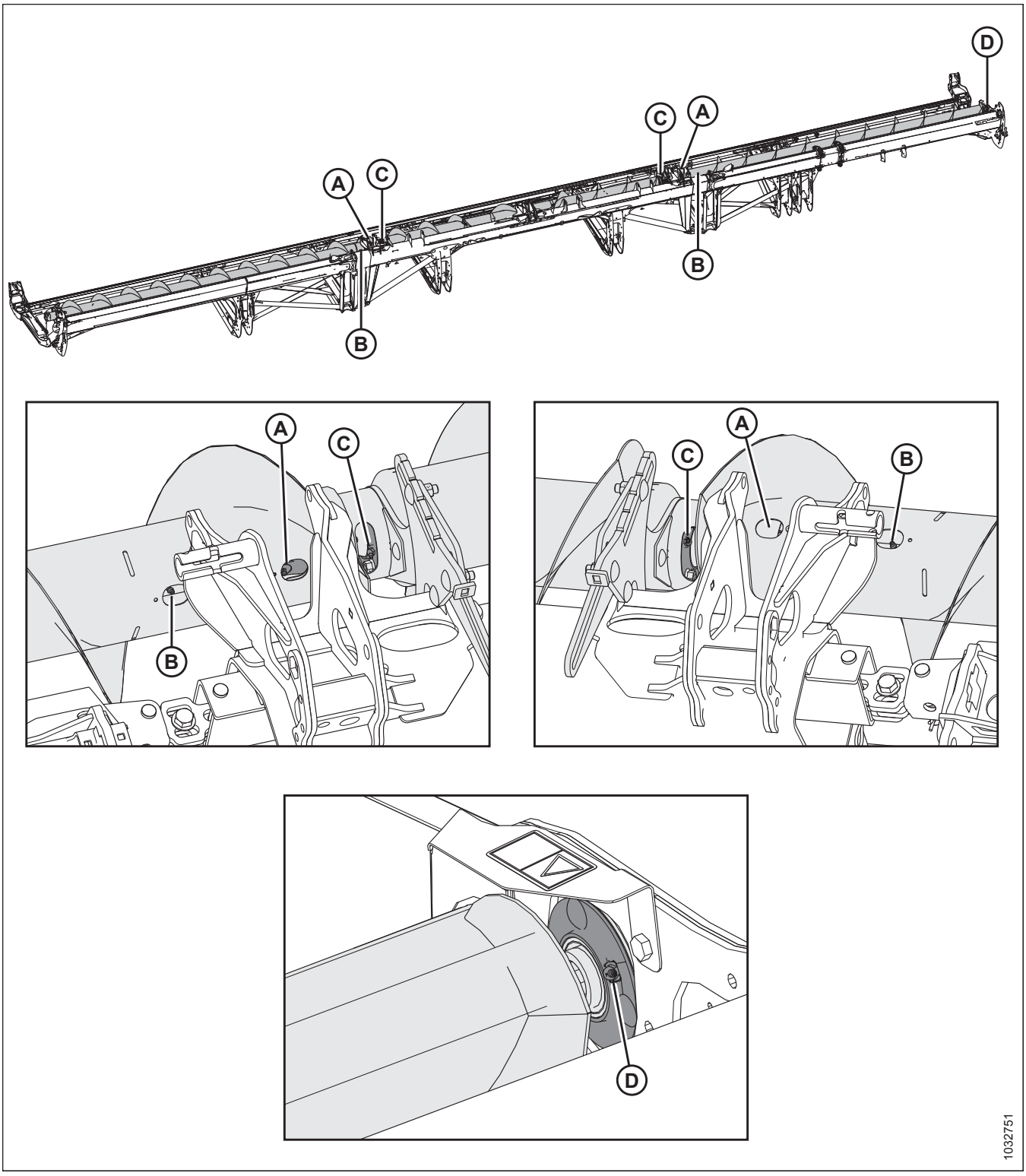


Figura 5.7: Sem fim transversal superior de três peças

A - Juntas em U do sem fim transversal superior (dois lugares)
B - Cubos deslizantes do sem fim transversal superior (dois lugares)
C - Rolamentos centrais do sem fim transversal superior (dois lugares)
D - Rolamento da extremidade direita

IMPORTANTE:

O sem fim transversal superior deve ser lubrificado regularmente, mesmo quando desligado, pois os componentes do UCA se movem quando a plataforma flexiona, independentemente de o sem fim estar girando ou não.

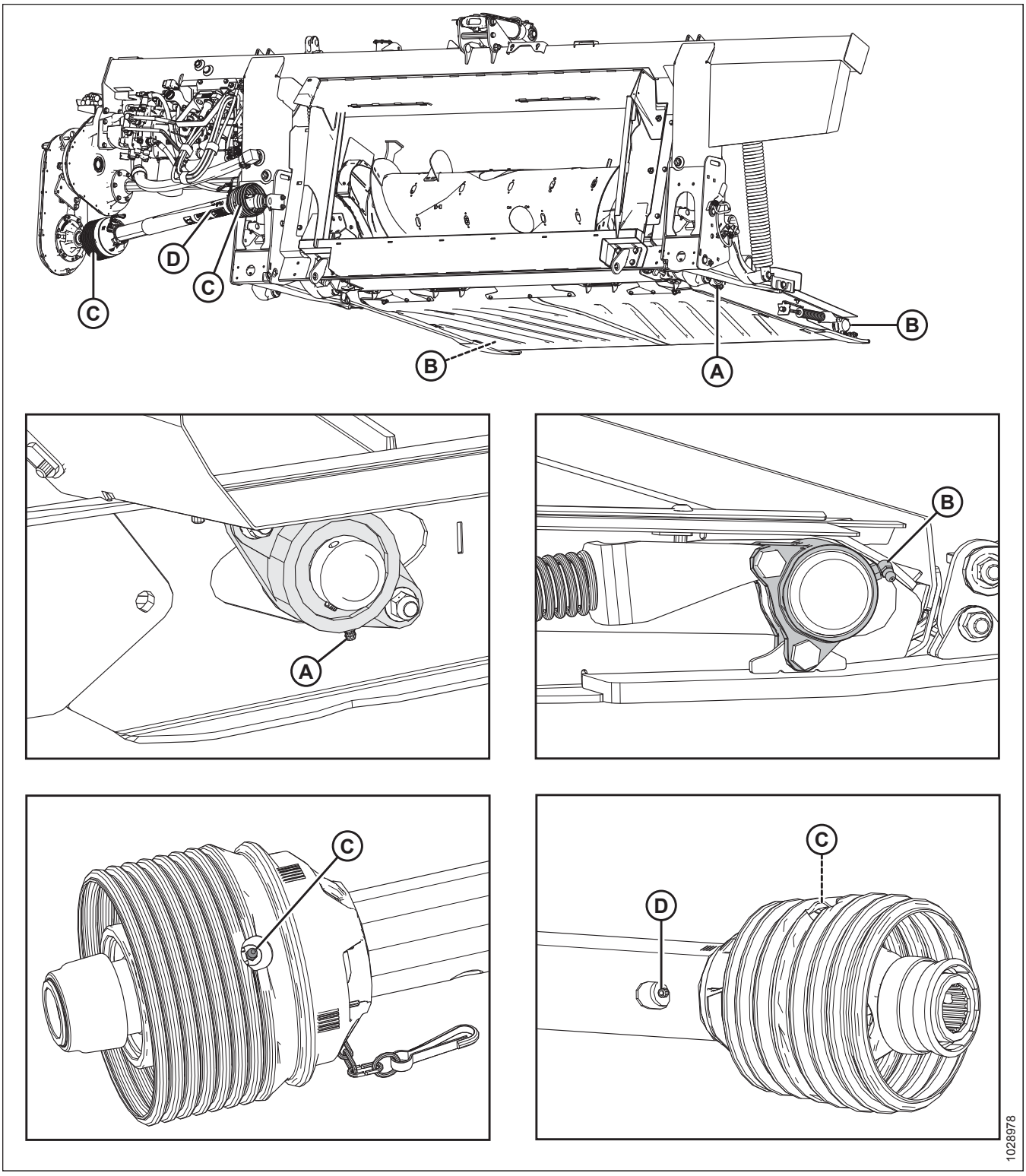


Figura 5.8: FM200

A - Rolamento do rolo de acionamento
B - Rolamento do rolo movido (dois lugares)
C - Cruzeta do cardan (dois lugares)
D - Junta deslizante[57]

57. Utilize graxa desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com no máximo 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.

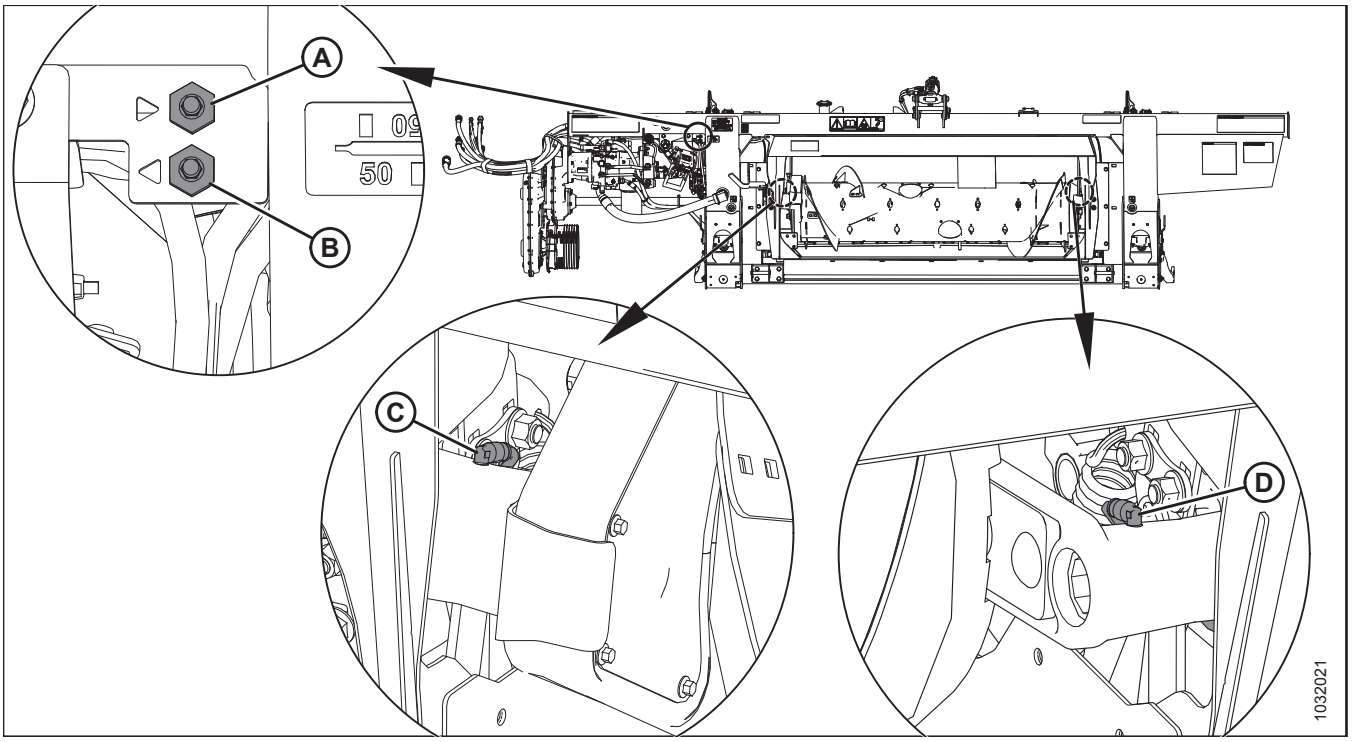


Figura 5.9: FM200

A - Linha de graxa remota para pivô do sem fim (lado direito)
B - Linha de graxa remota para pivô do sem fim (lado esquerdo)
C - Pivô do sem fim (lado esquerdo)
D - Pivô do sem fim (lado direito)

A Cada 100 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

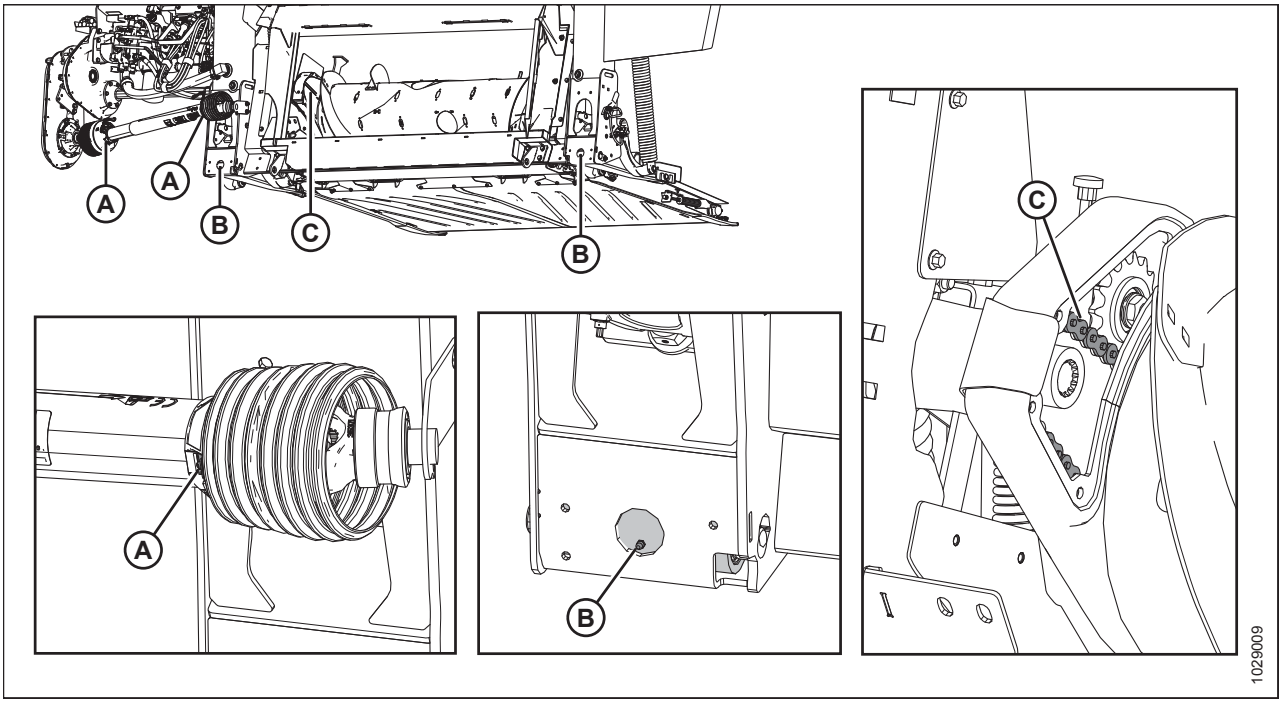


Figura 5.10: FM200

A - Proteção do eixo de transmissão (ambas extremidades)
B - Pivôs de flutuação (direito e esquerdo)
C - Corrente de acionamento do sem fim. Para lubrificar, consulte ***5.3.4 Remoção da corrente de acionamento do sem fim, página 440***

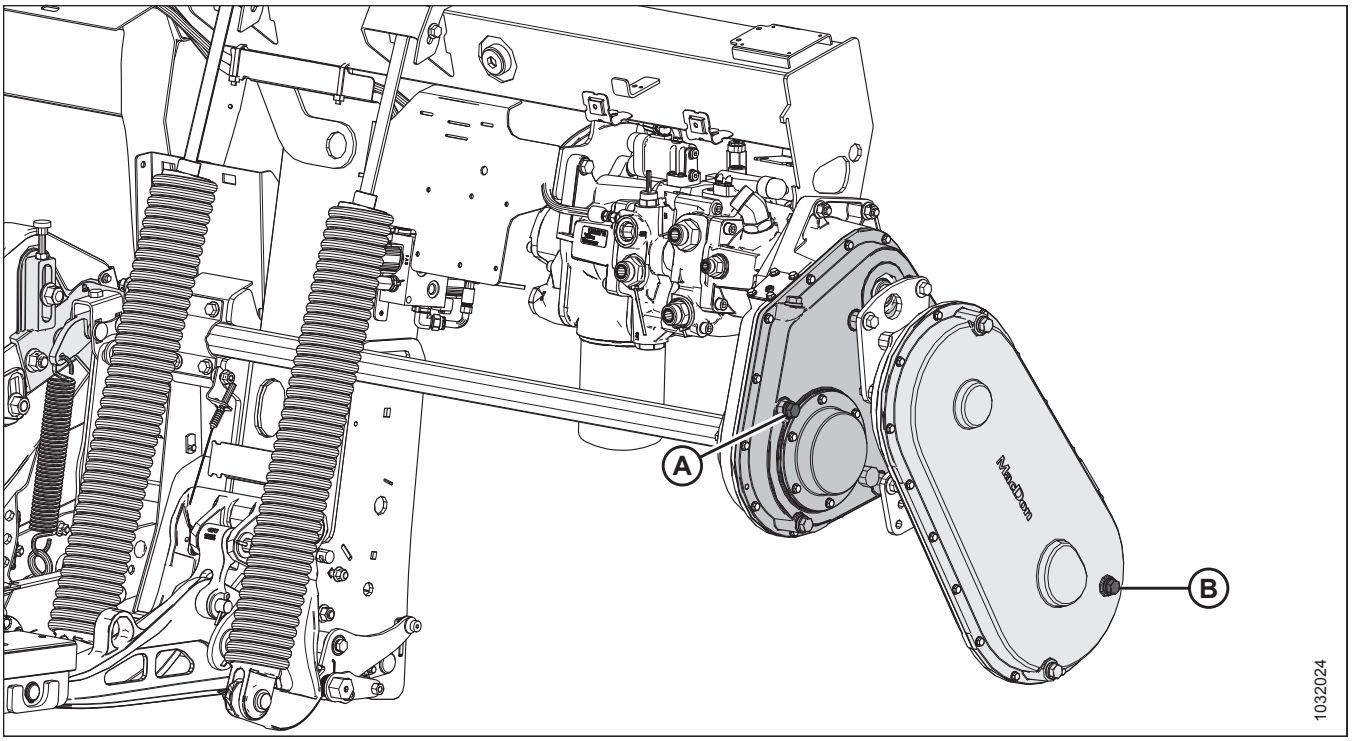


Figura 5.11: FM200

A - Nível de óleo da caixa de engrenagens. Para lubrificar, consulte ***5.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 442***
B - Nível de óleo da caixa de engrenagens complementar. Para lubrificar, consulte ***5.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 444***

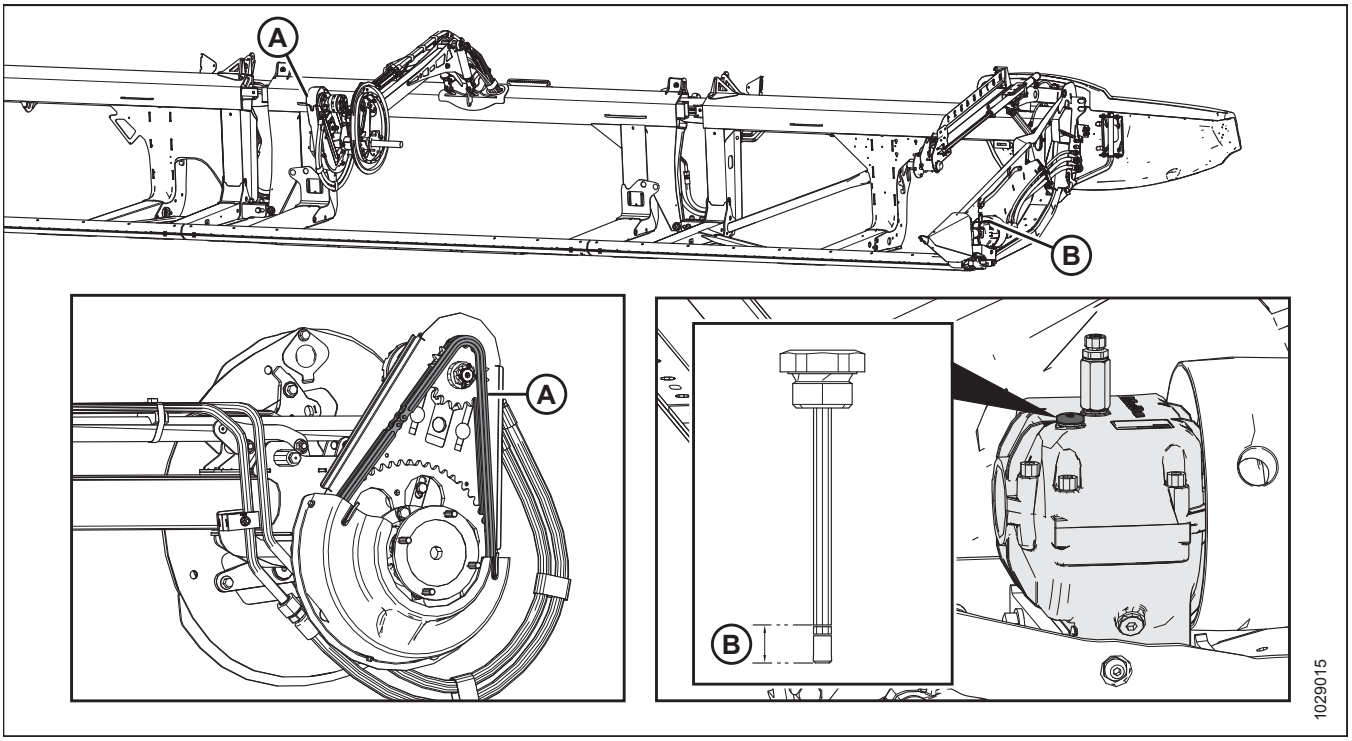


Figura 5.12: Molinete e barra de corte

A - Corrente de acionamento do molinete. Para lubrificar, consulte ***5.3.3 Lubrificação da corrente de acionamento do molinete, página 440***
B - Nível de óleo da caixa de navalhas. Para lubrificar, consulte ***Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas, página 517***

A Cada 250 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

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.

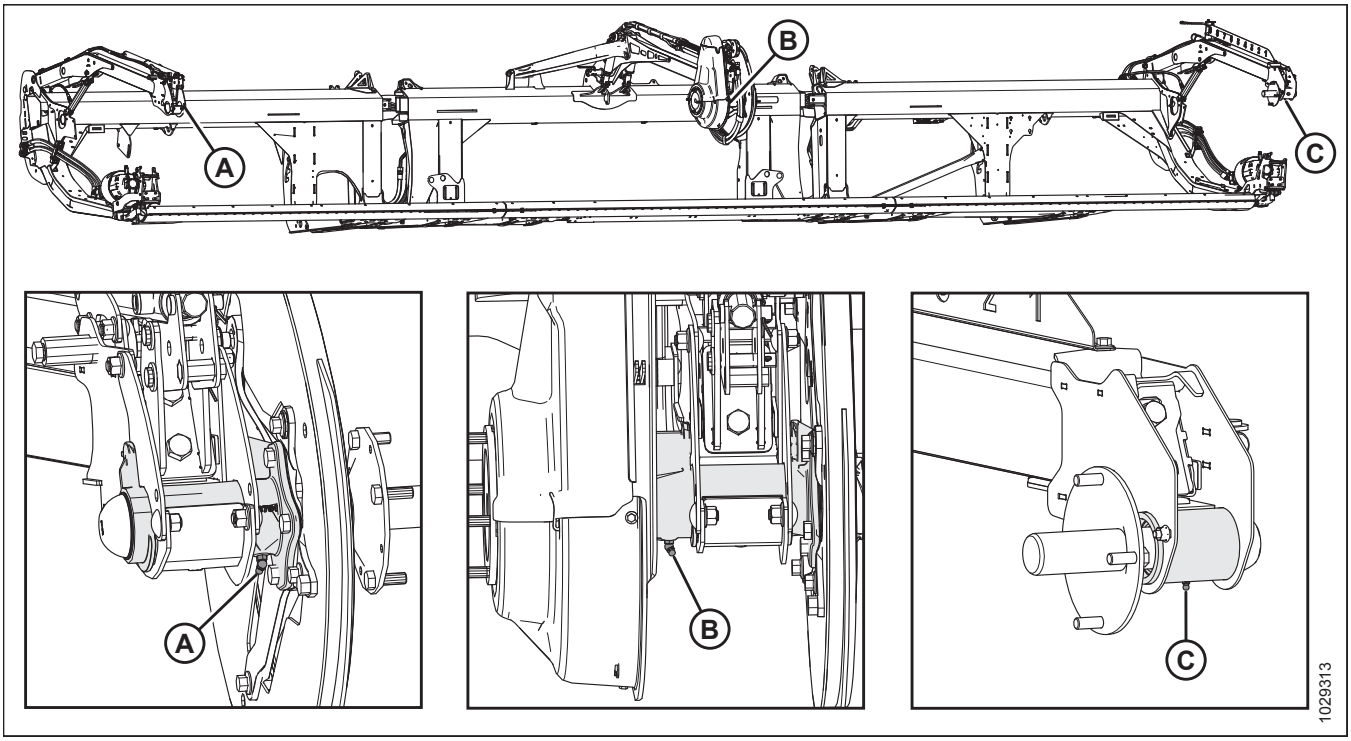


Figura 5.13: Molinete

A - Rolamento direito do molinete (um lugar) **B - Rolamento central do molinete (um lugar)** **C - Rolamento esquerdo do molinete (um lugar)**

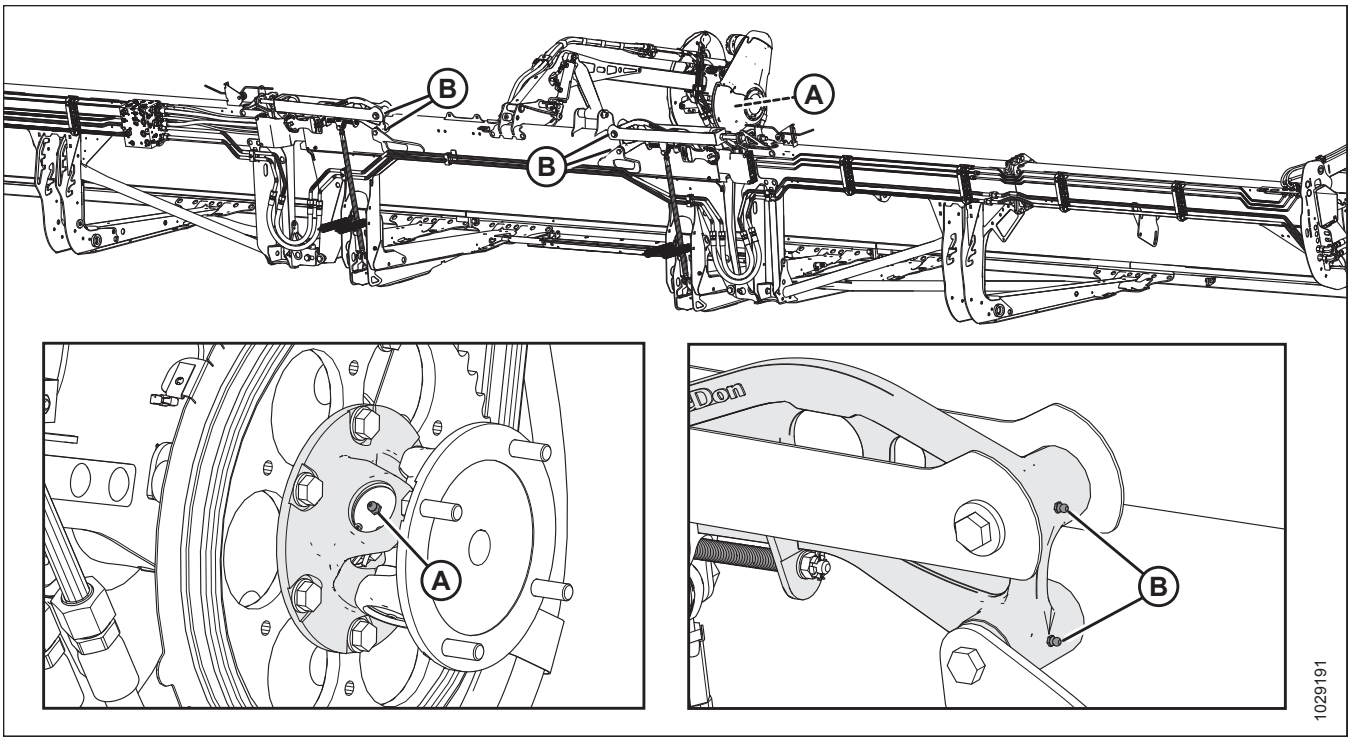


Figura 5.14: Molinete

A - Junta universal do molinete (um lugar)[58]

B - Articulação flexível (dois lugares) - dos dois lados

58. 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.

A Cada 500 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela também permite que você faça uma inspeção visual da máquina que pode ajudar a identificar problemas antecipadamente.

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.

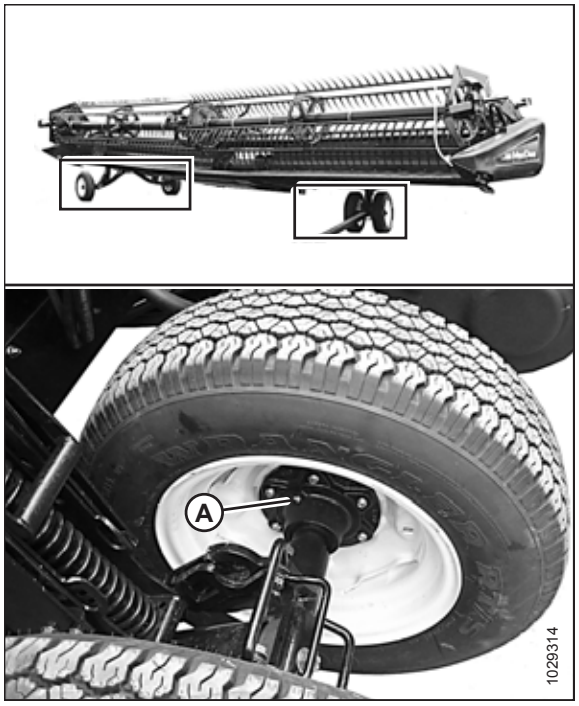


Figura 5.15: A Cada 500 Horas
C - Rolamentos das rodas (quatro lugares)

5.3.2 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 layout 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. Consulte *5.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 422*.

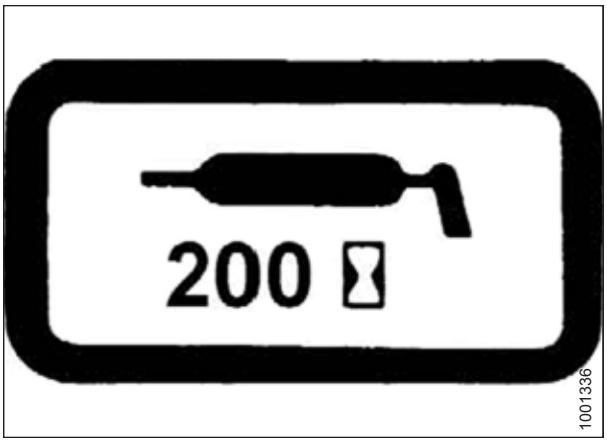


Figura 5.16: Decalque do intervalo de lubrificação

1. Limpe os bocais de graxa com um tecido limpo antes de lubrificar para evitar a injeção de sujeira e grãos.

   IMPORTANTE:

   Utilize apenas óleo limpo, de alta temperatura e extrema pressão.

2. Injete a graxa através dos bicos com a pistola de graxa até que a graxa transborde dos bicos, (exceto onde indicado).
3. Deixe o excesso de graxa no bico para manter a sujeira no lado de fora.
4. Substitua qualquer bico de graxa solto ou quebrado imediatamente.
5. Remova e limpe qualquer acessório que não vá ser lubrificado. Também limpe a passagem do lubrificante. Substitua os bicos de graxa se necessário.

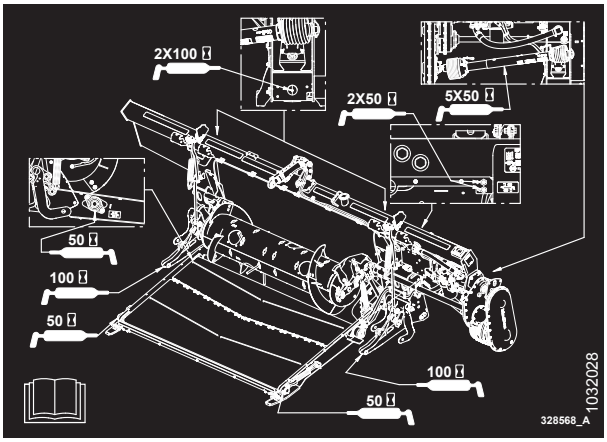


Figura 5.17: Decalque do layout do ponto de lubrificação FM200

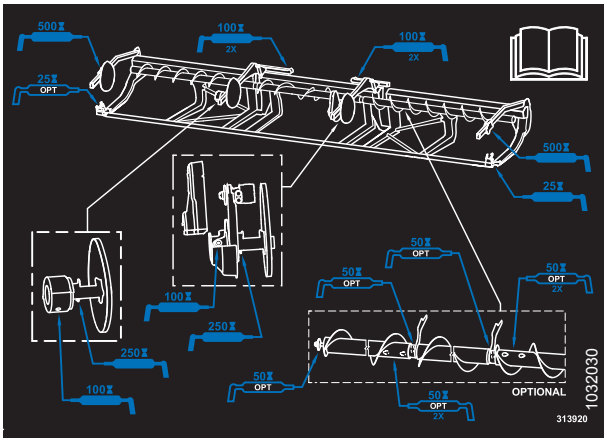


Figura 5.18: Decalque do layout do ponto de lubrificação Série FD2

5.3.3 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 a tampa superior do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 39*.
2. Aplique uma quantidade generosa de graxa à corrente (A).
3. Reinstale a tampa superior. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 40*.

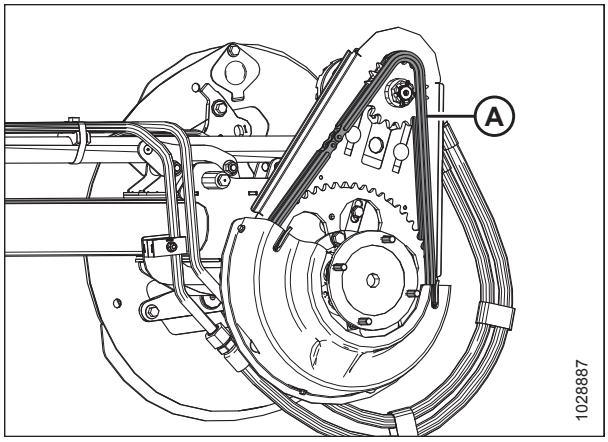


Figura 5.19: Corrente de acionamento

5.3.4 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).

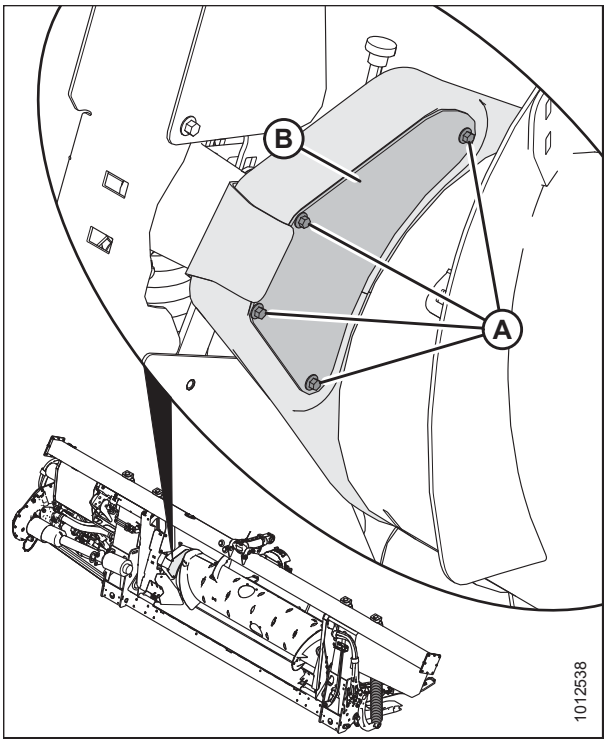


Figura 5.20: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

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.

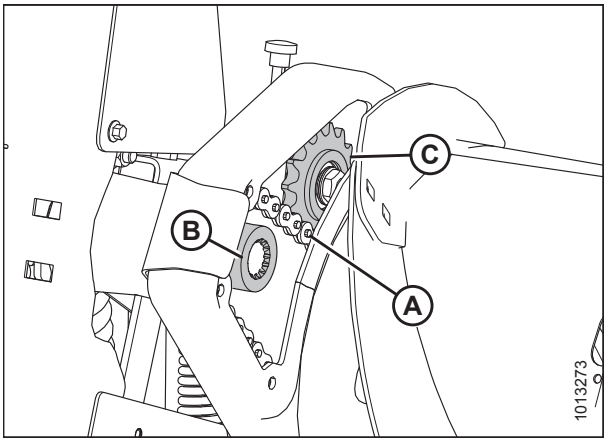


Figura 5.21: Corrente de acionamento do sem fim

4. Reinstale o painel de inspeção de metal (B) e fixe com quatro parafusos (A).

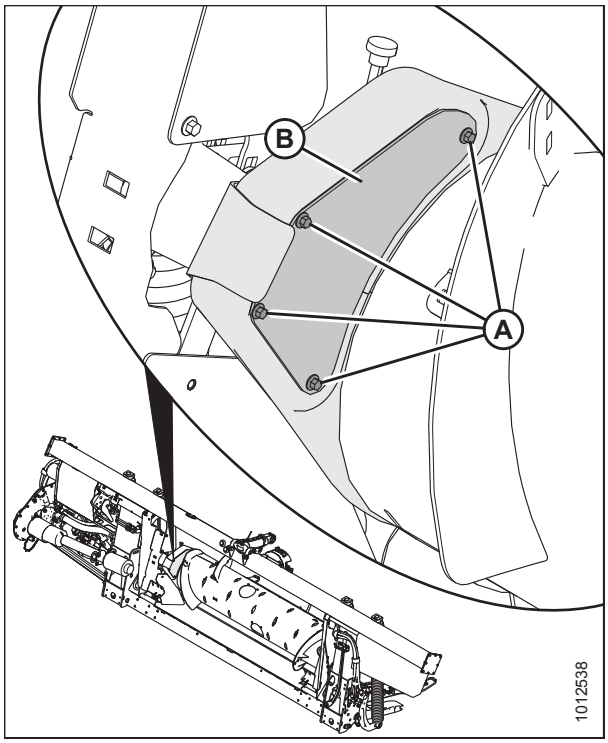


Figura 5.22: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

5.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Verificar o 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 barra de corte ao solo e garanta que a caixa de engrenagens (B) esteja em posição de trabalho.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o tampão do nível de óleo (A) da caixa de engrenagens e verifique se o nível está acima da parte inferior do orifício.
4. Adicione óleo, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Adicionar óleo à caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 443*.
5. Recoloque o tampão do nível de óleo (A).

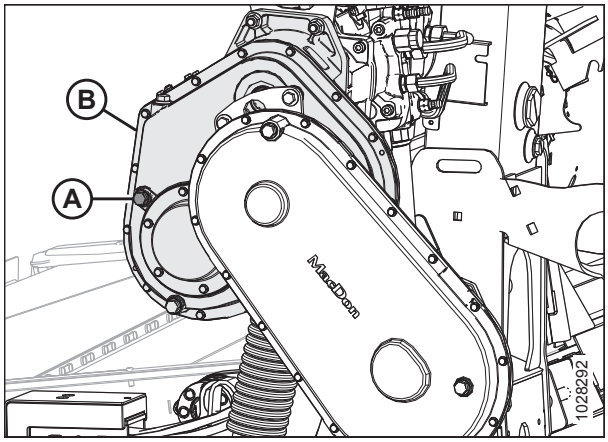


Figura 5.23: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Adicionar óleo à caixa de engrenagens 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) da caixa de engrenagens.
4. Adicione óleo ao orifício de enchimento (B) até que transborde pelo 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).

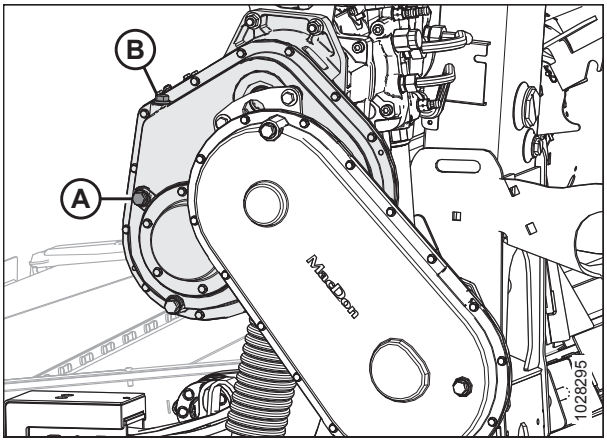


Figura 5.24: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Troca de óleo da caixa de engrenagens 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 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.

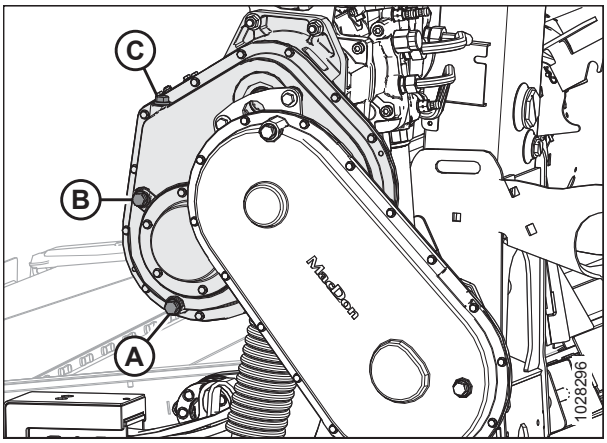


Figura 5.25: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

NOTA:

A caixa de engrenagens 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).

5.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar 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 complementar (B) esteja em posição de trabalho.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Remova o tampão do nível de óleo (A) da caixa de engrenagens complementar e verifique se o nível está acima da parte inferior do orifício.
4. Adicione óleo, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 444*.
5. Recoloque o tampão do nível de óleo (A).

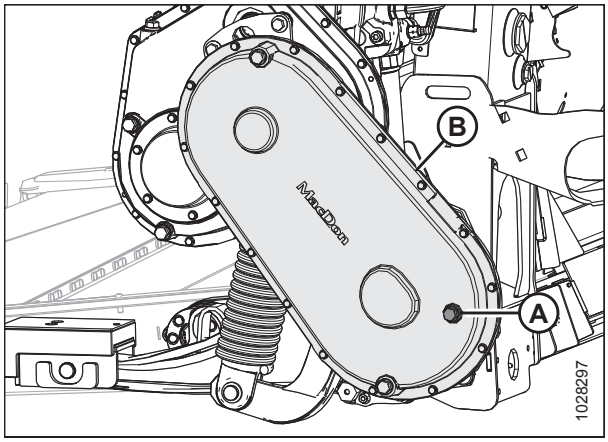


Figura 5.26: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar 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 complementar 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 de enchimento (B) até que transborde pelo 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).

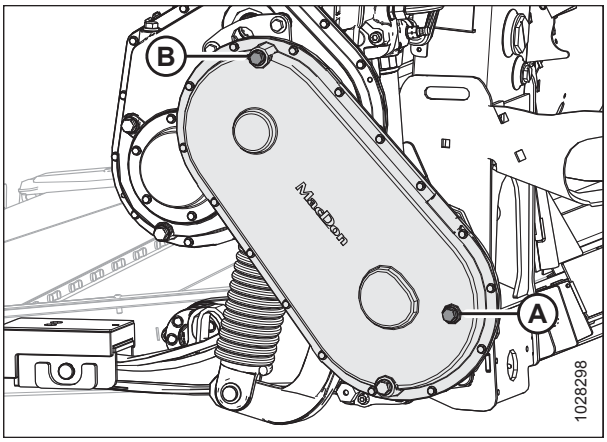


Figura 5.27: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar 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. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
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 de óleo (A).
8. Remova o tampão do nível de óleo (B).
9. Adicione óleo através 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.
10. Recoloque o tampão de nível de óleo (B) e o tampão de preenchimento (C).

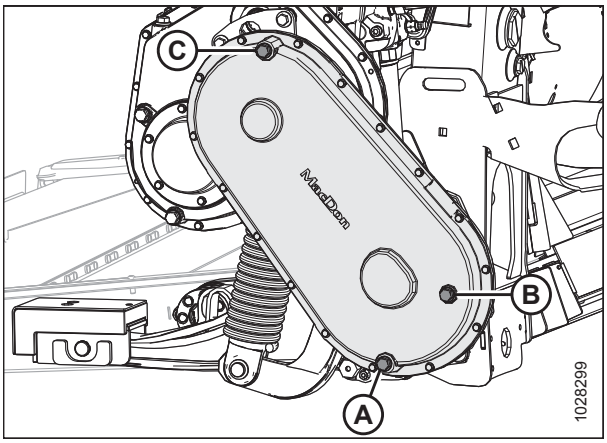


Figura 5.28: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

5.4 Hidráulica

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.

NOTA:

Verifique o nível quando o óleo estiver frio.

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.
2. Certifique-se de que o óleo esteja em nível adequado para o terreno conforme segue:
   - **Terreno normal (C):** Mantenha o nível de modo que o visor inferior (A) fique preenchido, e o visor superior (B) esteja vazio.
   - **Terreno acidentado (D):** Mantenha o nível de modo que o visor inferior (A) fique preenchido, e o visor superior (B) esteja preenchido até a metade.

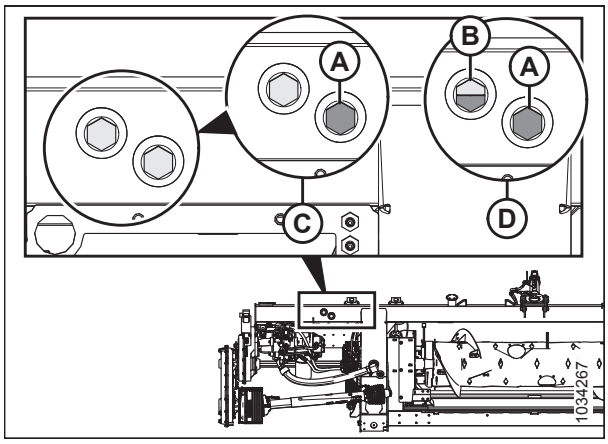


Figura 5.29: Visores do nível do óleo

NOTA:

Pode ser necessário reduzir levemente o nível de óleo quando a temperatura ambiente estiver acima de 35°C (95°F) para evitar o excesso de vazão no respirador quando as temperaturas normais de operação forem atingidas.

NOTA:

É **OK** usar o nível de óleo do terreno acidentado o tempo todo, desde que a extensão do gargalo de enchimento esteja instalada (MD n. B6057).

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 do óleo no reservatório hidráulico, página 447*.

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).

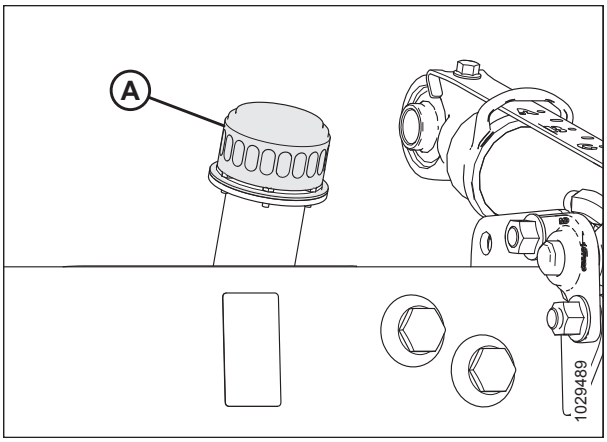


Figura 5.30: Tampa de enchimento do óleo do reservatório

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 446*.

5.4.3 Troca do óleo no 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. Acione o motor.
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.
5. Usando um soquete hexagonal de 7/8 pol., remova os bujões de drenagem de óleo (A), permitindo a drenagem do óleo.
6. Reposicione os tampões de drenagem de óleo (A) quando o reservatório estiver vazio.
7. Troque o filtro de óleo se necessário. Para obter mais instruções, consulte *5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 448*.
8. Adicione aproximadamente 75 litros (20 galões) de óleo ao reservatório. Para obter mais instruções, consulte *5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico, página 446*.

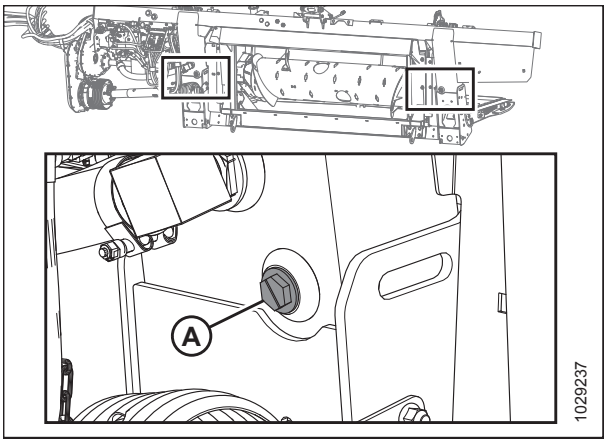


Figura 5.31: Dreno do reservatório

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Limpe ao redor das superfícies de contato do filtro (A) e da bomba integrada (B).
3. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 1 litro [0,26 galões]) sob o filtro para coletar o escoamento de óleo.
4. Desenrosque o filtro (A) e limpe a porta do filtro exposta na bomba integrada.
5. Aplique uma fina camada de óleo limpo ao O-ring fornecido com o filtro novo.
6. Gire o filtro para dentro da bomba integrada (B) até que o anel O-ring toque a superfície de contato. Aperte o filtro uma volta adicional de 1/2 a 3/4 manualmente.

   IMPORTANTE:

   NÃO use uma chave de filtro para instalar o filtro. Apertar demais pode danificar o anel O-ring e o filtro.

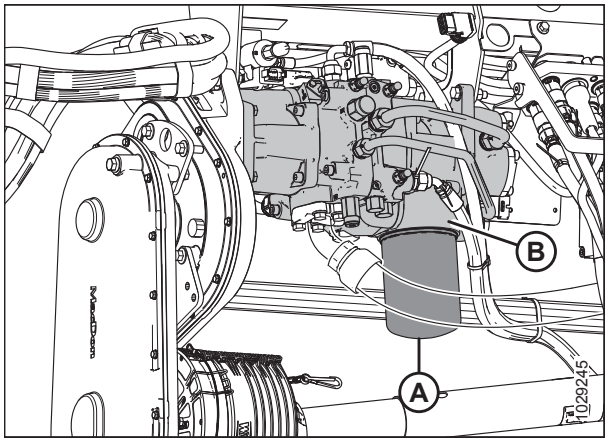


Figura 5.32: Bomba integrada FM200

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.

Use a lâmpada de número 1156 para luzes de transporte laranja e a de número 1157 para as luzes vermelhas traseiras (opção transporte de velocidade lenta).

Luzes de liberação

1. Use uma chave Phillips para retirar os três parafusos (A) da fixação e remova as lentes de plástico. Mantenha os parafusos (A).
2. Substitua a lâmpada e reinstale as lentes de plástico e os parafusos.

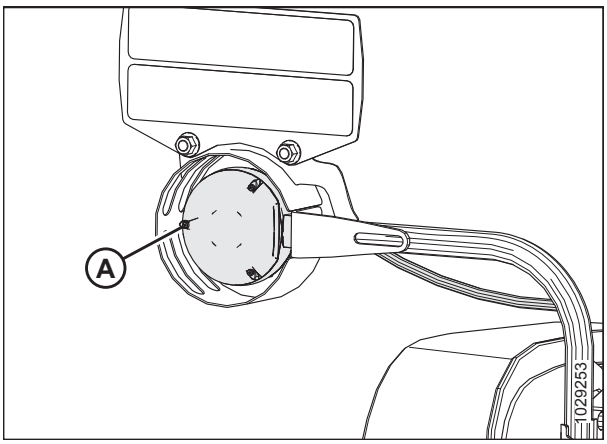


Figura 5.33: Iluminação de liberação esquerda

Faróis do transporte de baixa velocidade

3. Use uma chave Phillips para retirar os parafusos (A) da fixação e remova as lentes de plástico. Mantenha os parafusos (A).
4. Substitua a lâmpada e reinstale as lentes de plástico e os parafusos.

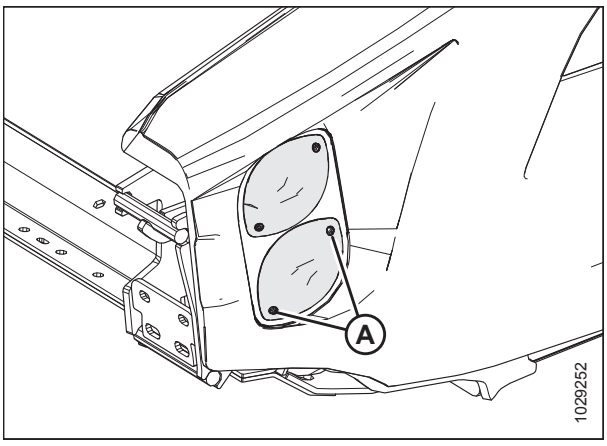


Figura 5.34: Transporte lento opcional – Iluminação vermelha e âmbar

5.6 Acionamento da plataforma

O acionamento da plataforma consiste em um eixo de transmissão da colheitadeira à caixa de engrenagens do módulo de flutuação FM200 que aciona o alimentador e as bombas hidráulicas. A bomba fornece energia hidráulica para esteiras, navalhas e equipamentos opcionais.

5.6.1 Remoção do módulo de flutuação de conexão do eixo de transmissão para 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.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Empurre os clipes (A) para cima para liberar a proteção (B).

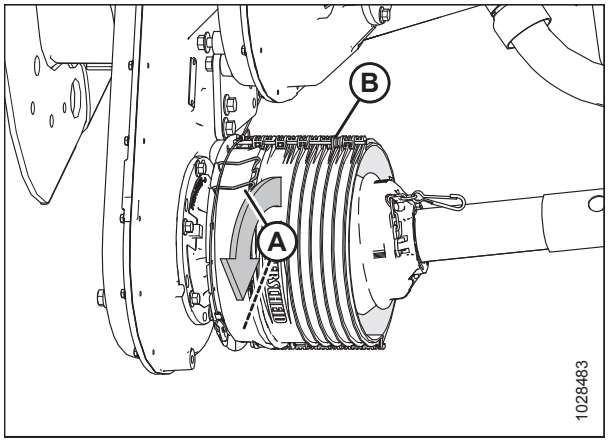


Figura 5.35: Proteção do eixo de transmissão

6. Deslize a proteção (A) ao longo do eixo de transmissão para acessar o colar de desconexão rápida (B).

   NOTA:

   Se a tampa não deslizar, use uma ferramenta.

7. Puxe o colar de desconexão rápida (B) para liberar o garfo do eixo de transmissão. Deslize o eixo de transmissão para fora do eixo da caixa de engrenagens.
8. Deslize o eixo de transmissão ao longo da proteção e, em seguida, abaixe-o até o chão.

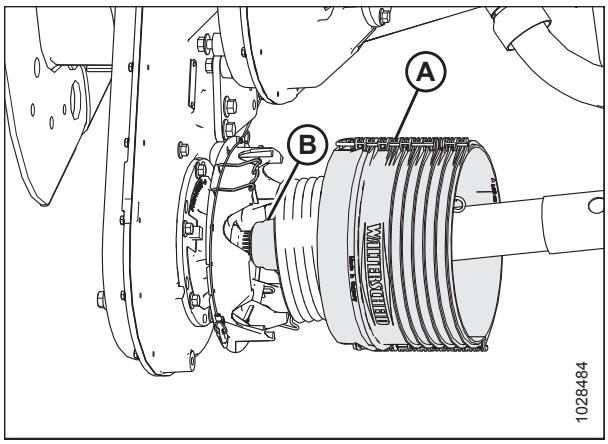


Figura 5.36: Proteção do eixo de transmissão

9. Desconecte a corrente (D) do suporte do braço (B).
10. No extremo oposto do eixo de transmissão (C), puxe o colar de desconexão rápida (A) para trás e libere o garfo do eixo de transmissão.
11. Deslize o garfo para fora do suporte de apoio (B).
12. Remova o eixo de transmissão (C).

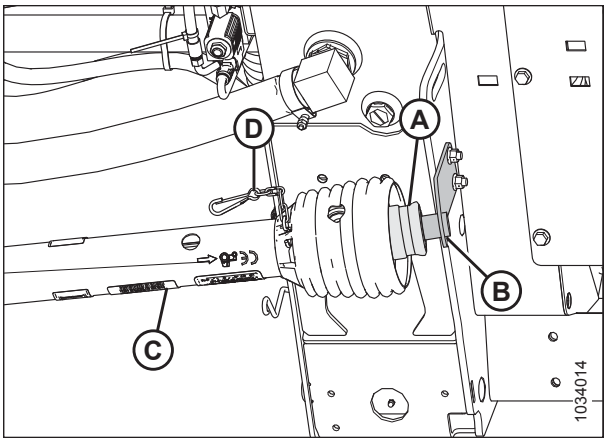


Figura 5.37: Proteção do eixo de transmissão

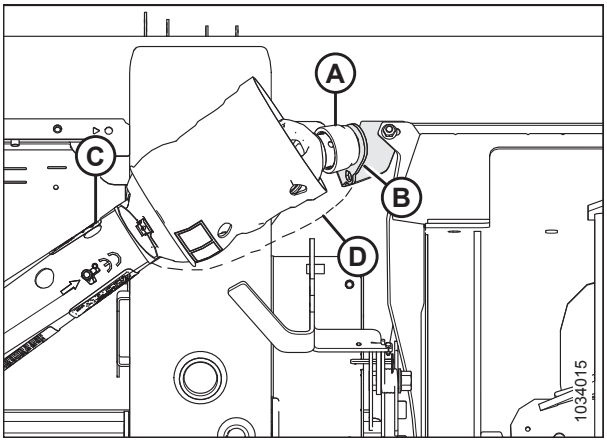


Figura 5.38: Proteção do eixo de transmissão de encosta opcional

5.6.2 Instalação do módulo de flutuação de conexão do eixo de transmissão para 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.

1. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

5. Deslize o eixo através da proteção (A). Puxe o colar de desconexão rápida (B) para liberar o garfo do eixo de transmissão.
6. Deslize o eixo de transmissão no eixo da caixa de engrenagens até que se prenda.

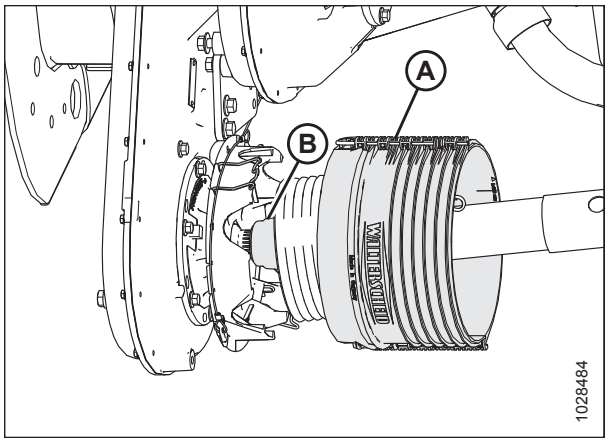


Figura 5.39: Proteção do eixo de transmissão

7. No extremo oposto do eixo de transmissão (C), puxe o colar de desconexão rápida (A) para trás.

   NOTA:

   Certifique-se de que a seta (C) esteja apontando para o colar (A) que se conecta ao suporte de apoio (B).
8. Deslize o garfo no suporte de apoio (B).
9. Conecte a corrente de segurança (E) ao suporte de apoio.

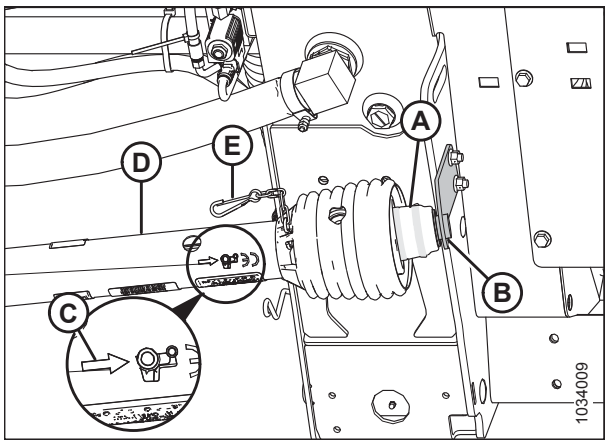


Figura 5.40: Proteção do eixo de transmissão

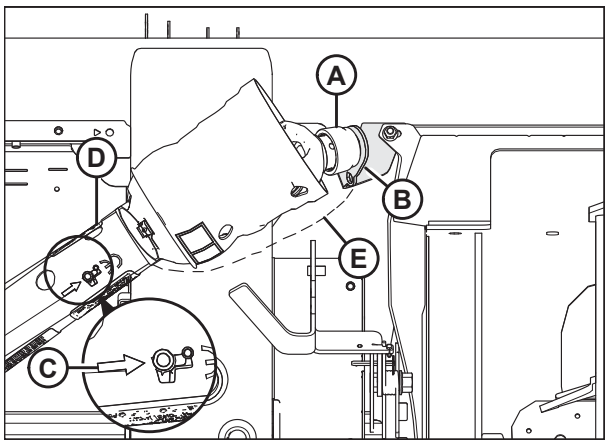


Figura 5.41: Proteção do eixo de transmissão de encosta opcional

10. Deslize a proteção em direção à caixa de engrenagens até que os grampos (A) se prendam à proteção (B).

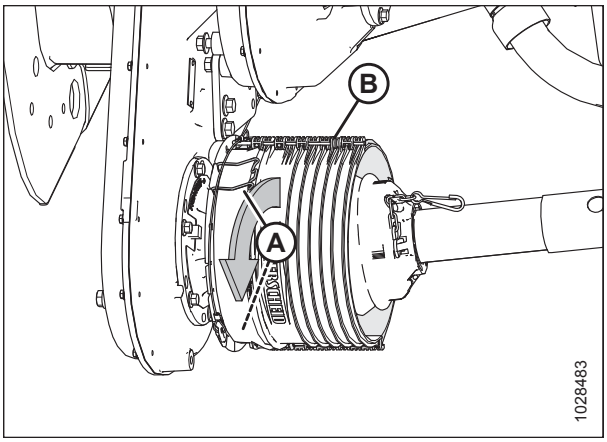


Figura 5.42: Proteção do eixo de transmissão

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 de apoio (B) e libere o colar (A).

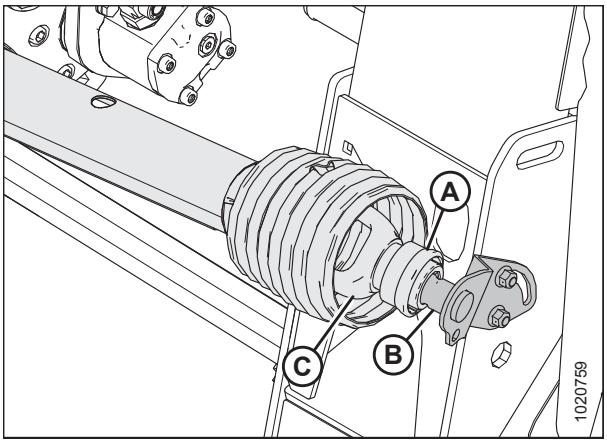


Figura 5.43: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

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 5.44: Eixo de transmissão separado

4. Use uma chave de fenda capaz de liberar a graxeira/trava (A).



Figura 5.45: 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 5.46: 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 5.47: 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 5.48: 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 5.49: Proteção do eixo de transmissão

4. Empurre a graxeira (A) de volta para dentro da proteção.



Figura 5.50: 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.

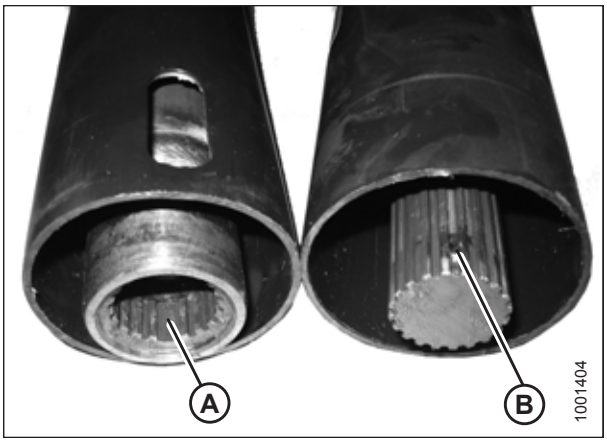


Figura 5.51: Eixo de transmissão

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).

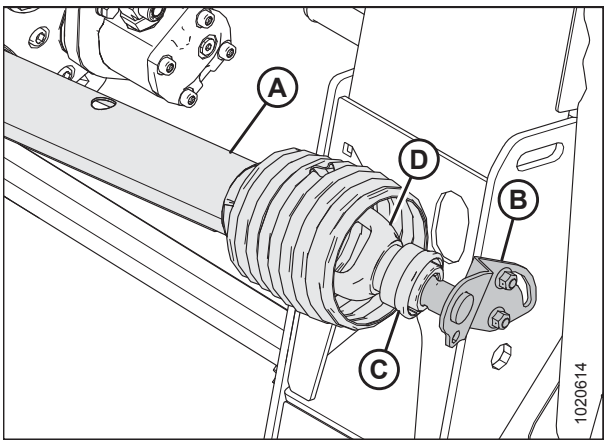


Figura 5.52: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

5.6.5 Ajustar a tensão da corrente - 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). Exceto nas trocas de óleo, a corrente de acionamento da caixa de engrenagens não requer manutenções regulares.

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. Estenda totalmente a união central hidráulica.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

5. Remova quatro parafusos (A), a tampa (B) e a junta (C) da caixa de engrenagens.

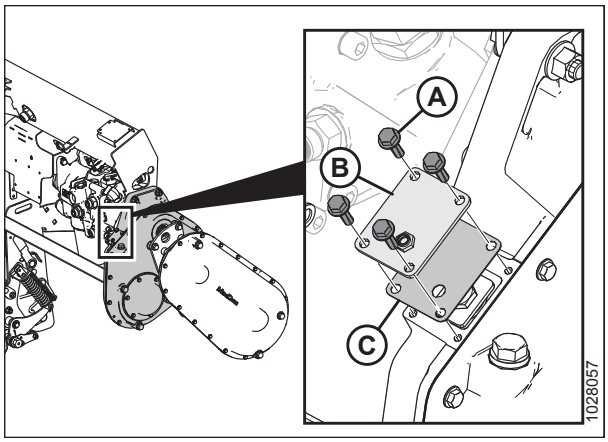


Figura 5.53: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens

6. Retire a placa do retentor (A).
7. Aperte o parafuso (B) a 136 Ncm (12 lbf·ft).
8. Solte o parafuso (B) 4-5 faces (4/6–5/6 voltas).

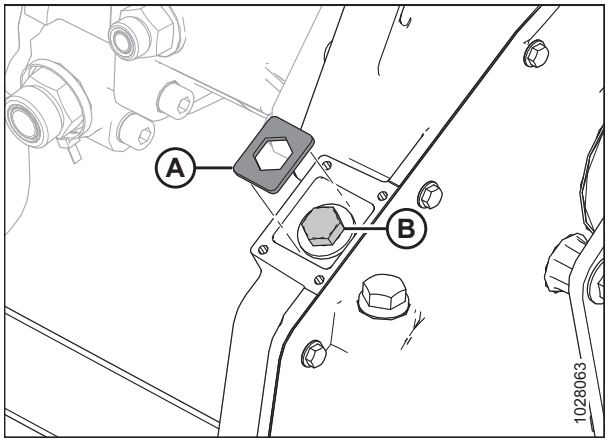


Figura 5.54: Tensor da corrente da caixa de engrenagens

9. Se necessário, gire o parafuso (B) um pouco até que a placa do retentor (A) possa ser instalada.

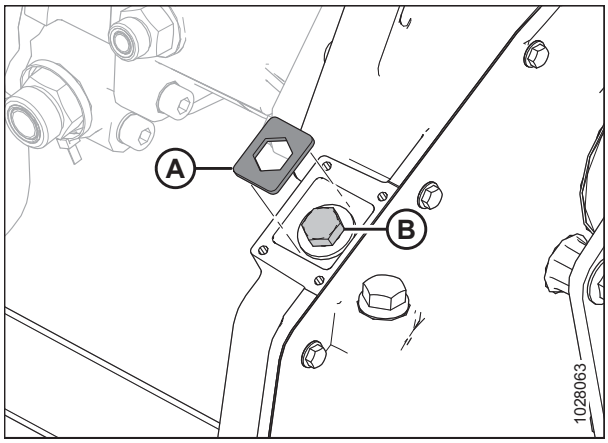


Figura 5.55: Tensor da corrente da caixa de engrenagens

10. Reinstale a corrente ajustando a tampa (B) e a junta (C).
11. Instale quatro parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9,5 Nm (84 lbf·in).

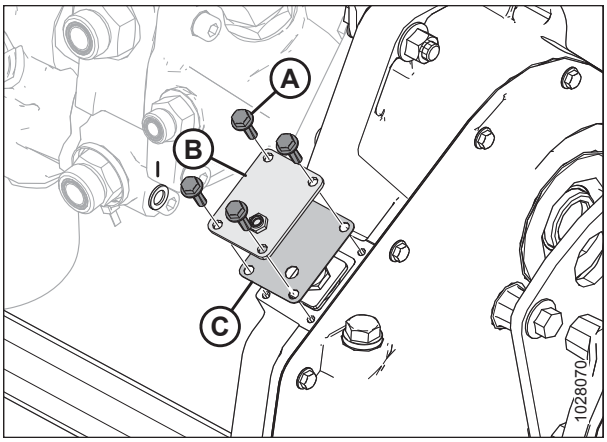


Figura 5.56: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens

5.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar

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). Exceto nas trocas de óleo, a corrente de acionamento da caixa de engrenagens não requer manutenções regulares.

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Empurre os clipes (A) para cima para liberar a proteção (B).

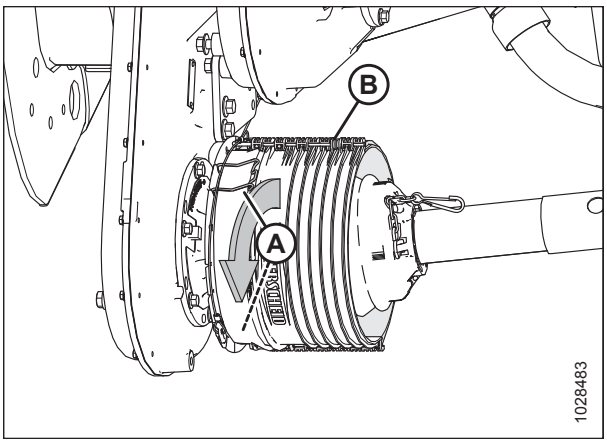


Figura 5.57: Proteção do eixo de transmissão

5. Deslize a proteção (A) ao longo do eixo de transmissão para acessar o colar de desconexão rápida (B).

   NOTA:

   Se a tampa não deslizar, use uma ferramenta.

6. Deslize o eixo de transmissão ao longo da proteção e, em seguida, abaixe-o até o chão.

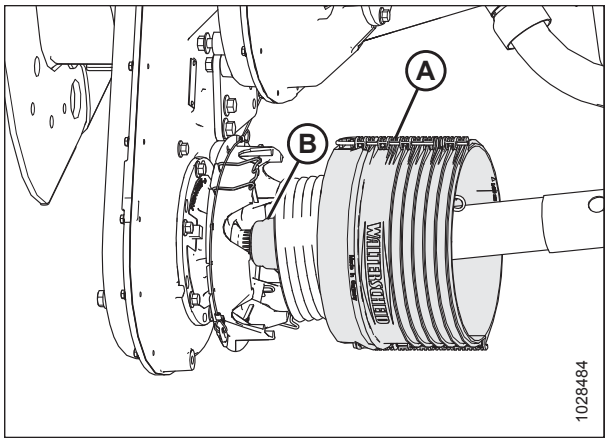


Figura 5.58: Proteção do eixo de transmissão

7. Remova três parafusos (A) que prendem a base da proteção (B) da entrada do eixo de transmissão.

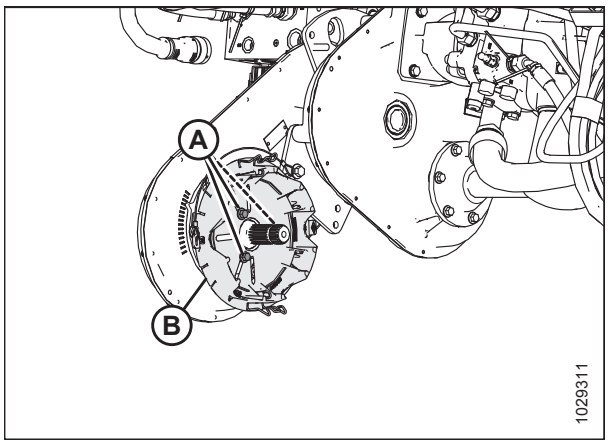


Figura 5.59: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens complementar

8. Solte seis parafusos (B) que prendem o cubo do tensor da corrente (A) à caixa de engrenagens.
9. Localize o recurso usinado (C). Usando uma chave, gire o cubo (A) no sentido horário para apertar a corrente.
10. Com uma leve pressão na chave, determine qual marca (D) do compartimento da caixa de engrenagens está alinhada ao ponteiro do indicador no cubo.
11. Defina a tensão adequada na corrente girando o cubo ligeiramente (A) uma marcação para trás.
12. Aperte seis parafusos (B) que prendem a tampa (A). Ajuste o torque dos parafusos para 23–26 Nm (17–19 lbf·ft).

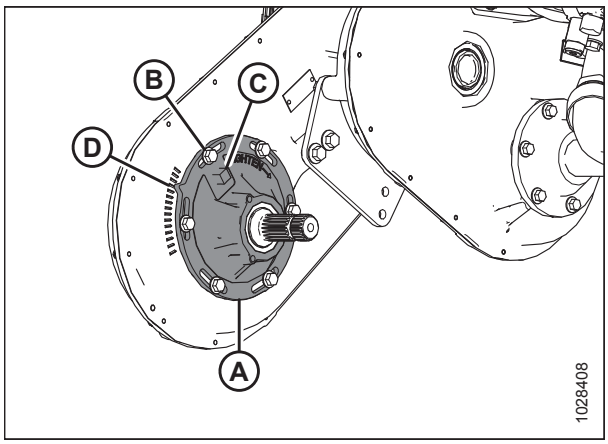


Figura 5.60: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens complementar

5.7 Sem fim

O sem fim módulo de flutuação do FM200 abastece as culturas cortadas dos deques da esteira para o alimentador da colheitadeira.

5.7.1 Ajustar a folga entre o sem fim e seu 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 seu assoalho. Uma folga muito pequena pode resultar em contato com os dentes/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 (configuração E) e posicione-a a 254-306 mm (10-14 pol.) do solo.
2. Trave as asas da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Travar/Destravar as asas da plataforma , página 77*.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser girada) em ambos os locais.

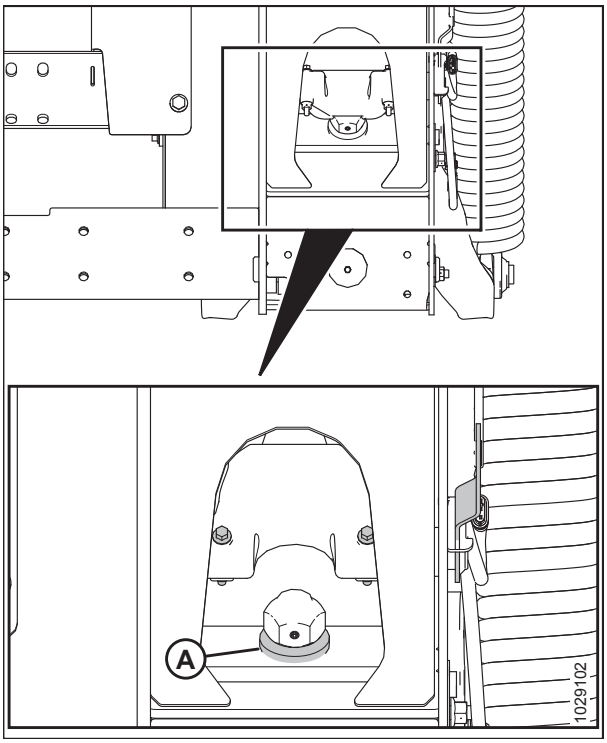


Figura 5.61: Arruela dos batentes inferiores

5. Antes de ajustar a distância entre o sem fim e a bandeja, verifique a posição de flutuação do sem fim para determinar o quanto de distância é necessário:

   - Se a cabeça do parafuso (A) estiver muito próxima ao símbolo de flutuação (B), o sem fim estará na posição de flutuação.

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que os parafusos (A) estejam configurados na mesma localização em ambas as extremidades da plataforma a fim de evitar danos à máquina durante a operação.

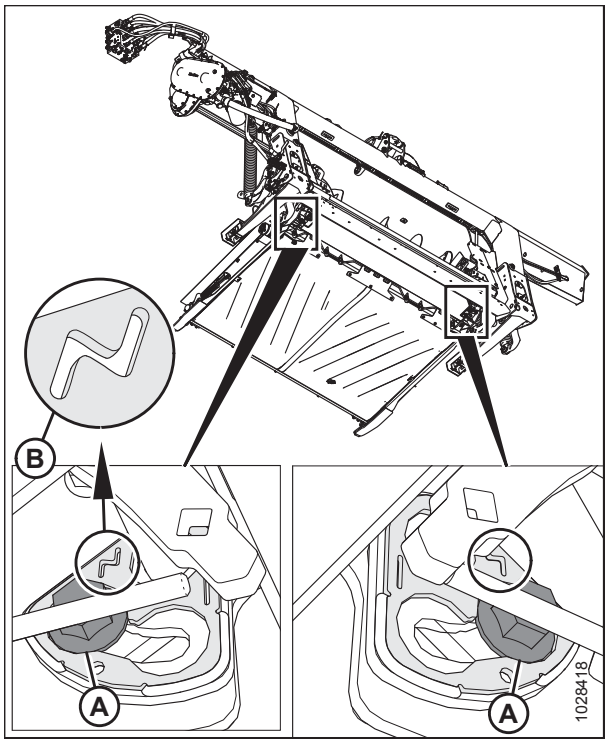


Figura 5.62: Posição de flutuação

   - 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.

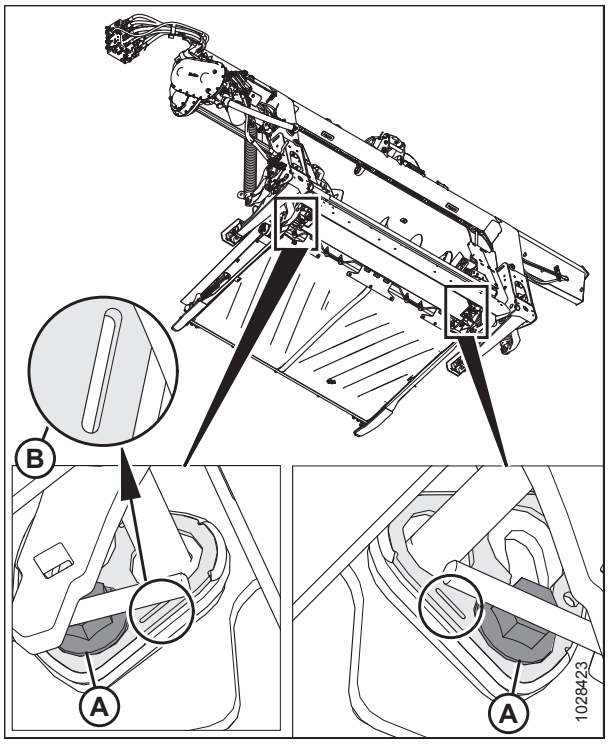


Figura 5.63: Posição fixada

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 24-28 mm (15/16–1 1/8 pol.).
   - Se o sem fim estiver em posição de flutuação, ajuste a folga para 11,5–15,5 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 93–99 Nm. (68–73 lbf ft).
10. Gire o tambor e verifique novamente as folgas.

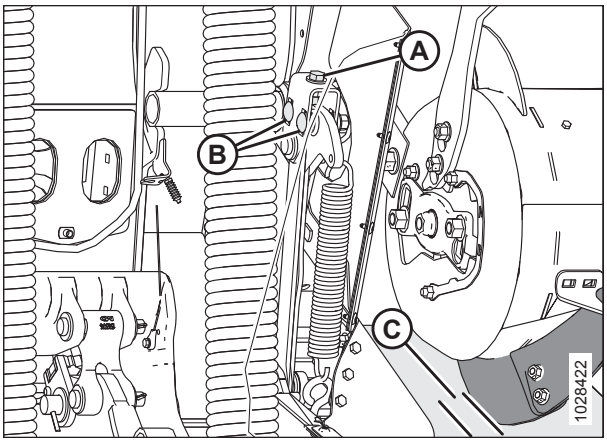


Figura 5.64: Folga do sem fim

5.7.2 Verificar a 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 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. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325*.
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.

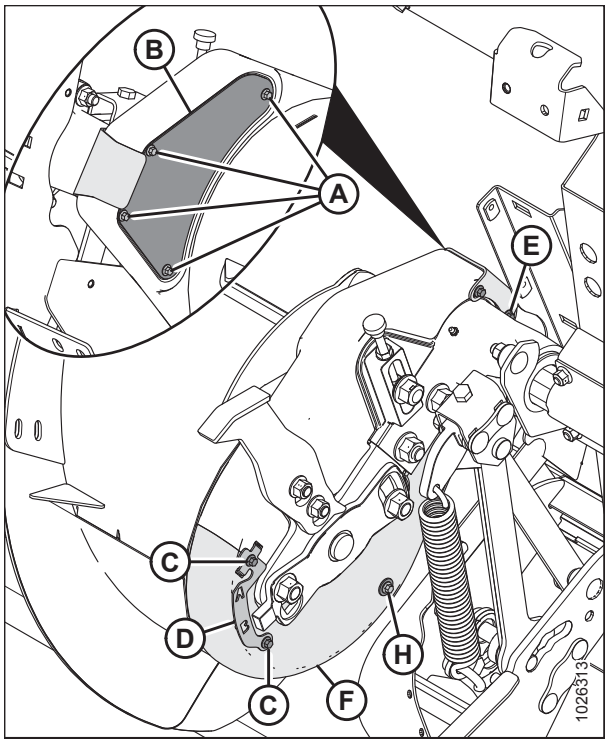


Figura 5.65: Acionamento do sem fim – Visão traseira

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 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 465*.

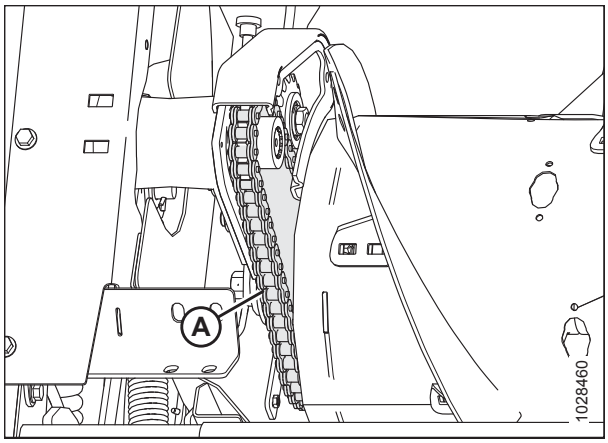


Figura 5.66: Corrente do sem fim – Visão traseira

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.).

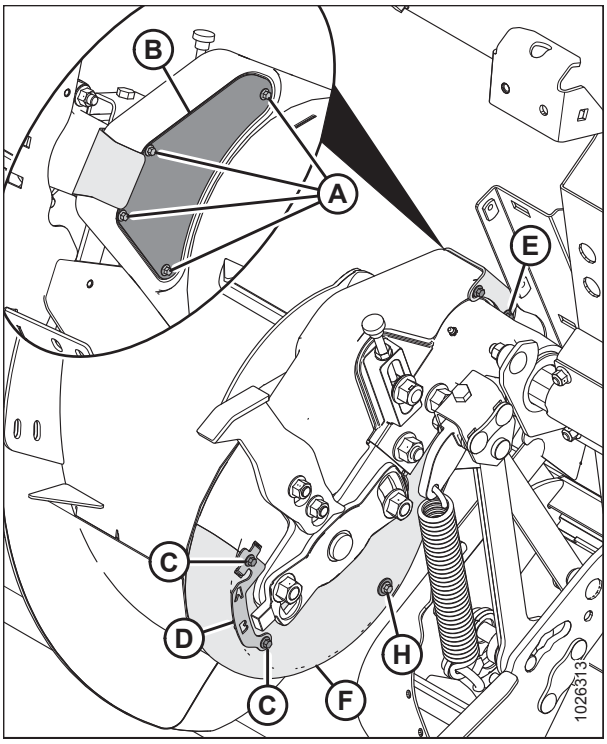


Figura 5.67: Acionamento do sem fim – Visão traseira

5.7.3 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim

O sem fim é acionado por corrente a partir da engrenagem tensora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim. Uma tensão insuficiente pode desgastar prematuramente as engrenagens ou danificar a corrente. Para ajustar a tensão da corrente, siga estes passos:

PERIGO

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

1. 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. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325*.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

7. Remova quatro parafusos (A) e inspecione o painel (B) para ver a corrente.

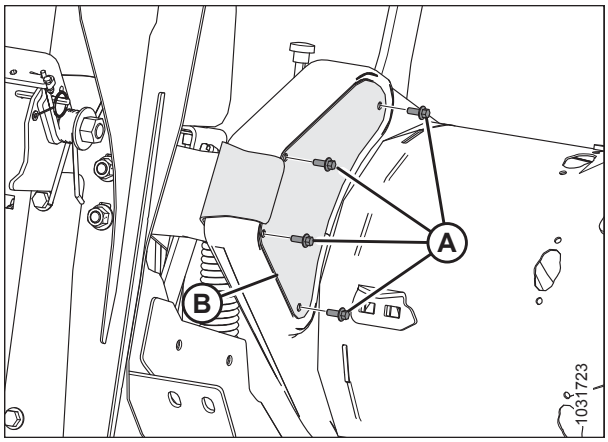


Figura 5.68: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão traseira

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.

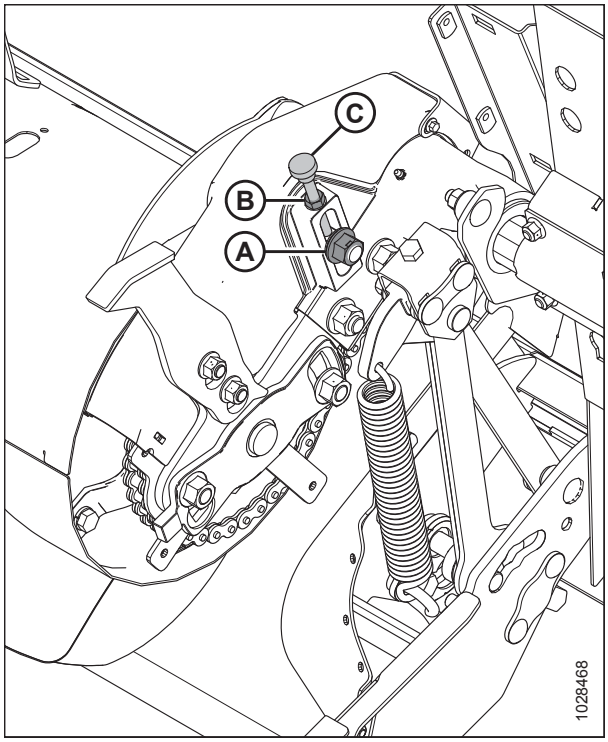


Figura 5.69: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão dianteira

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.

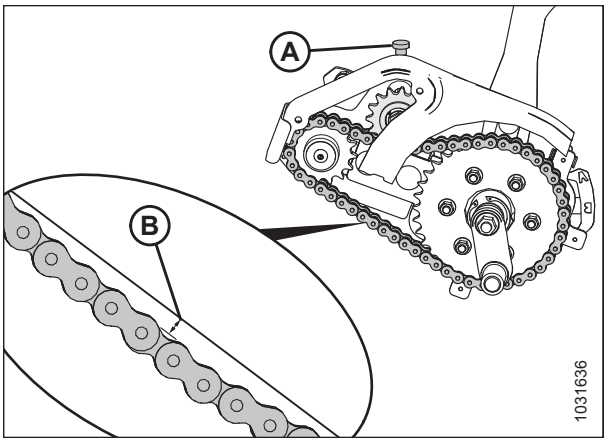


Figura 5.70: Deflexão da corrente do sem fim

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.

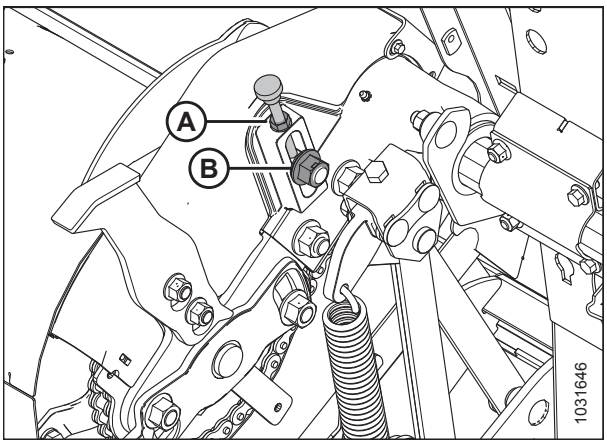


Figura 5.71: Corrente do sem fim – Visão dianteira

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).

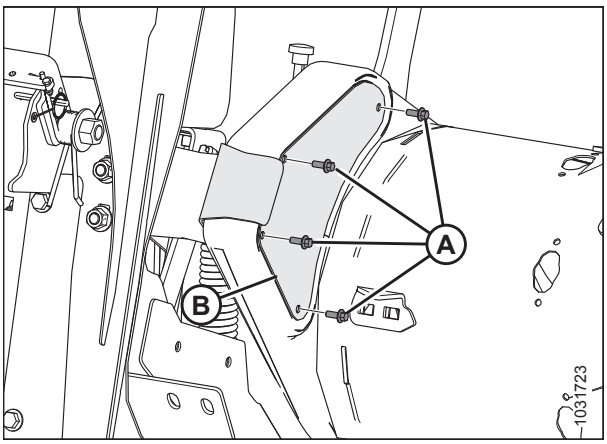


Figura 5.72: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão traseira

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 325*.
3. Coloque blocos de madeira (A) embaixo do sem fim para evitar que ele caia na esteira central e seja danificado.

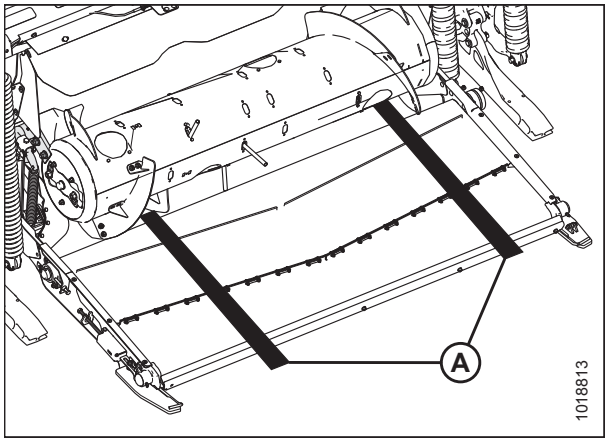


Figura 5.73: Blocos embaixo do sem fim

4. Afrouxe os dois parafusos (A) e o batente (B). Repita do lado oposto.

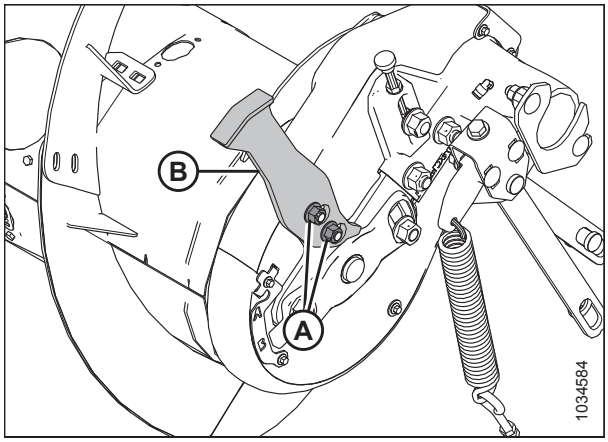


Figura 5.74: Batente do sem fim – Esquerda

5. À esquerda do sem fim, remova os parafusos (E) e as 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.

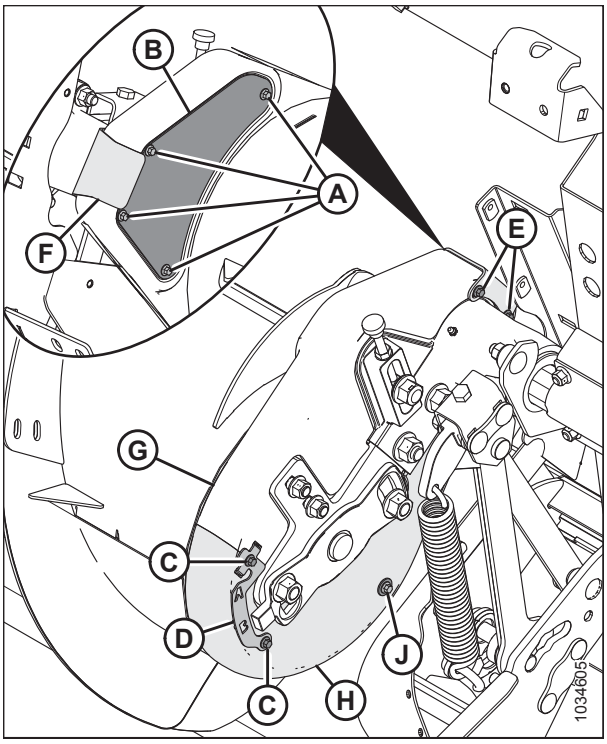


Figura 5.75: Acionamento do sem fim

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).

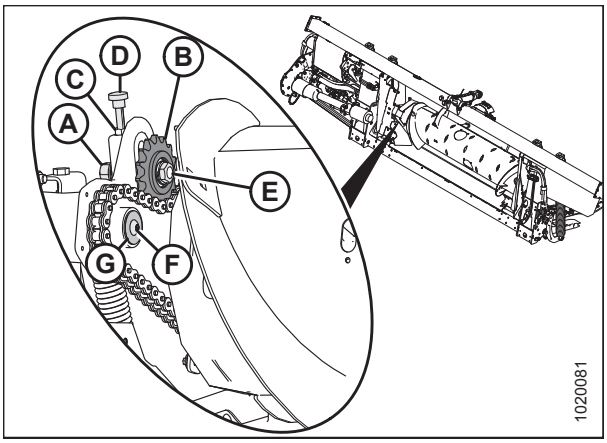


Figura 5.76: Acionamento do sem fim

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.

    NOTA:

    Os parafusos no lado esquerdo do sem fim são mais longos que os parafusos do lado direito do sem fim.

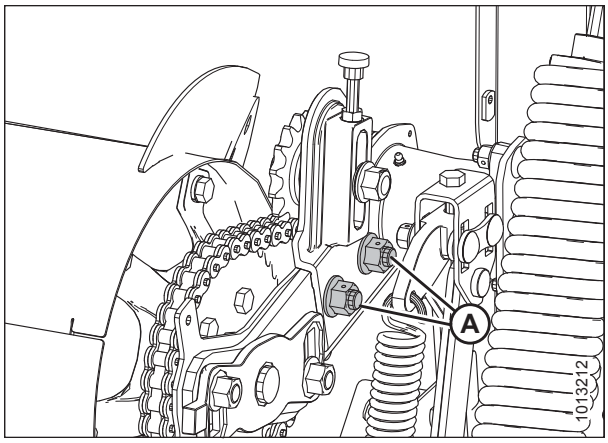


Figura 5.77: Suporte do braço do sem fim

14. Use um pé de cabra (A) para deslizar o sem fim para o lado direito.

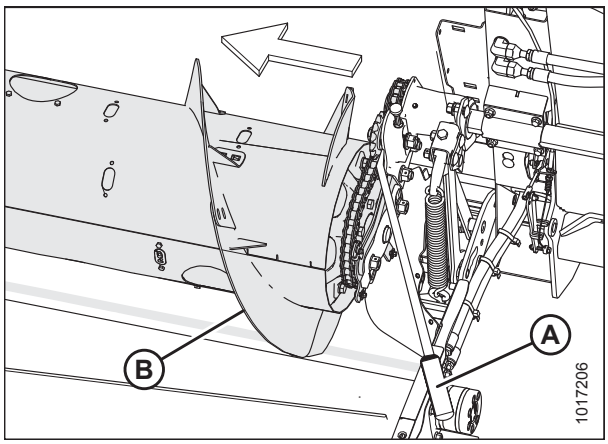


Figura 5.78: sem fim

15. Remova a engrenagem de acionamento (A) e corrente (B) do eixo estriado.

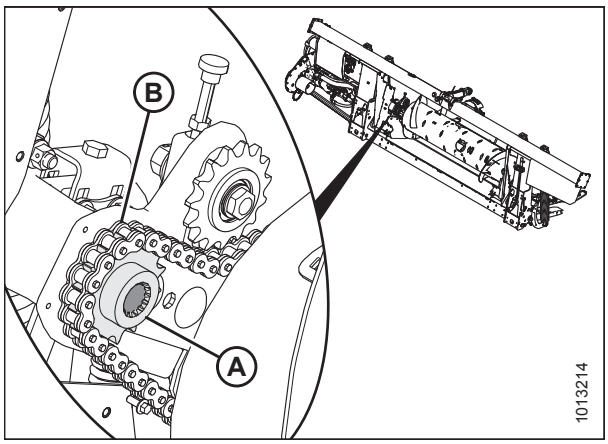


Figura 5.79: Acionamento do sem fim

16. Manobre o sem fim (A) lateralmente e para frente de modo que a corrente (B) possa ser removida.

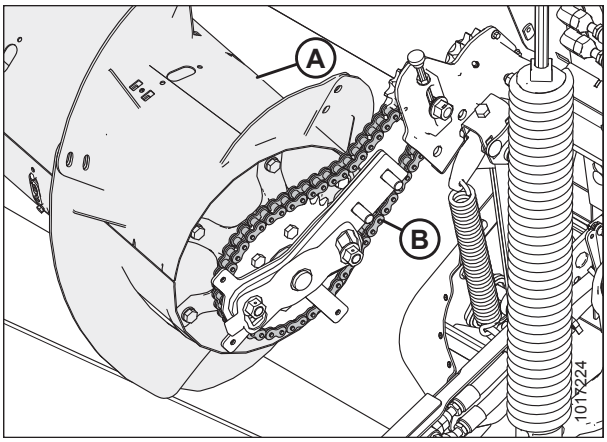


Figura 5.80: Acionamento do sem fim

5.7.5 Instalação da corrente de transmissão do sem fim

NOTA:

As ilustrações mostram o lado esquerdo do sem fim.

1. Coloque a corrente de acionamento (B) sobre a engrenagem no lado do acionamento do sem fim (A).

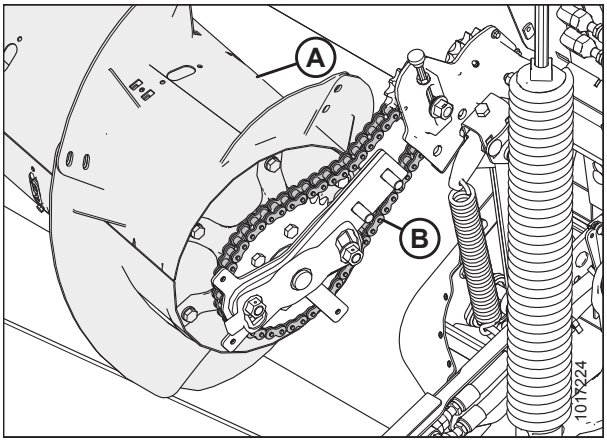


Figura 5.81: Acionamento do sem fim

2. Posicione a engrenagem tensora de acionamento (A) na corrente (B) e alinhe-a no eixo.

   NOTA:

   O rebaixo da engrenagem (A) deve ficar voltado para o sem fim.

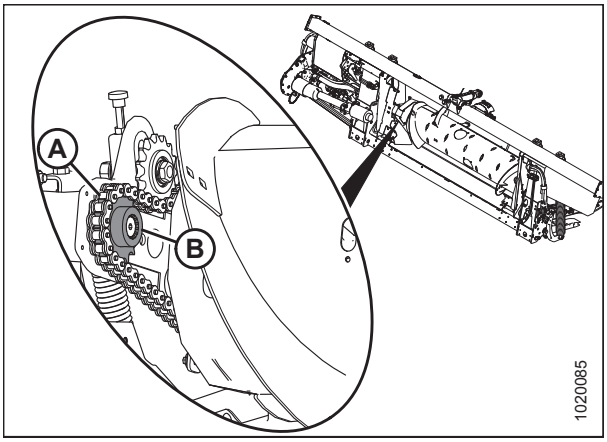


Figura 5.82: Acionamento do sem fim

3. Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso (A).
4. Instale a arruela (B) e fixe com o parafuso (A).

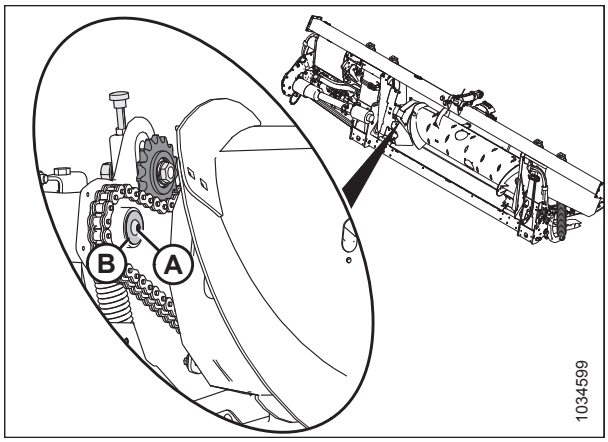


Figura 5.83: Acionamento do sem fim

5. Deslize o conjunto do tambor do sem fim para a fundição e então reinstale os dois parafusos e as porcas (A).
6. Retire os blocos de baixo do sem fim.

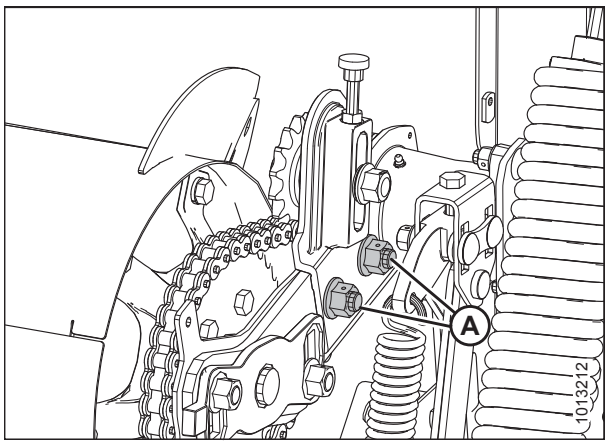


Figura 5.84: Acionamento do sem fim

7. 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.
8. 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.
9. Aperte a porca intermediária (A) e ajuste o torque para 258–271 Nm (190–200 libras pés).

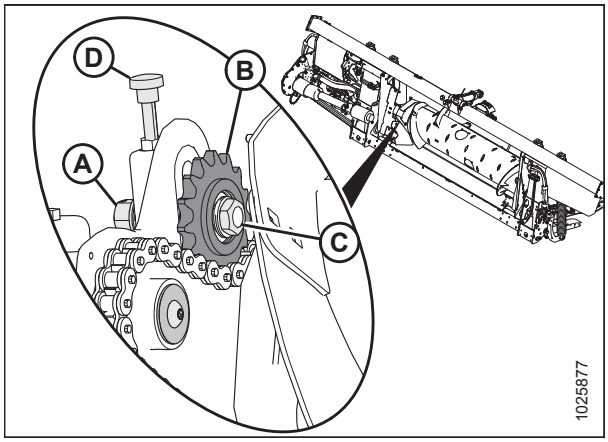


Figura 5.85: Acionamento do sem fim

10. Aperte a contraporca (A).

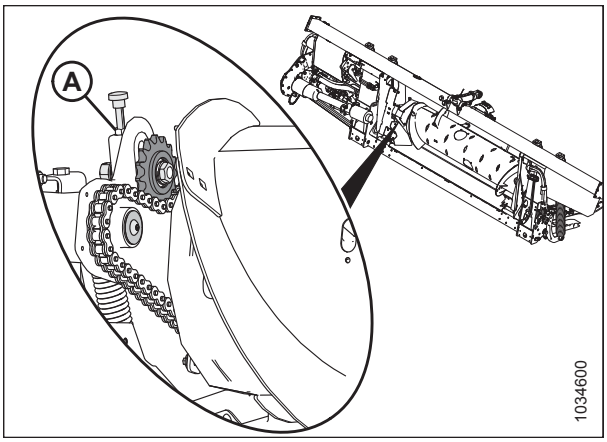


Figura 5.86: Acionamento do sem fim

11. Posicione a tampa inferior (H) e prenda com parafuso e arruela (J).
12. Posicione a tampa superior (G). Prenda as tampas superior e inferior com o indicador/abraçadeira (D) e os parafusos (C).
13. Instale o painel de inspeção (B) e prenda com quatro parafusos (A). Aperte os parafusos (A) e ajuste o torque para 2,7-4,1 Nm (24-36 libras pés).
14. Instale o retentor da tampa (F) e prenda com dois parafusos (E).

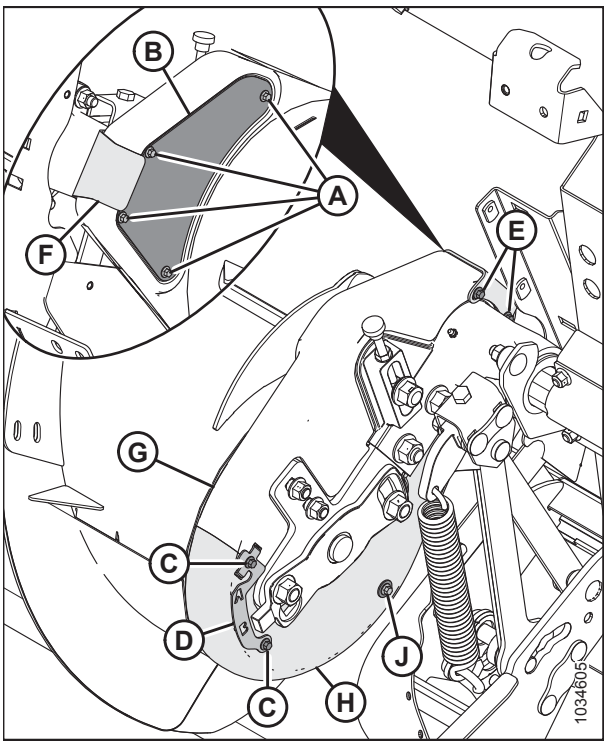


Figura 5.87: sem fim

15. Remova os blocos de madeira (A) na esteira central.

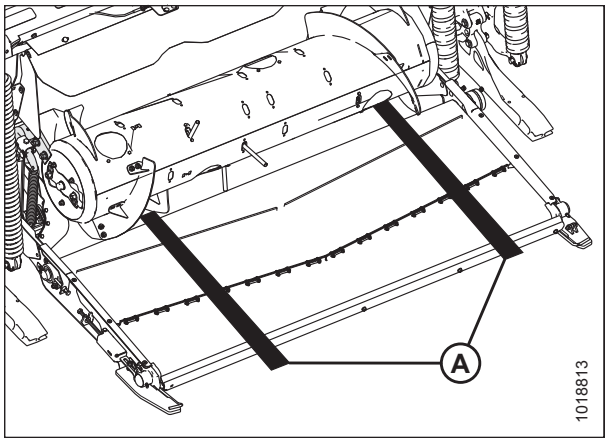


Figura 5.88: Blocos embaixo do sem fim

5.7.6 Utilização do helicoidal do sem fim

O helicoidal do sem fim no FM200 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicos. Para obter mais instruções, consulte *4.1 Configurações do sem fim FM200, página 325* para ver configurações específicas de colheitadeira/cultura.

5.7.7 Dedos do sem fim

O sem fim FM200 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.

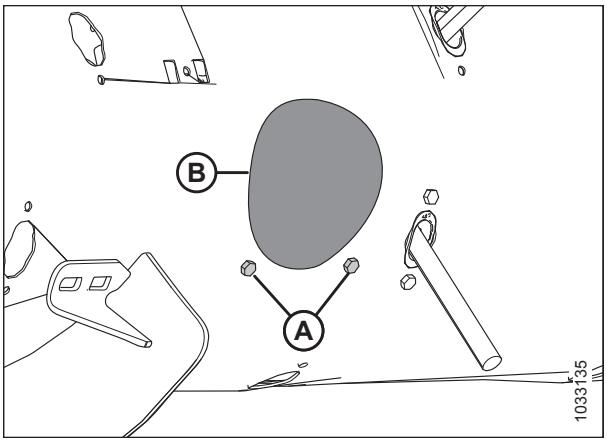


Figura 5.89: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

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.

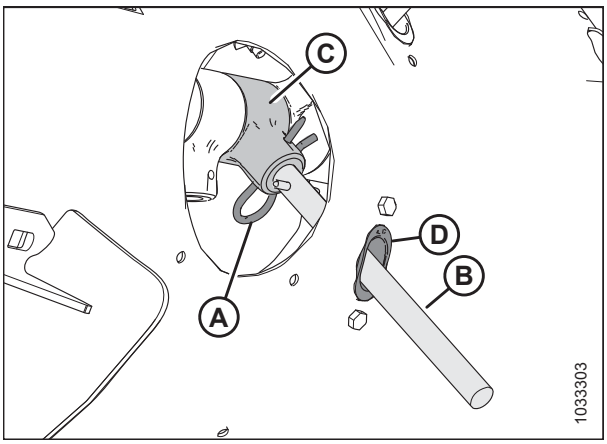


Figura 5.90: Dedo do sem fim

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).

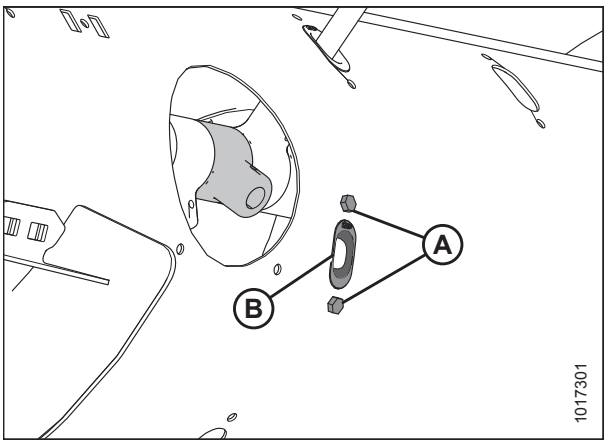


Figura 5.91: Orifício do dedo do sem fim

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 libras·pés).

   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.

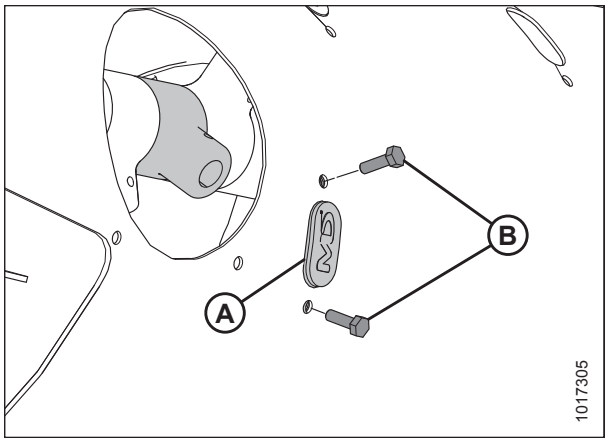


Figura 5.92: Tampão

9. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 libras·pés).

   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.

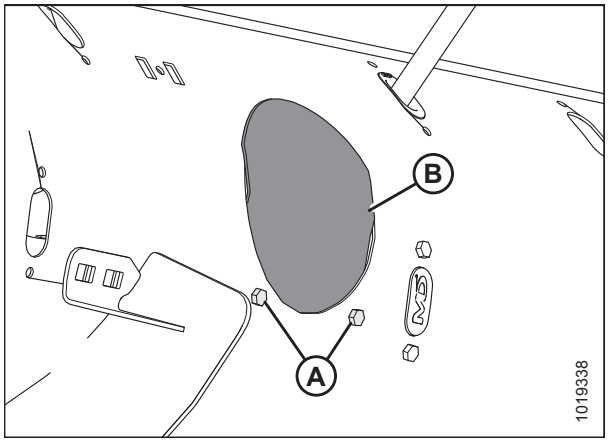


Figura 5.93: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

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.

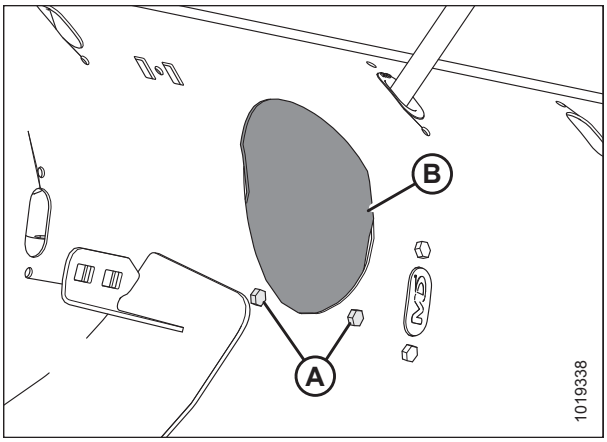


Figura 5.94: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

5. Caso esteja substituindo os dedos do sem fim existentes, confira o passo *6, página 477*, caso contrário, proceda com o passo *7, página 477* 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.

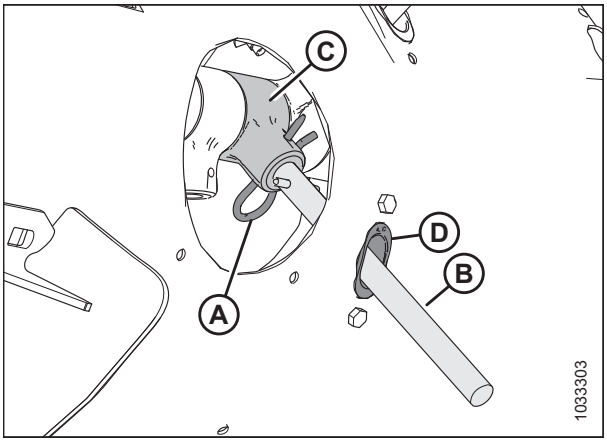


Figura 5.95: Dedo do sem fim

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 478*.

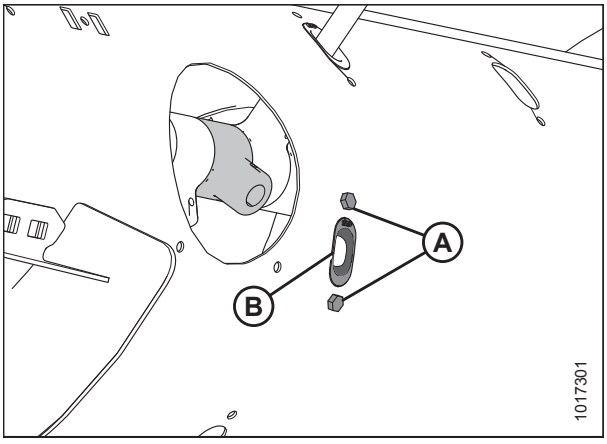


Figura 5.96: Orifício do dedo do sem fim

11. Remova dois parafusos (B), as porcas T (não mostradas) e o conector (A).

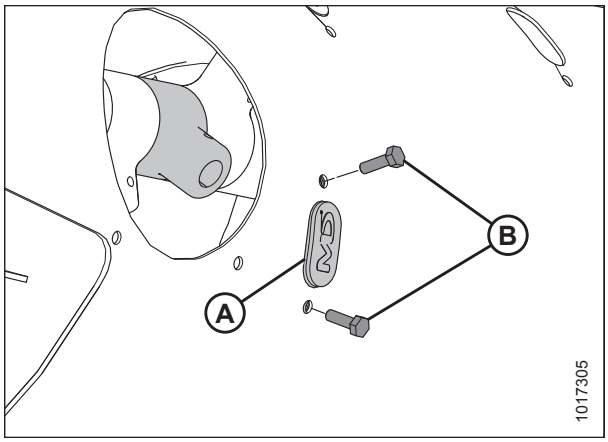


Figura 5.97: Orifício do dedo do sem fim

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).

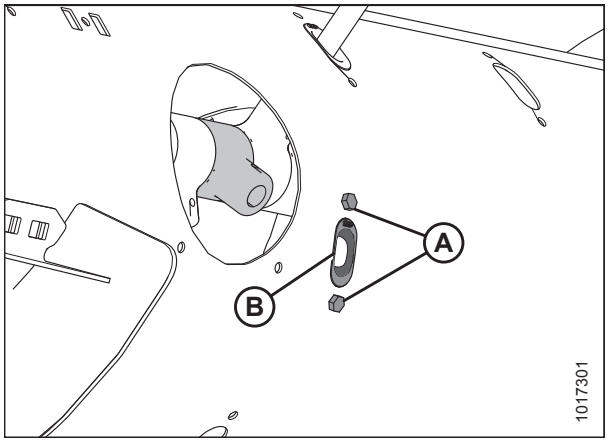


Figura 5.98: Orifício do dedo do sem fim

14. Coloque o dedo do sem fim (A) dentro do tambor. Insira o dedo do sem fim (A) na parte inferior do guia (B) e insira a outra extremidade 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.

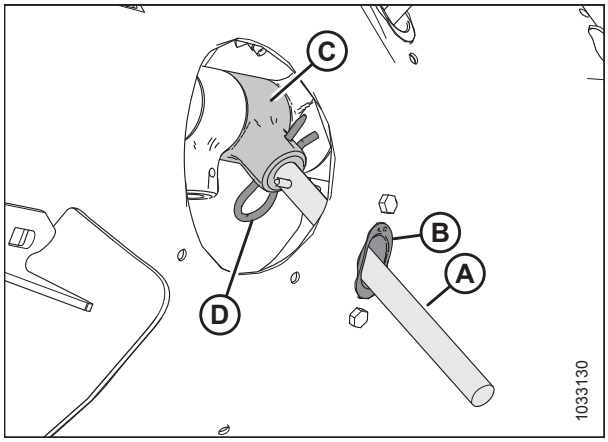


Figura 5.99: Dedo do sem fim

16. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Ajuste o torque dos parafusos para 9 Nm (80 libras·pés).

    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.

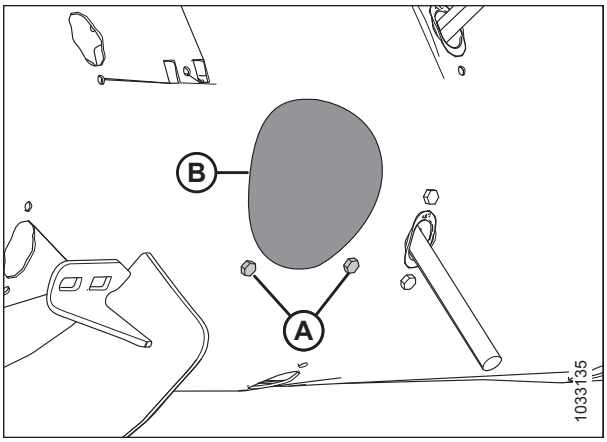


Figura 5.100: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

Sincronização dos dedos do sem fim

Este procedimento é para verificar a configuração que determina onde os dedos do sem fim estão totalmente estendidos.

NOTA:

Vista do lado esquerdo do sem sim.

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. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. 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** é usada para canola. A posição **B** é usada para grãos. A configuração de fábrica para o indicador é a posição **B**.

    IMPORTANTE:

    Para evitar danificar o sem fim além do reparo, é extremamente importante que os dois lados estejam na mesma configuração.

6. Para ajustar a posição do indicador, consulte *Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim, página 480*.
7. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 32*.

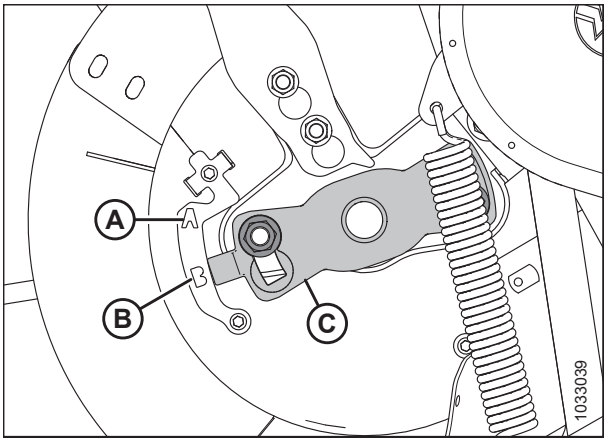


Figura 5.101: Sincronização do dedo do sem fim – Exibição do lado esquerdo do sem fim

Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim

Para ajustar a sincronização dos dedos do sem fim, siga estes passos:

NOTA:

Vista do lado esquerdo do sem sim.

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. Eleve o molinete completamente.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Localize o indicador do dedo sincronizado (C) na extremidade do sem fim. Há duas posições para a extensão do dedo do sem fim: Posição **A** e posição **B**.
6. Solte as porcas (D) e ajuste o indicador do dedo sincronizado (C) para a posição desejada.

   IMPORTANTE:

   O indicador sincronizado em ambas as extremidades do sem fim deve estar na mesma posição. Caso contrário, o sem fim será danificado sem chances de conserto.

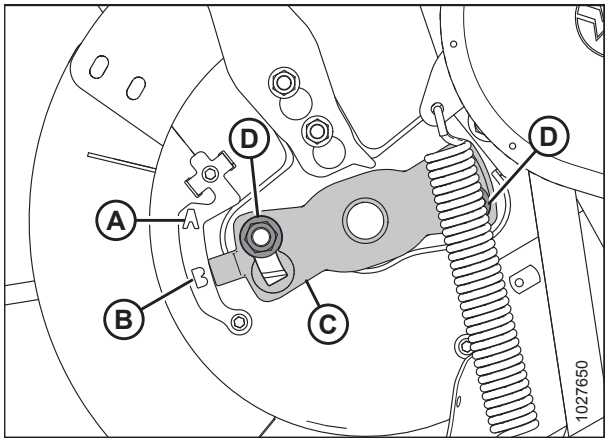


Figura 5.102: Indicador do dente sincronizado do sem fim

NOTA:

Se o indicador do dedo sincronizado 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.

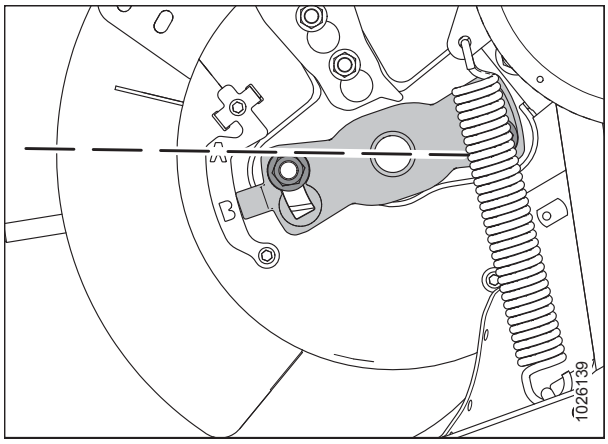


Figura 5.103: Posição A do sem fim

NOTA:

Se o indicador do dedo sincronizado 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.

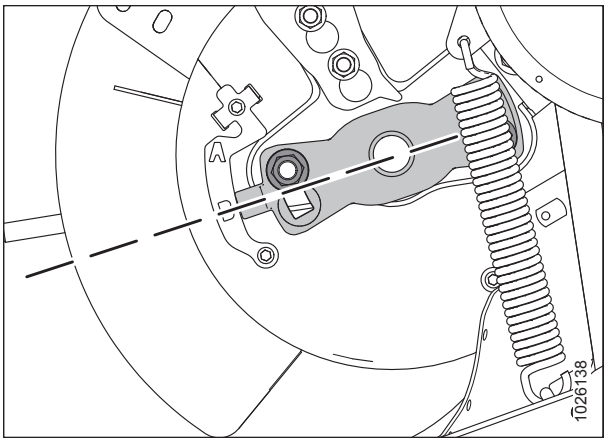


Figura 5.104: Posição B do sem fim

9. Aperte as porcas (A) uma vez que o ajuste seja concluído. Ajuste o torque das porcas para 92-138 Nm. (68-102 lbf·ft).
10. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 32*.

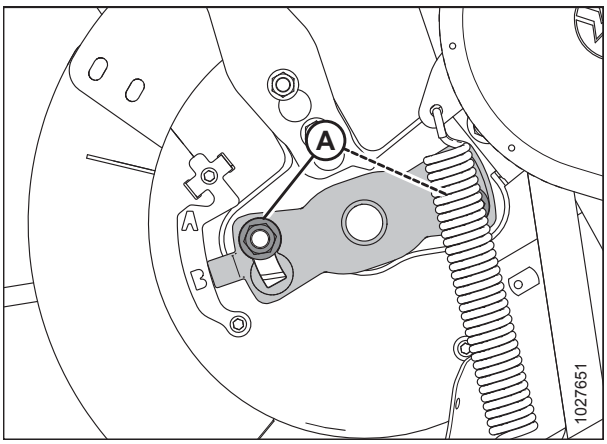


Figura 5.105: Indicador do dente sincronizado do sem fim

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*.

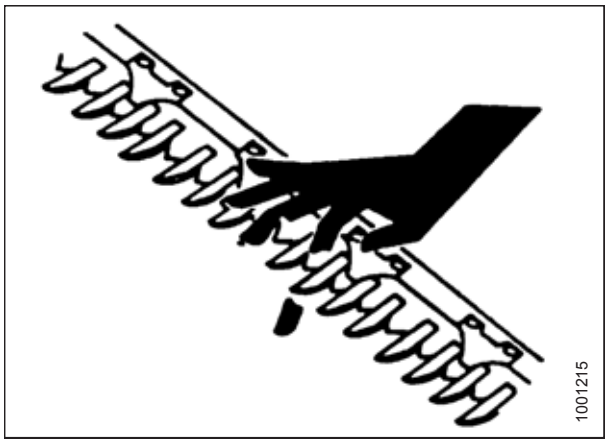


Figura 5.106: Risco da Barra de Corte

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 por acionamento inesperado da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar a máquina.

ADVERTÊNCIA

Tome cuidado ao trabalhar próximo à barra de corte. As faquinhas são afiadas e podem causar ferimentos graves. Utilize luvas pesadas ao manusear faquinhas ou navalhas, ou ainda ao trabalhar perto delas.

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

   IMPORTANTE:

   A qualidade do corte pode ser afetada se faquinhas finas ou grossas e serrilhadas forem usadas na mesma navalha.

2. Se houver apalpador, remova as porcas (A) e o apalpador (B) para acessar a faquinha.

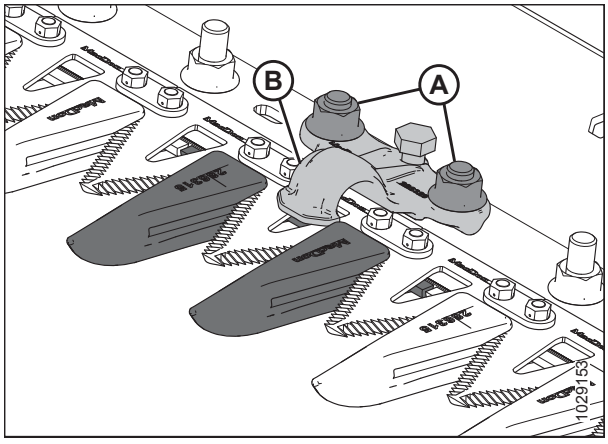


Figura 5.107: Barra de corte

3. Retire os parafusos e as porcas (B). Guarde as ferragens.

   NOTA:

   Mova a navalha caso necessário para acessar as ferragens.

4. Para as seções perto da extremidade de acionamento, remova as barras (C) e eleve a faquinha (A) para longe da barra traseira da navalha.
5. Limpe a sujeira da barra traseira da navalha e posicione a nova faquinha sobre essa parte.
6. Para as seções perto da extremidade de acionamento, reposicione as barras (C).
7. Instale os parafusos e as porcas (B).

   NOTA:

   Certifique-se de que as cabeças dos parafusos se encaixem totalmente nos orifícios oblongos da barra traseira da navalha.

8. Ajuste o torque das porcas para 12 Nm (9 lbf·ft).

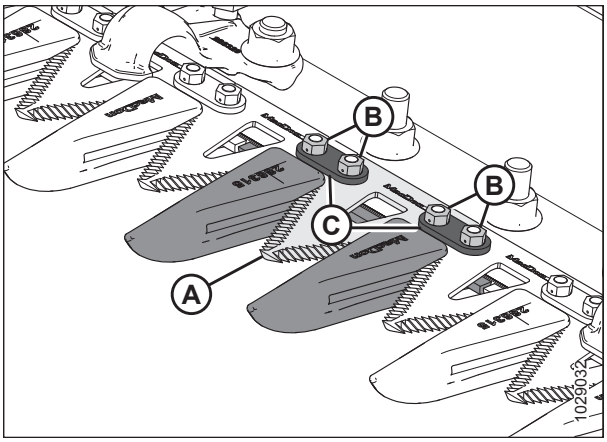


Figura 5.108: Barra de corte

5.8.2 Remoção da navalha

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Mova manualmente a navalha até o meio da faixa de curso.
3. Limpe a área ao redor da navalha.
4. Remova a graxeira (A) do pino.

   NOTA:

   Remover a graxeira facilita reinstalar o pino do canhoto da navalha posteriormente.

5. Retire o parafuso e a porca (B).
6. Use uma chave de fenda ou talhadeira na fenda (C) para liberar a carga no pino do canhoto da navalha.
7. Use uma chave de fenda ou talhadeira para erguer o pino para cima no sulco do pino até que este fique livre do canhoto da navalha.

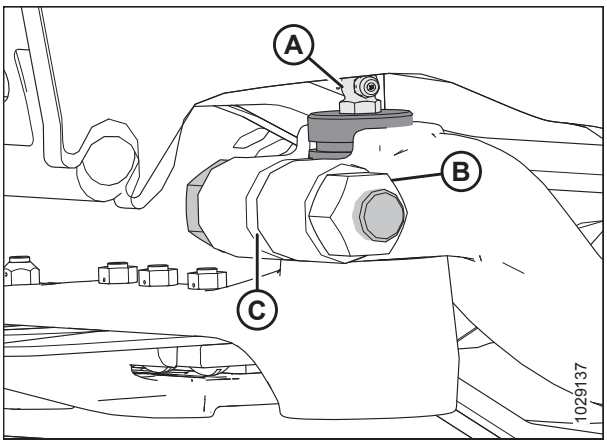


Figura 5.109: Canhoto da navalha

8. Empurre o conjunto de navalhas (A) para dentro até que esteja livre do braço de acionamento (B).

   NOTA:

   Seções da estrutura ocultas na ilustração para revelar os componentes da navalha.

9. A menos que esteja sendo substituído, vede o rolamento do canhoto (C) com plástico ou fita para evitar a entrada de sujeira e detritos.

10. Puxe o braço de acionamento da faca (B) para a posição externa para dar espaço para a faca.

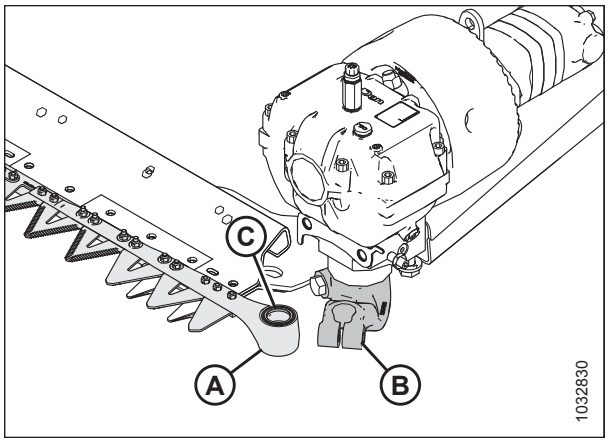


Figura 5.110: Canhoto esquerdo

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 483*.

   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.

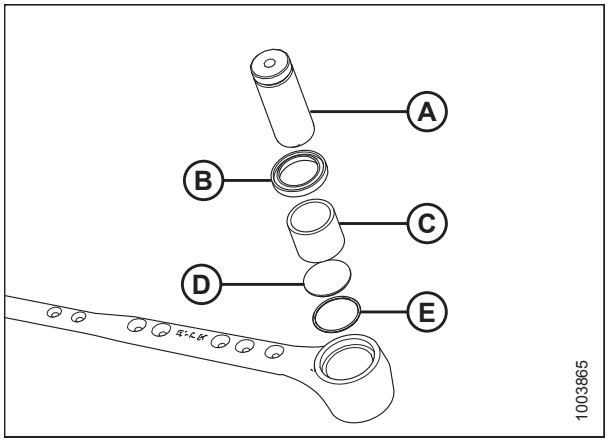


Figura 5.111: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

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.

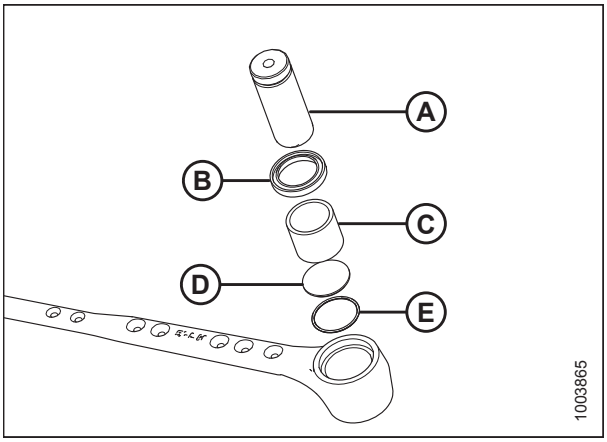


Figura 5.112: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

4. Instale a navalha. Para obter mais instruções, consulte *5.8.5 Instalação da faca, página 485*.

5.8.5 Instalação da faca

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

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

2. Deslize a navalha no lugar e alinhe o canhoto da navalha com o braço de acionamento (A).

3. Certifique-se de que a cavidade do rolamento (B) está preenchida com graxa antes de instalar o pino do canhoto, evitando assim a entrada de ar.

   NOTA:

   Para facilitar a instalação do pino do canhoto (C), remova primeiro a graxeira do pino.

4. Instale o pino do canhoto (C) através do braço de acionamento e dentro do canhoto da navalha.

5. Posicione o pino de modo que o sulco (D) esteja 2 mm (5/64 pol.) acima do braço de acionamento.

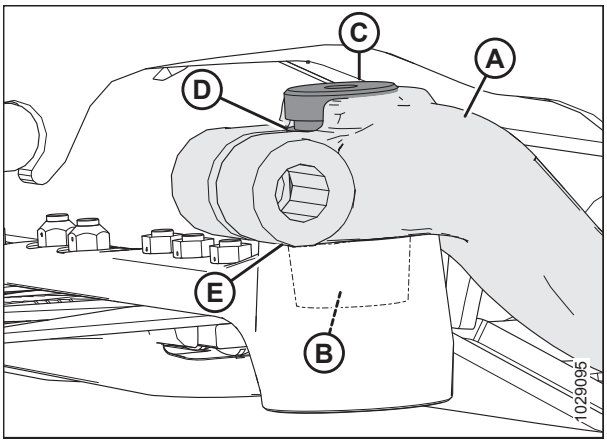


Figura 5.113: Canhoto da navalha

6. Fixe o pino com parafuso M16 x 85 mm (A) e porca (B) ambos de cabeça hexagonal. Instale o parafuso do lado voltado para dentro do braço e a arruela entre a porca e o braço. Ajuste o torque dos parafusos para 220 Nm (162 libras pés).

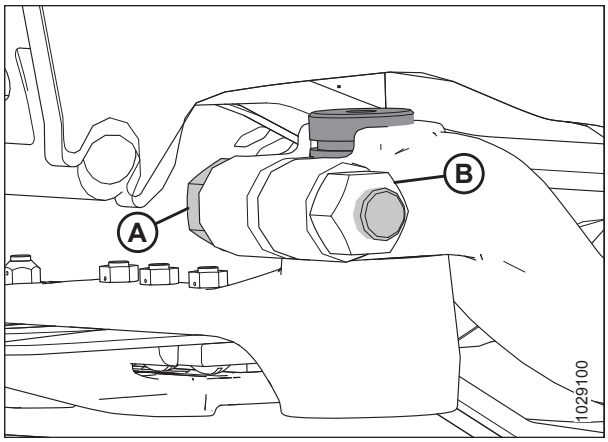


Figura 5.114: Canhoto da navalha

7. Faça um curso manual da faca para dentro do limite de deslocamento e garanta que haja uma folga de 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 pol.) (C) entre o braço de acionamento (A) e o pino do canhoto (B).
8. Se não forem necessários ajustes, prossiga para o Passo *13, página 487*.
9. Se o ajuste for necessário, posicione o braço de acionamento (A) na posição mais exterior.

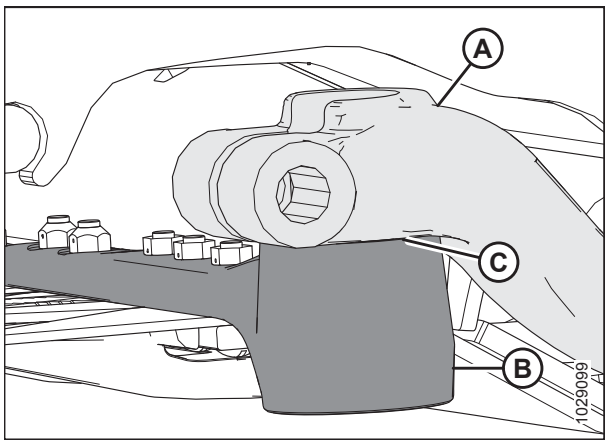


Figura 5.115: Canhoto da navalha

10. Afrouxe a porca (A).
11. Mova o braço de acionamento (B) na haste ranhurada para alcançar 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 pol.) de separação.
12. Ajuste o torque da porca (A) para 220 Nm (162 lbf·ft).

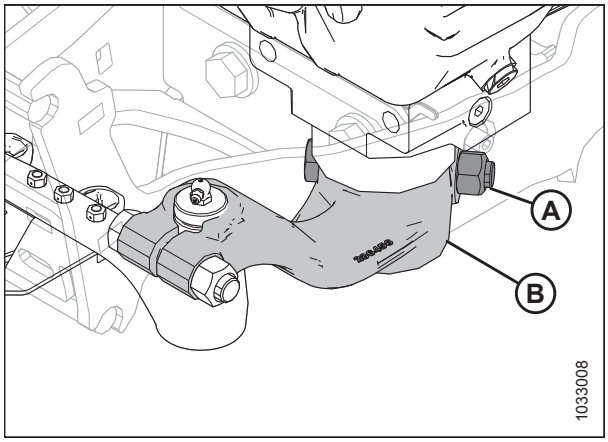


Figura 5.116: Canhoto da navalha

13. Instale novamente a graxeira (A) (se removida) e lentamente aplique graxa ao canhoto da navalha até observar seu **LIGEIRO** movimento descendente.

    NOTA:

    Se houver ar preso na cavidade do rolamento, o canhoto da navalha vai mover-se para baixo antes do preenchimento com graxa.

    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.

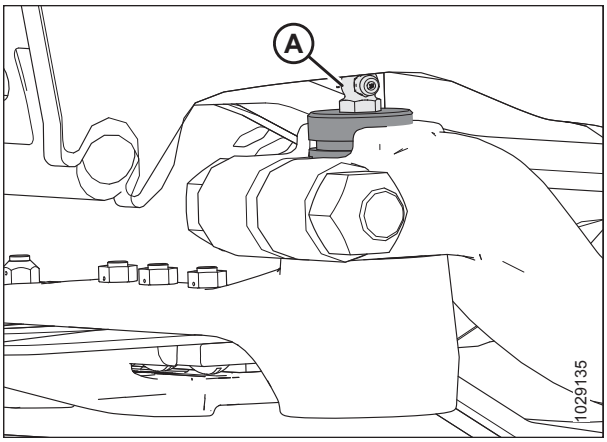


Figura 5.117: Canhoto da navalha

5.8.6 Navalhas de reposição

Duas navalhas de reposição (A) podem ser armazenadas no tubo traseiro da plataforma na extremidade direita. Certifique-se de que as navalhas de reposição estejam bem presas com trava (B) e pino R (C).

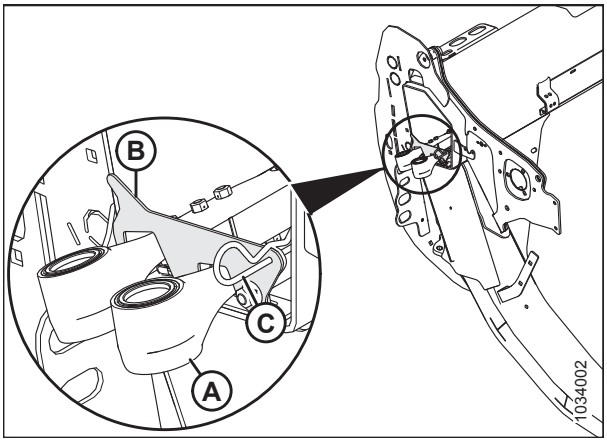


Figura 5.118: Navalhas de reposição

5.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos

Os dedos duplos e apalpadores a seguir são usados em configurações de dedos longos:

NOTA:

As configurações dos dedos duplos longos requerem dois dedos duplos; um em cada extremidade da barra de corte.

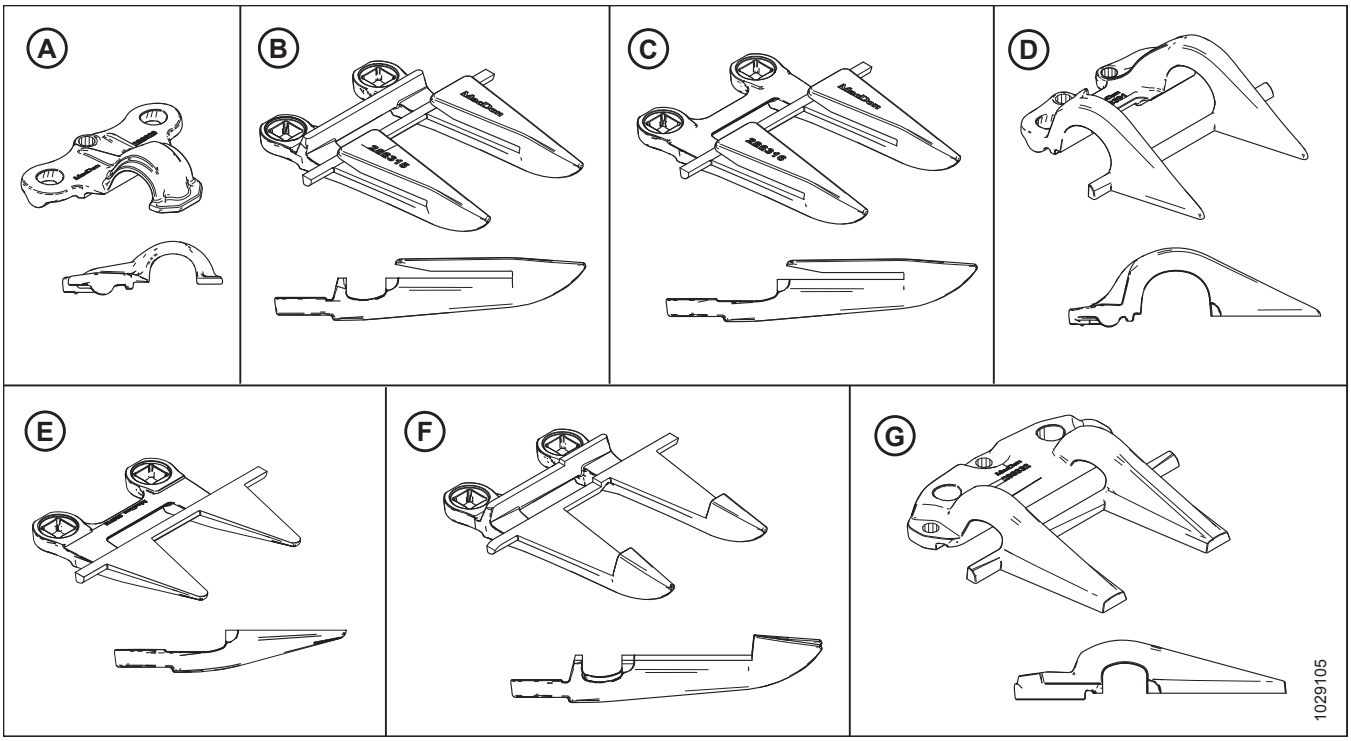


Figura 5.119: Tipos de proteções e apalpadores usados em configurações de dedos duplos longos

A - Apalpadores longos (MD nº 286329)
B - Dedos duplos longos (MD nº 286315)
C - Dedos duplos longos (sem encosto) (MD n. 286316)[59]
D - Apalpador de dedos curtos (MD n. 286331)
E - Dedo duplo curto (sem encosto) (MD n. 286319)[60]
F - Dedos duplos centrais longos (MD n. 286317)[61].
G - Apalpadores centrais longos (MD nº 286332)[61]

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas diferentes. Ao substituir dedos duplos e apalpadores longos, certifique-se de usar a sequência correta para sua plataforma. As informações a seguir são guias para as diferentes configurações:

- *Dedos duplos longos em plataforma de navalhas simples, página 489*
- *Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD240, página 491*
- *Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD241, página 492*
- *Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD250, página 494*

59. Instalados nas posições 2, 3, e 4 no(s) lado(s) do acionador. Consulte *Substituir os dedos duplos longos, página 497* para obter referências.
60. Instalados na posição 1 no(s) lado(s) do acionador. Plataformas de navalha simples usam dedos duplos padrão (MD n. 286318) na extremidade direita.
61. Apenas plataformas de navalhas duplas

Dedos duplos longos em plataforma de navalhas simples

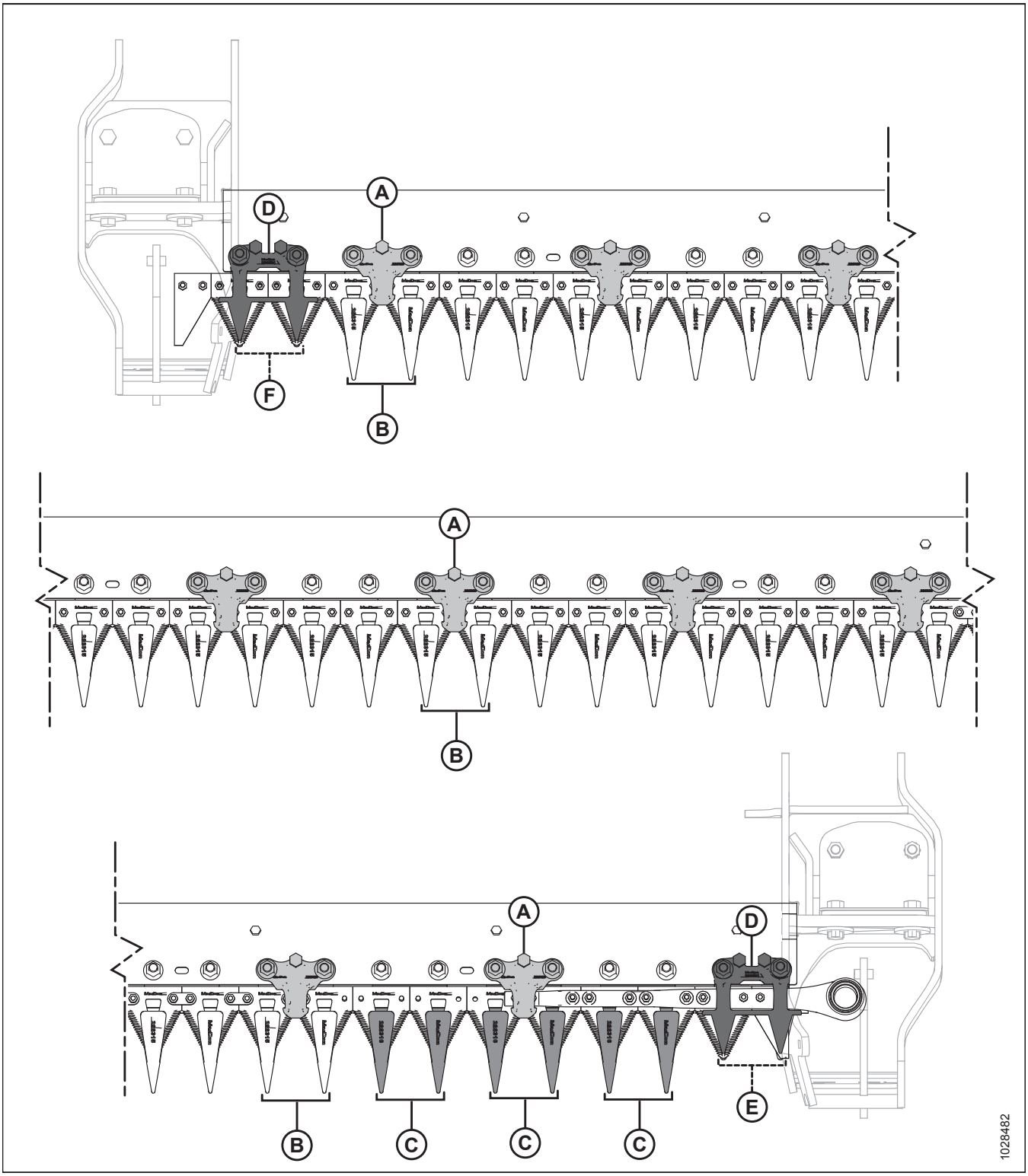


Figura 5.120: Locais de dedos duplos e apalpadores longos - plataformas de navalha simples

A - Apalpadores longos (MD nº 286329)
B - Dedos duplos longos (MD nº 286315)
C - Dedos duplos longos (sem encosto) (MD nº 286316)
D - Apalpador de dedos curtos (MD n. 286331)
E - Dedos duplos curtos (sem encosto) (MD nº 286319)
F - Dedos duplos curtos (MD nº 286318)

Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD235

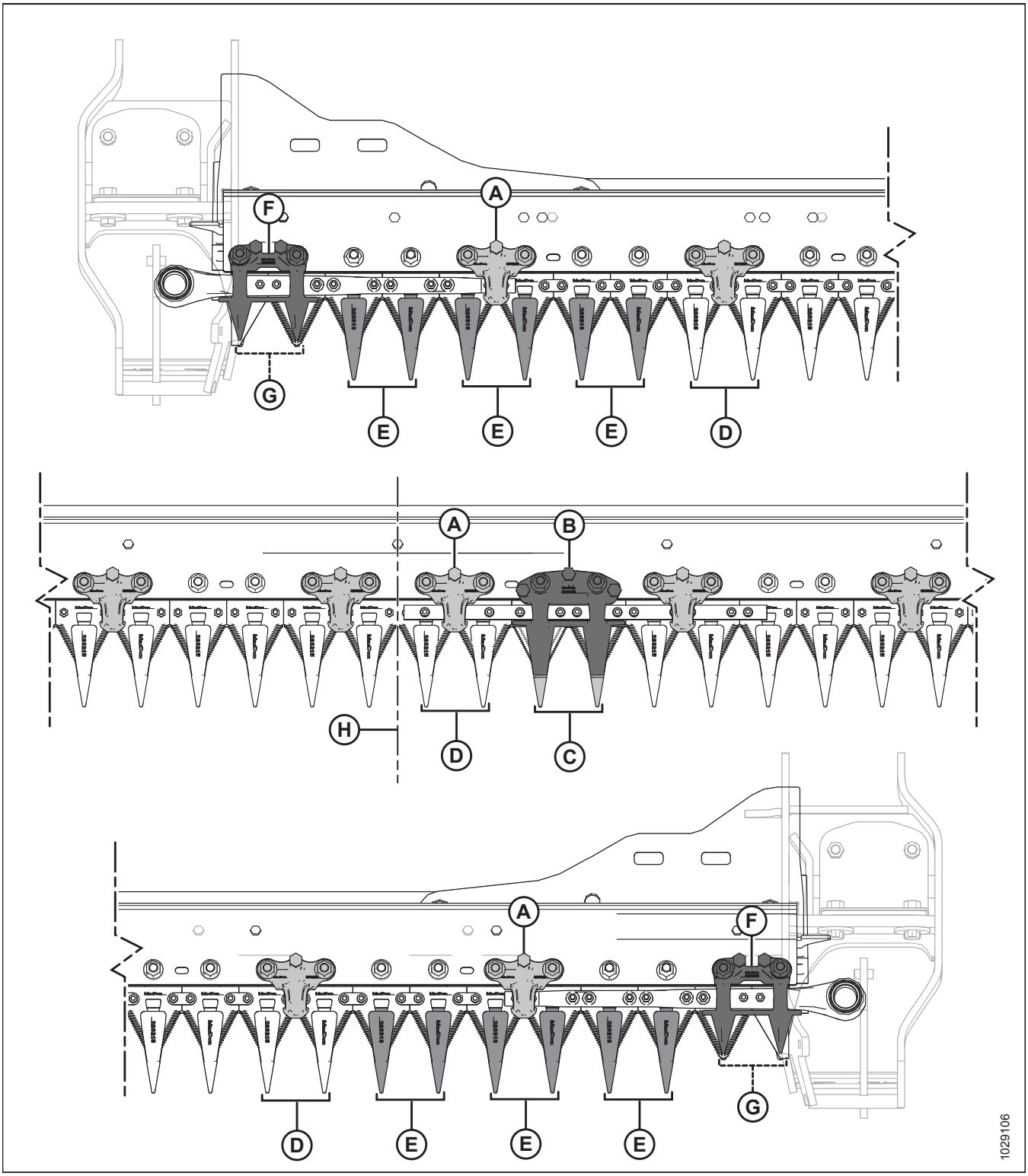


Figura 5.121: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD235 de navalhas duplas

A - Apalpadores longos (MD nº 286329)
B - Apalpadores centrais longos (MD nº 286332)
C - Dedos duplos centrais longos (MD nº 286317)
D - Dedos duplos longos (MD nº 286315)
E - Dedos duplos longos (sem encosto) (MD nº 286316)
F - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286331)
G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (MD nº 286319)
H - Centro da plataforma

Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD240

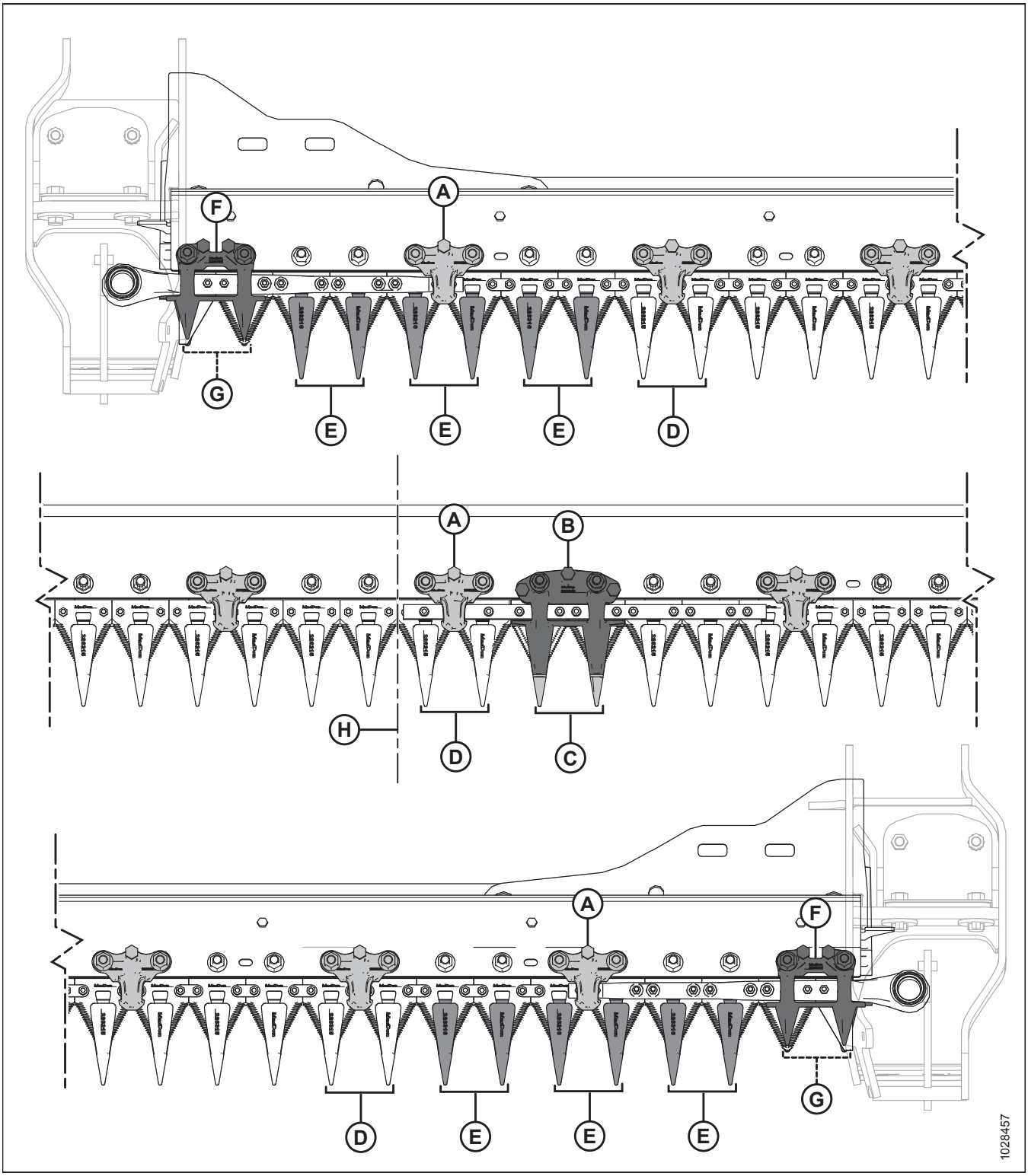


Figura 5.122: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD240 de navalhas duplas

A - Apalpadores longos (MD nº 286329)
B - Apalpadores centrais longos (MD nº 286332)
C - Dedos duplos centrais longos (MD nº 286317)
D - Dedos duplos longos (MD nº 286315)
E - Dedos duplos longos (sem encosto) (MD nº 286316)
F - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286331)
G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (MD nº 286319)
H - Centro da plataforma

Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD241

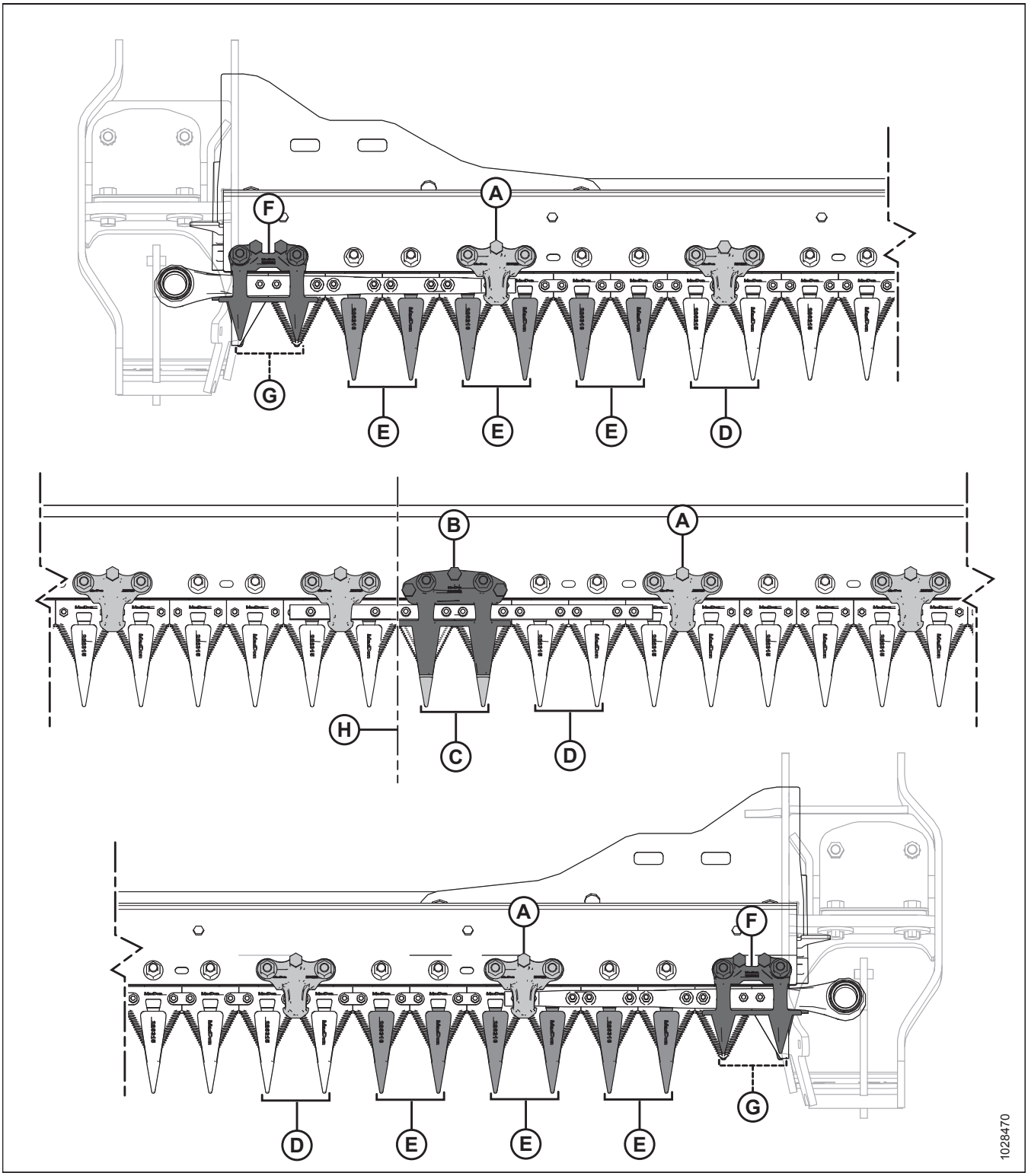


Figura 5.123: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD241 de navalhas duplas

A - Apalpadores longos (MD nº 286329)
B - Apalpadores centrais longos (MD nº 286332)
C - Dedos duplos centrais longos (MD nº 286317)
D - Dedos duplos longos (MD nº 286315)
E - Dedos duplos longos (sem encosto) (MD nº 286316)
F - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286331)
G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (MD nº 286319)
H - Centro da plataforma

Dedos duplos longos na plataforma de dedos duplos FD245

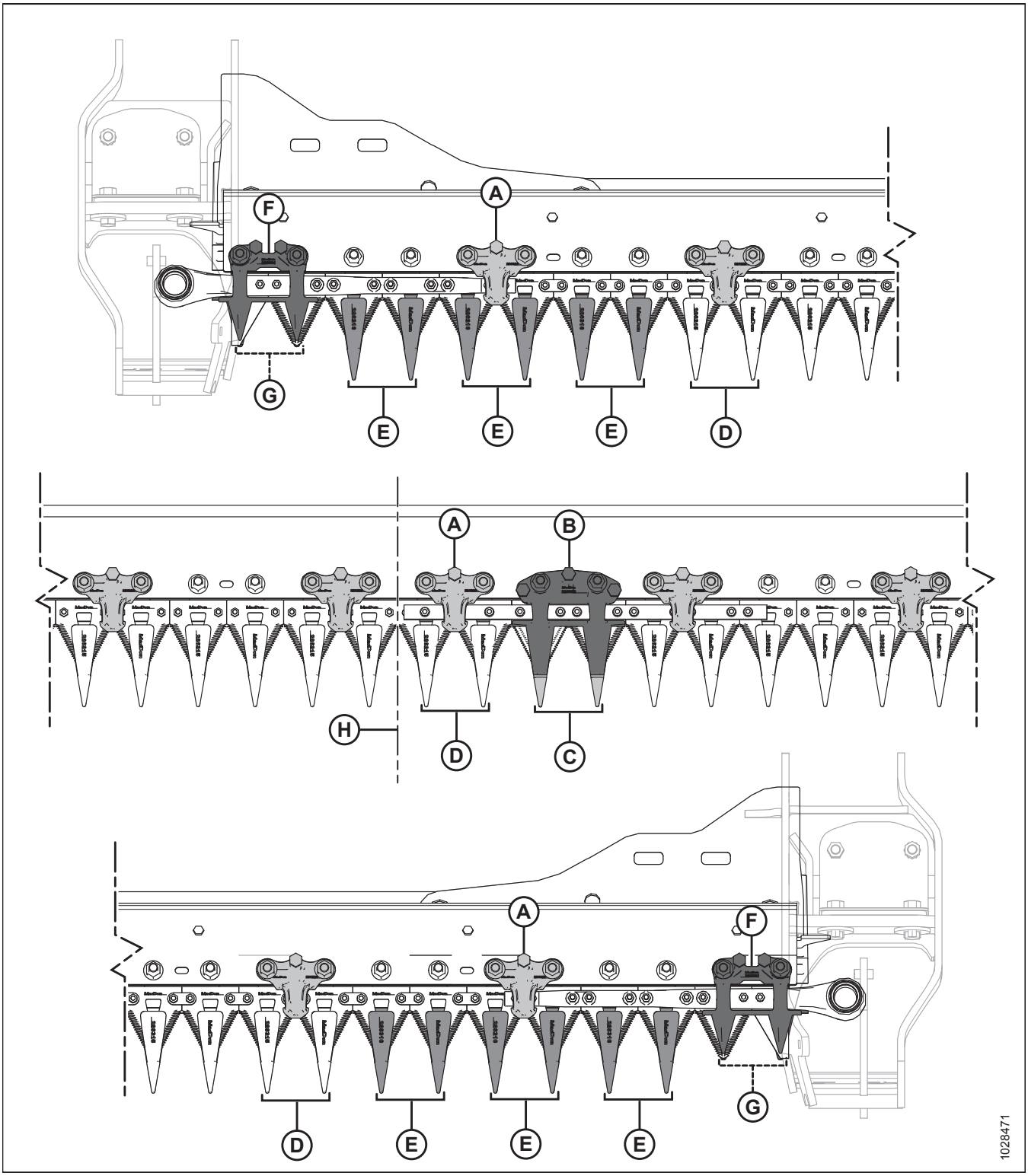


Figura 5.124: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD245 de navalhas duplas

A - Apalpadores longos (MD nº 286329)
B - Apalpadores centrais longos (MD nº 286332)
C - Dedos duplos centrais longos (MD nº 286317)
D - Dedos duplos longos (MD nº 286315)
E - Dedos duplos longos (sem encosto) (MD nº 286316)
F - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286331)
G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (MD nº 286319)
H - Centro da plataforma

Dedos duplos longos na plataforma de navalhas duplas FD250

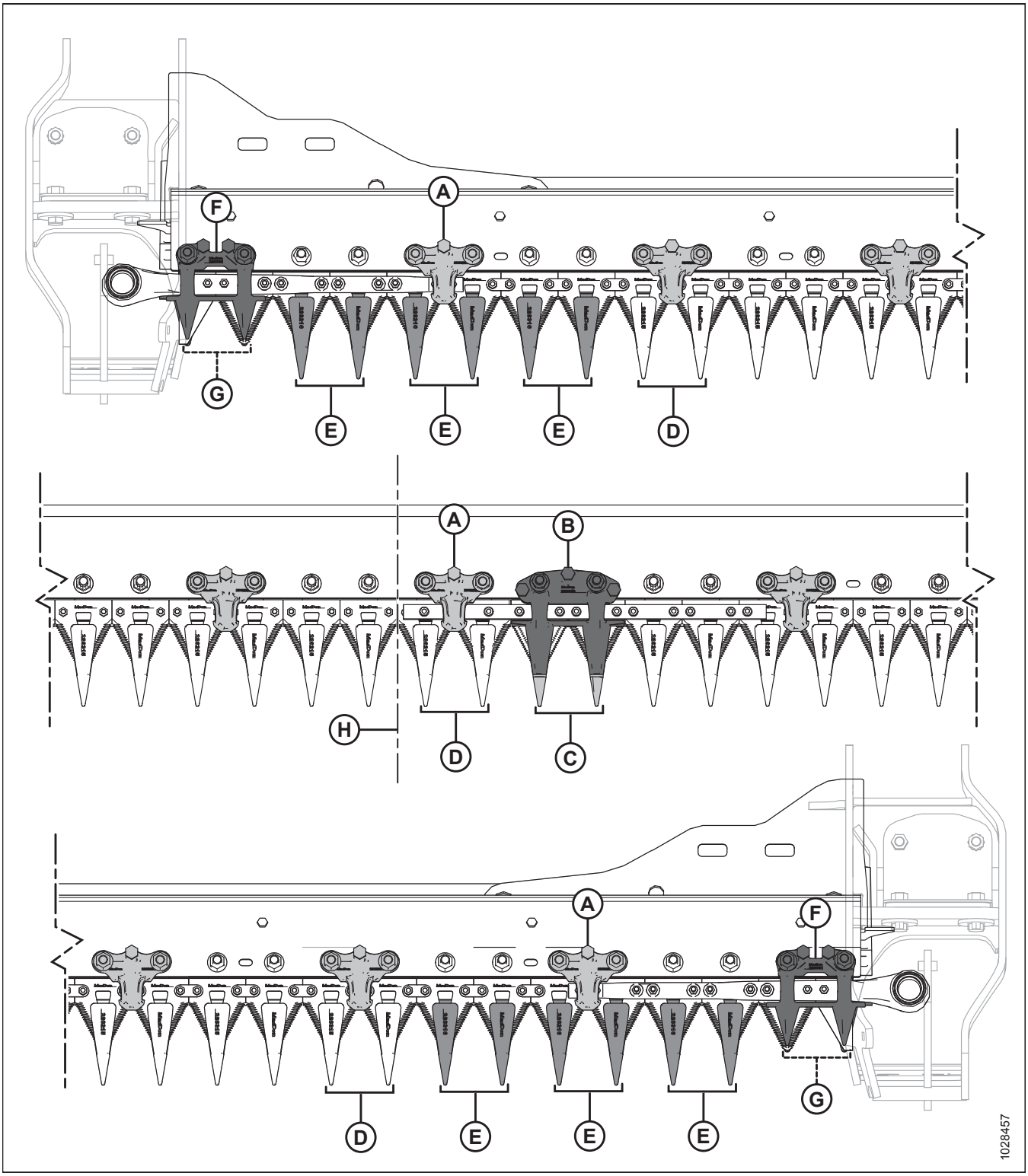


Figura 5.125: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD250 de navalhas duplas

A - Apalpadores longos (MD nº 286329)
B - Apalpadores centrais longos (MD nº 286332)
C - Dedos duplos centrais longos (MD nº 286317)
D - Dedos duplos longos (MD nº 286315)
E - Dedos duplos longos (sem encosto) (MD nº 286316)
F - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286331)
G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (MD nº 286319)
H - Centro da plataforma

Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo

Se um dedo duplo ou encosto do dedo estiver desalinhado devido ao contato com uma rocha ou obstrução semelhante, use a ferramenta de endireitamento do dedo (MD nº 286705) disponível no seu concessionário MacDon para corrigir o problema.

PERIGO

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

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Para ajustar as pontas da guarda para cima, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e puxe para cima.

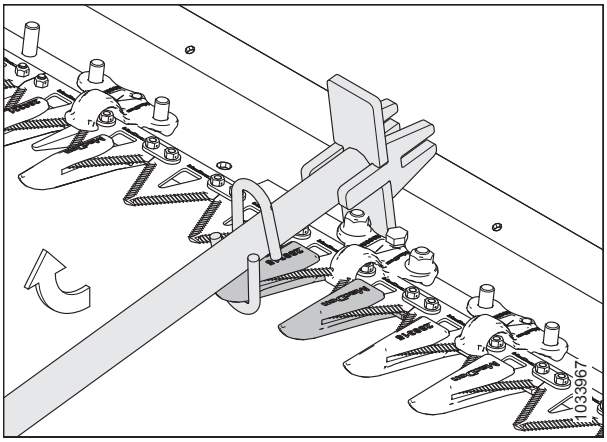


Figura 5.126: Ajuste para cima – Dedo longo

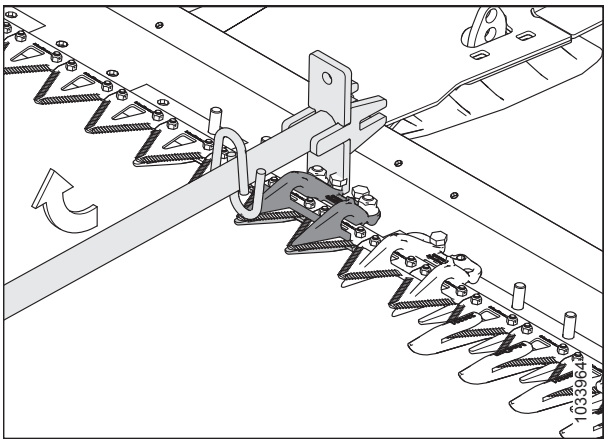


Figura 5.127: Ajuste para cima – Dedos duplos curtos

2. Para ajustar as pontas da guarda para baixo, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e puxe para baixo.

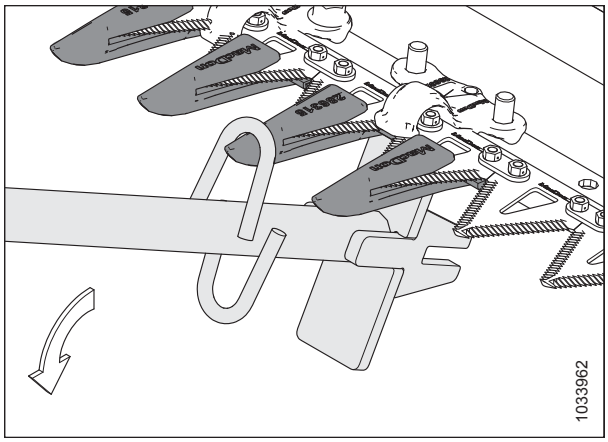


Figura 5.128: Ajuste para baixo – Dedo longo

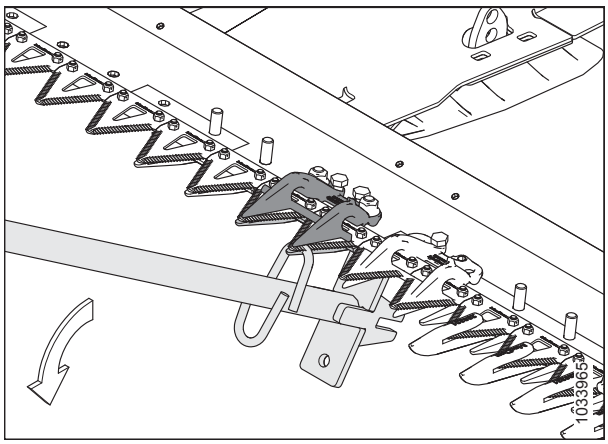


Figura 5.129: Ajuste para baixo – Dedos duplos curtos

3. Para ajustar a barra do dedo para cima e para baixo, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e pressione-a da maneira apropriada.

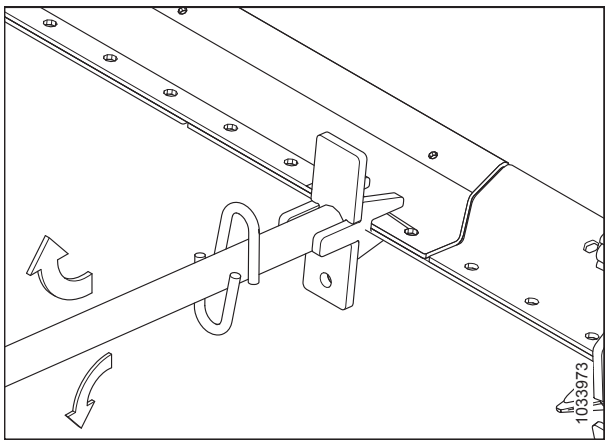


Figura 5.130: Ajuste do encosto do dedo – Sem dedos

Substituir os dedos duplos longos

Procedimento para substituição dos dedos duplos laterais padrão e do lado do 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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:

Ao substituir dedos duplos longos, certifique-se de que a sequência de apalpadores está correta para seu tipo e largura de plataforma. Para obter mais informações, consulte *5.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 487*.

IMPORTANTE:

Plataformas de navalha simples ou duplas Em ambas as extremidades da plataforma, na posição 1 (lado externo dos dedos duplos) figuram dedos duplos curtos. No(s) lado(s) de acionamento da plataforma, nas posições 2, 3 e 4 figuram dedos duplos longos (sem encosto). Começando na posição 5, os dedos duplos restantes são longos. Certifique-se de que os dedos sobressalentes sejam instalados nesses locais.

IMPORTANTE:

Plataformas de navalhas duplas: contam com dedos duplos centrais longos instalados onde as duas navalhas se sobrepõem. Os dedos duplos centrais longos contam com procedimentos de substituição ligeiramente distintos. Para obter mais instruções, consulte *Substituir os dedos duplos longos centrais – Navalha dupla, página 500*.

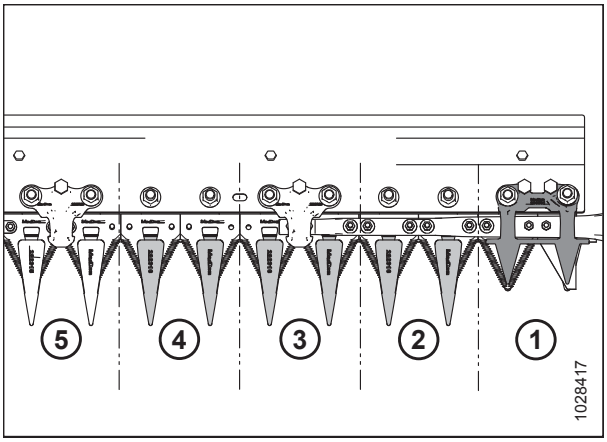


Figura 5.131: Dedos duplos longos do acionamento lateral

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. Afaste a navalha manualmente até que as faquinhas fiquem espaçadas no meio do caminho entre os dedos duplos.
5. Remova as duas porcas (B) e os parafusos que prendem o dedo (A) e o apalpador longos (C) (se aplicável) à barra de corte.
6. Remova o dedo duplo longo (A), apalpador (C), defletor (D), suporte (E), e a sapata plástica. Descarte o dedo duplo longo

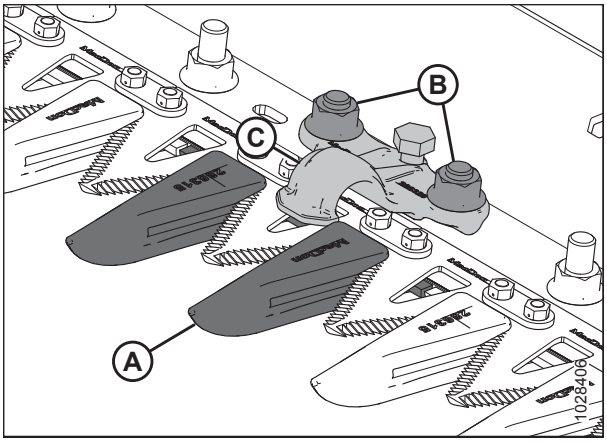


Figura 5.132: Dedos duplos longos

7. Posicione a sapata (A) e os dedos duplos longos de substituição (B) sob a barra de corte.

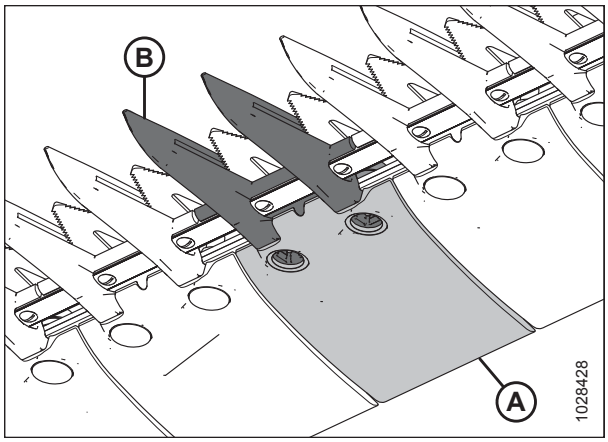


Figura 5.133: Dedos duplos longos e sapata

8. Posicione os apalpadores (A) (se aplicável) e solte o parafuso de ajuste (C) de modo que não esteja sobressalente ao fundo dos apalpadores.
9. Prenda os dedos duplos longos, a sapata e os apalpadores com dois parafusos e porcas (B). Aperte a porca para 100 Nm (74 lbf·ft).
10. Se houver um apalpador neste local, prossiga com o ajuste. Consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499*.

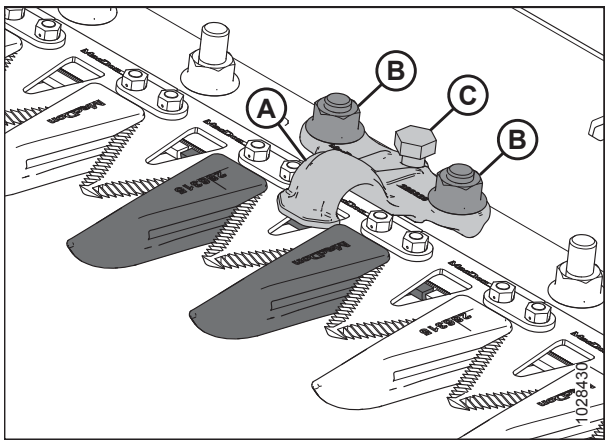


Figura 5.134: Dedos duplos longos

Verificar os apalpadores - dedos duplos longos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar os dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

Este procedimento se aplica a apalpadores padrão. Para verificar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Verificar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 502*.

NOTA:

Alinhe os dedos duplos antes de ajustar os apalpadores. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 495*.

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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

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

2. Movimente a navalha manualmente para posicionar a seção (A) sob os apalpadores (B).
3. Empurre a seção da navalha (A) com aproximadamente 44 N (10 lbf), e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre os apalpadores (B) e a seção da navalha. Certifique-se de que a distância seja de 0,1-0,5 mm (0,004-0,020 pol.).
4. Se forem necessários ajustes, consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499*.

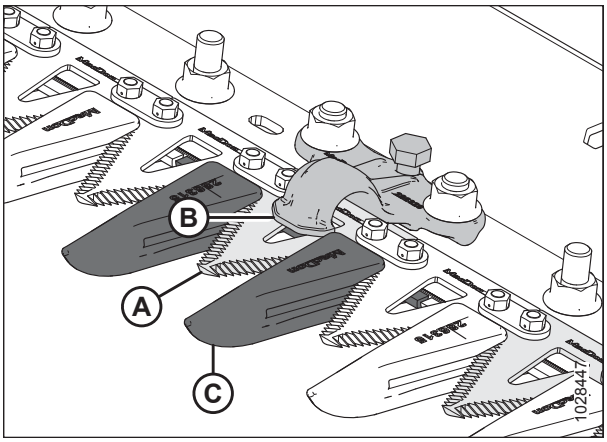


Figura 5.135: Apalpadores longos

Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos

Este procedimento se aplica a apalpadores padrão. Para ajustar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 503*.

NOTA:

Alinhe os dedos duplos antes de ajustar os apalpadores. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 495*.

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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
   a. Para abaixar a parte dianteira dos apalpadores (A) e diminuir a folga, gire o parafuso de ajuste (B) no sentido horário.
   b. Para levantar a parte dianteira dos apalpadores (A) e aumentar a folga, gire o parafuso de ajuste (B) no sentido antihorário.

      NOTA:

      Para ajustes mais extensos, pode ser necessário afrouxar as porcas (C) antes de girar o parafuso de ajuste (B). Após os ajustes, aperte novamente as porcas com o torque de 100 Nm (74 libras pés).
3. Após fazer os ajustes dos apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela folga insuficiente.

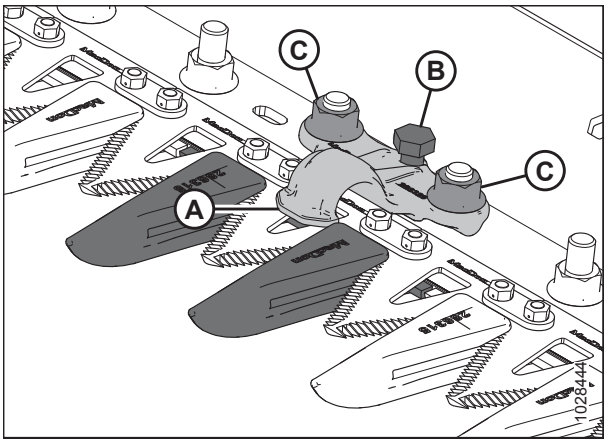


Figura 5.136: Apalpadores longos

IMPORTANTE:

A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

Substituir os dedos duplos longos centrais – Navalha dupla

O dedo duplo no centro de uma plataforma de navalha dupla (onde as duas navalhas se sobrepõem) necessita de um procedimento de substituição um pouco diferente em relação ao procedimento de um dedo duplo longo.

PERIGO

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

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as duas porcas e os parafusos (C) que prendem o dedo (A) e o apalpador (B) à barra de corte.
3. Remova o dedo duplo (A), a sapata plástica e o apalpador (B).

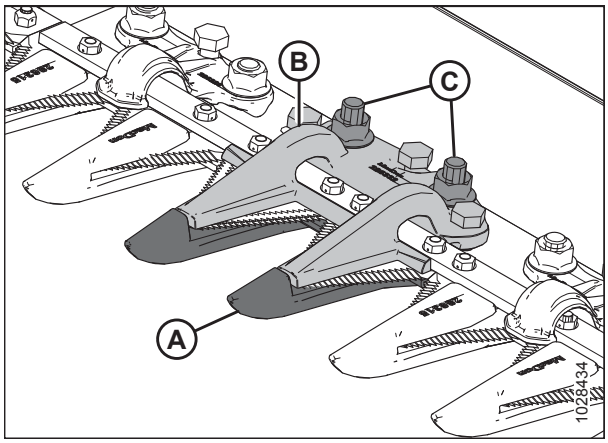


Figura 5.137: Dedos duplos longos centrais

IMPORTANTE:

Certifique-se de que os dedos duplos de substituição sejam do tipo correto com compensação de superfícies de corte (A).

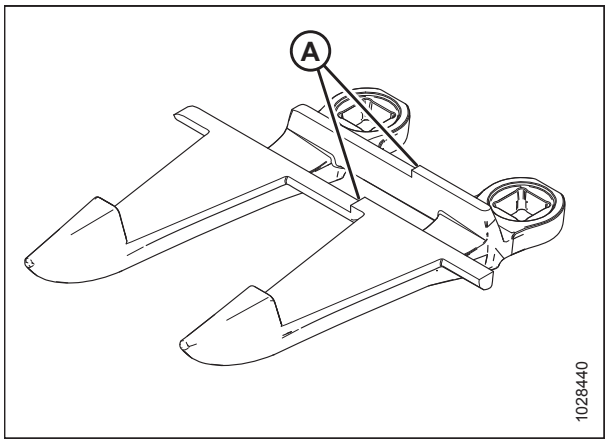


Figura 5.138: Dedos duplos longos centrais

IMPORTANTE:

Antes de instalar novos dedos duplos centrais longos, certifique-se de que o calço de sobreposição (A) esteja presente embaixo da barra de corte e que o lado mais espesso do calço esteja posicionado abaixo dos dedos duplos centrais.

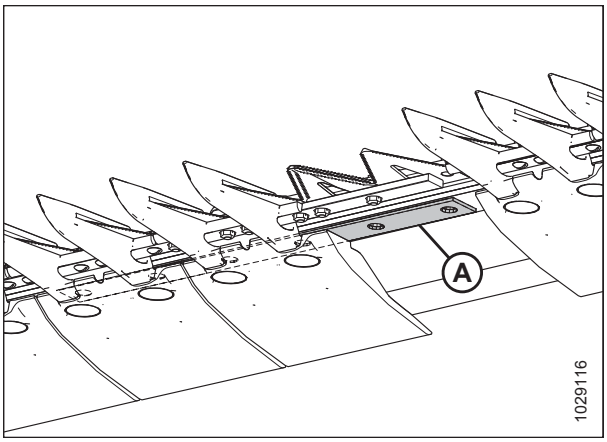


Figura 5.139: Barra de corte

4. Posicione a sapata (A) e os novos dedos duplos (B) sob a barra de corte.

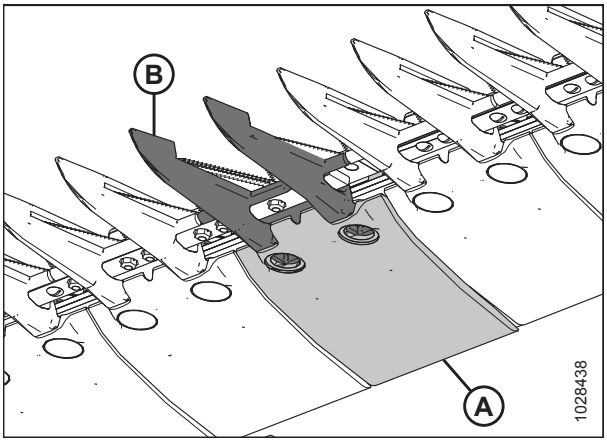


Figura 5.140: Dedos duplos longos centrais e sapata

5. Enrosque três parafusos de ajuste (A) de modo que fiquem 4 mm (5/32 pol.) sobressalentes do fundo dos apalpadores centrais longos (B).
6. Posicione os apalpadores centrais (B) na barra de corte.

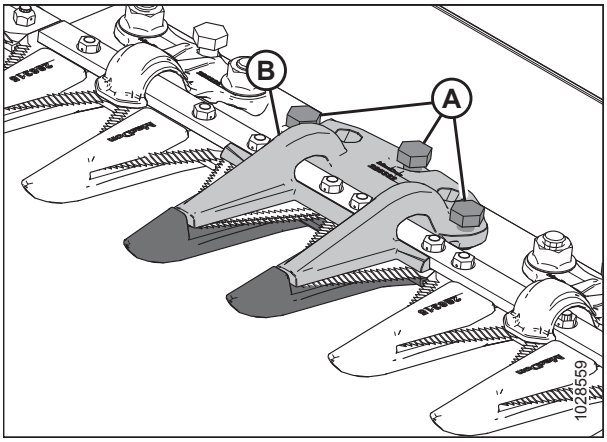


Figura 5.141: Dedos duplos longos centrais

7. Fixe os apalpadores centrais longos (A) com dois parafusos e porcas (B), mas **NÃO** aperte agora.

   IMPORTANTE:

   Os apalpadores (A) devem acomodar as duas navalhas sobrepostas no local do dedo duplo central. Certifique-se de que o dedo sobressalente seja adequadamente instalado neste local.

8. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.

   - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 503*.
   - Para saber as especificações das folgas, consulte *Verificar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 502*.

9. Aperte as porcas para 100 Nm (74 libras pés).

10. Verifique novamente a folga.

    - Se a folga for aceitável, a instalação do apalpador está concluída.
    - Se a folga não for aceitável, repita o Passo *8, página 502* ao Passo *10, página 502* até a folga ser satisfatória.

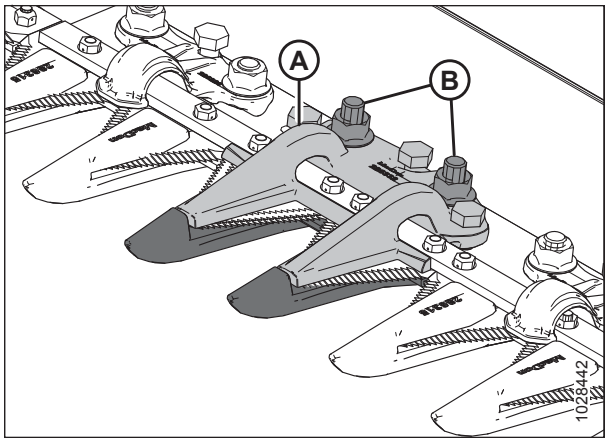


Figura 5.142: Dedos duplos longos centrais

Verificar os apalpadores centrais – dedos duplos longos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que o apalpador da navalha está impedindo as seções da navalha de elevar os dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

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

2. Faça um curso manual de ambas as navalhas até a extremidade interna de modo que as seções da navalha fiquem sob pressão (A).
3. Empurre a seção da navalha com aproximadamente 44 N (10 lbf), e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre os apalpadores (A) e a seção da navalha. Certifique-se que a folga seja a seguinte:
   - **Na ponta (B) dos apalpadores:** 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pol.)
   - **Na parte de trás (C) dos apalpadores:** 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
4. Se forem necessários ajustes, consulte *Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 503*.
5. Caso não sejam necessários ajustes, aperte as porcas (D) com o torque de 100 Nm (74 libras pés).
6. Verifique novamente a folga após apertar as porcas e ajuste, se necessário.

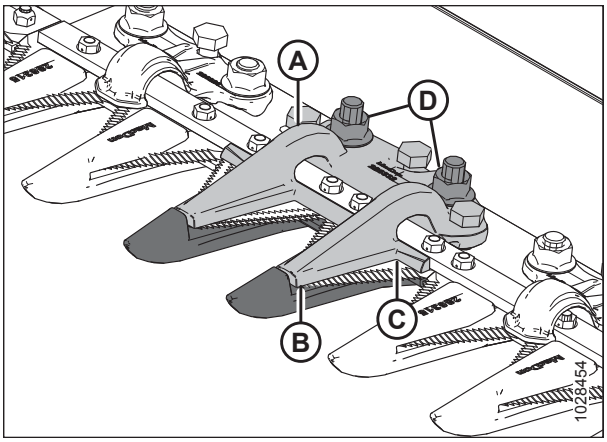


Figura 5.143: Apalpadores longos centrais

Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos

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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Caso deseje aumentar a folga, solte as ferragens de instalação (B) antes de ajustar os parafusos (A).
3. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
   a. Para diminuir a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido horário (apertar).
   b. Para aumentar a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido antihorário (afrouxar).

   NOTA:

   Para ajustar somente a folga na ponta, use somente o parafuso de ajuste central (traseiro).
4. Aperte as porcas para 100 Nm (74 libras pés).
5. Verifique novamente as folgas e faça mais ajustes se necessário.

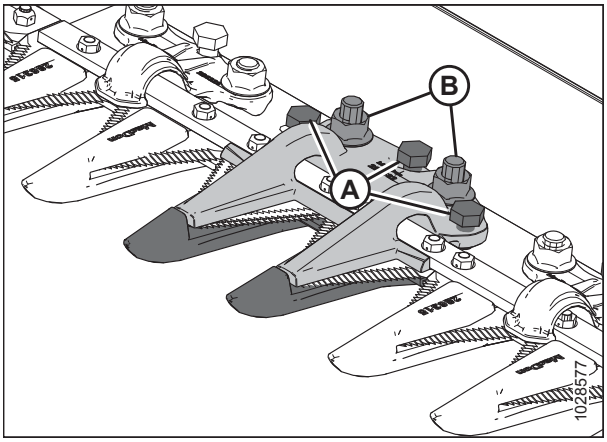


Figura 5.144: Apalpadores longos centrais

6. Após fazer os ajustes dos apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela folga insuficiente.

   IMPORTANTE:

   A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™

Os dedos duplos e apalpadores a seguir são usados em configurações de dedos curtos:

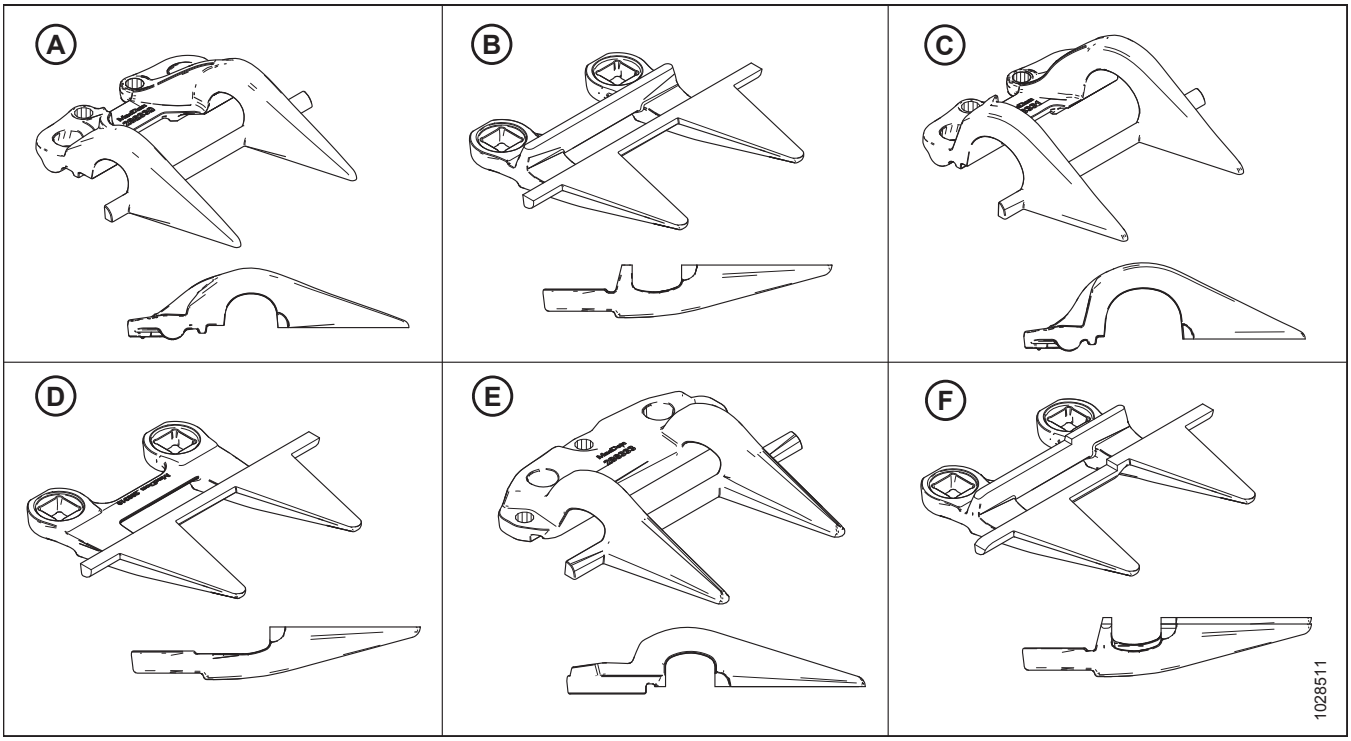


Figura 5.145: Tipos de dedos e apalpadores usados em configurações de dedos duplos curtos

A - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286330)
B - Dedos duplos curtos (MD nº 286318)
C - Apalpador de extremidade de navalha curta (MD nº 286331)[62]
D - Dedo duplo curto da extremidade da navalha (sem encosto) (MD n. 286319)[63]
E - Apalpador de dedos curtos centrais (MD nº 286333)[64]
F - Dedos duplos centrais curtos da navalha (MD n. 286320)[64].

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas diferentes. Ao substituir dedos duplos e apalpadores curtos, certifique-se de usar a sequência correta para sua plataforma. As informações a seguir são guias para as diferentes configurações:

- *Dedos duplos curtos Plug-Free™ em plataforma de navalhas simples, página 505*
- *Dedos duplos PlugFree™ em plataformas com navalhas duplas – Todos os modelos exceto FD241, página 506*
- *Dedos duplos Plug-Free™ na plataforma de dedos duplos FD241, página 507*

62. Instalados nas posições 1-3 do(s) lado(s) do acionamento. Instalado na posição 1 no lado direito de plataformas de navalha simples. Consulte os capítulos na lista acima para referência.
63. Instalados nas posições 1 a 4 no(s) lado(s) do acionador. Plataformas de navalha simples usam dedos duplos padrão (MD n. 286318) na extremidade direita. Consulte os capítulos na lista acima para referência.
64. Apenas plataformas de navalhas duplas

Dedos duplos curtos Plug-Free™ em plataforma de navalhas simples

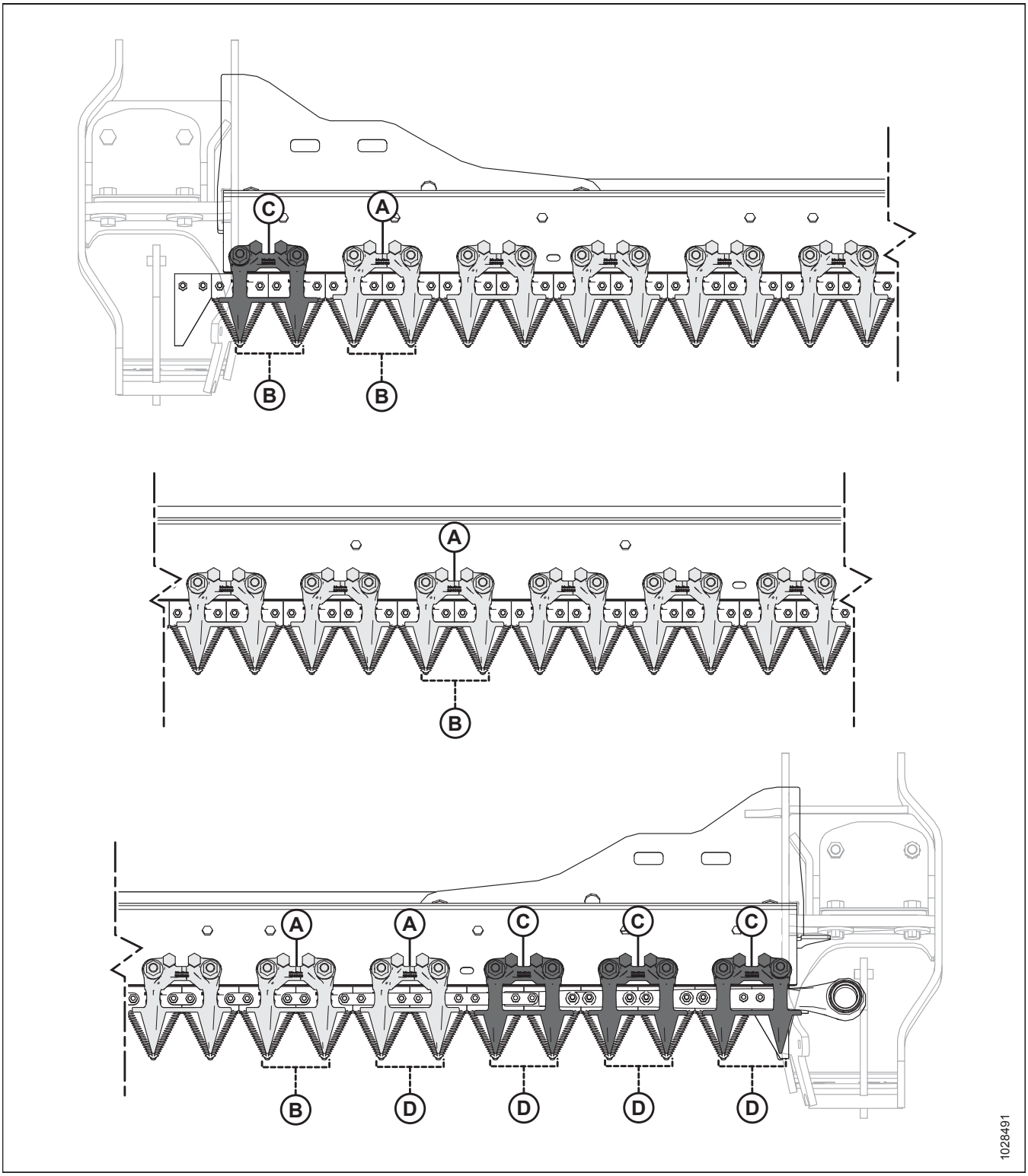


Figura 5.146: Locais de dedos duplos e apalpadores curtos – plataformas de navalha simples

A - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286330)
B - Dedos duplos curtos (MD nº 286318)
C - Apalpador final de extremidade de dedo curto (x4) (MD nº 286331)
D - Dedos duplos curtos de extremidade de navalha (sem encosto) (x5) (MD nº 286319)

Dedos duplos PlugFree™ em plataformas com navalhas duplas – Todos os modelos exceto FD241

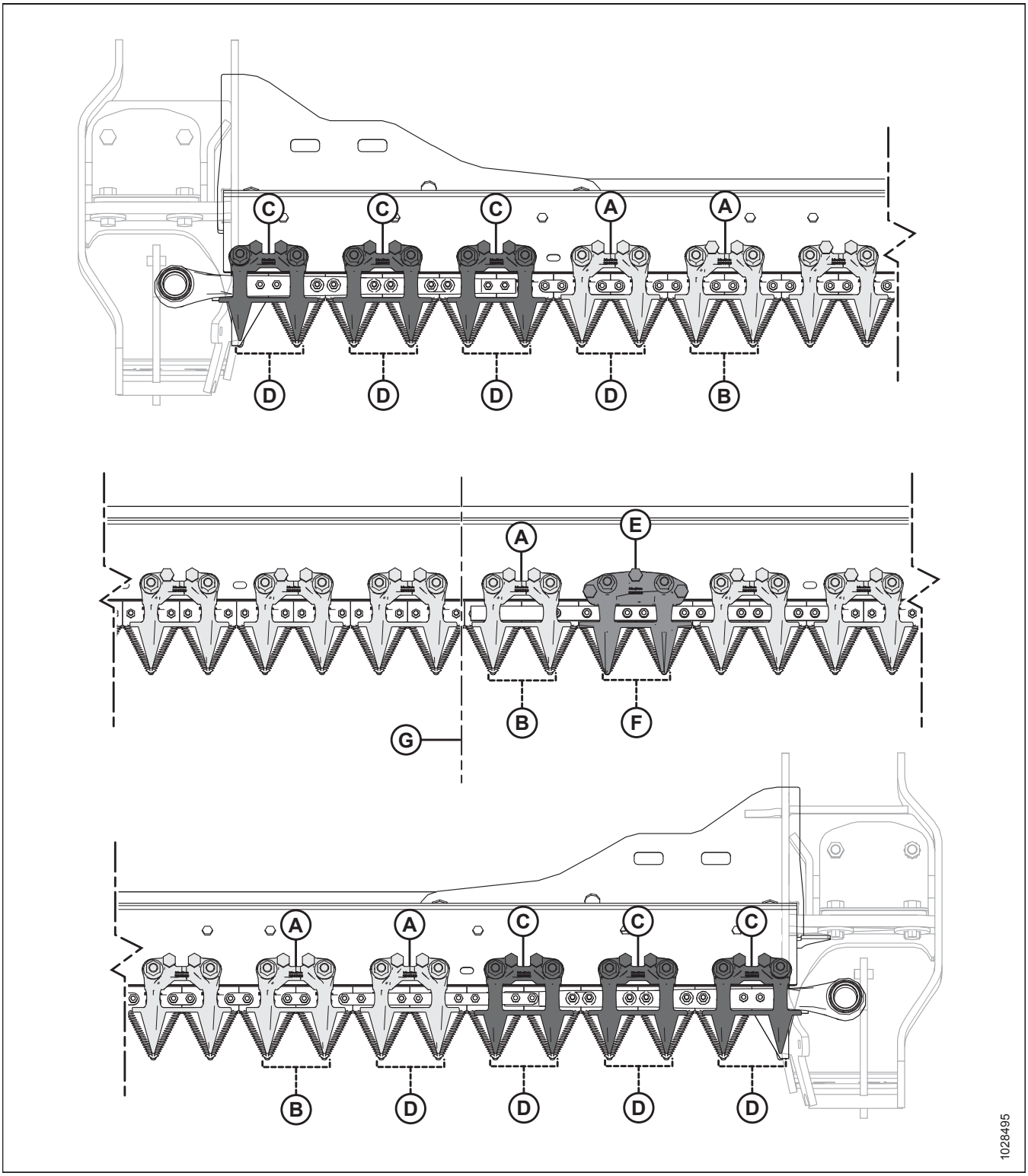


Figura 5.147: Locais de dedos duplos e apalpadores curtos - plataformas de navalha duplas

A - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286330)
B - Dedos duplos curtos (MD nº 286318)
C - Apalpador final de extremidade de dedo curto (x6) (MD nº 286331)
D - Dedos duplos curtos de extremidade de navalha (sem encosto) (x8) (MD nº 286319)
E - Apalpador de dedos curtos centrais (MD nº 286333)
F - Dedos duplos centrais curtos (MD nº 286320)
G - Centro da plataforma

Dedos duplos Plug-Free™ na plataforma de dedos duplos FD241

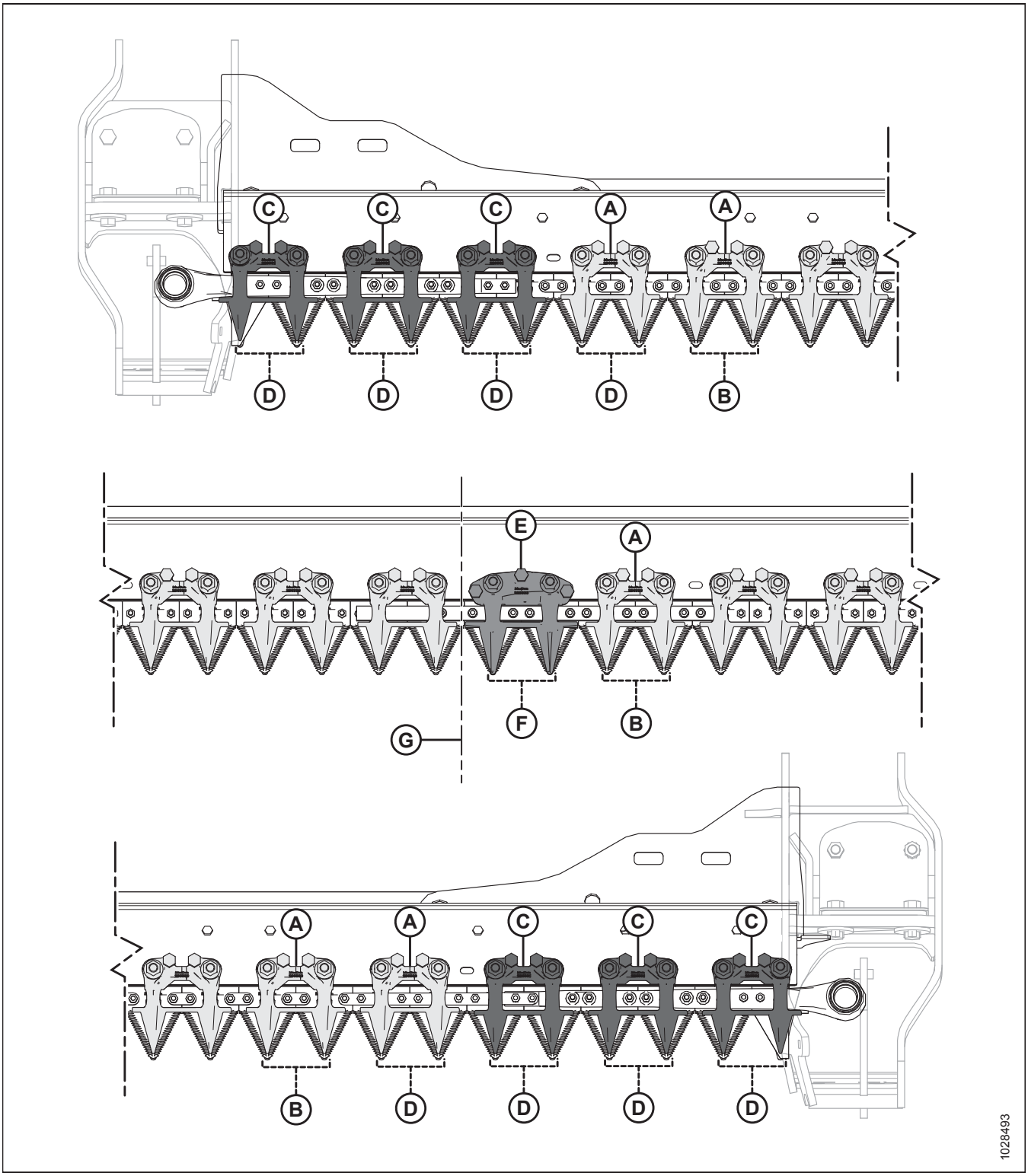


Figura 5.148: Locais de dedos duplos e apalpadores curtos – Plataformas FD241 de navalhas duplas

A - Apalpador de dedos curtos (MD nº 286330)
B - Dedos duplos curtos (MD nº 286318)
C - Apalpador final de extremidade de dedo curto (x6) (MD nº 286331)
D - Dedos duplos curtos de extremidade de navalha (sem encosto) (x8) (MD nº 286319)
E - Apalpador de dedos curtos centrais (MD nº 286333)
F - Dedos duplos centrais curtos (MD nº 286320)
G - Centro da plataforma

Substituir dedos duplos Plug-Free™ em dedos duplos finais

Dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades têm menor probabilidade de obstruir a navalha em culturas resistentes, tais como gramas e canola, e vêm instalados de fábrica. Este procedimento se destina a substituir dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades.

PERIGO

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

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:

Plataformas de navalhas duplas contam com dedos duplos centrais compensados instalados onde as duas navalhas se sobrepõem. Os dedos duplos centrais contam com procedimentos de substituição ligeiramente distintos. Para obter mais instruções, consulte *Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla, página 511*.

Para substituir os dedos duplos curtos ou das extremidades, siga estes passos:

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as duas porcas (A) e os parafusos que prendem o dedo duplo curto (B) e apalpadores (C) à barra de corte.
3. Remova o dedo duplo curto (B), os apalpadores (C) e a sapata plástica.

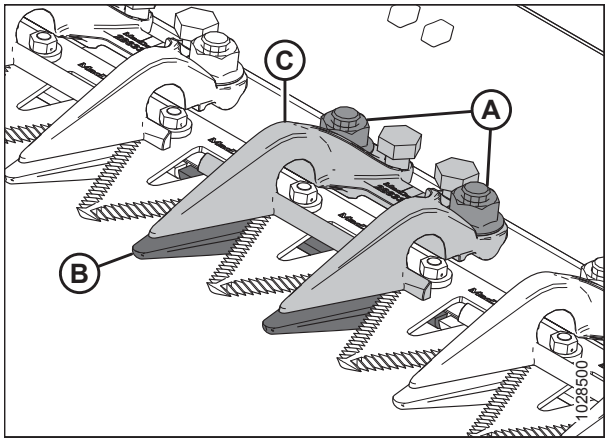


Figura 5.149: Dedos duplos curtos

IMPORTANTE:

Os quatro primeiros dedos duplos (A) na lateral de acionamento da plataforma são denominados dedos duplos das extremidades e **NÃO** tem encostos. Certifique-se de que os dedos de substituição adequados sejam instalados nesses locais.

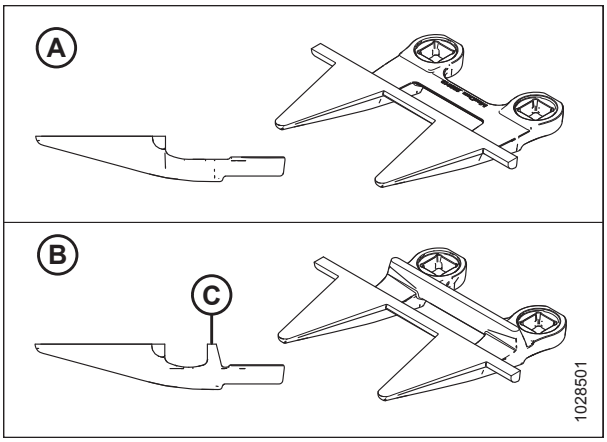


Figura 5.150: Dedos duplos das extremidades e dedos duplos curtos

A - Dedos duplos das extremidades (MD nº 286319)
B - Dedos duplos curtos (com encosto [C]) (MD nº 286318)

4. Posicione a sapata (A) e os dedos duplos curtos de substituição (B) sob a barra de corte.

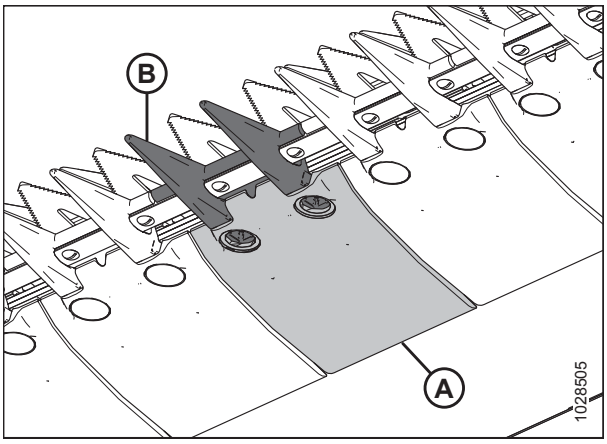


Figura 5.151: Dedos duplos curtos e sapata

5. Posicione os apalpadores (A) e solte os dois parafusos de ajuste (B), de modo que não esteja sobressalente ao fundo dos apalpadores.
6. Fixe os dedos duplos curtos, sapata e apalpador com dois parafusos e porcas (C), mas **NÃO** aperte agora.
7. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.
   - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510*.
   - Para saber as especificações das folgas, consulte *Verificar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510*.
8. Aperte a porca (C) para 100 Nm (74 lbf·ft).
9. Verifique novamente a folga.
   - Se a folga for aceitável, a instalação do apalpador está concluída.

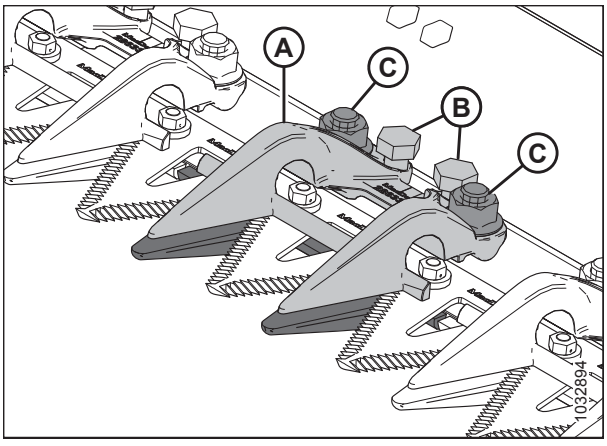


Figura 5.152: Dedos duplos curtos

- Se a folga não for aceitável, repita o Passo *7, página 509* ao Passo *9, página 509* até a folga ser satisfatória.

Verificar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar os dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

Para verificar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Verificar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 514*.

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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Movimente a navalha manualmente para posicionar a seção sob os apalpadores (A).
3. Empurre a seção da navalha com aproximadamente 44 N (10 lbf), e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre a ponta do apalpador (B) e a seção da navalha. Certifique-se de que a distância seja de 0,1-0,5 mm (0,004-0,020 pol.).
4. Se forem necessários ajustes, consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510*.

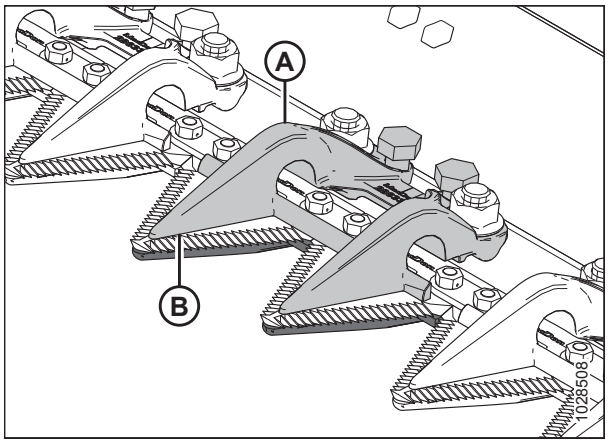


Figura 5.153: Dedos duplos curtos

Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™

Para ajustar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 514*.

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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
   a. Para diminuir a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido horário.
   b. Para aumentar a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido antihorário.

      NOTA:

      Para ajustes mais extensos, pode ser necessário afrouxar as porcas (B) antes de girar os parafusos de ajuste (A). Após os ajustes, aperte novamente as porcas com o torque de 100 Nm (74 libras pés).

   c. Verifique novamente o primeiro ponto depois de ajustar o segundo ponto, pois os ajustes de cada lado podem influenciar o outro.
   d. Faça mais ajustes conforme necessário.

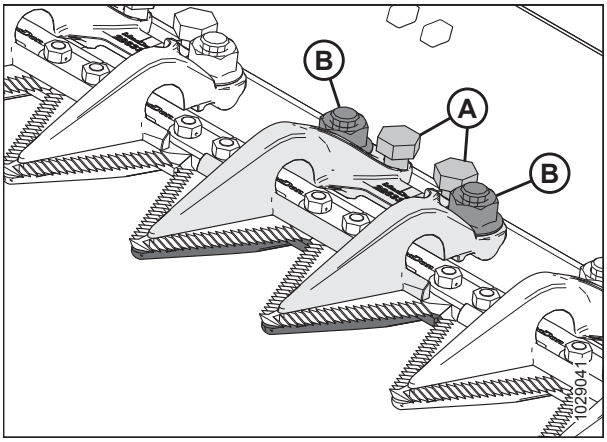


Figura 5.154: Apalpadores de dedos duplos curtos

3. Verifique novamente as folgas e faça mais ajustes se necessário.
4. Após fazer os ajustes dos apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela folga insuficiente.

   IMPORTANTE:

   A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla

O dedo duplo compensado no centro de uma plataforma de navalha dupla (onde as duas navalhas se sobrepõem) necessita de um procedimento de substituição um pouco diferente em relação ao procedimento de um dedo duplo padrão.

PERIGO

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

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

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

2. Remova as duas porcas e os parafusos (C) que prendem o dedo duplo central (A) e o apalpador (B) à barra de corte.
3. Remova o dedo duplo central (A), a sapata plástica e o apalpador (B).

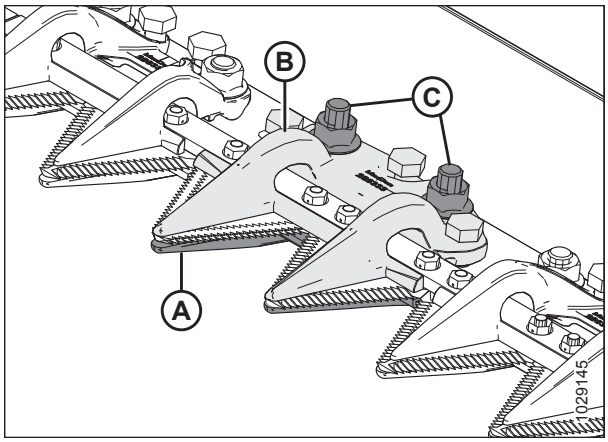


Figura 5.155: Dedos duplos centrais

IMPORTANTE:

Certifique-se de que os dedos duplos centrais de substituição sejam do tipo correto com compensação de superfícies de corte (A).

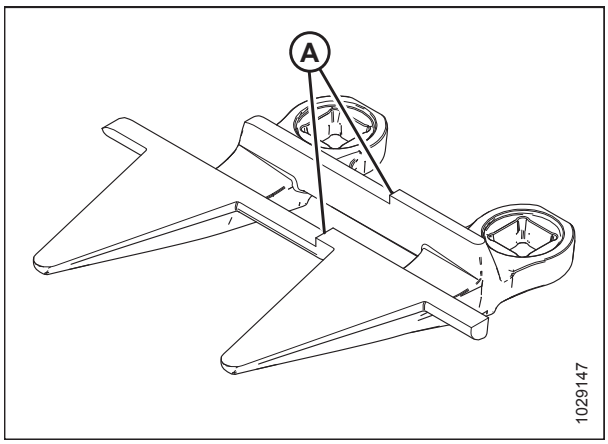


Figura 5.156: Dedos duplos centrais

IMPORTANTE:

Antes de instalar novos dedos duplos centrais, certifique-se de que o calço de sobreposição (A) esteja presente embaixo da barra de corte e que o lado mais espesso do calço esteja posicionado abaixo dos dedos duplos centrais.

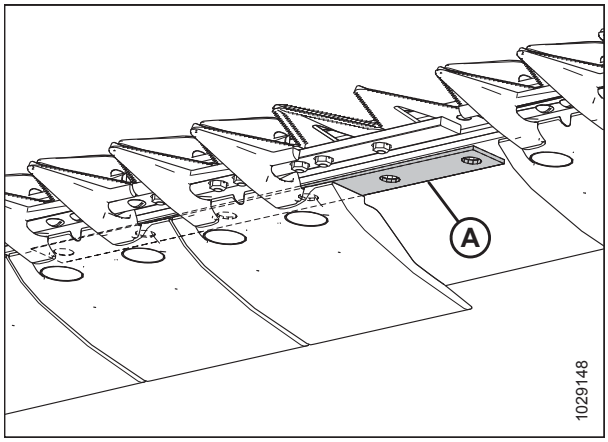


Figura 5.157: Barra de corte

4. Posicione a sapata (A) e os novos dedos duplos centrais (B) sob a barra de corte.

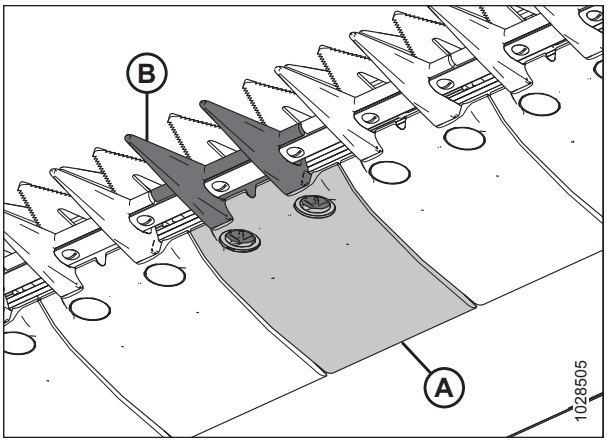


Figura 5.158: Dedos duplos centrais e sapata

5. Enrosque três parafusos de ajuste (A) de modo que fiquem 4 mm (5/32 pol.) sobressalentes do fundo dos apalpadores centrais (B).
6. Posicione os apalpadores centrais (B) na barra de corte.

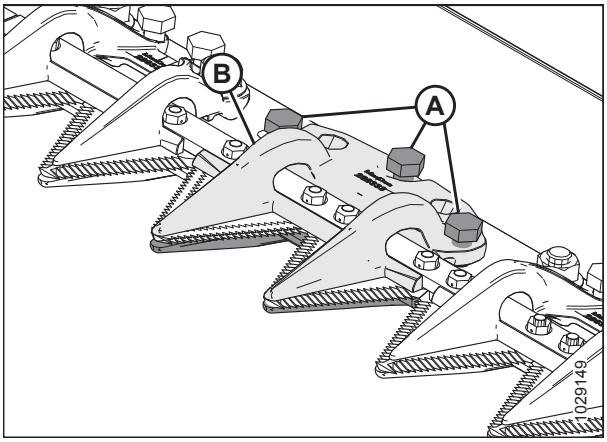


Figura 5.159: Dedos duplos centrais

7. Fixe os apalpadores centrais (A) com dois parafusos e porcas (B), mas **NÃO** aperte agora.

   IMPORTANTE:

   Os apalpadores (A) devem acomodar as duas navalhas sobrepostas no local do dedo duplo central. Certifique-se de que o dedo central de substituição seja adequadamente instalado neste local.
8. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.
   - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 514*.
   - Para saber as especificações das folgas, consulte *Verificar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 514*.
9. Aperte as porcas para 100 Nm (74 libras pés).
10. Verifique novamente a folga.
    - Se a folga for aceitável, a instalação do apalpador está concluída.

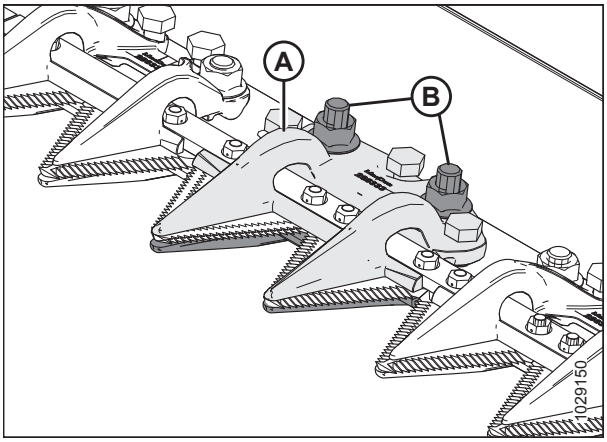


Figura 5.160: Dedos duplos centrais

- Se a folga não for aceitável, repita o Passo *8, página 513* ao Passo *10, página 513* até a folga ser satisfatória.

Verificar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os apalpadores da navalha estão impedindo as seções da navalha de elevar os dedos duplos, permitindo que a navalha deslize sem emperrar.

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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Faça um curso manual de ambas as navalhas até a extremidade interna de modo que as seções da navalha fiquem sob pressão (A).
3. Empurre a seção da navalha com aproximadamente 44 N (10 lbf), e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre os apalpadores (A) e a seção da navalha. Certifique-se que a folga seja a seguinte:
   - **Na ponta (B) dos apalpadores:** 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pol.)
   - **Na parte de trás (C) dos apalpadores:** 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
4. Se forem necessários ajustes, consulte *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 514*.
5. Caso não sejam necessários ajustes, aperte as porcas (D) com o torque de 100 Nm (74 libras pés).
6. Verifique novamente a folga após apertar as porcas e ajuste, se necessário.

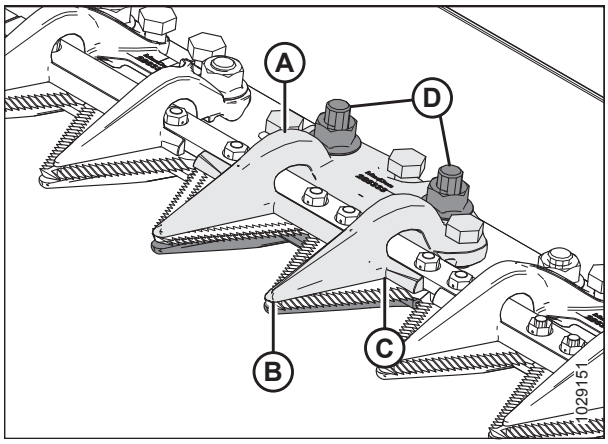


Figura 5.161: Apalpadores de dedos duplos centrais

Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™

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.

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

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

2. Caso deseje aumentar a folga, solte as ferragens de instalação (B) antes de ajustar os parafusos (A).
3. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
   a. Para diminuir a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido horário (apertar).
   b. Para aumentar a folga, gire os parafusos de ajuste (A) em sentido antihorário (afrouxar).

   NOTA:

   Para ajustar somente a folga na ponta, use somente o parafuso de ajuste central (traseiro).
4. Aperte as porcas para 100 Nm (74 libras pés).
5. Verifique novamente as folgas e faça mais ajustes se necessário.

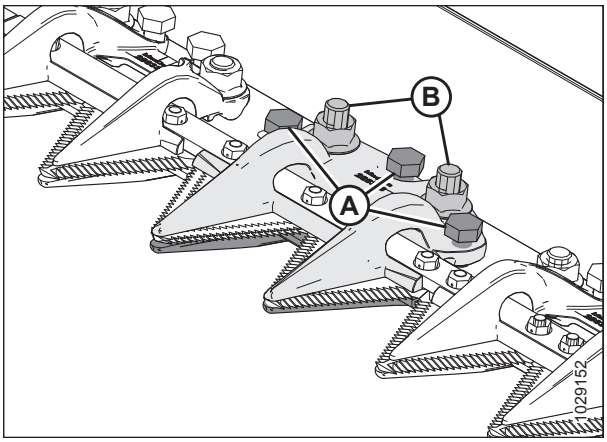


Figura 5.162: Apalpadores centrais

6. Após fazer os ajustes dos apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela folga insuficiente.

   IMPORTANTE:

   A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

5.8.9 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

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 completamente.
2. Abaixe a plataforma 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. 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.
6. Alinhe os orifícios de instalação e prenda com dois parafusos de cabeça hexagonal M10 x 30, arruelas (B) e porcas.
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).

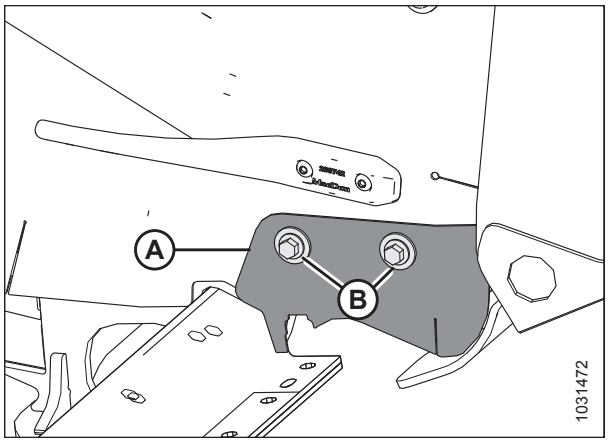


Figura 5.163: Proteção do canhoto da navalha

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

A caixa de navalha (A) é acionada por um motor hidráulico (B) e converte o movimento rotacional em movimento recíproco da navalha. Plataformas de navalha dupla possuem uma caixa de navalhas e um motor em cada extremidade.

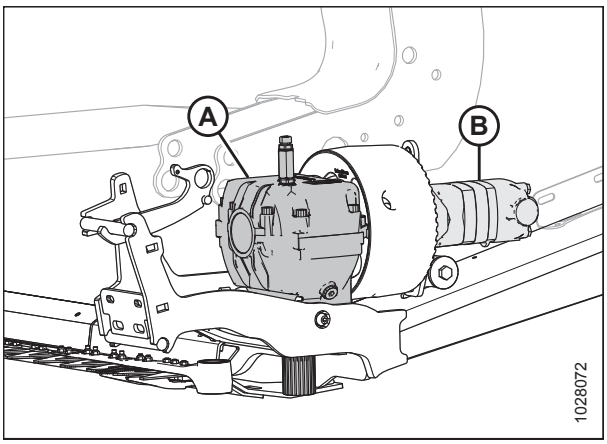


Figura 5.164: Lado esquerdo da caixa de navalhas exibido – Semelhante ao lado direito

Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas

As plataformas de navalha simples possuem uma caixa de navalhas e as plataformas de navalha dupla conta 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. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
3. Remova a vareta de medição do nível do óleo (A) e verifique o nível. O nível deve estar dentro da faixa correta (B).

   NOTA:

   Verifique o nível de óleo com a parte superior da caixa de navalhas na horizontal e com a vareta de medição (A) aparafusada.
4. Reinstale a vareta de medição (A) e aplique o torque de 23 Nm (17 lbf·ft).

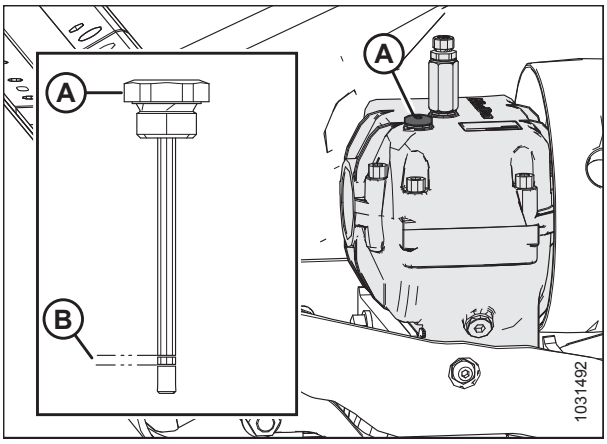


Figura 5.165: Caixa de navalhas

Verificação dos parafusos de montagem

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 343 Nm (253 lbf·ft).

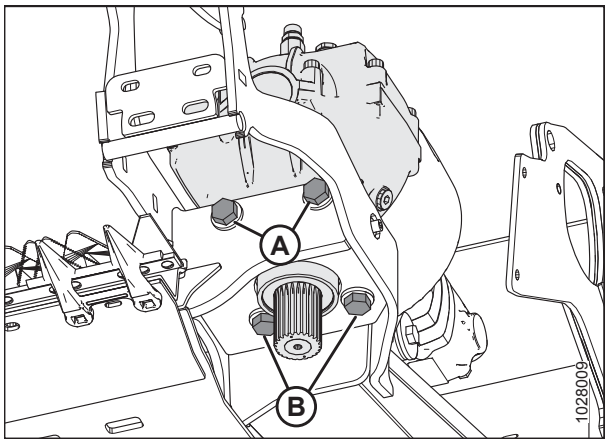


Figura 5.166: Caixa de navalhas

Remoção da caixa de navalhas

PERIGO

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

NOTA:

O procedimento é o mesmo para as duas extremidades da plataforma de navalha dupla. As ilustrações mostradas têm como parâmetro a extremidade esquerda. Para a extremidade direita, ocorre o oposto.

NOTA:

Salvo indicação em contrário, mantenha todas as ferragens para montar de volta.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
3. Limpe a área ao redor da navalha.
4. Remova a graxeira (A) do pino.

   NOTA:

   Remover a graxeira facilita reinstalar o pino do canhoto da navalha posteriormente.
5. Retire o parafuso e a porca (B).
6. Use uma chave de fenda ou talhadeira na fenda (C) para liberar a carga no pino do canhoto da navalha.
7. Use uma chave de fenda ou talhadeira para erguer o pino para cima no sulco do pino até que este fique livre do canhoto da navalha.
8. Manualmente empurre a navalha para fora do limite externo.

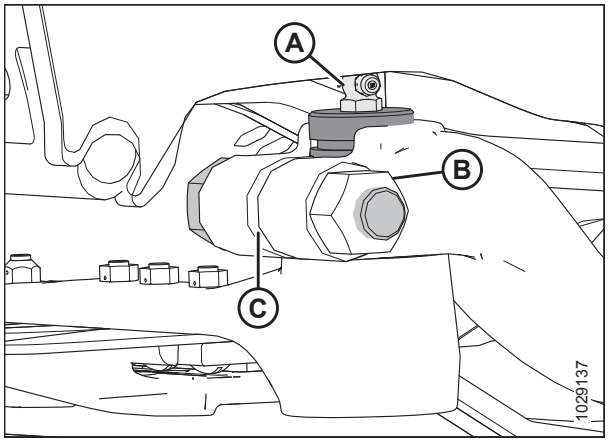


Figura 5.167: Canhoto da navalha

9. Empurre o conjunto da navalha para dentro até ficar livre do braço de acionamento.
10. Vede o rolamento no canhoto com plástico ou fita para impedir a entrada de sujeira e detritos, exceto se ele for substituído.
11. Remova o parafuso e a porca (A) que prendem o braço do acionamento da navalha (B) ao eixo de saída da caixa de navalhas (C).
12. Use um cisel no orifício para ajudar a remover o braço de acionamento da navalha (B) do eixo de saída da caixa de navalhas (C).
13. Solte a contraporca externa e o parafuso de ajuste (D).

    NOTA:

    Há um segundo parafuso de ajuste no lado oposto da caixa de navalhas. Soltar apenas o parafuso de ajuste externo permite manter o alinhamento correto da navalha após a reinstalação.

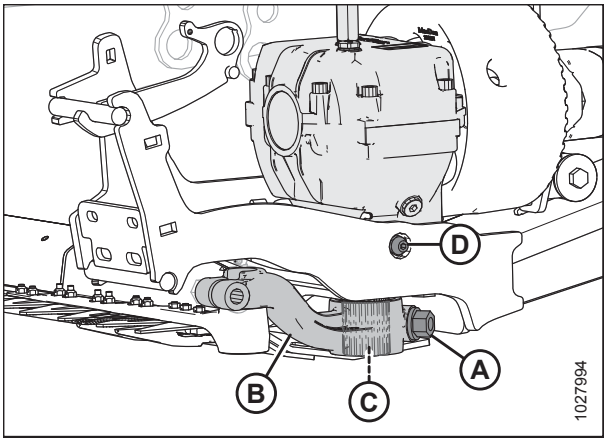


Figura 5.168: Caixa de navalhas

14. Remova três parafusos (A) que prendem o volante (B) ao cubo do motor.

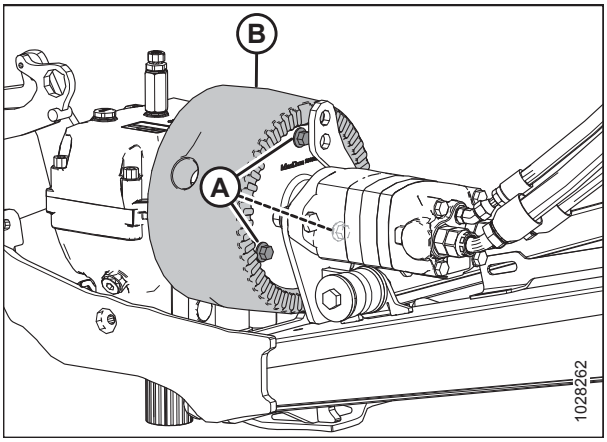


Figura 5.169: Conjunto de acionamento das navalhas

15. Retire o parafuso (A) no isolador de borracha (B). Observe a orientação das arruelas e mantenha todas as ferragens.

    NOTA:

    Não é necessário desconectar as mangueiras hidráulicas do motor.

16. Separe o conjunto do motor (C) do volante e tire-o do caminho.

    NOTA:

    O motor deve ser movido para o lado para que haja uma distância suficiente para levantar a caixa de navalhas e o volante.

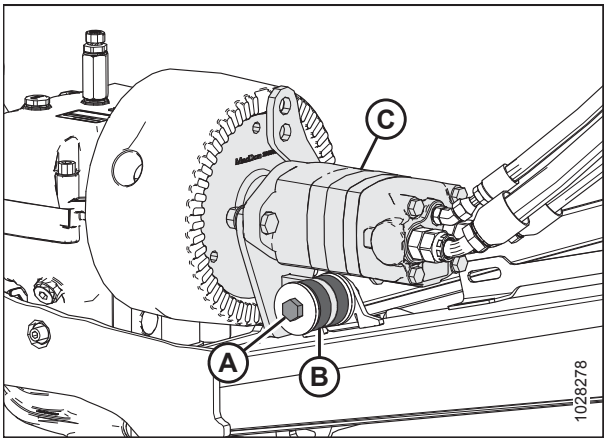


Figura 5.170: Conjunto de acionamento das navalhas

17. Remova os quatro parafusos de instalação (A) e (B) da caixa da navalha.

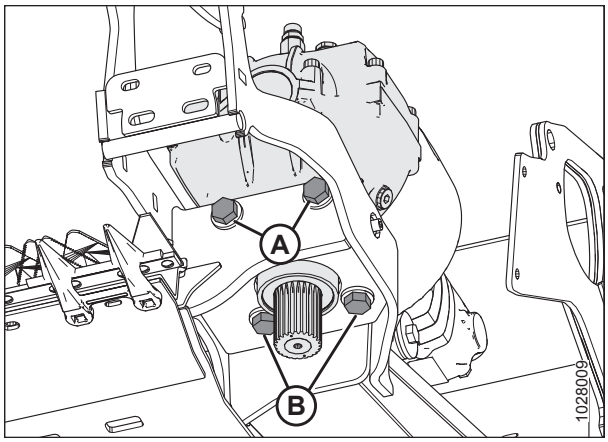


Figura 5.171: Caixa de navalhas - vista inferior

18. Observe quantos calços (A) estão instalados entre a caixa de navalhas (B) e a placa de montagem (C). Mantenha os calços para montar novamente.

    NOTA:

    Os calços (A) são usados para obter a folga correta entre os dedos duplos e a barra posterior da navalha.

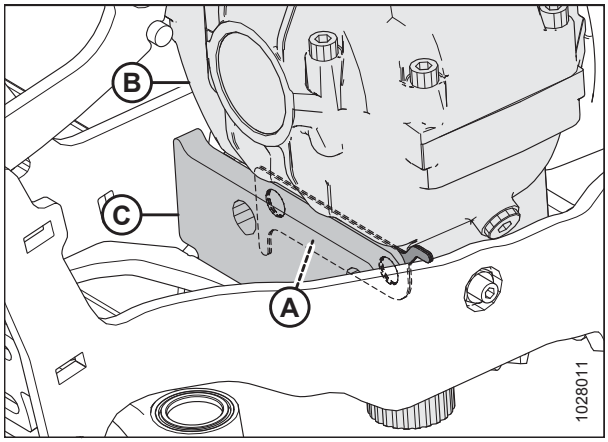


Figura 5.172: Calços da caixa de navalhas

19. Passe uma cinta pelo orifício (A) no volante (B) e use um dispositivo de elevação para remover a caixa de navalhas e o volante da plataforma.

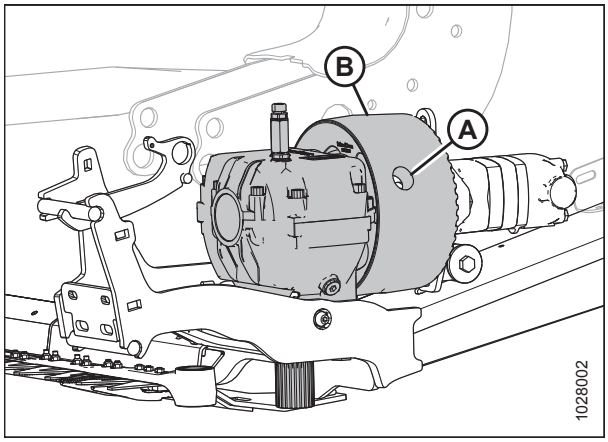


Figura 5.173: Acionamento da navalha

Remover o volante da caixa de navalhas

Antes de separar o volante da caixa de navalhas, remova-a da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da caixa de navalhas, página 518*.

1. Solte a porca (A) e o parafuso (B) que fixam o volante (C) à caixa de navalhas. Acesse a porca (A) através do orifício (D) no volante.
2. Remova parafuso, porca e arruela. Guarde as ferragens para reinstalação.
3. Usando uma saca polia de 3 pernas, remova o volante da caixa de navalhas.

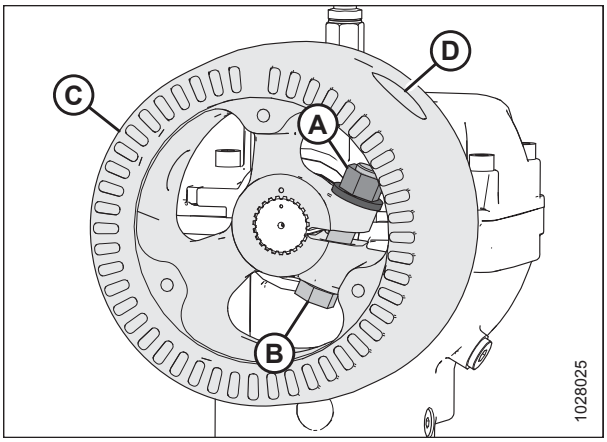


Figura 5.174: Caixa de navalhas e volante

NOTA:

Se um saca polia de 3 pernas não estiver disponível, outro método consiste em inserir uma talhadeira ou uma chave de fenda na fenda do grampo (A), abrindo-o ligeiramente, e então bater levemente na parte de trás do volante para remover.

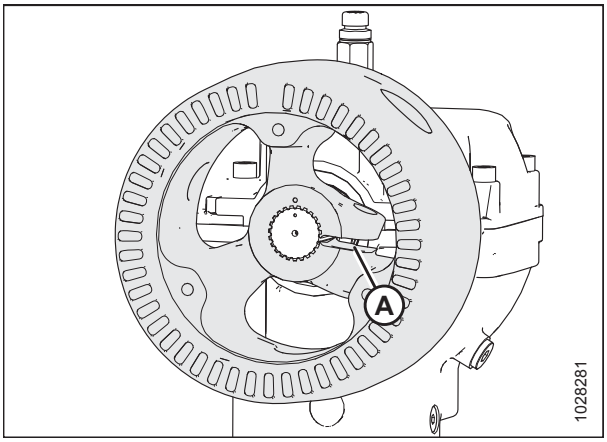


Figura 5.175: Caixa de navalhas e volante

Instalar o volante da caixa de navalhas

1. Certifique-se de que as ranhuras e os furos no eixo de entrada e no volante estejam livres de tinta, óleo e solventes.
2. Aplique duas faixas (A) do composto retentor (Loctite® 603 ou equivalente) no eixo de entrada da caixa de navalhas, como exibido (uma faixa na extremidade do eixo e a outra no meio).

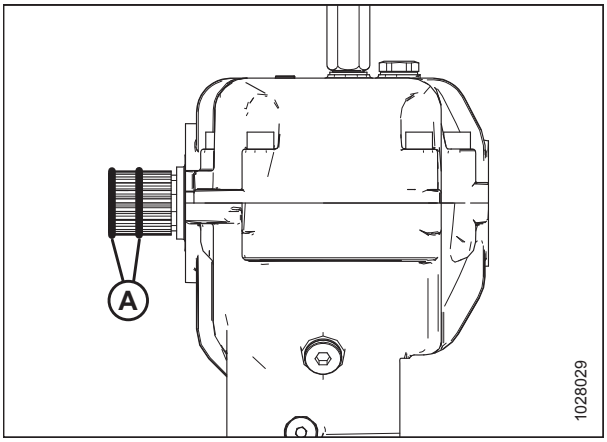


Figura 5.176: Caixa de navalhas

3. Alinhe a marcação índice (A) no volante à mesma marca (B) na caixa de navalhas.
4. Pressione o volante no eixo de entrada (C) até que esteja nivelado com a extremidade do eixo.

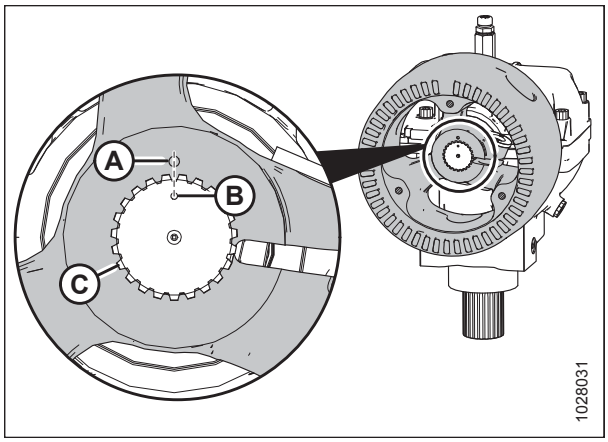


Figura 5.177: Alinhamento do volante

5. Prenda o volante (C) à caixa de navalhas com um parafuso de cabeça hexagonal M16 x 90 mm (B) e uma contraporca hexagonal M16 (A). Ajuste o torque dos parafusos para 220 Nm (162 libras pés). Use o orifício de acesso (D) no volante para apertar as ferragens.

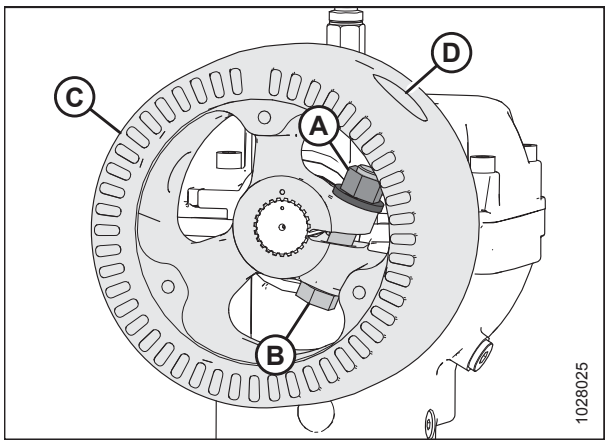


Figura 5.178: Caixa de navalhas e volante

Instalação da Caixa de Navalhas

1. Instale a caixa de navalhas (A) no volante (B). Para obter mais instruções, consulte *Instalar o volante da caixa de navalhas, página 521*.

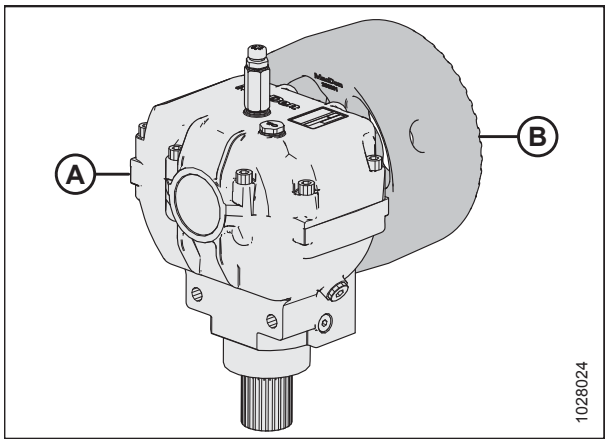


Figura 5.179: Caixa de navalhas e volante

2. Passe uma cinta pelo orifício (A) no volante (B) e use um dispositivo de elevação para posicionar a caixa de navalhas e o volante no suporte da plataforma.

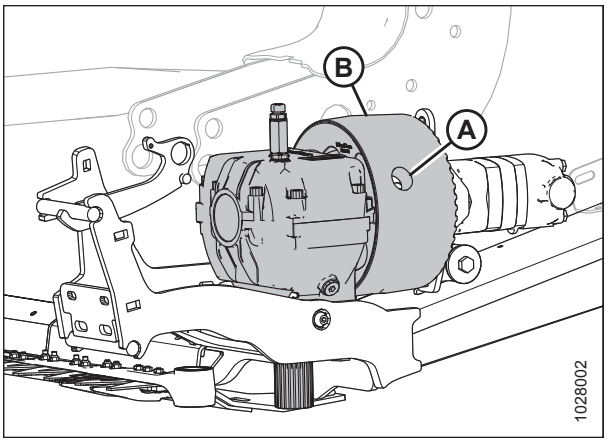


Figura 5.180: Caixa de navalhas e volante

3. Posicione os calços guardados (A) entre a caixa de navalhas (B) e a placa de montagem (C). Instale a mesma quantidade de calços usados antes de desmontar.

   NOTA:

   Os calços (A) são usados para obter a folga correta entre os dedos duplos e a barra posterior da navalha.

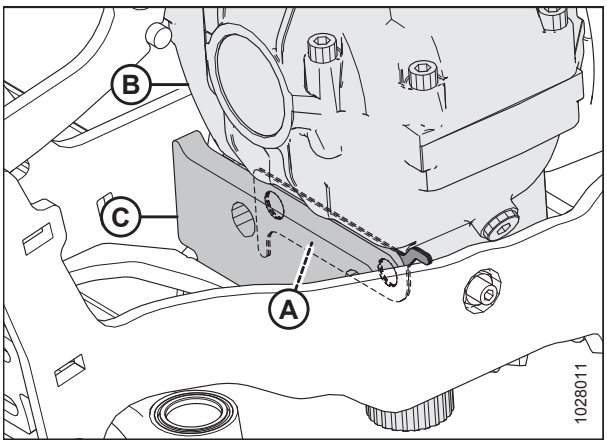


Figura 5.181: Calços da caixa de navalhas

4. Prenda a caixa de navalhas à estrutura usando quatro parafusos de cabeça hexagonal M16 x 55 mm e arruelas (dois parafusos [B] na frente, dois parafusos [A] no fundo). Primeiro nivele os parafusos inferiores para garantir que haja um contato apropriado com a superfície inferior de montagem, depois fixe os parafusos dianteiros.
5. Antes de aplicar torque aos parafusos, nivele o parafuso de ajuste (C) para se certificar de que a caixa de navalhas esteja na posição correta.
6. Aplique torque nas ferragens na ordem a seguir:
   a. Parafusos inferiores (A) para 343 Nm (253 lbf ft)
   b. Parafusos dianteiros (B) para 343 Nm (253 lbf·ft)
   c. Parafusos de ajuste (C) para 60 Nm (44 lbf·ft)
   d. Contraporca (D) para 50 Nm. (37 lbf·ft).

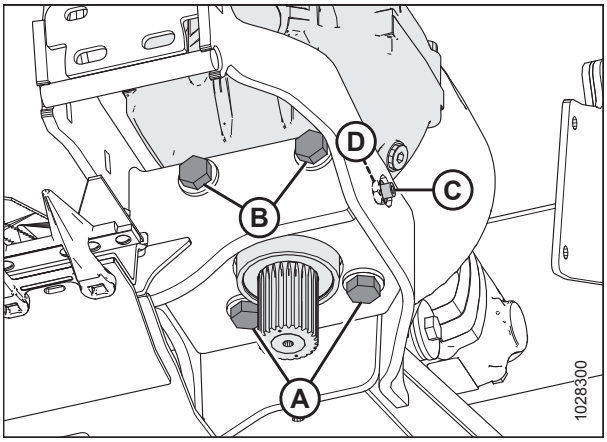


Figura 5.182: Caixa de navalhas – Vista inferior

7. Conecte o cubo do motor à roda volante (B) usando três parafusos de cabeça hexagonal chanfrada M10 x 30 mm (A).Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso.
8. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 75 Nm (55 libras pés).

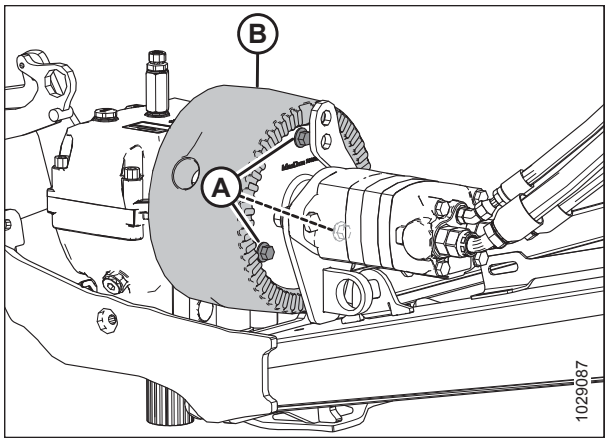


Figura 5.183: Motor de acionamento da navalha

9. Conecte o conjunto do motor (A) à plataforma usando o parafuso mantido (B), o isolador de borracha (C), duas arruelas (D), arruela (E) e a porca (F). Certifique-se de que as ferragens estão instaladas na sequência correta, como na ilustração. Instale o lado maior do isolador de borracha no lado voltado para dentro.
10. Ajuste o torque do parafuso (B) para 95 Nm (70 libras pés).

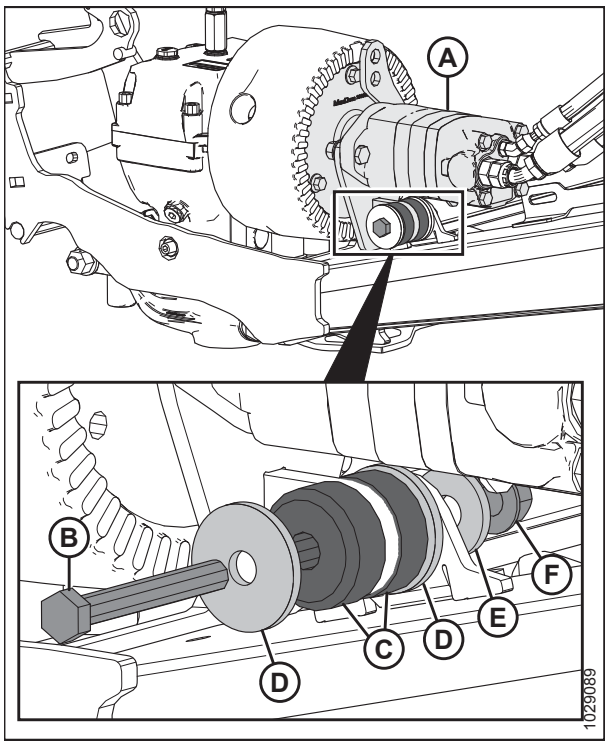


Figura 5.184: Motor de acionamento da navalha

11. Aplique duas faixas (A) de composto retentor (Loctite® 603 ou equivalente) no eixo de saída, como exibido (uma faixa na extremidade do eixo de saída e a outra no meio).
12. Alinhe as marcações de índice no eixo de acionamento (B) e no de saída, e deslize o braço no eixo de saída. Gire o volante para garantir que as ranhuras estejam devidamente alinhadas e o braço de acionamento liberte a estrutura no curso interior.

    NOTA:

    O braço de acionamento da navalha (B) está transparente na ilustração.

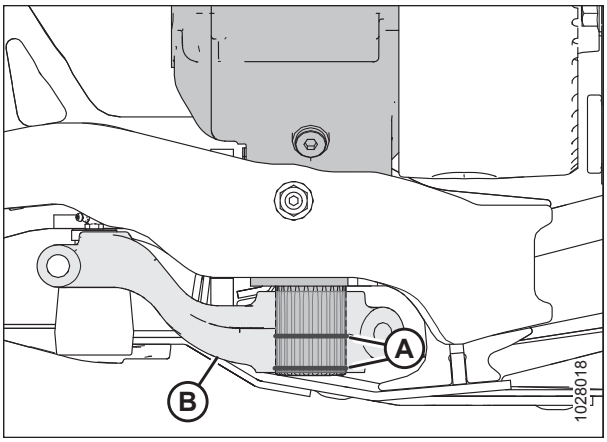


Figura 5.185: Caixa de navalhas

13. Posicione o braço de acionamento (A) na posição mais exterior.
14. Mova o braço de acionamento (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).

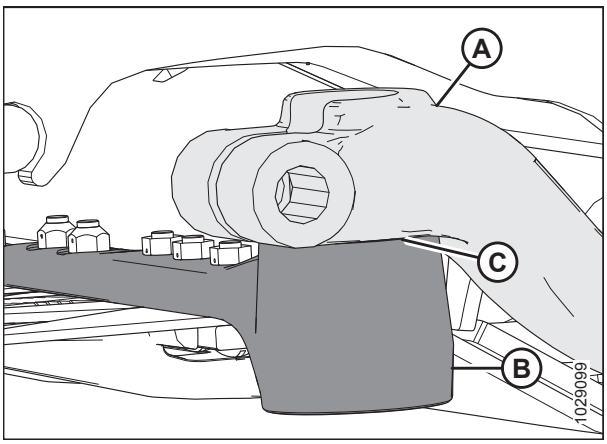


Figura 5.186: Canhoto da navalha

15. Deslize a navalha no lugar e alinhe o canhoto da navalha com o braço de acionamento (A).
16. Certifique-se de que a cavidade do rolamento (B) está preenchida com graxa antes de instalar o pino do canhoto, evitando assim a entrada de ar.

    NOTA:

    Para facilitar a instalação do pino do canhoto, remova primeiro a graxeira do pino.

17. Instale o pino do canhoto (C) através do braço de acionamento e dentro do canhoto da navalha.
18. Posicione o pino de modo que o sulco (D) esteja 2 mm (5/64 pol.) acima do braço de acionamento.
19. Faça um curso interno da faca e posicione o braço de acionamento (A) de modo que haja uma folga de 0,2–1,2 mm (1/64–3/64 pol.) entre o braço e o canhoto da navalha.

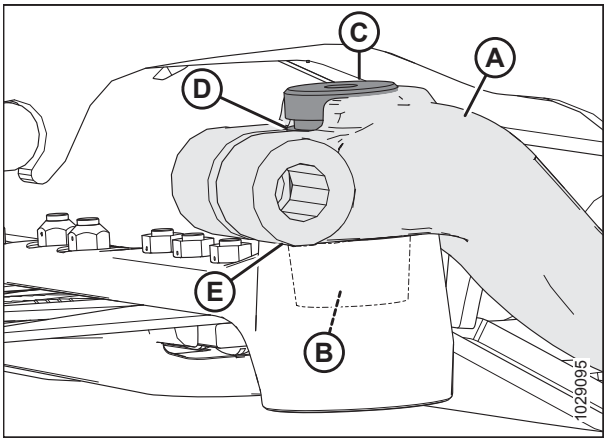


Figura 5.187: Canhoto da navalha

20. Fixe o pino com parafuso M16 x 85 mm (A) e porca (B) ambos de cabeça hexagonal. Instale o parafuso no lado interno do braço. Ajuste o torque dos parafusos para 220 Nm (162 libras pés).

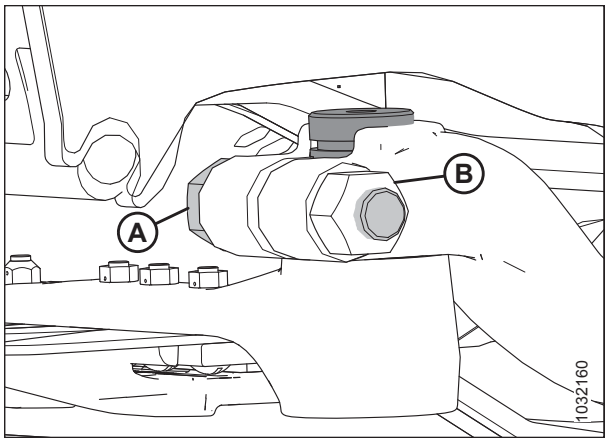


Figura 5.188: Braço de acionamento da navalha

21. Instale um parafuso M16 x 100 mm (A) e porca (B) ambos de cabeça hexagonal. Instale o parafuso no lado interno do braço. Ajuste o torque dos parafusos para 220 Nm (162 libras pés).

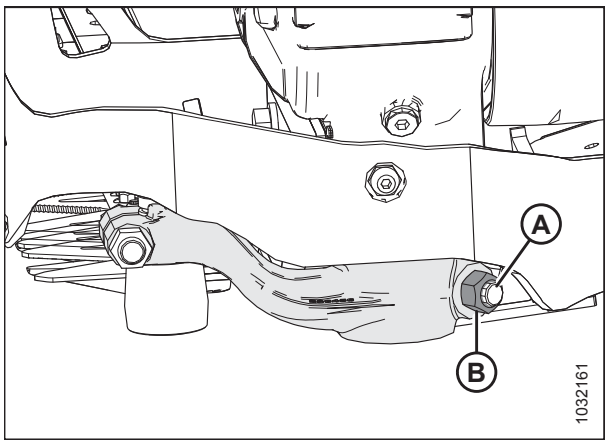


Figura 5.189: Braço de acionamento da navalha

22. Instale novamente a graxeira (A) (se removida) e lentamente aplique graxa ao canhoto da navalha até observar seu ligeiro movimento descendente.

    NOTA:

    Se houver ar preso na cavidade do rolamento, o canhoto da navalha vai mover-se para baixo antes do preenchimento com graxa.

    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.

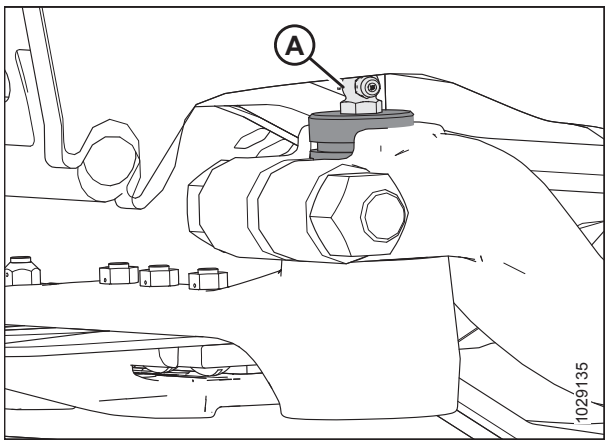


Figura 5.190: Canhoto da navalha

23. Mova o braço de acionamento da navalha na posição meio curso e certifique-se de que a barra traseira da navalha não entre em contato com a frente do primeiro dedo duplo (A).
24. Se a barra traseira da navalha entra em contato com a frente do primeiro dedo duplo, remova os parafusos (B), reposicione o dedo para frente e reinstale os parafusos. Ajuste o torque dos parafusos para 100 Nm (74 lbf·ft). Se a distância não for atingida, então são necessários calços adicionais entre a caixa de navalhas e a placa de montagem. Entre em contato com seu concessionário MacDon.

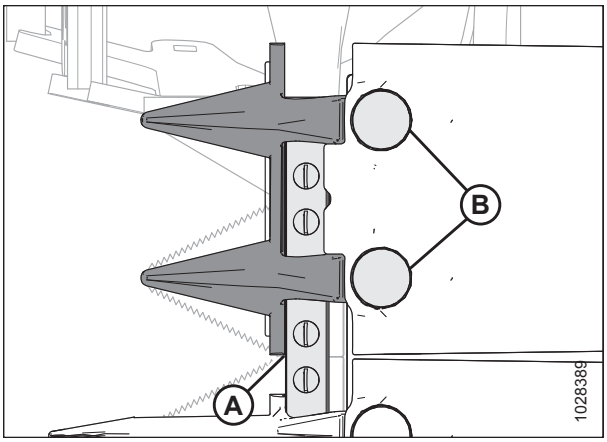


Figura 5.191: Primeiros dedos duplos - Vista inferior da navalha

Troca de óleo da caixa de navalhas

PERIGO

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

Troque o lubrificante da caixa de navalhas após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1.000 horas (ou 3 anos).

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
2. Eleve a plataforma e posicione um recipiente grande o suficiente para manter cerca de 1,5 litros (0,4 quartos dos EUA) sob a caixa de navalhas para coletar o óleo.
3. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
4. Remova a vareta de nível (A) e o tampão de drenagem (C).
5. Permita que o óleo seja drenado da caixa de navalhas e para dentro do recipiente abaixo.
6. Reinstale o tampão de drenagem (C).
7. Adicione 1,5 litros (0,4 quartos dos EUA) de óleo à caixa de navalhas. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.

   NOTA:

   Verifique o nível de óleo com a parte superior da caixa de navalhas na horizontal e com a vareta de medição (A) aparafusada.
8. Verifique se o nível do óleo está na faixa correta (B).
9. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 34*.

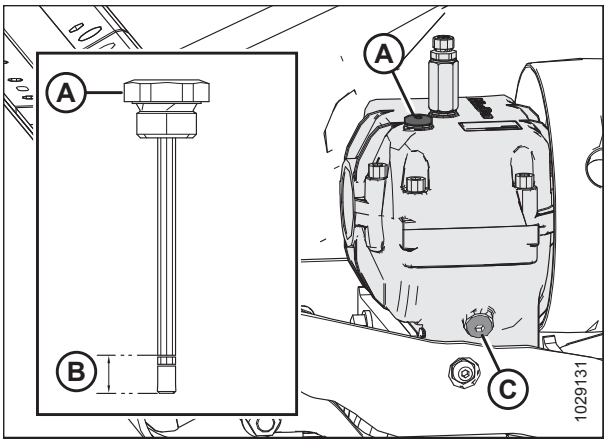


Figura 5.192: Caixa de navalhas

5.9.2 Motor de acionamento da navalha

Remover o motor de acionamento da navalha

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. Abaixe a plataforma até o solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
4. Desconecte as mangueiras hidráulicas e remova as conexões da parte de trás do motor do acionamento das navalhas (A). Marque as posições das mangueiras para a reinstalação e conecte-as.

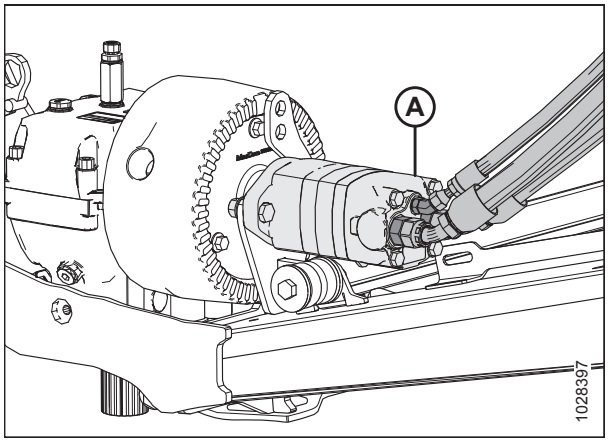


Figura 5.193: Motor de acionamento da navalha

5. Remova três parafusos (A) que prendem o cubo do motor ao volante (B).

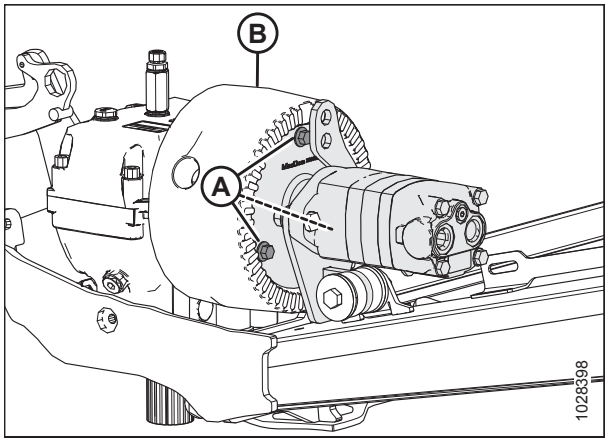


Figura 5.194: Motor de acionamento da navalha

6. Retire o parafuso (A) no isolador de borracha (B). Observe a orientação das arruelas e mantenha todas as ferragens.
7. Remova o conjunto do motor (C) do volante.

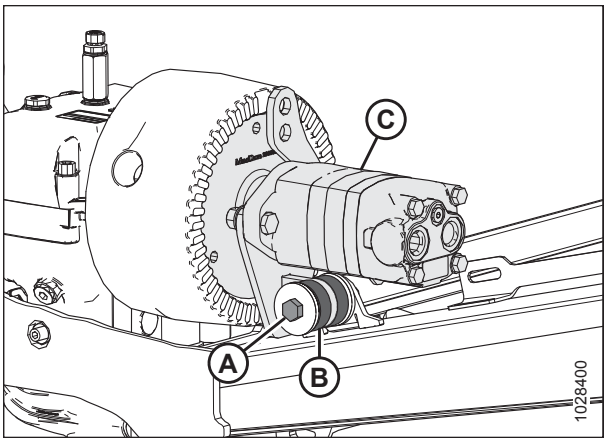


Figura 5.195: Motor de acionamento da navalha

8. Remova dois parafusos (A) que prendem o volante ao suporte (B).

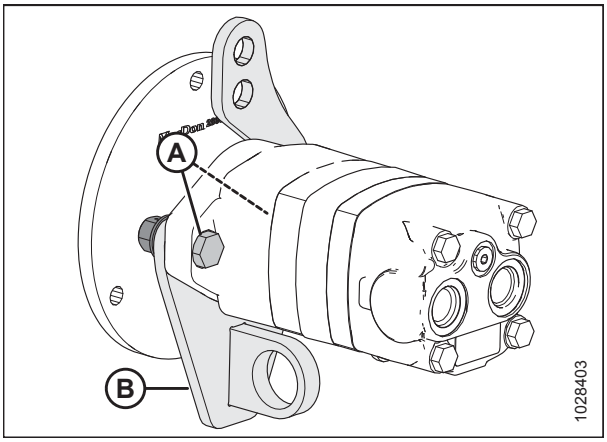


Figura 5.196: Motor de acionamento da navalha

9. Remova o contrapino (D).
10. Remova a porca castelo (B) que prende o motor ao cubo (C).
11. Use o puxador de engrenagem para remover o cubo (C) do motor.

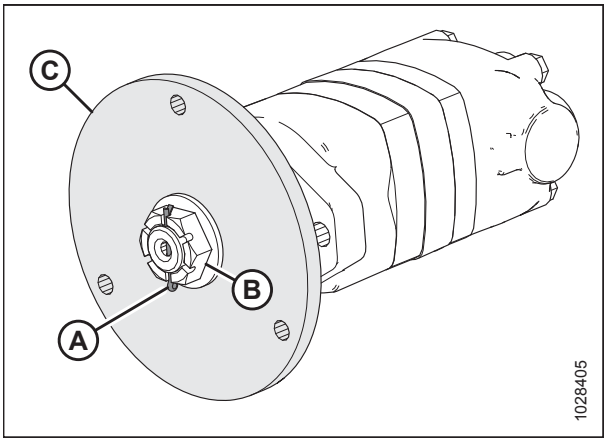


Figura 5.197: Motor de acionamento da navalha

Instalar o motor de acionamento da navalha

1. Instale a arruela (A) e a porca castelo (B) para prender o motor do acionamento das navalhas ao cubo (C). Ajuste o torque da porca castelo para 200 Nm (148 lbf·ft).
2. Instale a cupilha (A) para prender a porca castelo.

   NOTA:

   A porca castelo pode ser apertada para o próximo orifício se não for possível instalar a cupilha (A).

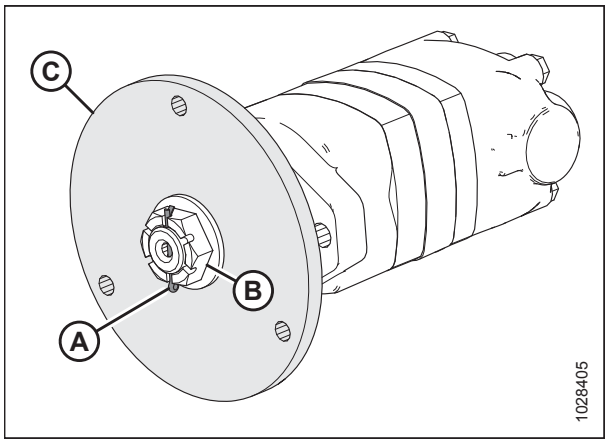


Figura 5.198: Motor de acionamento da navalha

3. Instale o motor no suporte (A) usando dois parafusos (B) e porcas. Certifique-se de que as portas do suporte (A) e do motor estão orientadas como ilustrado.

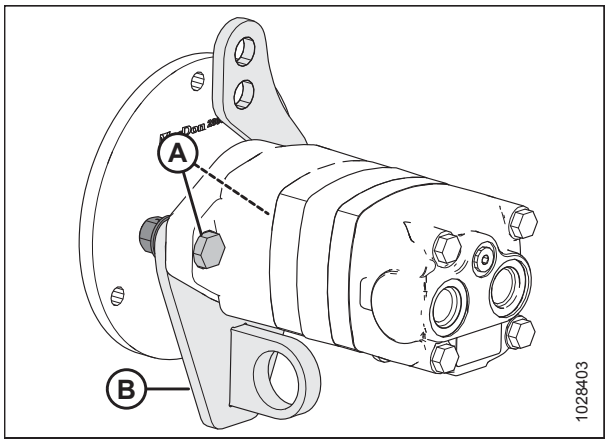


Figura 5.199: Motor de acionamento da navalha

4. Conecte o cubo do motor à roda volante (B) usando três parafusos de cabeça hexagonal chanfrada M10 x 30 mm (A).Aplique trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso.
5. Ajuste o torque dos parafusos (A) para 75 Nm (55 libras pés).

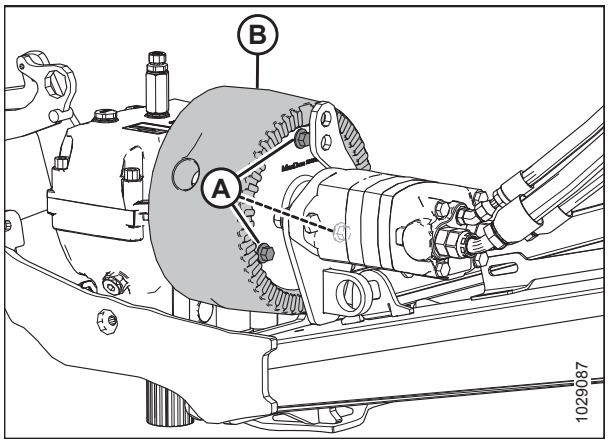


Figura 5.200: Motor de acionamento da navalha

6. Conecte o conjunto do motor (A) à plataforma usando o parafuso mantido (B), o isolador de borracha (C), duas arruelas (D), arruela (E) e a porca (F). Certifique-se de que as ferragens estão instaladas na sequência correta, como na ilustração. Instale o lado maior do isolador de borracha no lado voltado para dentro.
7. Ajuste o torque do parafuso (B) para 95 Nm (70 libras pés).
8. Instale as conexões e acople as mangueiras hidráulicas na traseira do motor. Certifique-se de que as mangueiras estão conectadas às portas corretas.
9. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 34*.

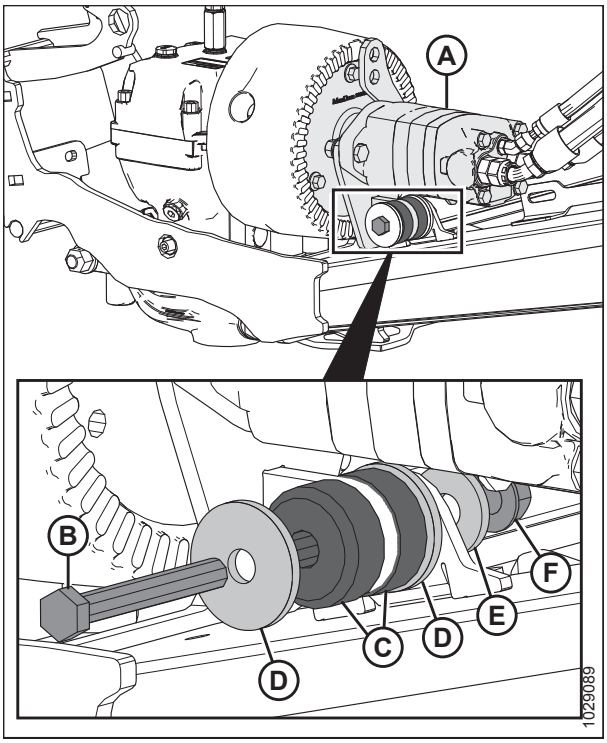


Figura 5.201: Motor de acionamento da navalha

5.10 Esteira central

A esteira central está localizada no módulo de flutuação FM200 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 caso esteja rasgada, rachada ou se estiver com aletas faltando.

PERIGO

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

1. 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. Remova cinco parafusos (A), retentor (B) e vedação da esteira (C) para acessar a esteira. Repita no lado contrário do deque central.

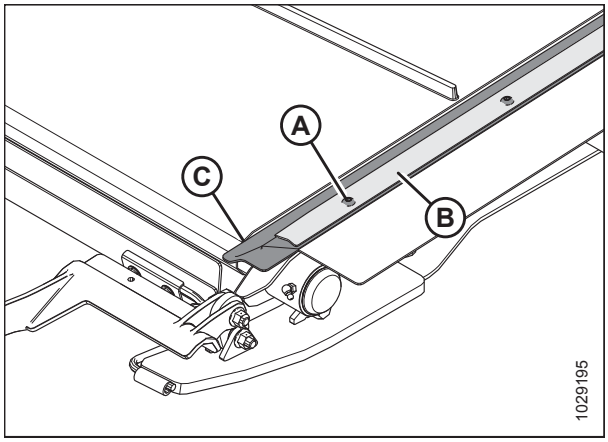


Figura 5.202: Vedação da esteira

8. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto da plataforma.

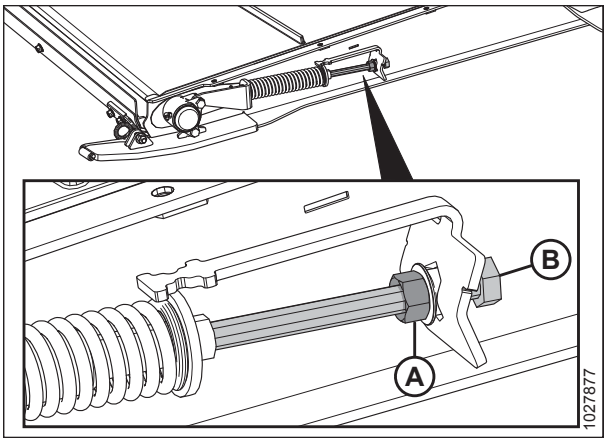


Figura 5.203: Tensionador da esteira central

9. Remova o parafuso (A) da fundição do rolo movido (B) em ambos os lados do deque central.
10. Mova o rolo movido para trás no recorte da estrutura para ajudar a substituir a esteira.

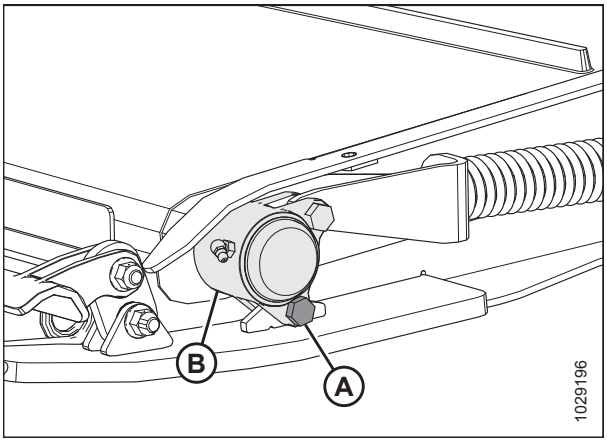


Figura 5.204: Rolo livre

11. Destrave a alavanca da janela de inspeção (A) dos suportes da trava da alavanca (B) nos dois lados do deque central. Isto deixará cair a porta para baixo e permitirá o acesso aos roletes e ao deque da esteira central.

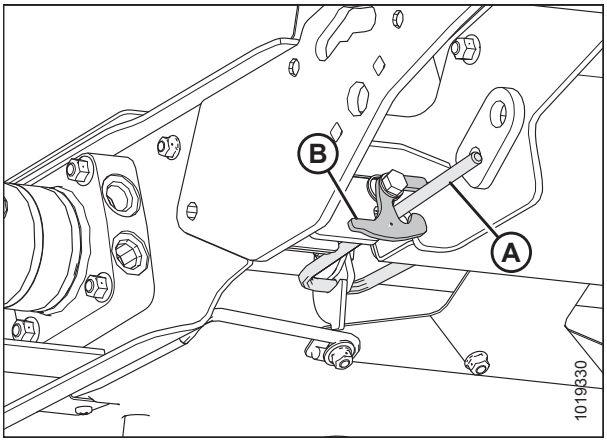


Figura 5.205: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

12. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
13. Puxe a esteira do deque.

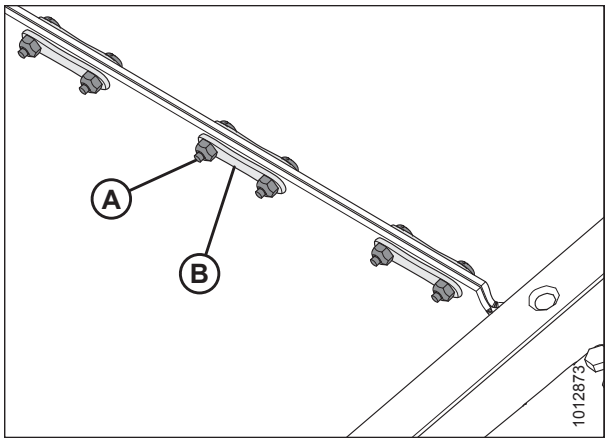


Figura 5.206: Conector da esteira

14. Instale a nova esteira sobre o rolo de acionamento (A). Certifique-se de que as guias da esteira se encaixem nas ranhuras do rolo de acionamento (B).
15. Puxe a esteira ao longo da parte inferior do deque central e sobre o rolo movido (C).

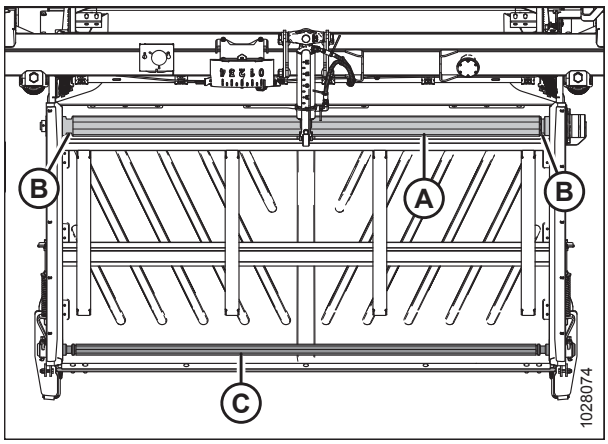


Figura 5.207: Esteira central do módulo de flutuação

16. 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.

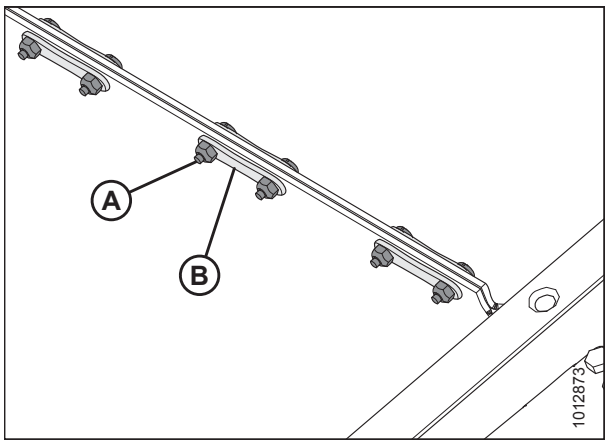


Figura 5.208: Cintas do conector da esteira

17. Mova o intermediário de volta para a posição de operação e reinstale o parafuso (A) para prender a fundição do rolo movido (B) à estrutura. Repita no lado contrário do deque central.
18. ajuste da tensão da esteira. Para obter mais instruções, consulte *5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 536*.

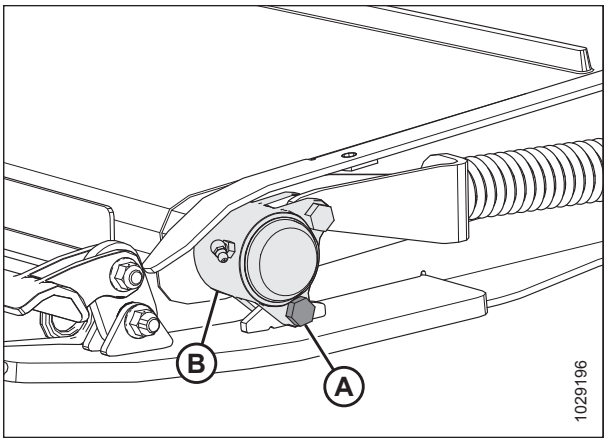


Figura 5.209: Rolo livre

19. Feche o deque central travando o suporte da trava da alavanca (B) à alavanca da janela de inspeção (A) em ambos os lados do deque central.

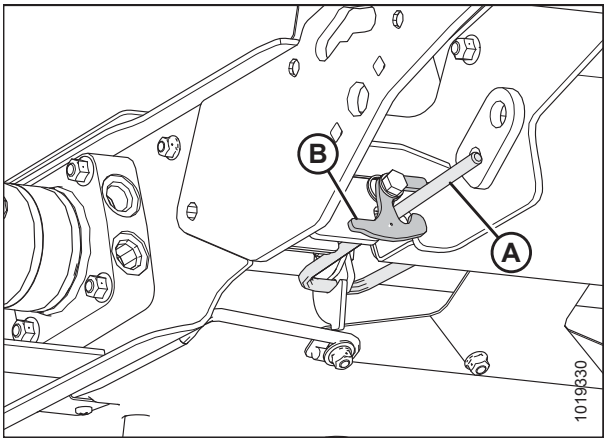


Figura 5.210: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

20. Reinstale a vedação da esteira (C) e prenda o retentor (B) com cinco parafusos (A). Repita no lado contrário do deque central.

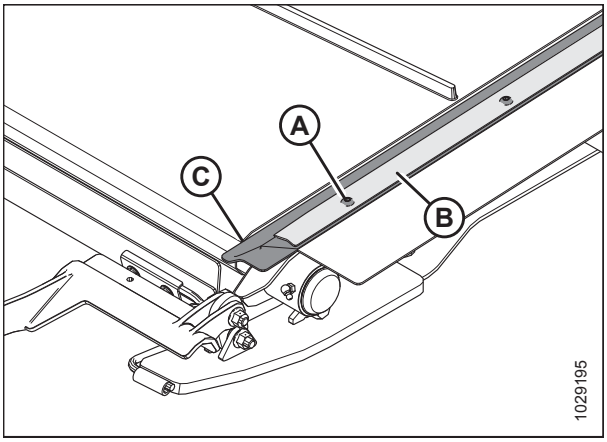


Figura 5.211: Vedação da esteira

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. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Acione os apoios de segurança da plataforma.
5. Certifique-se que a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) está adequadamente encaixada na ranhura do rolo de acionamento e o rolo movido está entre as guias.

   NOTA:

   As ilustrações mostram o lado esquerdo do módulo de flutuação. O lado direito é oposto.

   NOTA:

   A posição padrão do disco retentor de mola (A) está centralizada no formato de U no indicador (B); no entanto, a posição do disco varia de acordo com o ajuste do percurso da esteira na fábrica.

6. Verifique a posição do disco retentor de mola (A). Se a esteira central for alinhada adequadamente e os retentores da mola em ambos os lados da esteira estiverem posicionados corretamente, nenhum ajuste será necessário.
7. Se forem necessários ajustes, prossiga para o passo *8, página 536*.

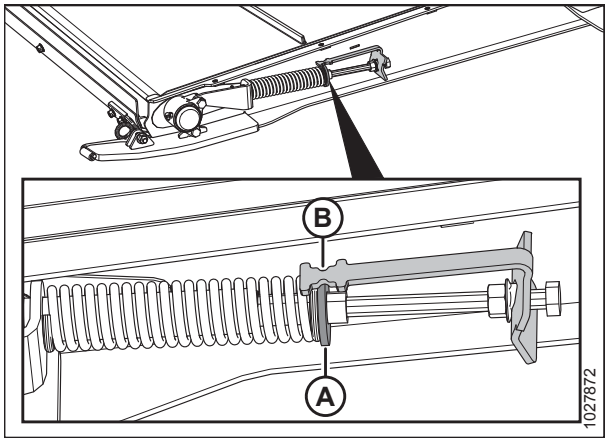


Figura 5.212: Tensionador da esteira central

Ajuste da tensão da esteira:

8. 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. O disco retentor (C) deve estar no meio do indicador (D).

   IMPORTANTE:

   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 igualmente.

9. Se a esteira não estiver alinhando corretamente, o disco retentor (C) pode ser ajustado de modo que **NÃO** esteja na parte do meio do indicador (D), mas dentro da faixa a seguir:

   - Afrouxado para 3 mm (1/8 pol.) o disco retentor (C) se moverá em direção à frente do deque a partir do centro do indicador (D).

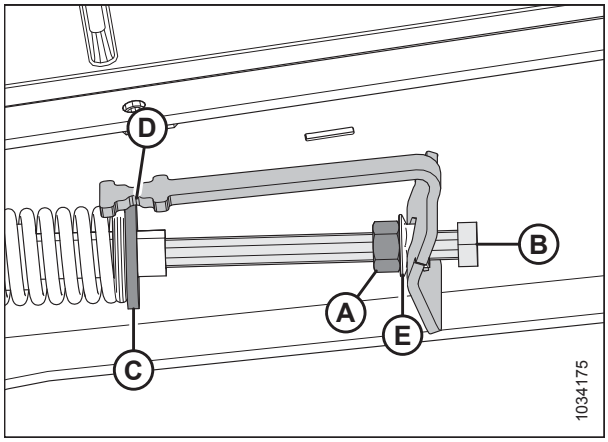


Figura 5.213: Tencionador da esteira central – Lado esquerdo

- Apertado a 6 mm (1/4 pol.), o disco retentor (C) se moverá em direção à parte traseira do deck a partir do centro do indicador (D).

IMPORTANTE:

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 igualmente.

10. Aperte a contraporca (A). Certifique-se de que a porca flangeada (E) esteja apertada contra o suporte do indicador.

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. 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. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
6. Acione os apoios de segurança da plataforma.
7. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto da plataforma.

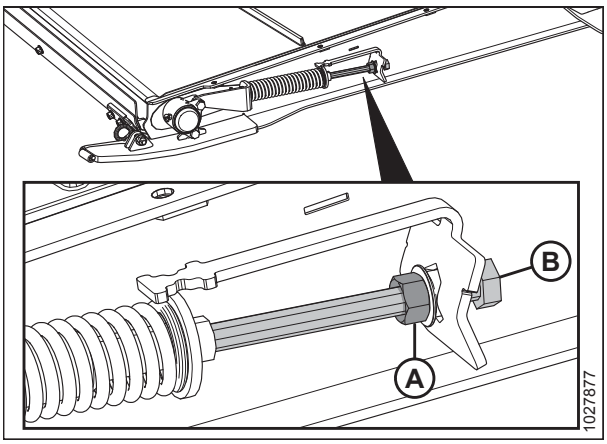


Figura 5.214: Tensionador da esteira central

8. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
9. Levante as laterais da esteira para expor os rolos.

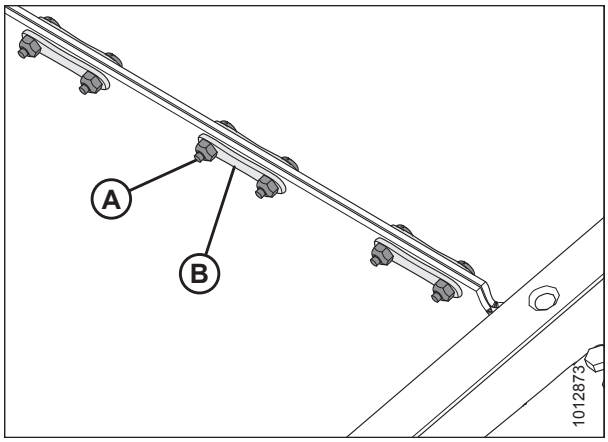


Figura 5.215: Conector da esteira

10. No lado direito do deque, remova duas porcas (A) e parafusos da tapa do rolo do acionamento (B).

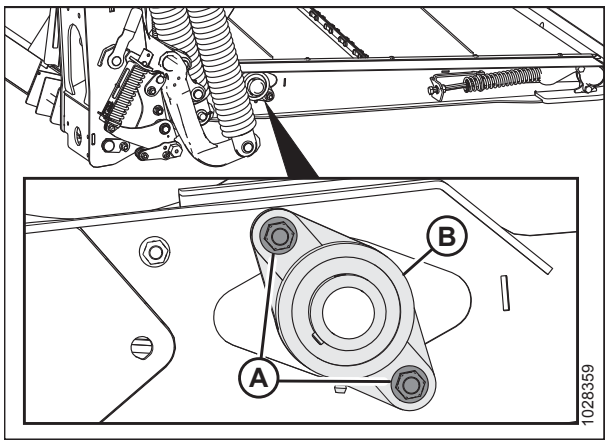


Figura 5.216: rolamento de rolos de acionamento

11. Mova a placa da tampa do rolo de acionamento (A) para a esquerda.

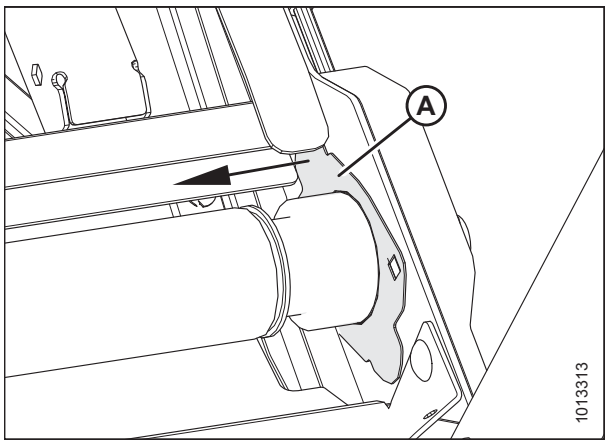


Figura 5.217: Rolo de acionamento

12. Deslize o rolo de acionamento (A) com o conjunto do rolamento (B) para a direita até o lado esquerdo sair da ranhura do motor.

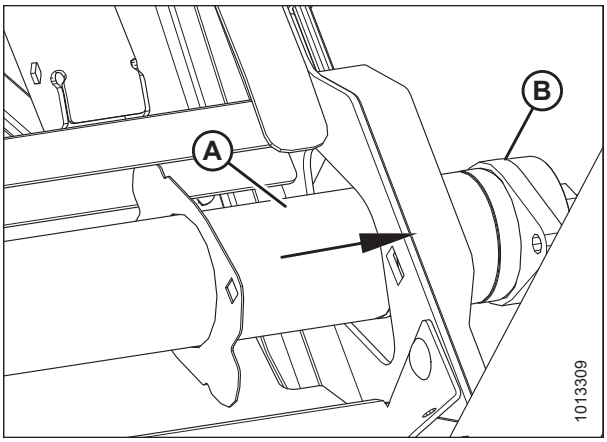


Figura 5.218: Rolo de acionamento

13. Levante a extremidade esquerda da estrutura.
14. Deslize o conjunto (A) para a esquerda, orientando o compartimento (B) do rolamento através da abertura (C) da estrutura.
15. Remova o rolo (A).

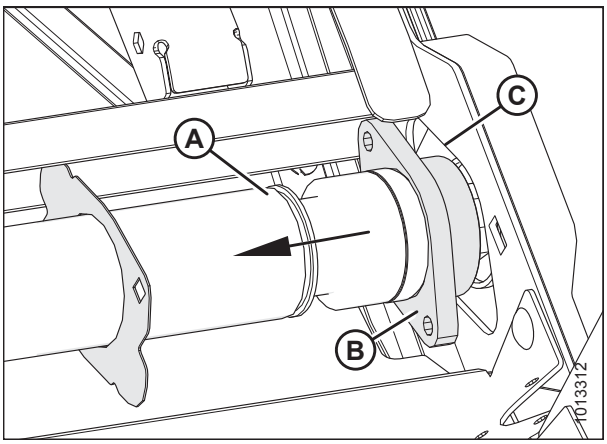


Figura 5.219: Rolo de acionamento

Instalar o rolo de acionamento da esteira central

1. Aplique graxas nas estrias do motor.
2. Deslize a placa da tampa do rolo de acionamento (A) sobre a extremidade direita do rolo (B).
3. Oriente a extremidade do rolamento (C) do rolo de acionamento através da abertura da estrutura (D).

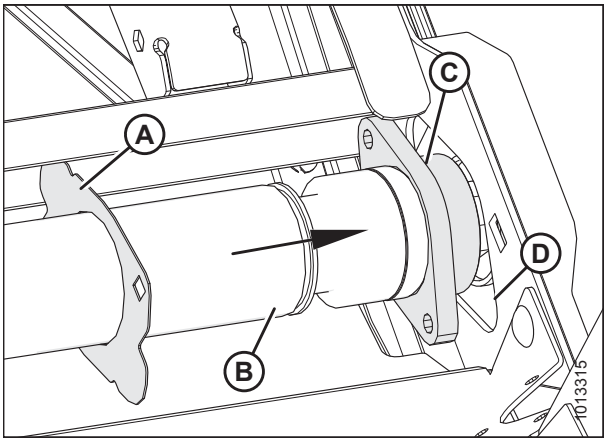


Figura 5.220: Rolo de acionamento – Extremidade do rolamento

4. Deslize a extremidade esquerda do rolo de acionamento (A) sobre a ranhura do motor (B).

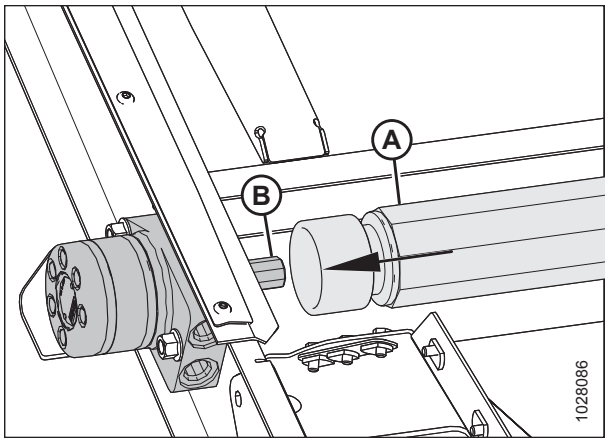


Figura 5.221: Motor

5. Fixe o rolamento e o alojamento (B) com a placa da tampa do rolo de acionamento na estrutura usando dois parafusos e porcas (A).
6. Instale a esteira do deque central. Para obter mais instruções, consulte *5.10.1 Substituição da esteira central, página 532*.
7. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte *5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 536*.

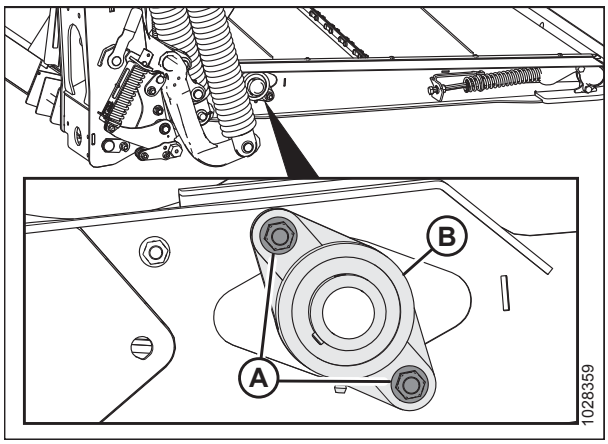


Figura 5.222: rolamento de rolos de acionamento

Remover o rolamento de rolos do acionador 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. 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. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
6. Acione os apoios de segurança da plataforma.

7. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto da plataforma.

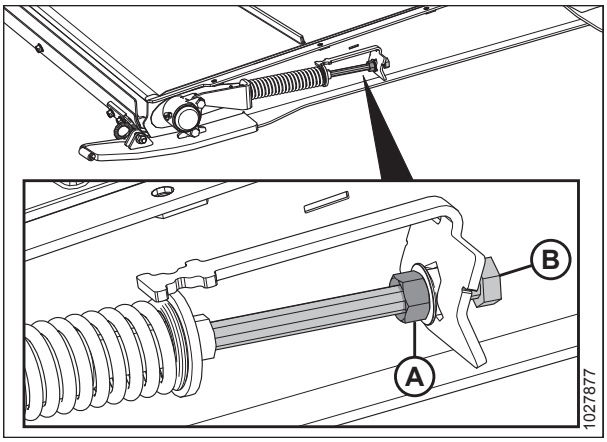


Figura 5.223: Tensionador da esteira central

8. Afrouxe o parafuso de ajuste (B) na trava do rolamento (A).
9. Utilize um martelo e bata na trava do rolamento (A) na direção oposta à rotação do sem fim para liberar a trava.

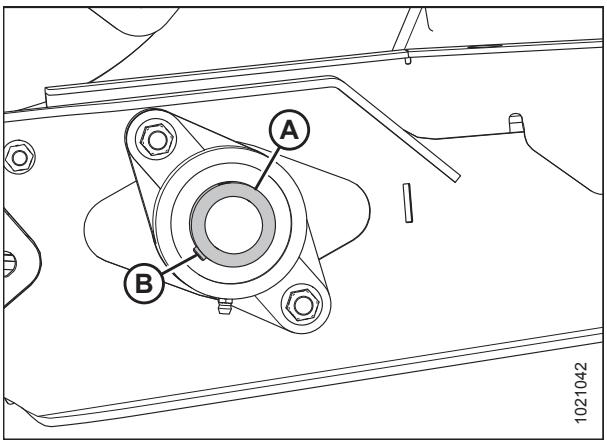


Figura 5.224: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

10. Remova duas porcas (A).

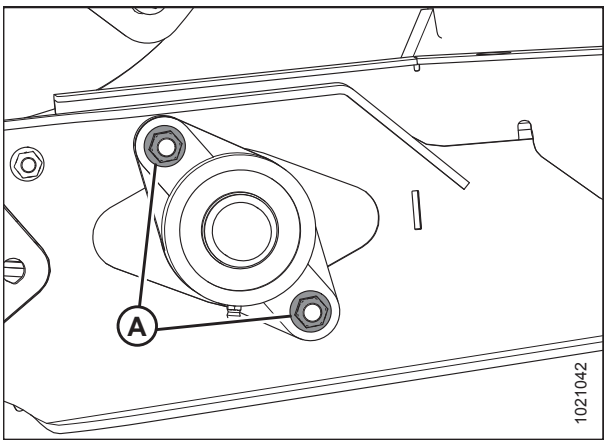


Figura 5.225: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

11. 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 537*.

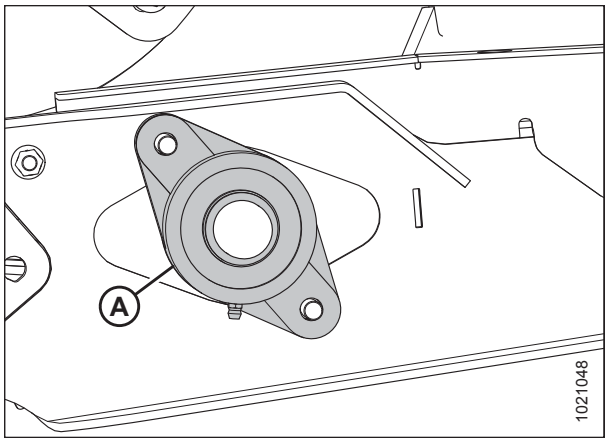


Figura 5.226: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

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).

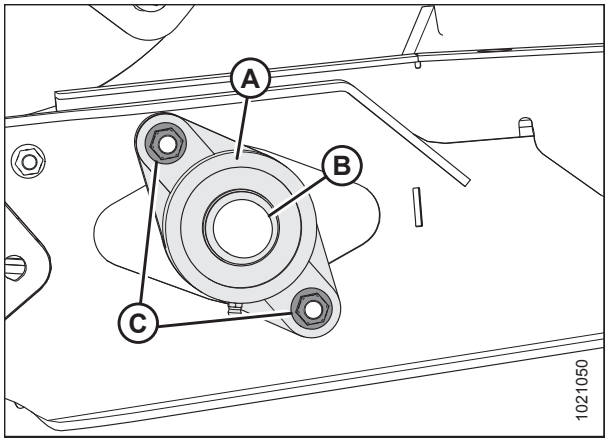


Figura 5.227: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

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 536*.

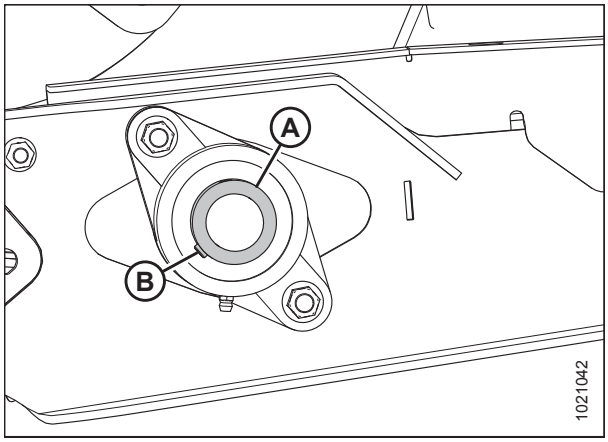


Figura 5.228: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

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.

Remover o rolo movido da esteira central

1. Prenda os apoios de segurança do alimentador. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
2. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto da plataforma.

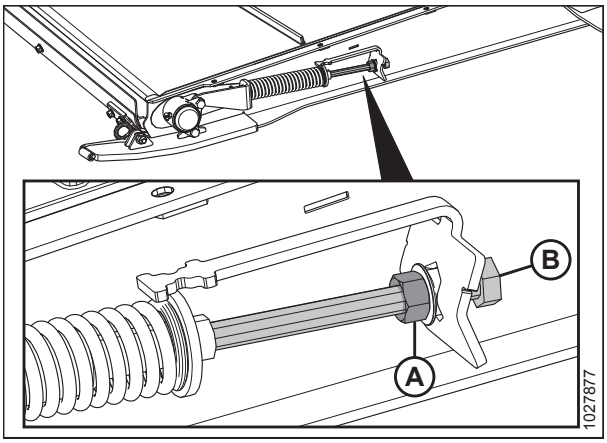


Figura 5.229: Tensionador da esteira central

3. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
4. Separe a esteira.
5. Abaixe a frente do deque central.

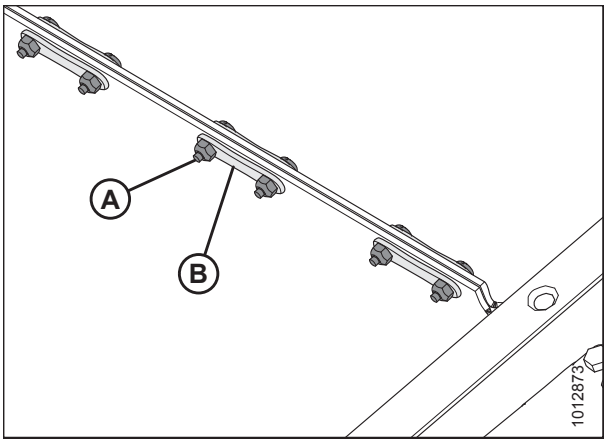


Figura 5.230: Conector da esteira

6. Remova a proteção contra poeira (A) e a porca (B) do compartimento do rolamento (C).

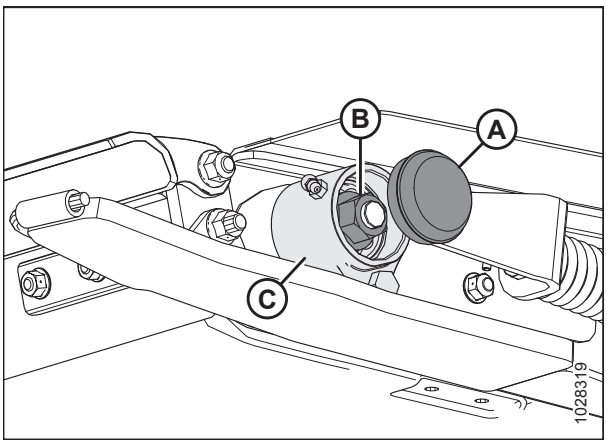


Figura 5.231: Invólucro do rolamento de rolo movido

7. Remova dois parafusos (A) que prendem o compartimento do rolamento (B) ao tensionado e à sapata do deque.
8. Remover o compartimento do rolamento (B) do rolo movido.
9. Repita o passo *6, página 543* até o passo *8, página 544* no lado oposto do deque central.

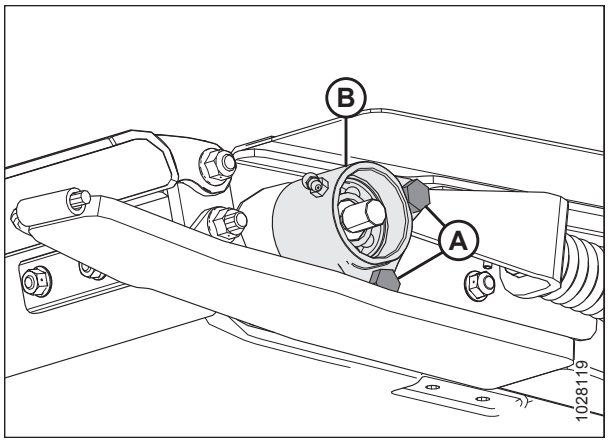


Figura 5.232: Invólucro do rolamento de rolo movido

10. Em um lado da estrutura do deque, remova a porca (A) e a tampa (B).

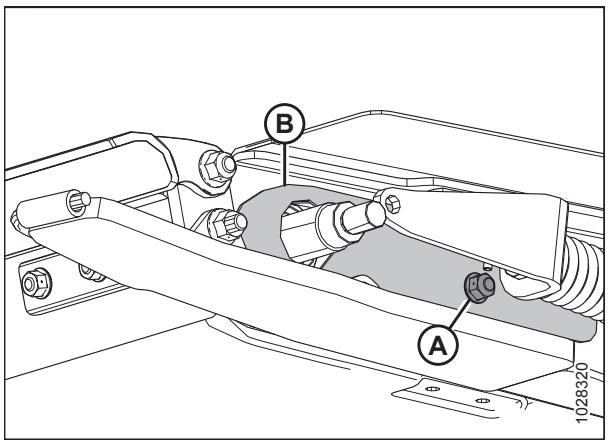


Figura 5.233: Tampa do rolo movido

11. Deslize o rolo movido (A) através do recorte na estrutura do deque.

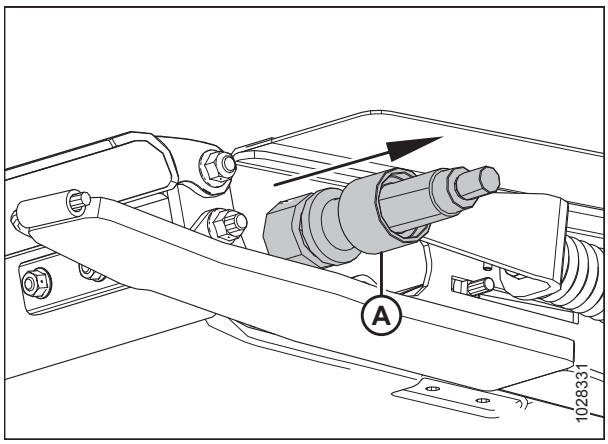


Figura 5.234: Rolo livre

Instalar o rolo movido da esteira central

1. Deslize a tampa (A) sobre uma das extremidades do rolo movido
2. Pincele o eixo do rolo movido (B) com óleo.
3. Com cuidado, gire à mão o conjunto do rolamento (C) no eixo a fim de evitar danos à vedação.

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo a fim de evitar danos à vedação durante a instalação.

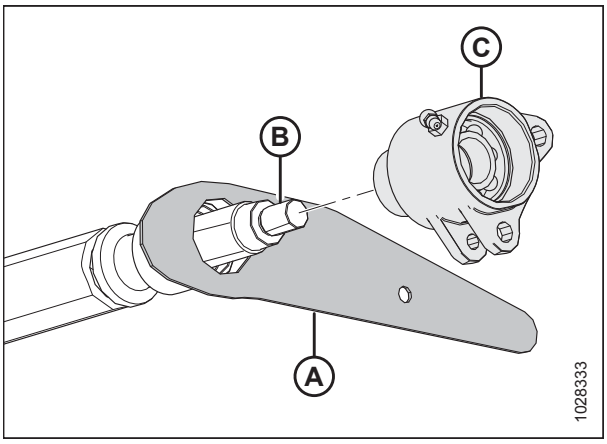


Figura 5.235: Rolo livre

4. Após instalar rolamento e ambos as vedações ao redor do eixo, instale a porca (A) e aplique torque de 81 Nm (60 libras pés).

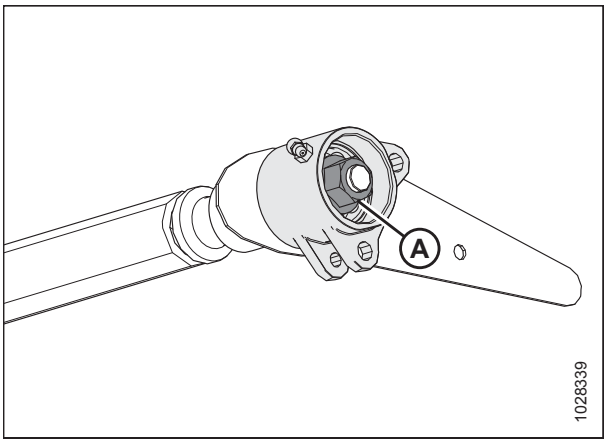


Figura 5.236: Rolo livre

5. Deslize o rolo movido através do recorte na estrutura do deque.

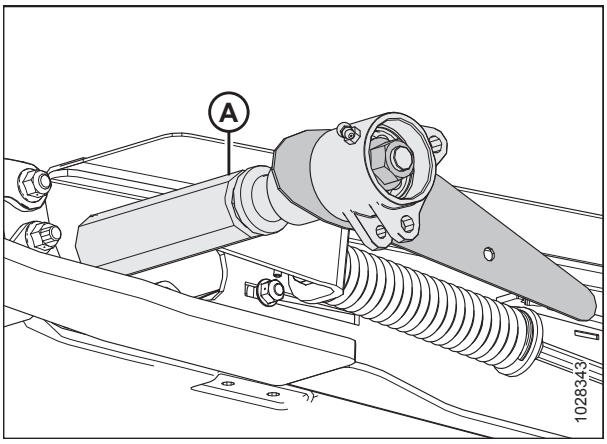


Figura 5.237: Deque central – Lado esquerdo

6. Instale o parafuso de dentro do deque de alimentação para prender a tampa livre (B).
7. Instale a porca (B). **NÃO** aperte demais a porca. Ele deve ser ajustado, pois mantém a tampa da polia no lugar e deve se mover com o rolo movido.

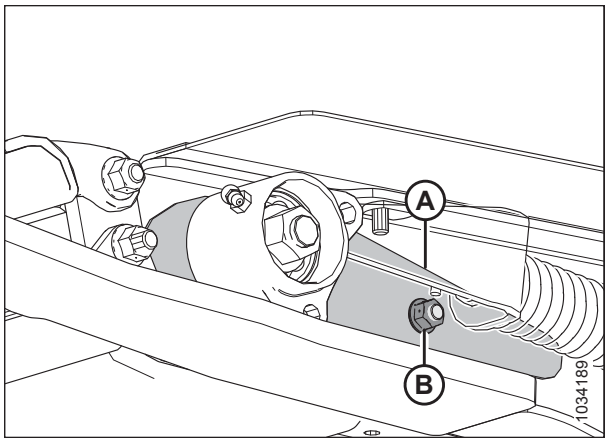


Figura 5.238: Tampa livre – Lado esquerdo

8. Deslize o rolo movido através do recorte do lado oposto da estrutura do deque.
9. Pincele o eixo do rolo movido (A) com óleo.
10. Com cuidado, gire à mão o conjunto do rolamento (B) no eixo (A) a fim de evitar danos à vedação.

    IMPORTANTE:

    Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo a fim de evitar danos à vedação durante a instalação.

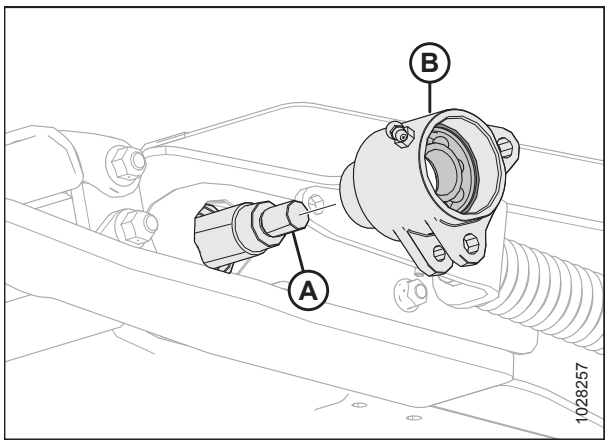


Figura 5.239: Deque central – Lado esquerdo

11. Após instalar rolamento e ambos as vedações ao redor do eixo, instale a porca (A) e aplique torque de 81 Nm (60 libras pés).
12. Repita do lado oposto.

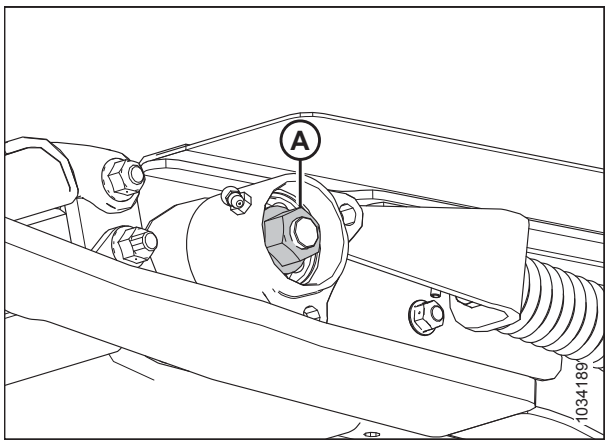


Figura 5.240: Deque central – Lado esquerdo

13. Gire a caixa do rolo livre (A) até que os orifícios nas guias inferiores se alinhem com o orifício na guia soldada (B).
14. Insira o parafuso (C).
15. Alinhe o orifício no suporte fundido (D) com os orifícios na guia superior na caixa do rolo livre (A).
16. Insira o parafuso (E).
17. Aperte os parafusos (C) e (E) até que as ferragens apenas toquem nas orelhas de fundição.

    IMPORTANTE:

    NÃO aperte totalmente os parafusos, pois as guias fundidas irão quebrar.
18. Repita do lado oposto.

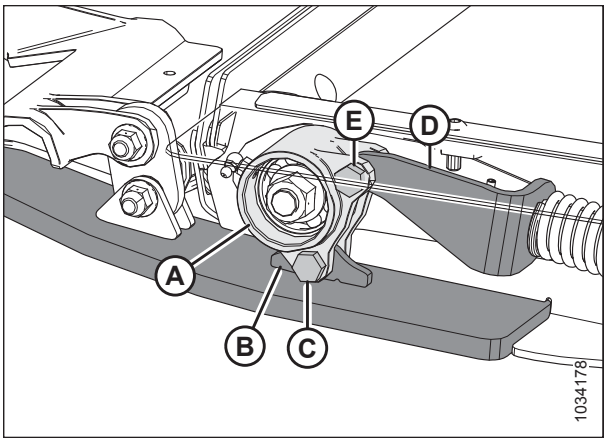


Figura 5.241: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

19. Preencha o orifício do rolamento com graxa e instale a proteção contra poeira (A) em ambos os lados do rolo movido.
20. Repita do lado oposto.
21. Verifique se as graxeiras em ambos os lados estão funcionando.

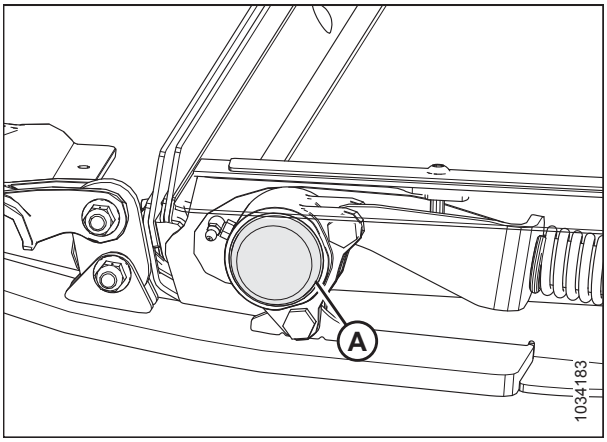


Figura 5.242: Deque central – Lado esquerdo

22. Retraia a esteira central e a prenda às cintas do conector (B), aos parafusos (A) e às porcas.
23. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte *5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 536*.

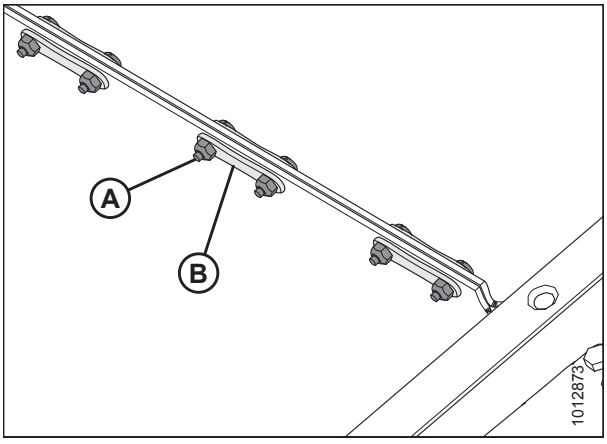


Figura 5.243: Conector da esteira

Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central

NOTA:

O procedimento é o mesmo para os dois lados. Vista do lado esquerdo.

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. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto da plataforma.

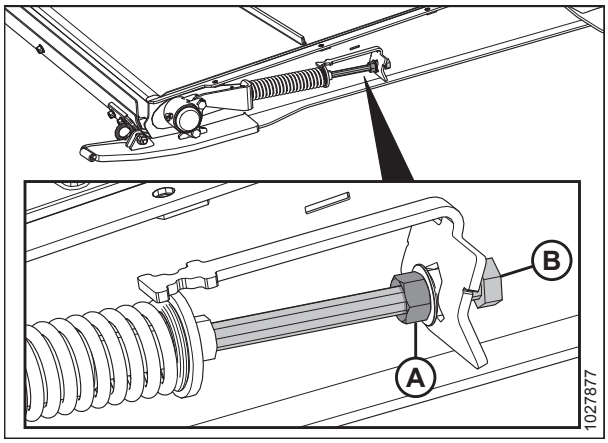


Figura 5.244: Tensionador da esteira central

8. Destrave a alavanca do assoalho do sem fim (A) dos suportes da trava da alavanca (B) nos dois lados do deque central. Isto deixará cair a porta para baixo e permitirá o acesso aos roletes e ao deque da esteira central.

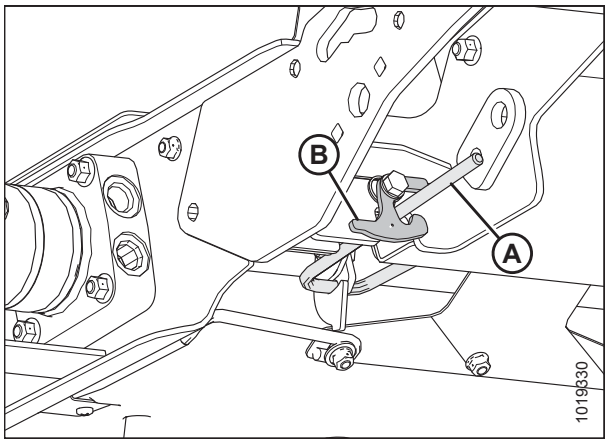


Figura 5.245: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

9. Remova dois parafusos (A) e as porcas que prendem o compartimento do rolamento à sapata do deque e o tensionado.
10. Remova a proteção contra poeira (B).

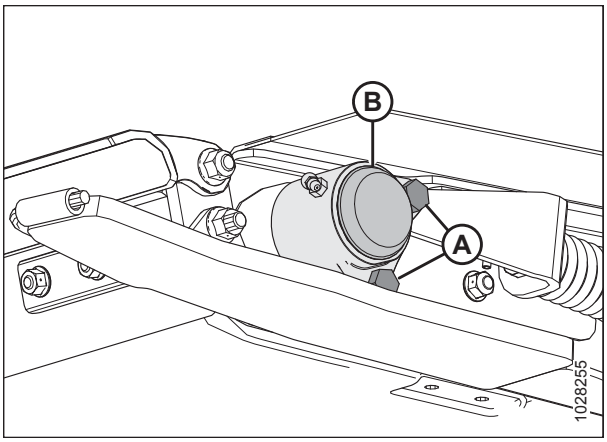


Figura 5.246: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

11. Remova a porca (A) e o compartimento do rolamento (B) do deque.

    NOTA:

    Se o rolamento estiver engripado no eixo, pode ser mais fácil remover o conjunto do rolo de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remover o rolo movido da esteira central, página 543*.

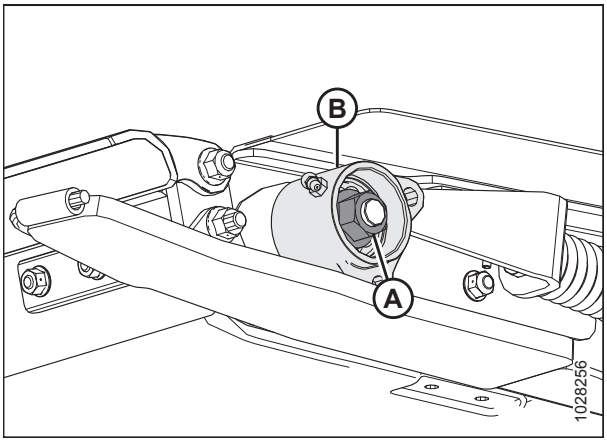


Figura 5.247: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

12. Prenda o encaixe (D) e remova o anel de retenção interno (A), o rolamento (B), e as duas vedações (C).
13. Aplique óleo ao orifício antes da montagem.
14. Instale as vedações (C) ao encaixe (D).

    NOTA:

    Certifique-se de que o lado plano da vedação está voltado para dentro.
15. Aplique graxa no rolamento (B) e instale.
16. Instale o anel de retenção (A).

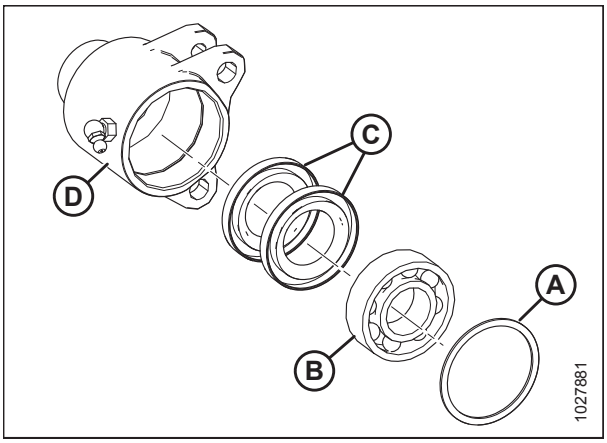


Figura 5.248: Conjunto de rolamento

17. Pincele o eixo do rolo movido (A) com óleo.
18. Com cuidado, gire à mão o conjunto do rolamento (B) no eixo (A) a fim de evitar danos à vedação.

    IMPORTANTE:

    Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo a fim de evitar danos à vedação durante a instalação.

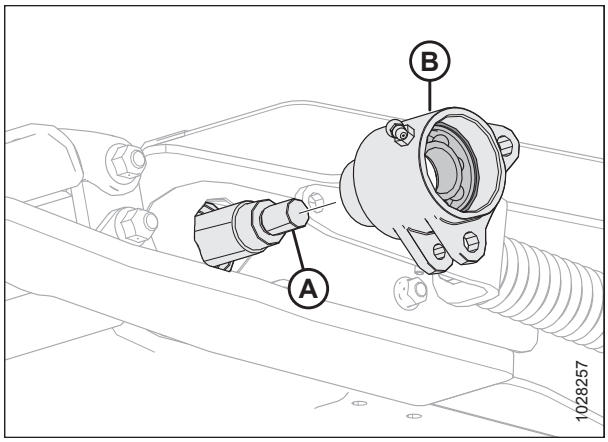


Figura 5.249: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

19. Após instalar rolamento e ambos as vedações ao redor do eixo, instale a porca (A) e aplique torque de 81 Nm (60 libras pés).
20. Encha o orifício do rolamento com graxa e instale a proteção contra poeira (B).

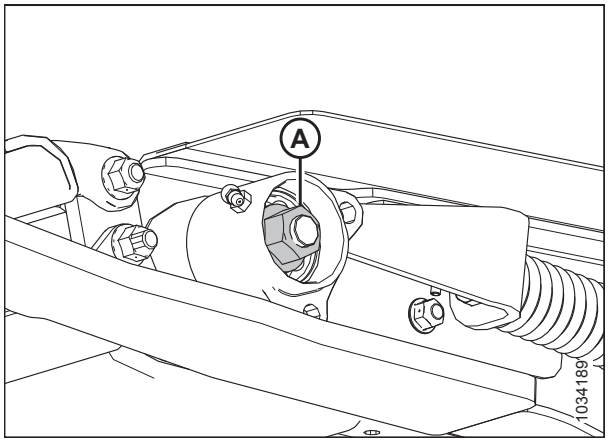


Figura 5.250: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

21. Gire a caixa do rolo livre (A) até que os orifícios nas guias inferiores se alinhem com o orifício na guia soldada (B).
22. Insira o parafuso (C) e a porca.
23. Alinhe o orifício no suporte fundido (D) com os orifícios na guia superior na caixa do rolo livre (A).
24. Insira o parafuso (E) e a porca.
25. Aperte os parafusos (C) e (E) até que as ferragens apenas toquem nas orelhas de fundição.

    IMPORTANTE:

    NÃO aperte totalmente os parafusos, pois as guias da carcaça irão quebrar.

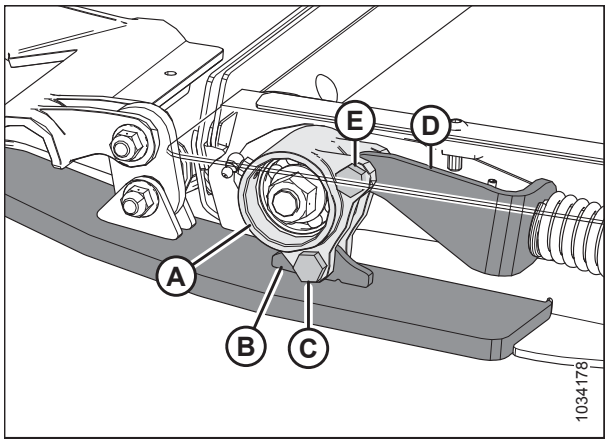


Figura 5.251: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

26. Preencha o orifício do rolamento com graxa e instale a proteção contra poeira (A) em ambos os lados do rolo movido.
27. Verifique se a graxeira está funcionando.
28. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte *5.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 536*.

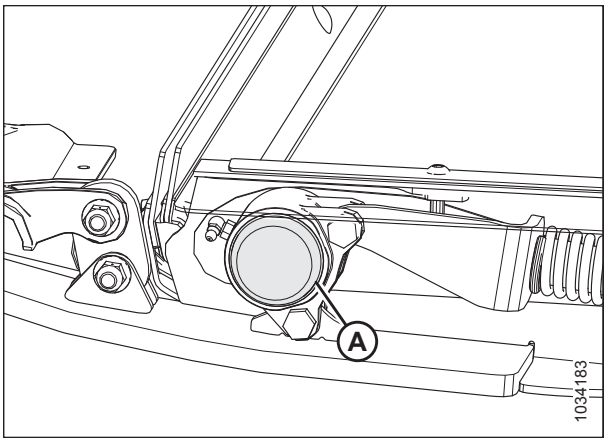


Figura 5.252: Deque central – Lado esquerdo

5.11 Abaixar a janela de inspeção

PERIGO

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

1. Ligue a colheitadeira, levante a plataforma totalmente e engate as travas do cilindro de elevação da plataforma.
2. Desligue o motor e retire a chave da ignição.
3. No lado inferior do deque central, gire a tranca (A) e destrave a alavanca (B). Repita no lado contrário do deque central.

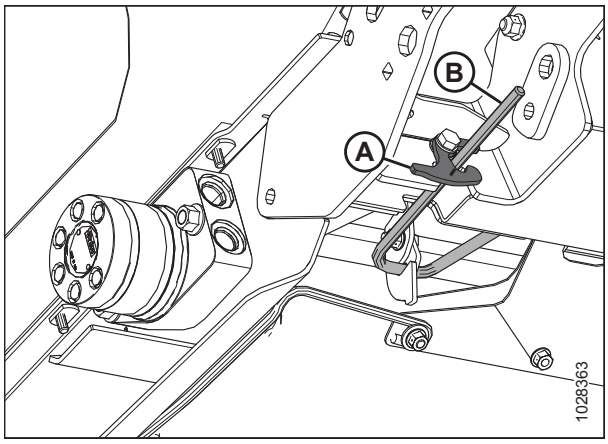


Figura 5.253: Lado de baixo do deque central

4. Segure a janela (A) e gire a alavanca (B) para liberar a janela.

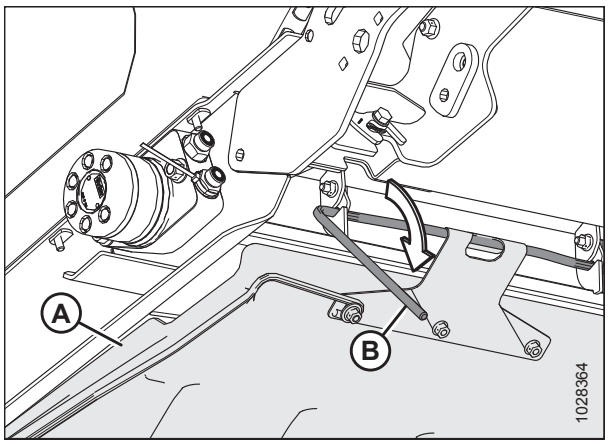


Figura 5.254: Lado de baixo do deque central

5. Abaixe a janela de inspeção (A).

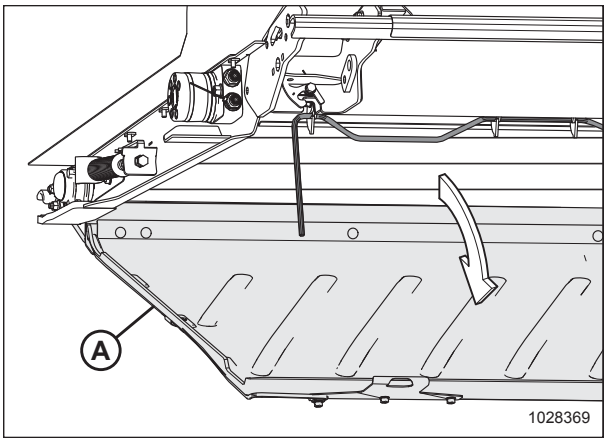


Figura 5.255: Assoalho do sem fim

5.12 Elevar a janela de inspeção

PERIGO

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

1. Eleve a janela do deque (A).

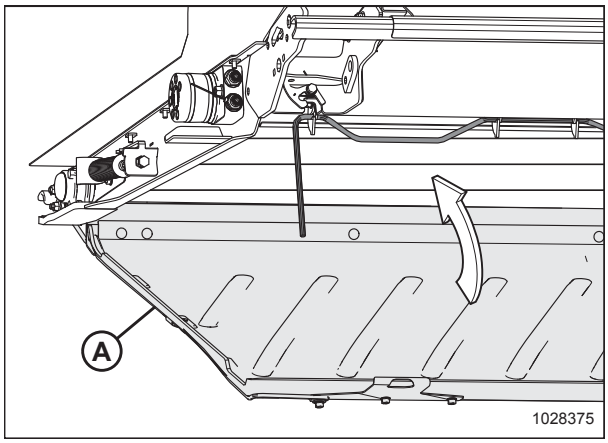


Figura 5.256: Janela de inspeção

2. Encaixe a alavanca de travamento (A) em três ganchos da janela de inspeção (B).

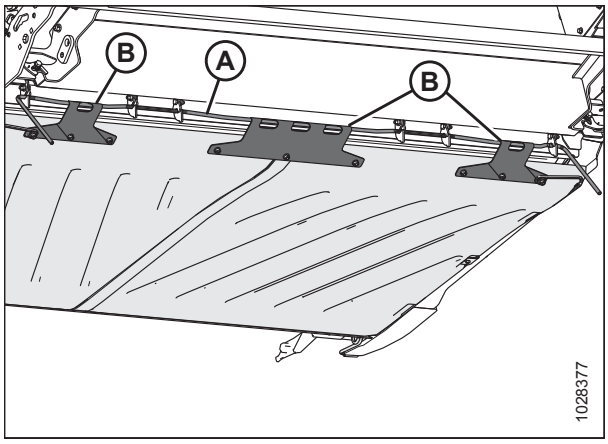


Figura 5.257: Lado de baixo da janela de inspeção

3. Gire as alavancas (A) para cima, trazendo a janela de inspeção para a posição trancada.

   NOTA:

   Certifique-se de que os três ganchos da janela (B) estejam fixados à alavanca de travamento.

4. Segure a janela de inspeção no lugar e gire as travas (C) para travar a alavanca (A).

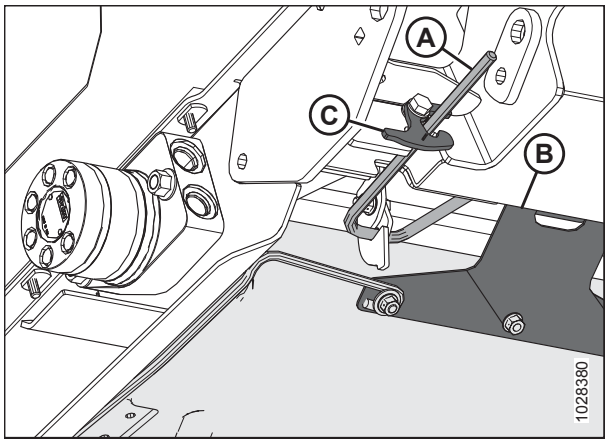


Figura 5.258: Lado de baixo da janela de inspeção

5.13 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.

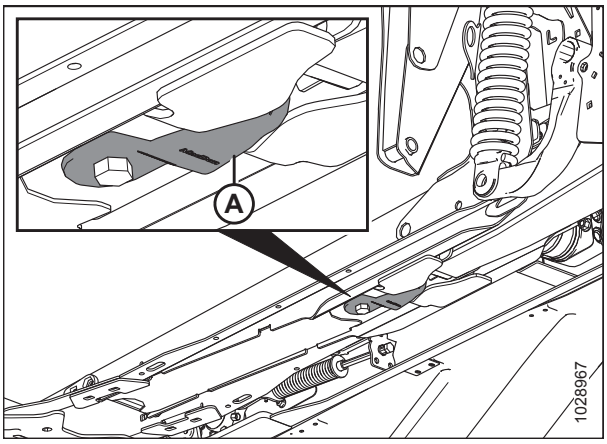


Figura 5.259: Deque central – Vista inferior

- Ganchos do suporte do engate sem danos (A)
- Ganchos do suporte do engate danificado/quebrado (B)
- Suporte da união esticado (não mostrado)

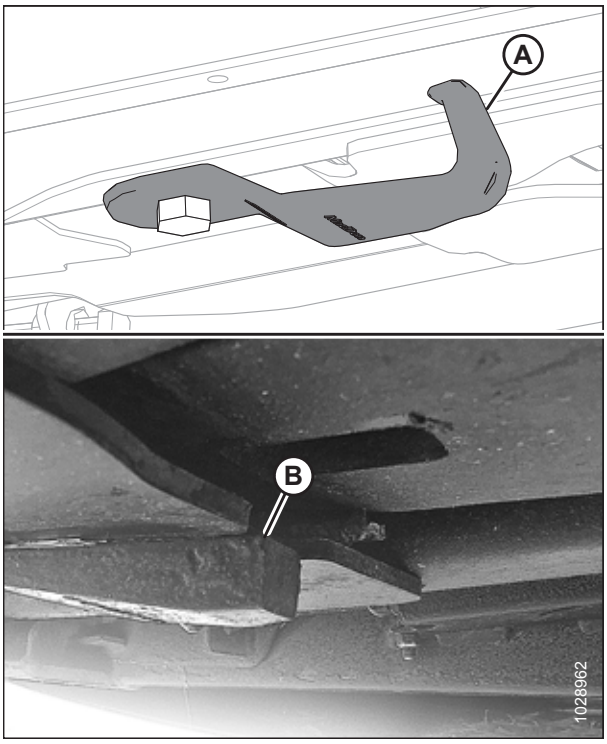


Figura 5.260: Ganchos do suporte do engate

NOTA:

Para mover o gancho (A) em armazenamento, solte o parafuso (B) e gire-o em 90°.

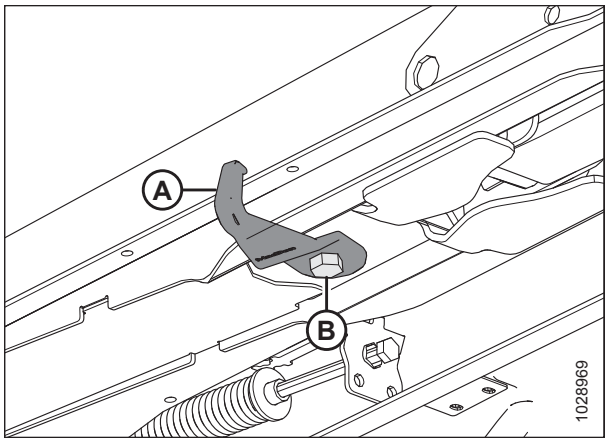


Figura 5.261: Gancho do suporte do engate em armazenamento

5.14 FM200 Barras raspadoras e defletores do alimentador

5.14.1 Remoção das barras raspadoras

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325*.
2. Remova quatro parafusos e porcas (A) que prendem a barra raspadora (B) à estrutura do módulo de flutuação e remova as barras raspadoras.

   NOTA:

   Pode haver somente dois parafusos superiores na barra raspadora (B).
3. Repita no lado oposto da plataforma.

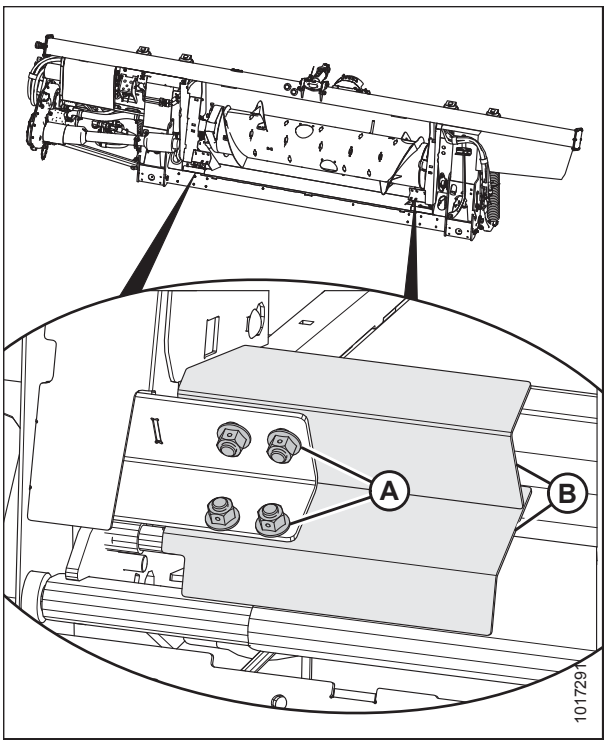


Figura 5.262: Barra raspadoras

5.14.2 Instalação das barras raspadoras

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325*.
2. Posicione a barra raspadora (B), conforme mostrado, de modo que o entalhe fique no canto da estrutura.

   NOTA:

   É normal instalar apenas os dois parafusos superiores nas barras raspadoras, se os dois parafusos inferiores forem muito difíceis de instalar.
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.

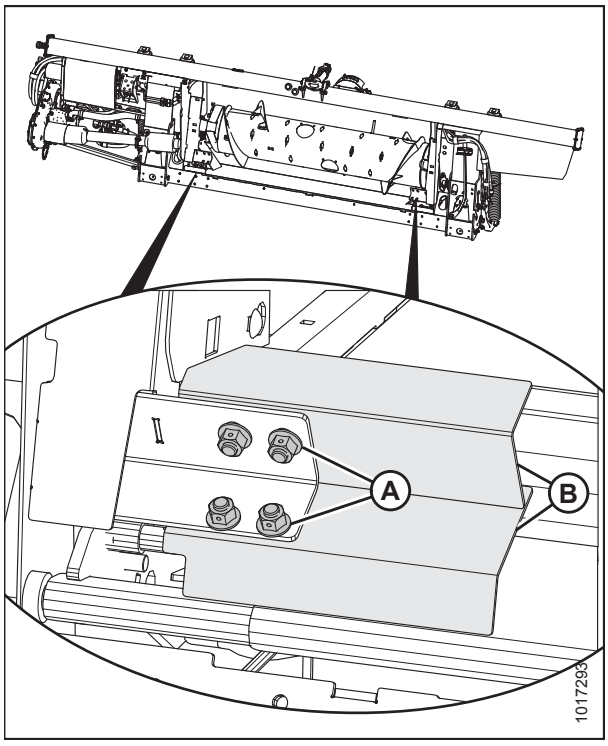


Figura 5.263: Barra raspadoras

5.14.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR

Esta seção refere-se apenas a colheitadeiras New Holland CR. Caso esteja operando uma colheitadeira New Holland CX, remova os defletores do alimentador.

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 325*.
2. Remova os dois parafusos e as porcas (B) que prendem o defletor do alimentador (A) à estrutura do módulo de flutuação e remova o defletor.
3. Posicione o defletor de alimentação sobressalente (A) e prenda-o com parafusos e porcas (B) (certifique-se de que estejam voltados para a colheitadeira). **NÃO** aperte as porcas.

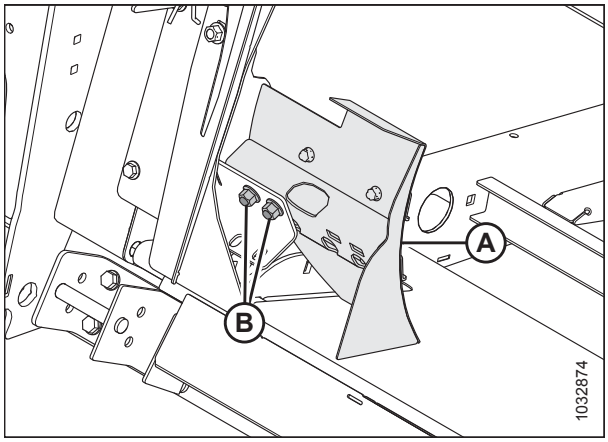


Figura 5.264: Defletores do alimentador

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 325*.
8. Após acoplar a plataforma à colheitadeira, estenda totalmente a união central e verifique a folga entre o defletor e a bandeja. Mantenha 4–6 mm (5/32–1/4 pol.) de folga.

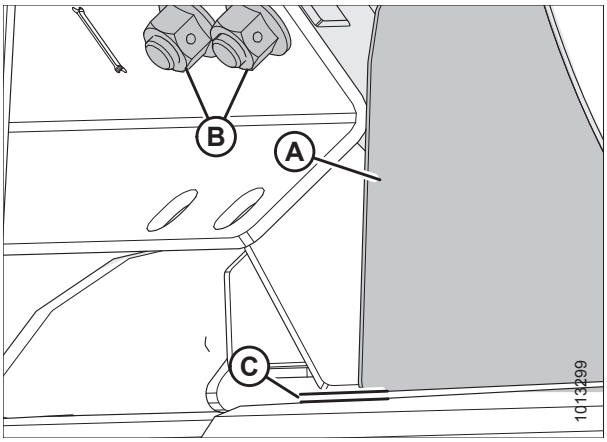


Figura 5.265: Distância da bandeja e do defletor

5.15 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.

5.15.1 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. 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. Mova a esteira até que a junta da esteira esteja na área de trabalho.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
9. Libere a tensão sobre a esteira. Para obter mais instruções, consulte *5.15.3 Ajustar a tensão da esteira lateral, página 562*.
10. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
11. Remova os parafusos (C), conector de ponte (D) e porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
12. Puxe a esteira do deque.

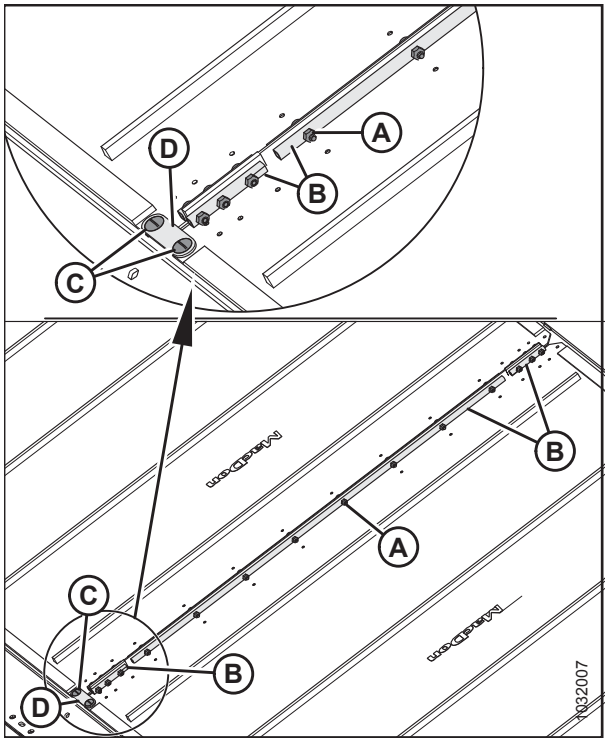


Figura 5.266: Conectores da esteira

5.15.2 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.

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 interna no rolo de acionamento. Puxe a esteira para o deque enquanto a alimenta na extremidade.
9. Insira a esteira até que possa ser enrolada em volta do rolo de acionamento.
10. Insira a extremidade oposta da esteira no deque sobre os rolos. Empurre a esteira totalmente no deque.
11. Prenda as extremidades da esteira aos conectores (B) do tubo, parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e porcas.

    NOTA:

    Os dois conectores curtos de tubo estão fixados na parte dianteira e na traseira da esteira.
12. Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.
13. ajuste da tensão da esteira. Para obter mais instruções, consulte *5.15.3 Ajustar a tensão da esteira lateral, página 562*.
14. 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.

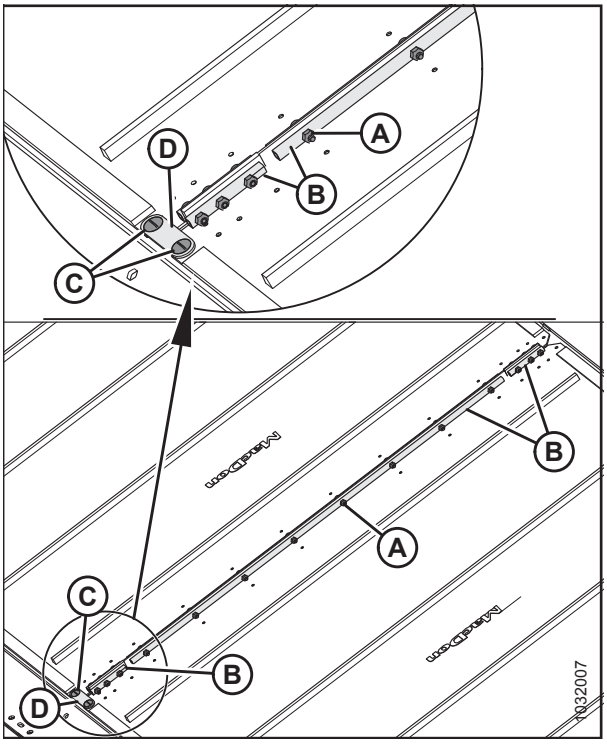


Figura 5.267: Conectores da esteira

5.15.3 Ajustar a tensão da esteira lateral

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.

As esteiras são tensionadas em fábrica e **NÃO** devem necessitar de ajuste. Se o ajuste for necessário, a tensão da esteira deve ser suficiente para evitar o deslizamento e para impedir que a esteira fique frouxa por baixo da barra de corte.

1. Verifique se o indicador do tensionado (A) está aproximadamente a meio caminho da janela.

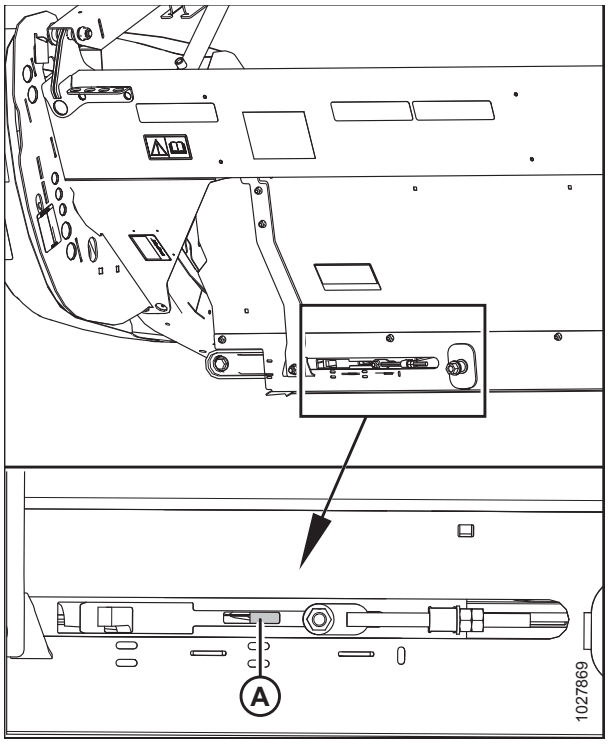


Figura 5.268: Ajuste de tensão - Lado esquerdo mostrado; lado direito oposto

PERIGO

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

2. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Acione os apoios de segurança da plataforma.
6. Verifique se a guia da esteira (trilho de borracha no lado inferior da esteira) está adequadamente encaixada na ranhura do rolo de tração.

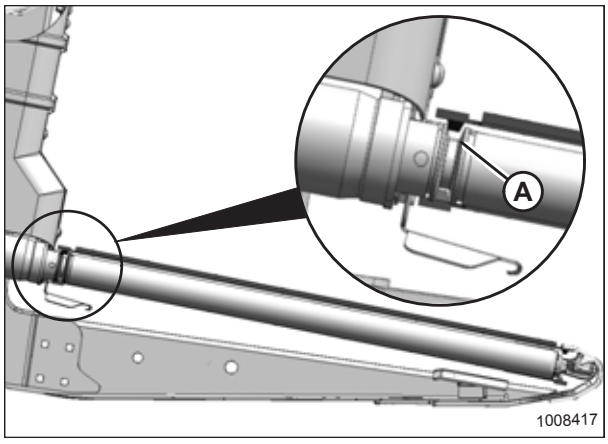


Figura 5.269: Rolo de acionamento

7. Verifique se o rolo movido (A) está entre as guias (B).

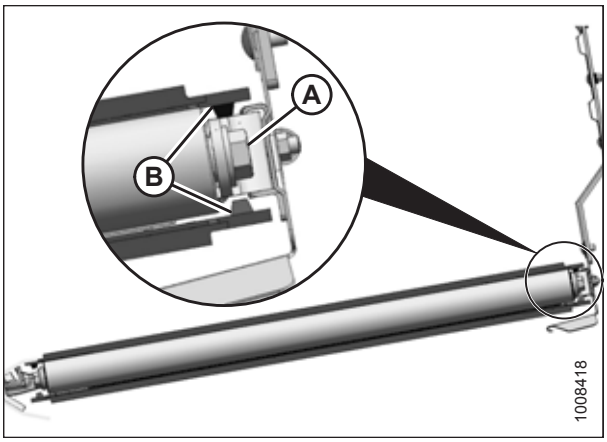


Figura 5.270: Rolo livre

IMPORTANTE:

NÃOajuste a porca (C). Esta porca é utilizada somente para o alinhamento da esteira.

8. Gire o parafuso de ajuste (A) em sentido anti-horário para afrouxar. Afrouxe até que o parafuso saia do ajuste e não possa mais ser ajustado.
9. Gire o parafuso de ajuste (A) em sentido horário para apertar. O indicador do tensionado (B) se moverá para dentro, indicando que a esteira está sendo apertada. Aperte até que a barra esteja a meio caminho na abertura.

IMPORTANTE:

Para evitar a falha prematura da esteira, rolos da esteira e/ou componentes apertados, não opere com o indicador do tensionador não visível.

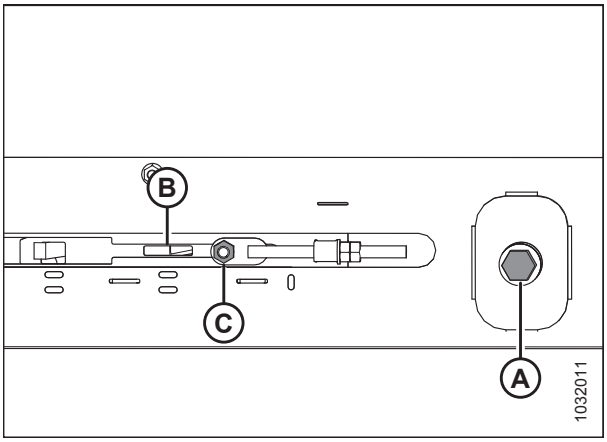


Figura 5.271: Ajuste de tensão - Lado esquerdo mostrado; lado direito oposto

5.15.4 Ajustar a trilha da esteira lateral

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.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

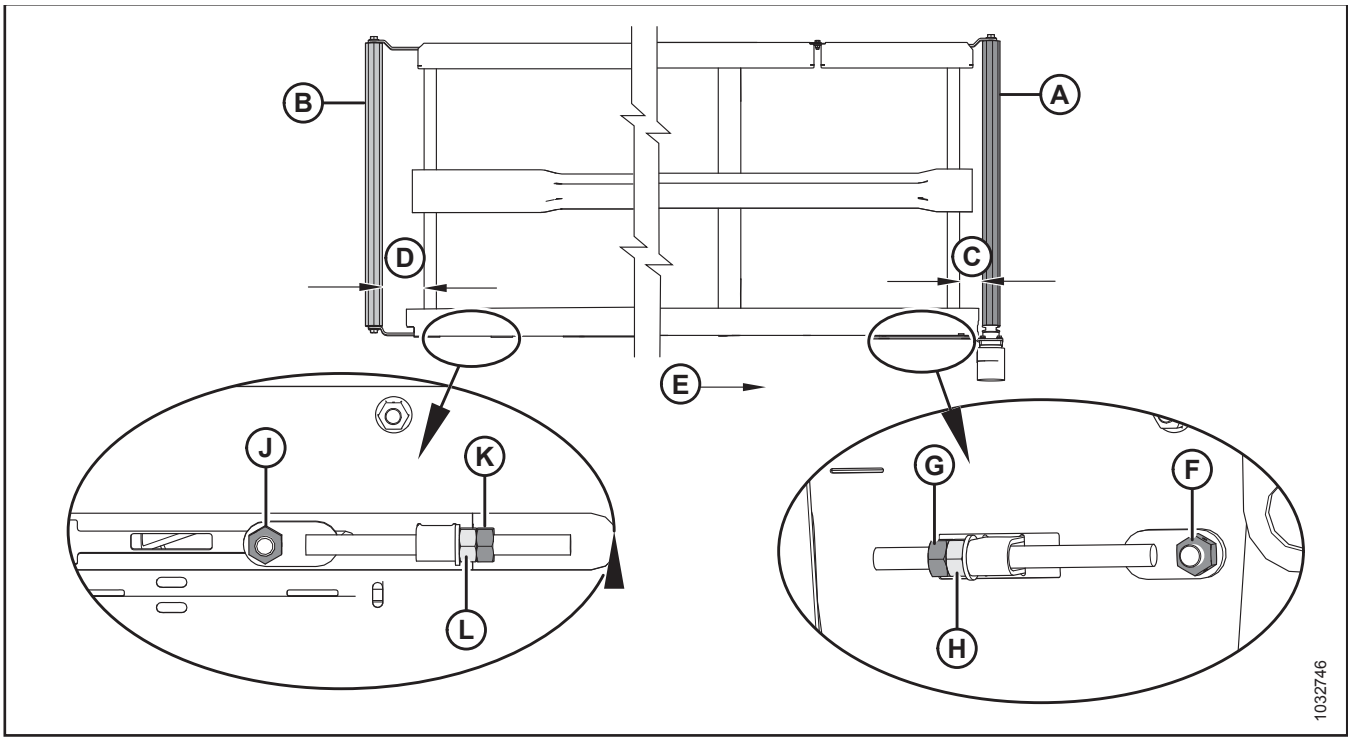


Figura 5.272: Ajustes de alinhamento da esteira

A - Rolos de acionamento
B - Rolo movido
C - Ajuste do rolo de acionamento
D - Ajuste do rolo movido
E - Orientação da esteira
F - Porca no lado do rolo do acionamento
G - Contraporca para o rolo do acionamento
H - Ajustador para o rolo do acionamento
J - Porca no lado do rolo movido
K - Contraporca para o rolo movido
L - Ajustador para o rolo movido

1. Para determinar quais ajustes e qual rolo os requer, consulte a tabela a seguir:

Table 5.1 da plataforma

Tração	No local	Ajuste	Método
Para trás	Rolo de acionamento	Aumentar **C**	Aperte a porca de ajuste (H)
Para a frente	Rolo de acionamento	Diminuir **C**	Solte a porca de ajuste (H)
Para trás	Rolos movidos	Aumentar **D**	Aperte a porca de ajuste (L)
Para a frente	Rolos movidos	Diminuir **D**	Solte a porca de ajuste (L)

2. Ajuste o rolo do acionamento (A) para trocar **C** (consulte a Tabela *5.1, página 564*) como segue:
   a. Afrouxe a porca (F) e a contraporca (G).
   b. Gire a porca de ajuste (H).
3. Ajuste o rolo movido (B) para trocar **D** (consulte a Tabela *5.1, página 564*) como segue:
   a. Afrouxe a porca (J) e a contraporca (K).
   b. Gire a porca de ajuste (L).

   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.

5.15.5 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 movido do deque da esteira lateral, página 567*
   - *Substituir o rolo de acionamento da esteira lateral, página 572*

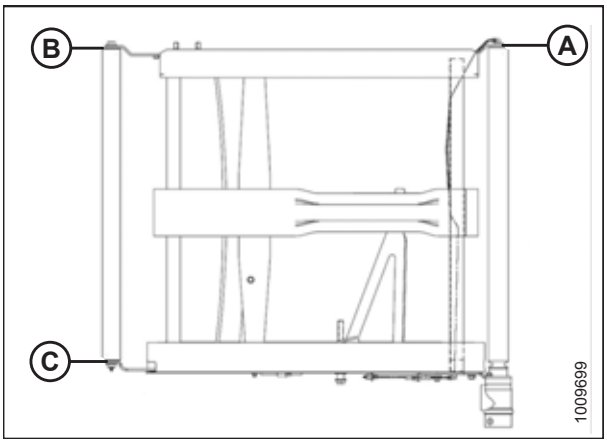


Figura 5.273: Braços do rolete

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 totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 31*.
6. Acione os apoios de segurança da plataforma.

7. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido antihorário até que este saia do ajuste e não possa mais ser ajustado.

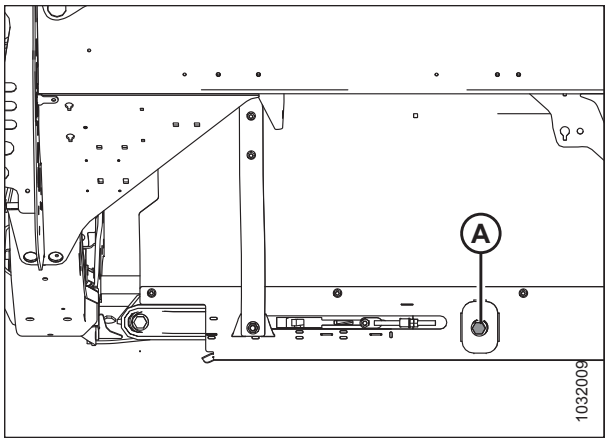


Figura 5.274: Tencionador - Lado esquerdo exibido

8. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
9. Remova os parafusos (C), conector de ponte (D) e porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
10. Puxe a esteira fora do rolo movido.

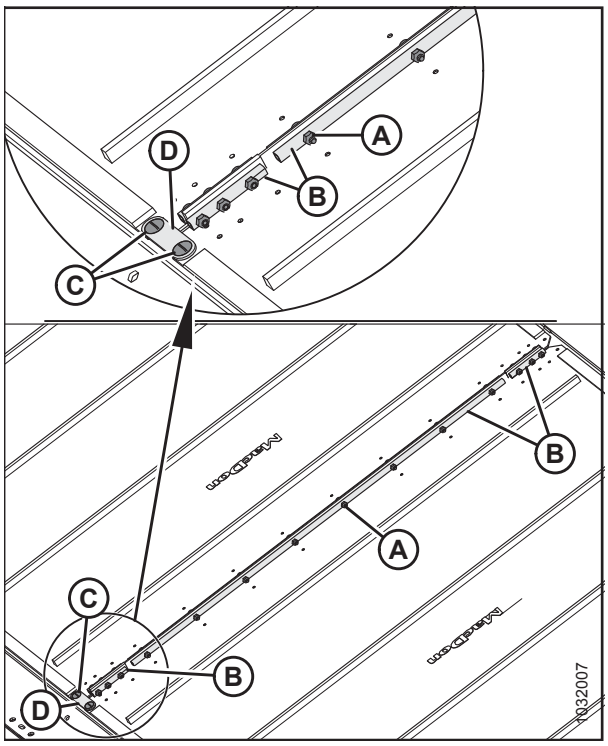


Figura 5.275: Conectores da esteira

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.

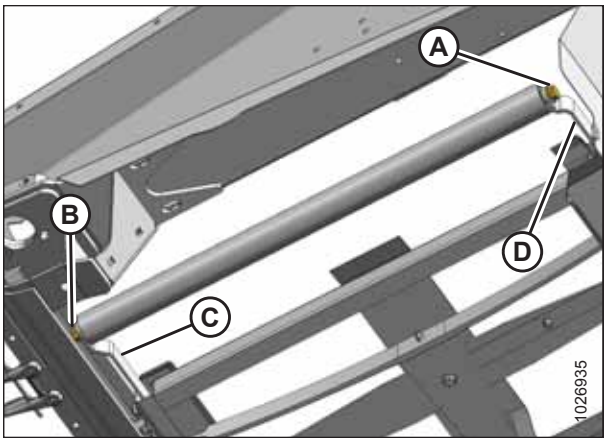


Figura 5.276: Rolo livre

Substituição do rolamento do rolo movido do deque da esteira lateral

1. Remova o rolo movido do deque da esteira. Para obter mais instruções, consulte *Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral, página 565*.
2. Prenda o rolo movido (A) em um torno, com um tecido enrolado em volta do rolo para evitar danos a ele.
3. Use um martelo deslizante para remover o conjunto do rolamento (B) e a vedação (C) do rolo.

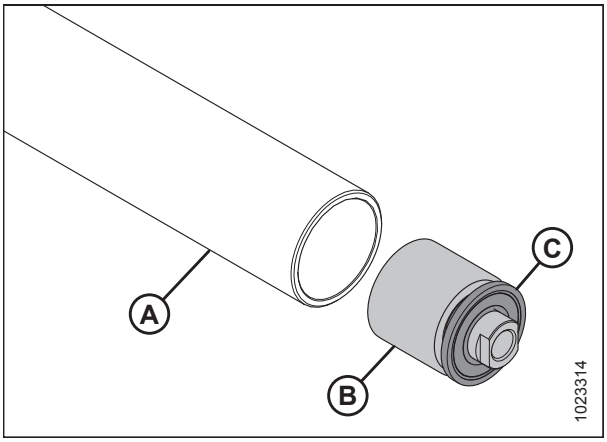


Figura 5.277: Rolamento do rolo movido e vedação

IMPORTANTE:

Ao instalar o novo rolamento, **NÃO** coloque a extremidade do rolo diretamente no chão. O conjunto de rolamento (A) se sobressai do tubo do rolo (B) e colocar a extremidade no chão empurrará o rolamento para dentro do tubo.

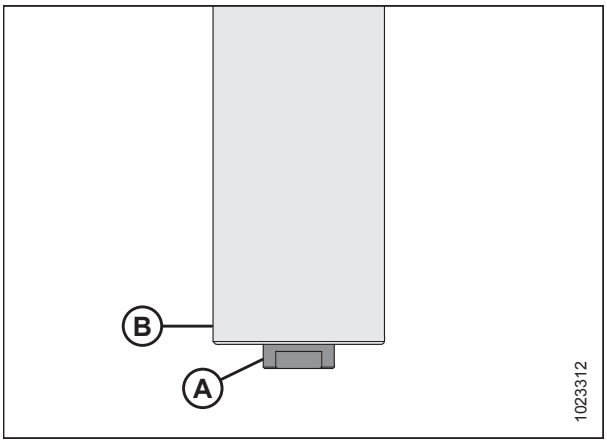


Figura 5.278: Rolo livre

4. Corte um alívio (A) em um bloco de madeira.
5. Coloque a extremidade do rolo movido (B) no bloco, com o conjunto de rolamento sobressalente dentro do alívio (A).

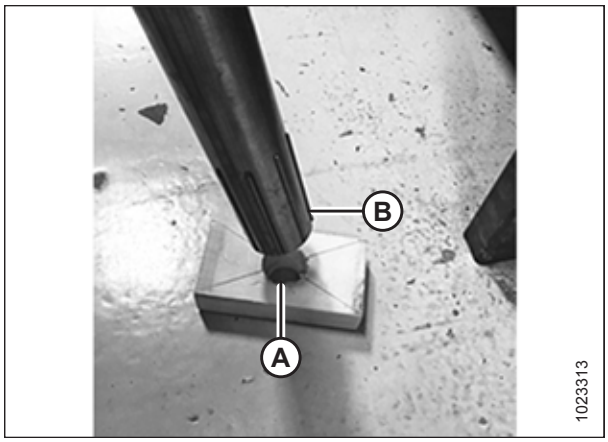


Figura 5.279: Rolo livre

6. Instale o novo conjunto do rolamento (C) pressionando o anel externo do rolamento para dentro do tubo até que esteja a 14-15 mm (9/16-19/32 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.

   NOTA:

   Antes de instalar a nova vedação, preencha a área (A) com aproximadamente 8 injeções de graxa.

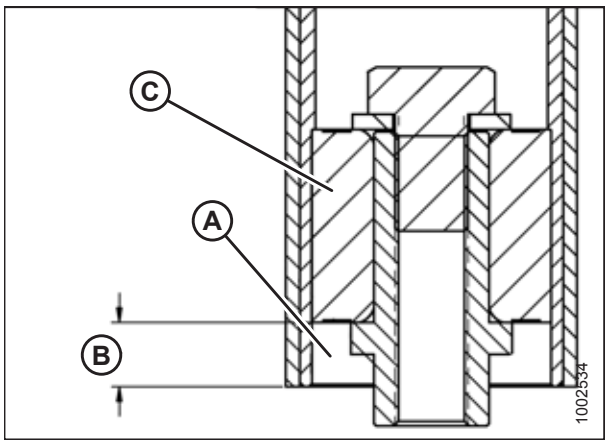


Figura 5.280: Rolamento de rolo da polia

7. Instale a nova vedação (A) pressionando nos anéis interno e externo da vedação até que esteja a 3-4 mm (1/8-3/16 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.

   NOTA:

   A vedação pode ser orientada em qualquer direção.

8. Reinstale o rolo movido. Para obter mais instruções, consulte *Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral, página 569*.

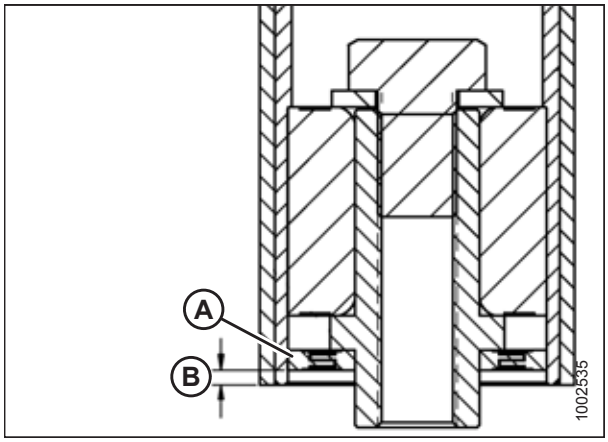


Figura 5.281: Rolamento de rolo da polia

Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral

1. Instale o rolo movido (A) entre os braços livres (B) e prenda com dois parafusos (C) e arruelas. Aperte os parafusos para 95 Nm (70 lbf·pol.).

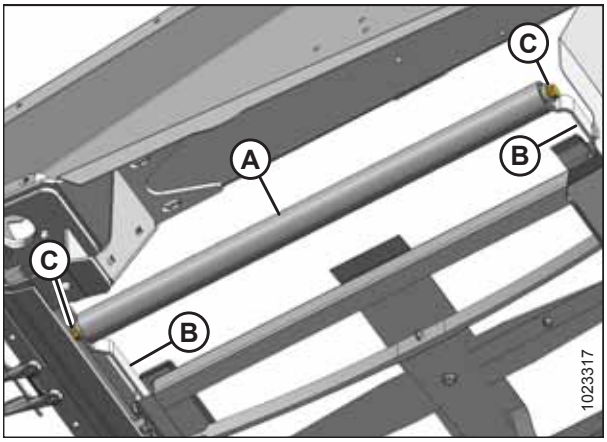


Figura 5.282: Rolo livre

2. Prenda as extremidades da esteira aos conectores (B) do tubo, parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e porcas.

   NOTA:

   Os dois conectores curtos de tubo estão fixados na parte dianteira e na traseira da esteira.

3. Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.

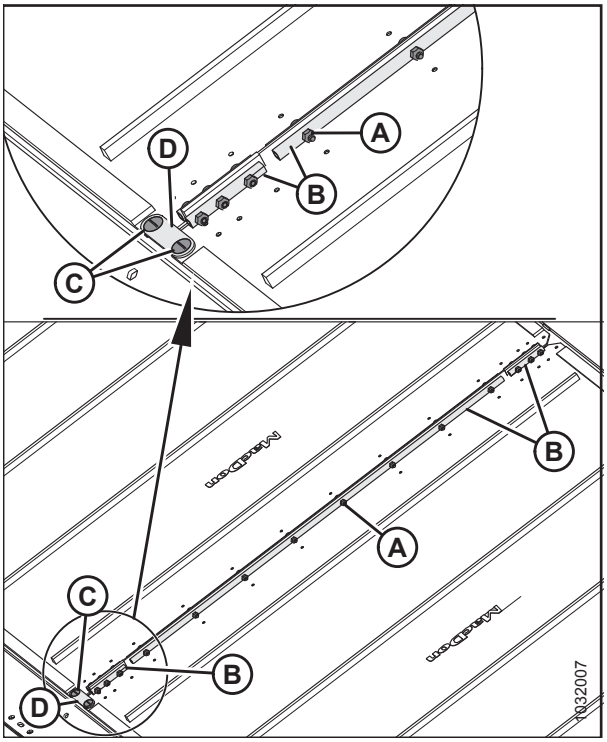


Figura 5.283: Conector da esteira

4. Aperte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido horário. Para obter mais instruções, consulte *5.15.3 Ajustar a tensão da esteira lateral, página 562*.
5. Desengate os apoios de segurança da plataforma e do molinete.

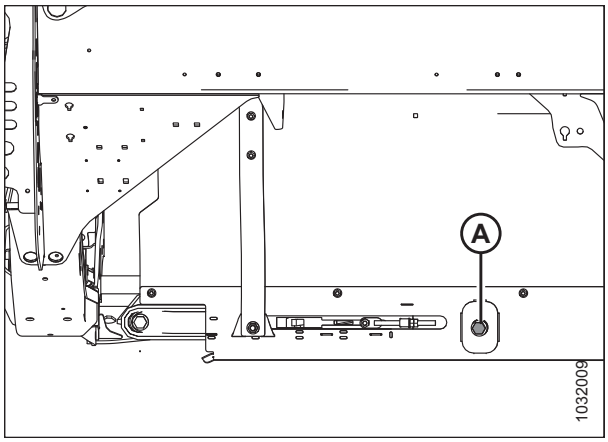


Figura 5.284: Tensor da esteira

ADVERTÊNCIA

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

6. Acione o motor e abaixe a plataforma e o molinete.
7. Coloque a máquina para funcionar e verifique se a esteira corre corretamente. Para obter instruções, consulte *5.15.3 Ajustar a tensão da esteira lateral, página 562* se mais ajustes forem necessários.

Remover o rolo do 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. Se o conector da esteira não estiver visível, engate a plataforma até que o conector esteja acessível (preferencialmente, perto da extremidade externa do deque).
2. Acione o motor, eleve a plataforma e o molinete.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido antihorário até que este saia do ajuste e não possa mais ser ajustado.

   IMPORTANTE:

   NÃO ajuste a porca (B). Esta porca é utilizada somente para o alinhamento da esteira.

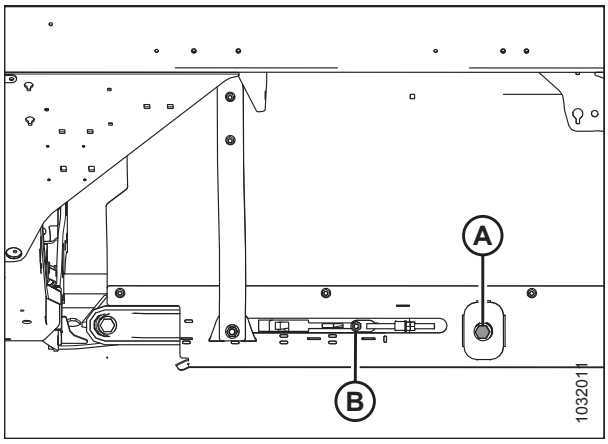


Figura 5.285: Tensor da esteira

5. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
6. Remova os parafusos (C), conector de ponte (D) e porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
7. Puxe a esteira fora do rolo de acionamento;

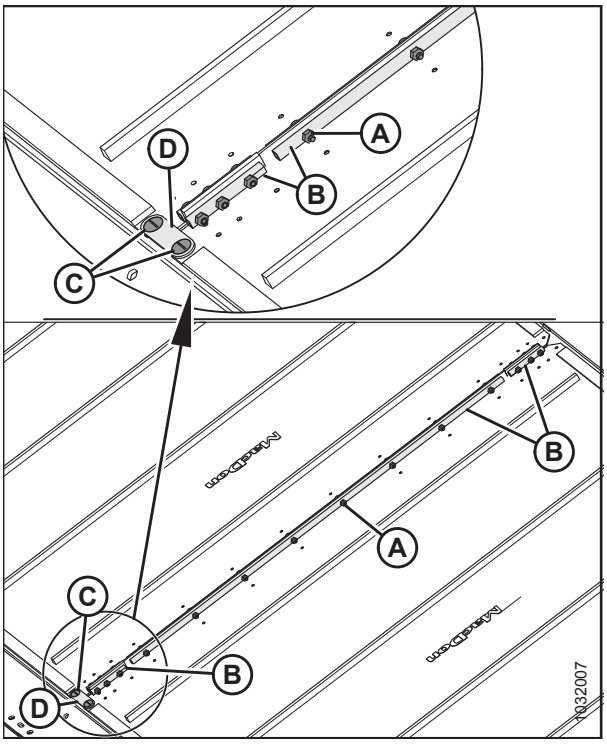


Figura 5.286: Conectores da esteira

8. Alinhe os parafusos de ajuste com orifício (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.

9. Solte dois parafusos (B) 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.

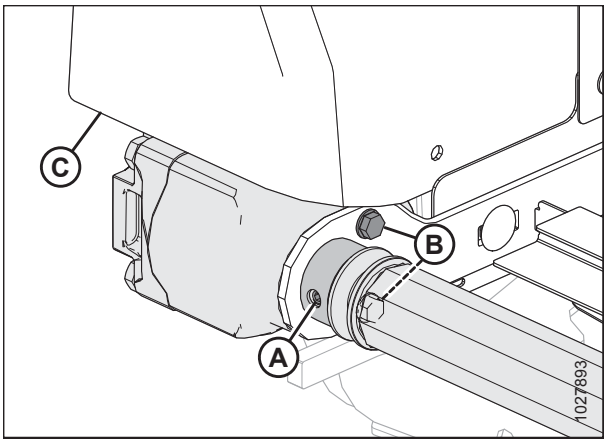


Figura 5.287: Rolo de acionamento

NOTA:

Talvez seja necessário separar o rolo e o suporte (A) para remover o rolo do eixo.

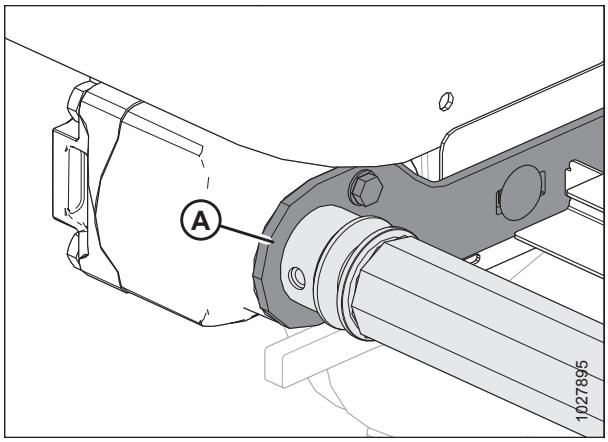


Figura 5.288: Rolo de acionamento

10. Solte dois parafusos (A) segurando o braço do suporte (B).
11. Remova o parafuso (C) e a arruela que prendem o lado oposto do rolo de acionamento para sustentar o braço (B).
12. Remova o rolo de acionamento (D).

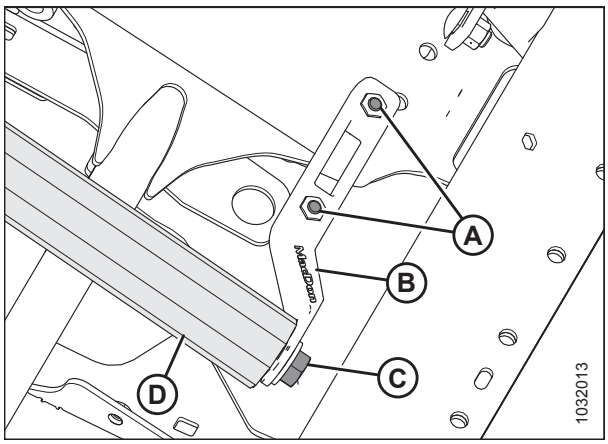


Figura 5.289: Rolo de acionamento

Substituir o rolo de acionamento da esteira lateral

1. Remova o conjunto de rolo movido da esteira. Para obter mais instruções, consulte *Remover o rolo do acionamento da esteira lateral, página 570*.

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.

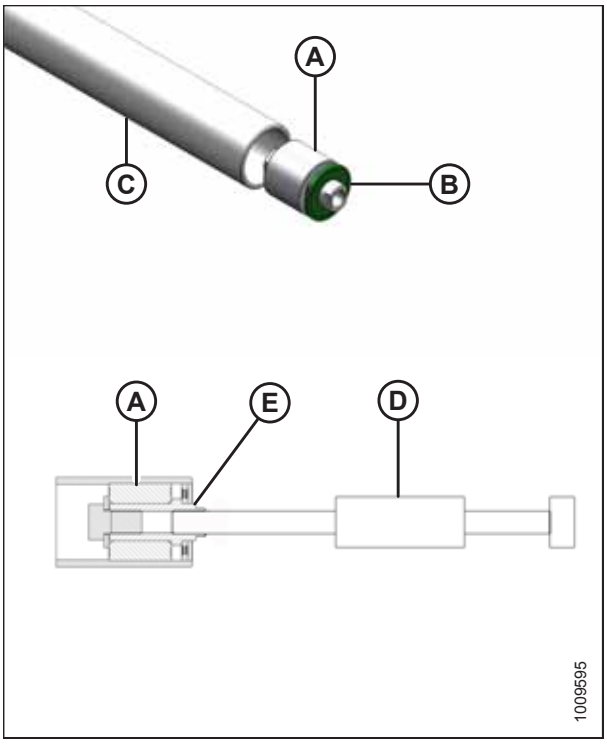


Figura 5.290: Rolamento de rolo

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.

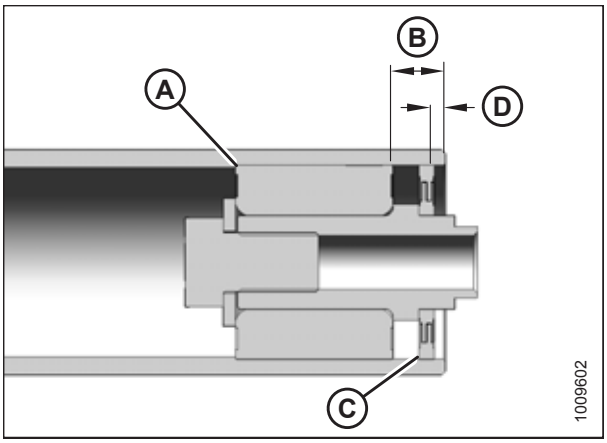


Figura 5.291: Rolamento de rolo

Instalar o rolo de acionamento da esteira lateral

1. Posicione o rolo de acionamento (A) entre os braços de suporte do rolo.
2. Prenda o rolo de acionamento com arruela e parafuso (B).
3. Aperte os parafusos (C) no braço do suporte.
4. Ajuste o torque do parafuso (B) para 95 Nm (70 lbf·ft).
5. Engraxe o eixo do motor e insira na extremidade do rolo do acionamento (A).

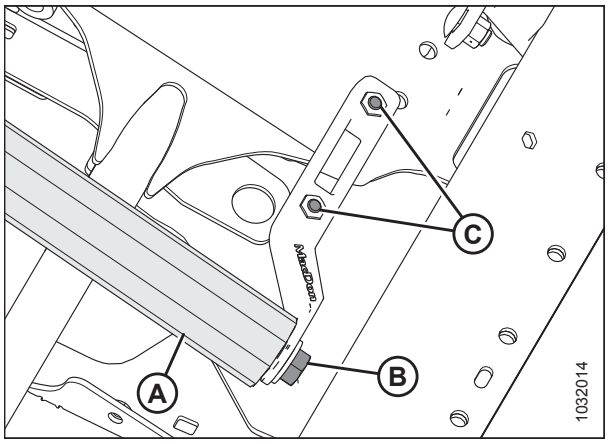


Figura 5.292: Rolo de acionamento

6. Prenda o motor ao suporte do rolo com dois parafusos (B). Aplique torque de 27 Nm (20 lbf·ft).
7. Certifique-se de que o motor esteja totalmente inserido no rolo e a seta reta esteja no local certo quando totalmente inserida.
8. Aperte os dois parafusos de ajuste (não exibidos) através do orifício de acesso (A).

   NOTA:

   Aperte os parafusos soltos e reinstale a proteção de plástico (C) caso tenha sido removida anteriormente.

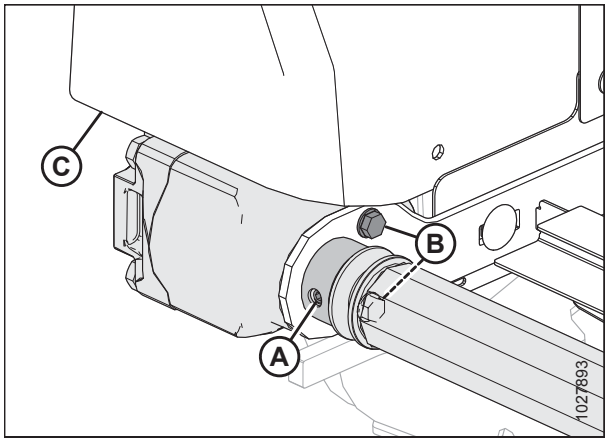


Figura 5.293: Rolo de acionamento

9. Enrole a esteira sobre o rolo do acionador e prenda as extremidades da esteira aos conectores do tubo (B), aos parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e às porcas.

   NOTA:

   Os dois conectores curtos de tubo estão fixados na parte dianteira e na traseira da esteira.

10. Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.

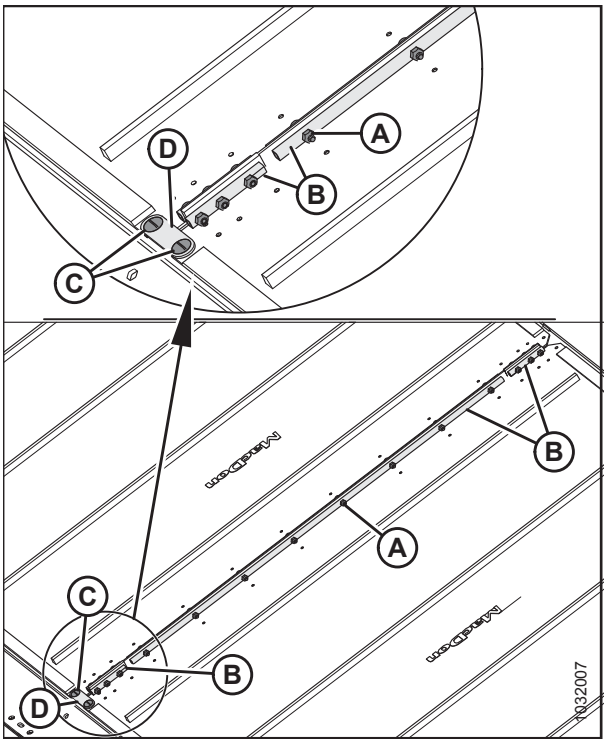


Figura 5.294: Conector da esteira

11. Aperte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido horário. Para obter mais instruções, consulte *5.15.3 Ajustar a tensão da esteira lateral, página 562*.

12. Desengate os apoios de segurança da plataforma e do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 32*.

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

13. Ligue o motor e abaixe a plataforma e o molinete.

14. Coloque a máquina para funcionar e verifique se a esteira corre corretamente. Se forem necessários mais ajustes, consulte *5.15.4 Ajustar a trilha da esteira lateral, página 563*.

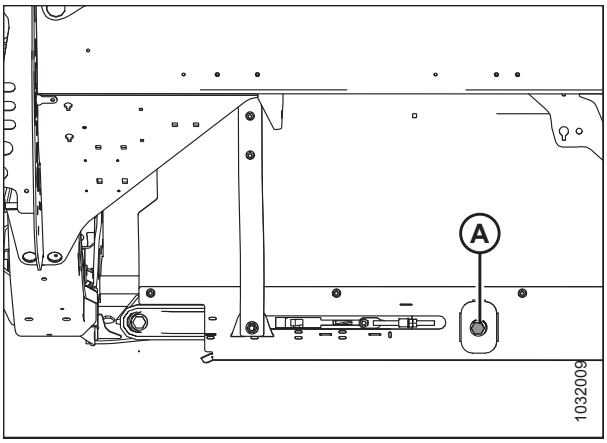


Figura 5.295: Tencionador da esteira - Lado esquerdo exibido

5.16 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*.

5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte

A folga mínima entre os dedos do molinete e a barra de corte garante que os dedos do molinete não entrem em contato com a barra de corte durante a operação. A folga é configurada de fábrica, mas podem ser necessários ajustes antes da plataforma ser colocada em funcionamento.

A folga entre os dedos do molinete e os dedos duplos (A) é exibida nas tabelas abaixo.

Table 5.2 Folga entre dedo do molinete e dedo duplo - Molinete duplo

Plataforma	Painéis finais	Nos pontos de articulação
FD230	20 mm (0,80 pol.)	45 mm (1,77 pol.)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 pol.)	20 mm (0,80 pol.)

Table 5.3 Folga entre dedo do molinete e dedo duplo - Molinete triplo

Plataforma	Painéis finais externos	Ao lado dos braços centrais
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 pol.)	20 mm (0,80 pol.)

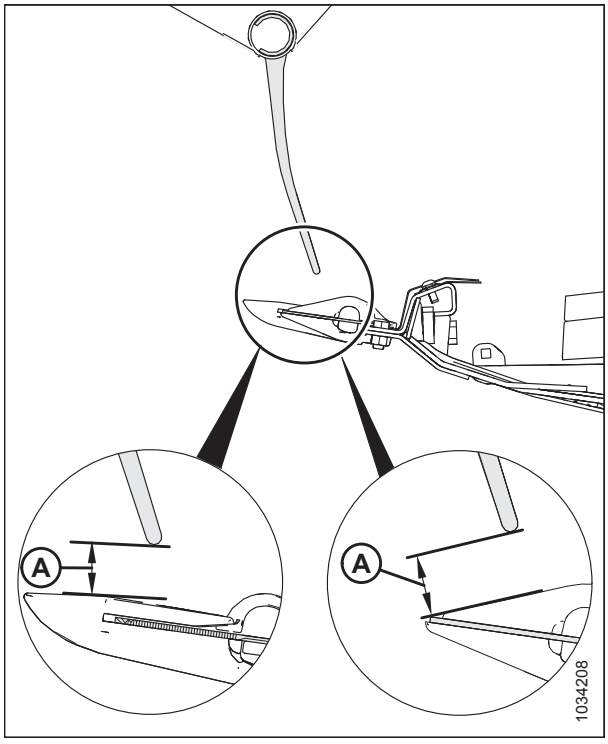


Figura 5.296: Folga do dedo

Medição da folga do molinete

PERIGO

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

PERIGO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Ajuste a posição avanço-recuo do molinete até que o indicador número sete no indicador avanço-recuo (A) esteja oculto pelo suporte do sensor (B).
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

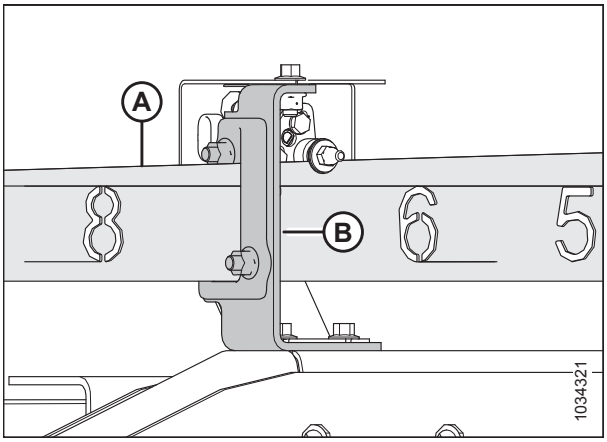


Figura 5.297: Posição avanço-recuo

4. Coloque dois blocos de 254 mm (10 pol.) (A) sob a barra de corte, dentro dos pontos de flexão das asas.

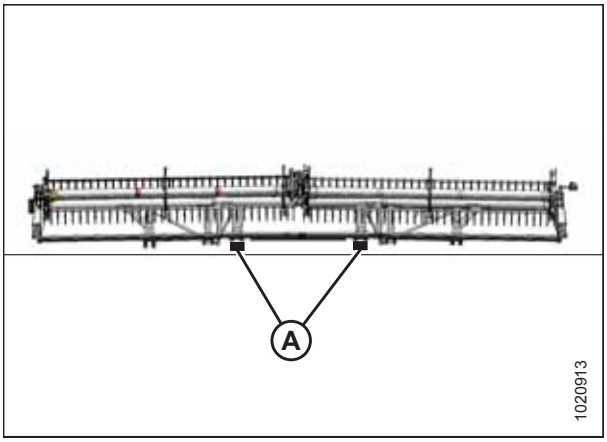


Figura 5.298: Localização dos blocos FlexDraper®

5. Mova as alavancas da mola da trava da asa (A) para baixo para a posição DESTRAVAR.
6. Abaixe totalmente a plataforma, permita que ela flexione para um modo totalmente retraído para baixo.

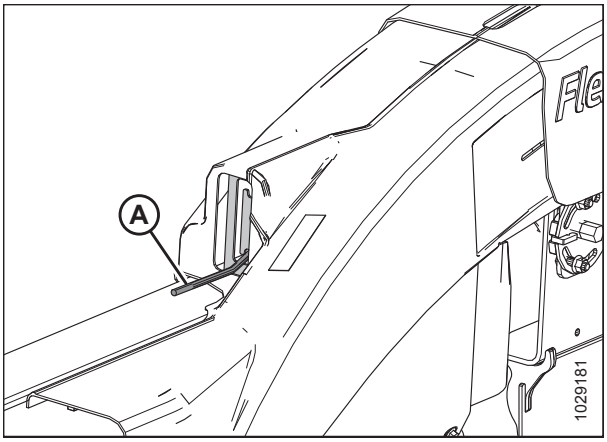


Figura 5.299: Trava da asa na posição DESTRAVAR

7. Meça a folga (A) entre as extremidades dos molinetes. Para obter as especificações da folga, consulte *5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576*.

   Para obter os locais de medição, consulte:

   - Figura *5.302, página 579* – molinete duplo
   - Figura *5.303, página 579* – molinete triplo

8. Ajuste a folga do molinete, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste de folga do molinete, página 579*.

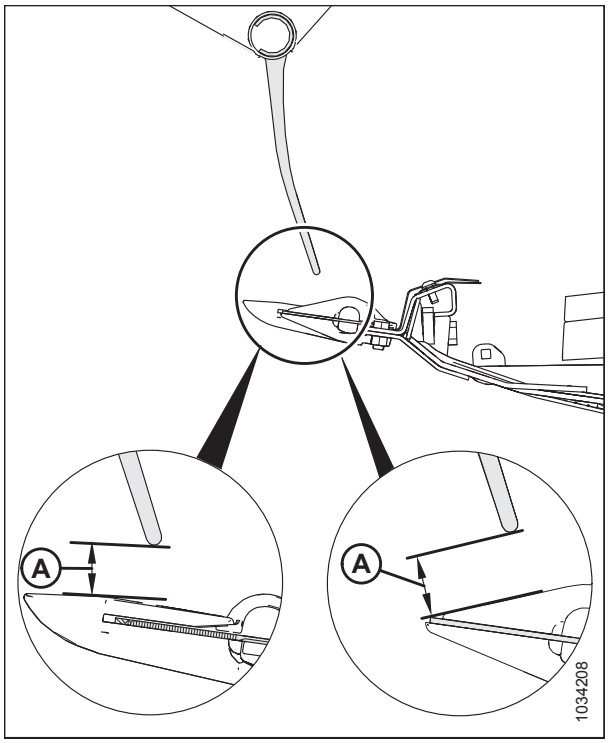


Figura 5.300: Medição da ponta à proteção dos dedos

Locais de medição do molinete duplo (A): Ambas as extremidades dos molinetes (quatro locais).

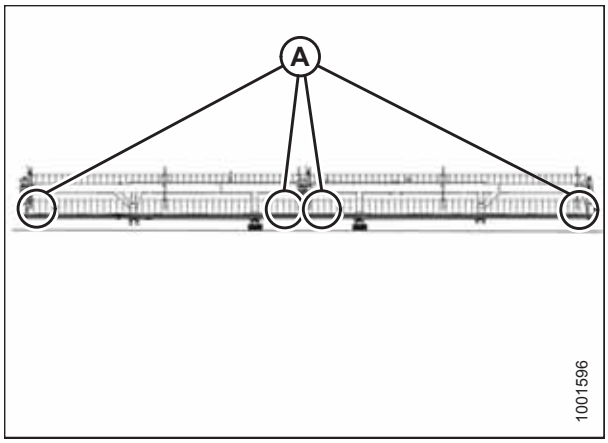


Figura 5.301: Locais de medição do molinete duplo

Local de medição FlexDraper® (A): Pontas externas dos molinetes e em ambos pontos de articulação (quatro locais).

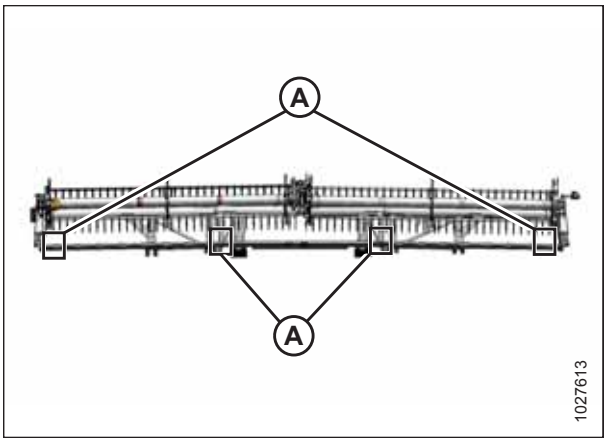


Figura 5.302: Locais de medição FlexDraper® – molinete duplo

Locais de medição do molinete triplo (A): Ambas as extremidades de três molinetes (seis locais).

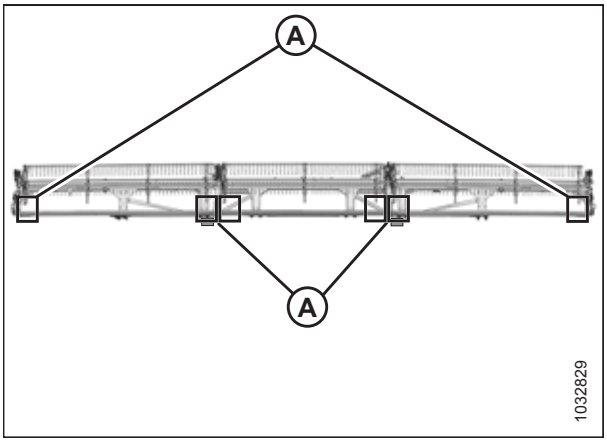


Figura 5.303: Locais de medição FlexDraper® – molinete triplo

Ajuste de folga do molinete

PERIGO

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

Ajuste a folga nos lados externos do molinete como segue:

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

2. Afrouxe o parafuso (A).
3. Ajuste a haste do cilindro (B) se necessário:
   - Para aumentar a folga para a barra de corte, gire a haste do cilindro (B) para fora do engate, elevando o molinete.
   - Para diminuir a folga para a barra de corte, gire a haste do cilindro (B) para dentro do engate, abaixando o molinete.
4. Aperte o parafuso (A).
5. Repita no lado oposto da plataforma.

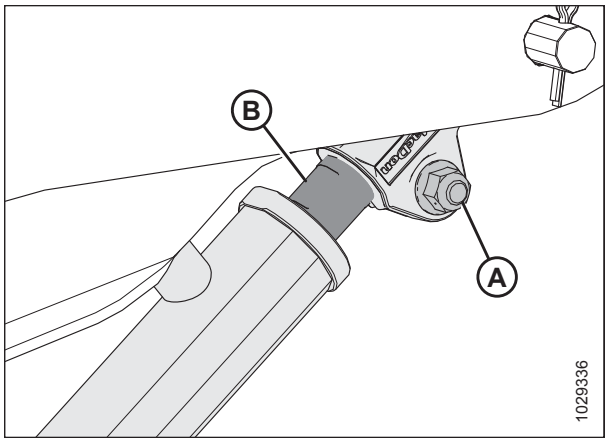


Figura 5.304: Cilindro externo do braço

Ajuste a folga nos lados internos dos molinetes como segue:

6. Afrouxe os parafusos (A).
7. Ajuste as hastes do cilindro (B) se necessário:

   IMPORTANTE:

   Ajuste ambas as hastes do cilindro igualmente.
   - Para aumentar a folga para a barra de corte, gire as hastes do cilindro (B) para fora do engate, elevando o molinete.
   - Para diminuir a folga para a barra de corte, gire as hastes do cilindro (B) para dentro do engate, abaixando o molinete.

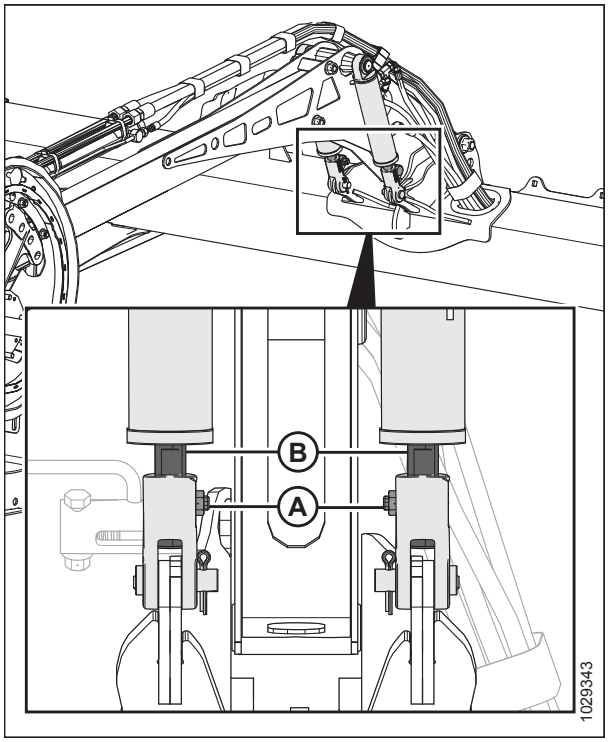


Figura 5.305: Cilindros do braço central

8. Certifique-se de que a medida (A) é igual em ambos os cilindros.
9. Verifique se não é possível girar os pinos de montagem (B) à mão. Se um dos pinos de montagem estiver livre, ajuste a haste do cilindro se necessário.
10. Aperte os parafusos (C).

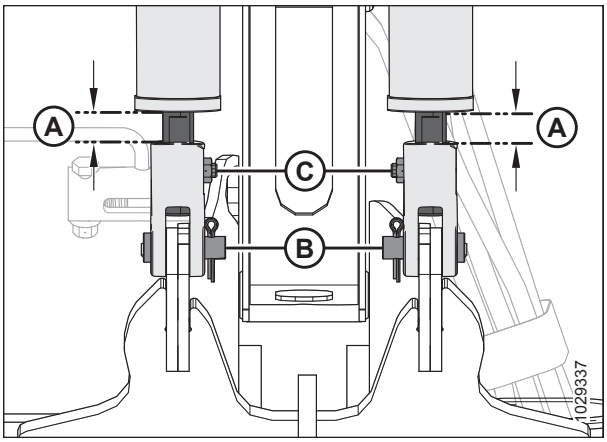


Figura 5.306: Cilindros do braço central

11. Verifique as medidas e, se necessário, repita os procedimentos de ajuste.
12. Mova o molinete para trás para garantir que os dedos de aço da extremidade não entrem em contato com as proteções defletoras.
13. 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.
14. Verifique periodicamente por evidências de contato durante a operação e ajuste a folga conforme a necessidade.

5.16.2 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

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 indicador de posição de avanço-recuo [A]) para fornecer a folga adequada em todas as posições do avanço-recuo do molinete. O suporte (B) é o marcador da posição.
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.

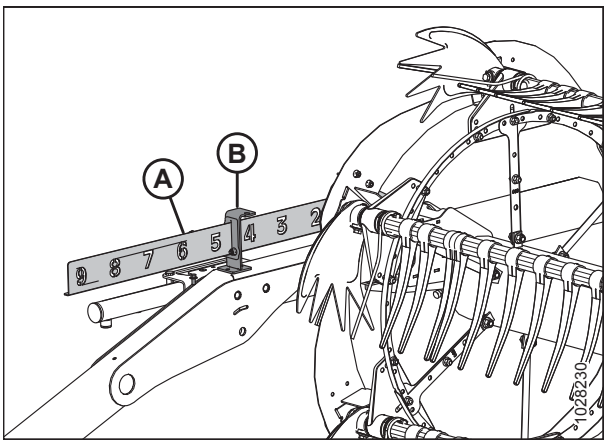


Figura 5.307: Indicador de posição do avanço-recuo

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.

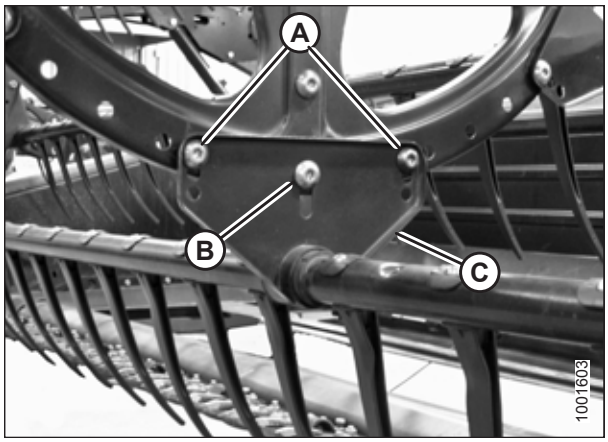


Figura 5.308: Disco central do molinete

5.16.3 Centralização do molinete

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. 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.

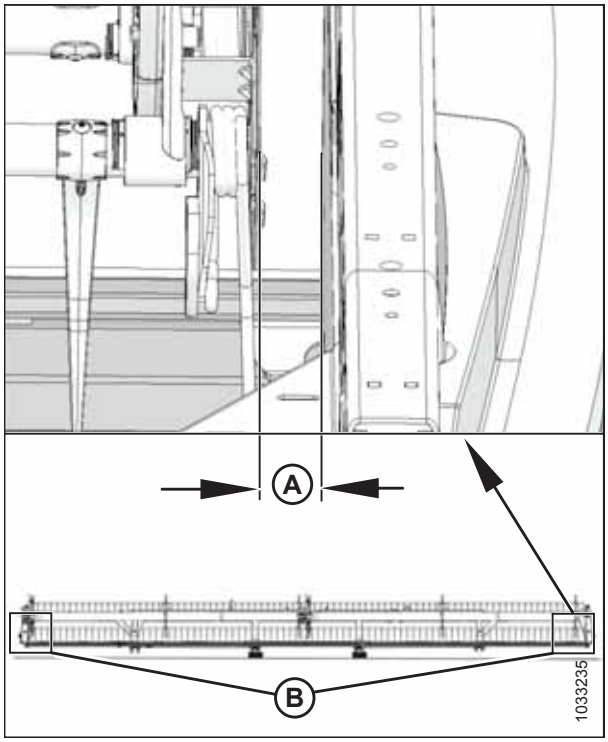


Figura 5.309: Centralização do molinete

3. Solte o parafuso (A) da braçadeira (B) no braço central de suporte.
4. Movimente a extremidade anterior do braço de suporte do molinete (C) lateralmente conforme necessário para centralizar o molinete.
5. Aperte o parafuso (A) com um torque de 457 Nm (337 lbf·ft).

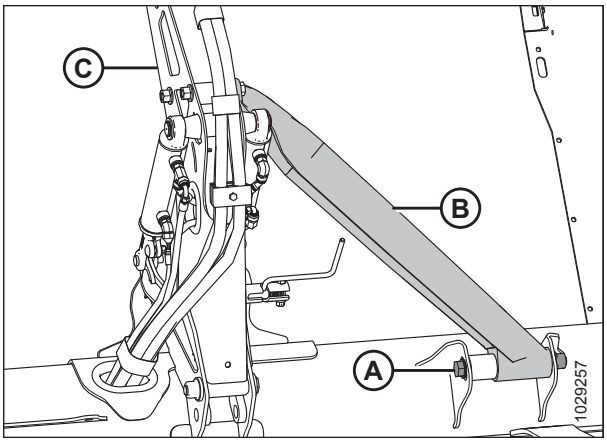


Figura 5.310: Braço central de suporte do

5.16.4 Dedos do molinete

IMPORTANTE:

Mantenha os dedos do molinete em boas condições e os endireite ou substitua-os conforme necessário.

Remoção dos dedos de aço

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 prevenir 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 586*.

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 584* (retire os braços [B] dos tubos conforme necessário).

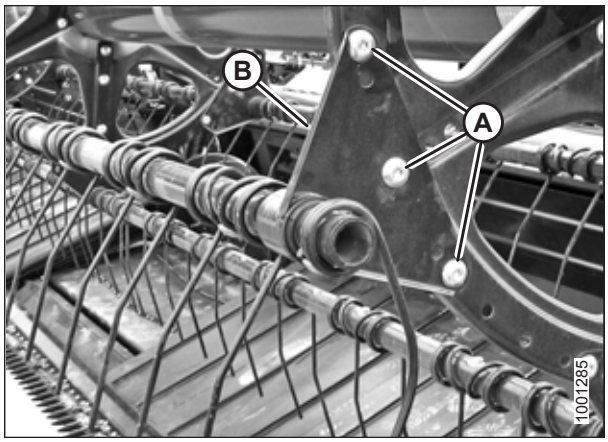


Figura 5.311: Braço do tubo

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 583*.

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 591*.
3. Acople os dedos ao tubo com parafusos e porcas (B).

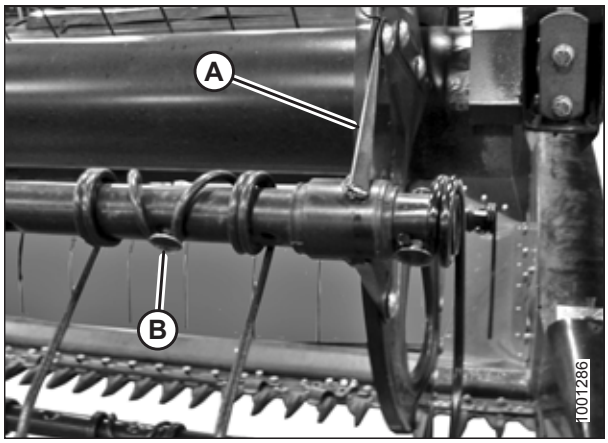


Figura 5.312: Tubo

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® Mais 27 chaves de soquete IP.

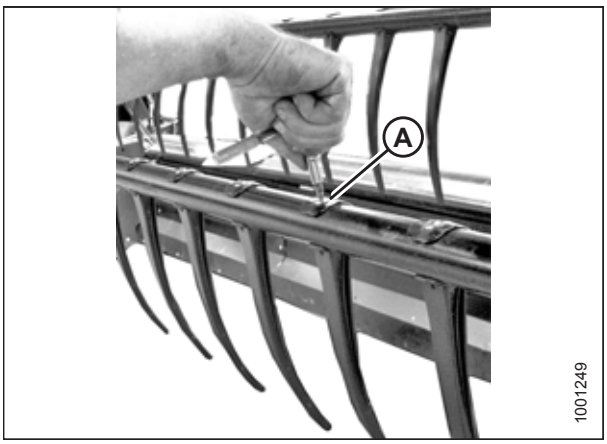


Figura 5.313: Remoção do dedo de plástico

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 5.314: 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 585*.

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 5.315: 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.

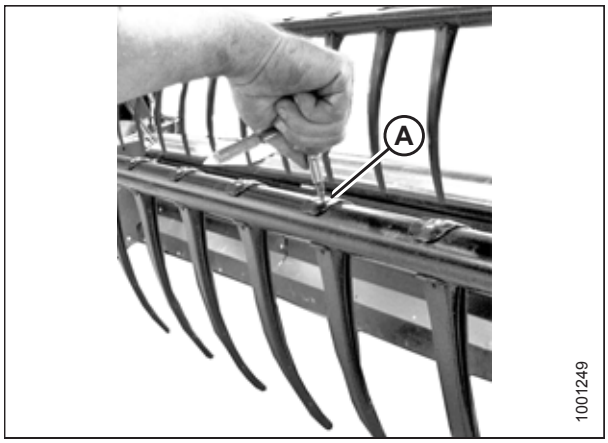


Figura 5.316: Instalação do dedo de plástico

5.16.5 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 588*.

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.

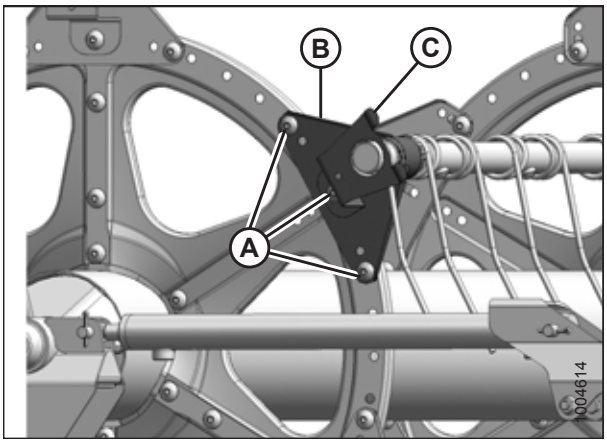


Figura 5.317: Extremidade traseira

7. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações. Retire o grampo do tubo.

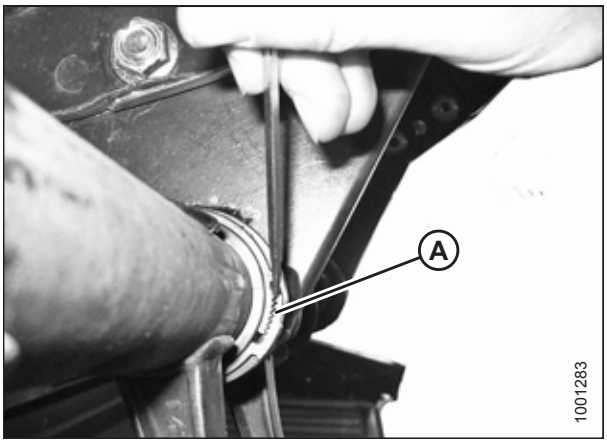


Figura 5.318: Braçadeira da Bucha

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 585*
   - *Remoção dos dedos de aço, página 583*

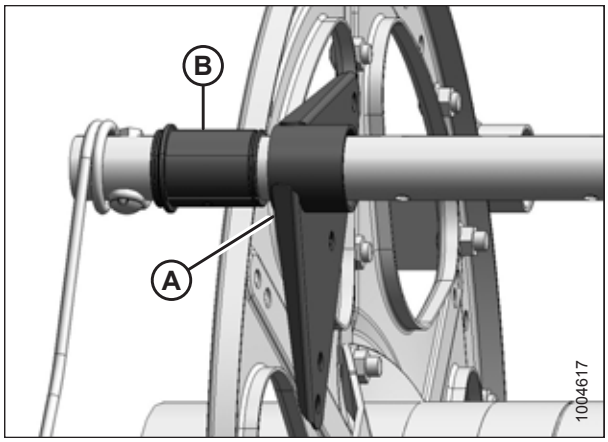


Figura 5.319: Bucha

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.

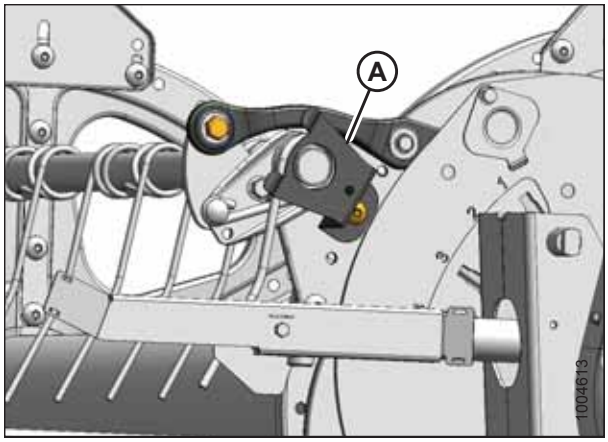


Figura 5.320: Extremidade do excêntrico

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.

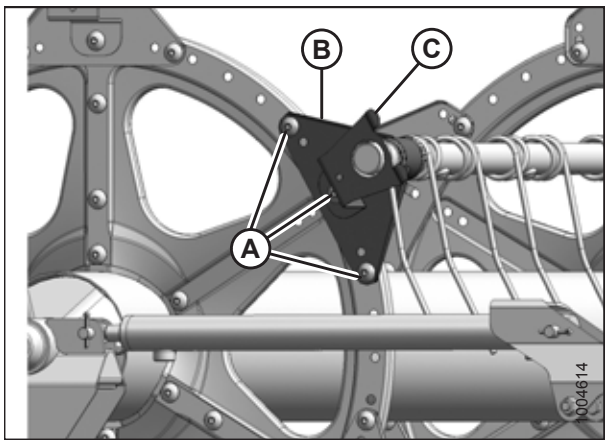


Figura 5.321: Extremidade traseira

Kit de reforço do tubo (opcional)[65]

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.

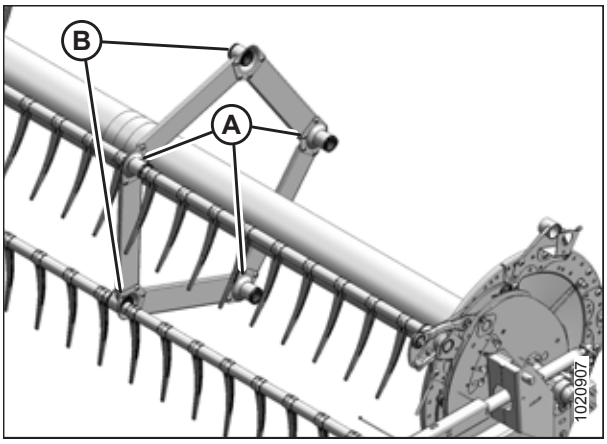


Figura 5.322: Suportes do Tubo

14. Remova o parafuso (A) da conexão do excêntrico de modo que o tubo (B) fique livre para girar.

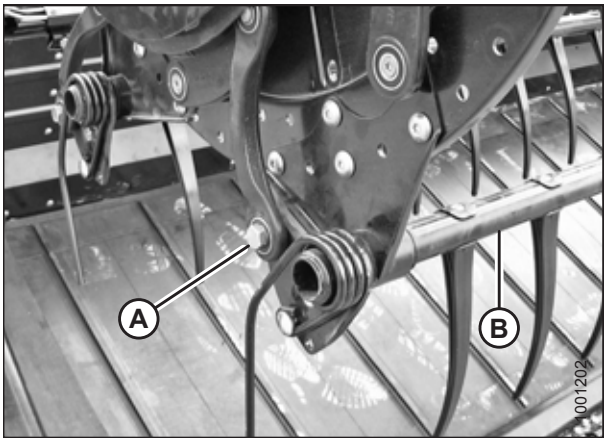


Figura 5.323: Extremidade do excêntrico

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.

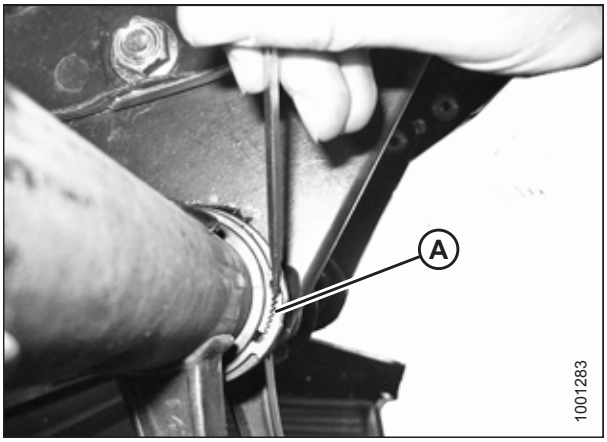


Figura 5.324: Braçadeira da Bucha

65. Molinete de 5 barras MD n. B5825, molinete 6 barras MD n. B5826

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 585*
    - *Remoção dos dedos de aço, página 583*

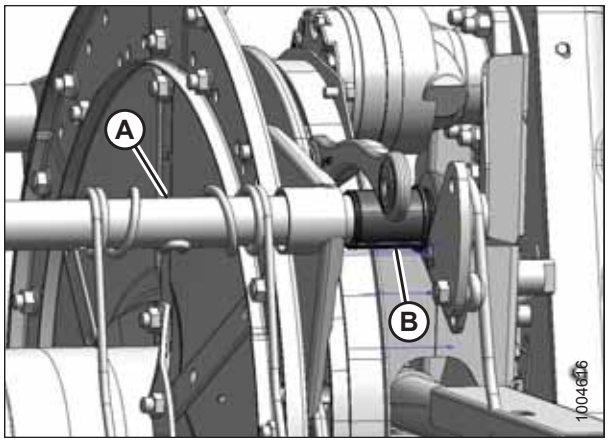


Figura 5.325: Extremidade do excêntrico

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 585* ou *Remoção dos dedos de aço, página 583*.

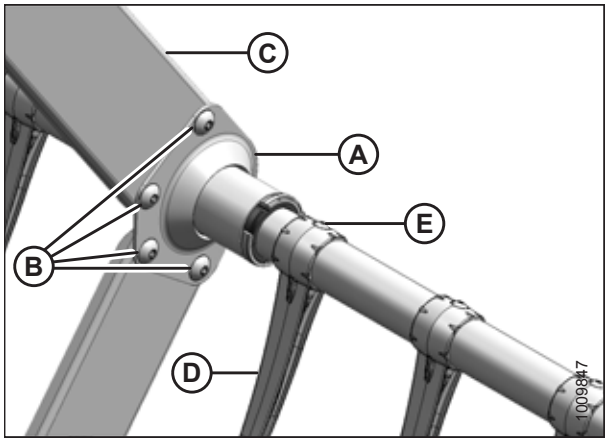


Figura 5.326: Suportes do Tubo

21. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações.

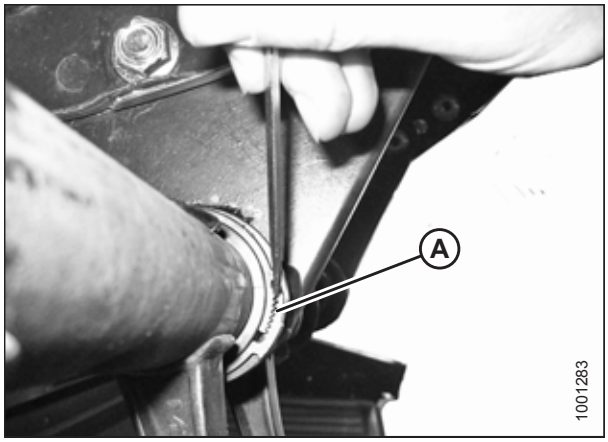


Figura 5.327: Braçadeira da Bucha

22. Remova as braçadeiras (A) das buchas.

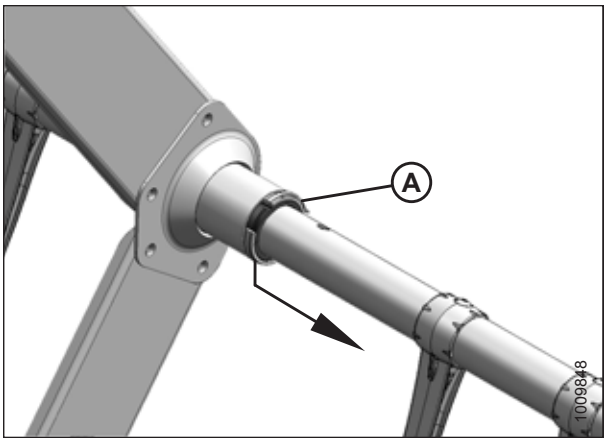


Figura 5.328: Grampo das buchas do kit de reforço do tubo (opcional)

23. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita (A). Deslize o suporte para fora das metades da bucha (B).

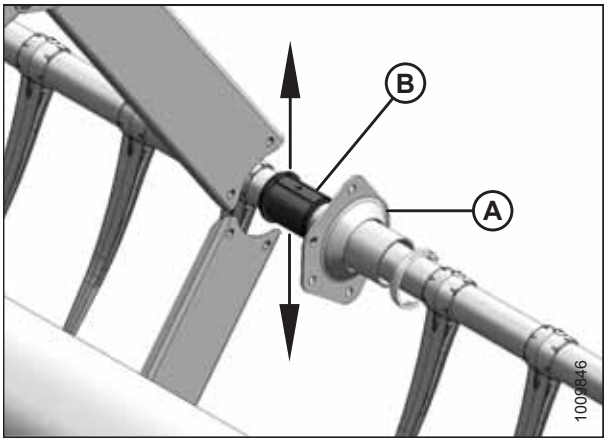


Figura 5.329: Suporte do kit de reforço do tubo (opcional)

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.

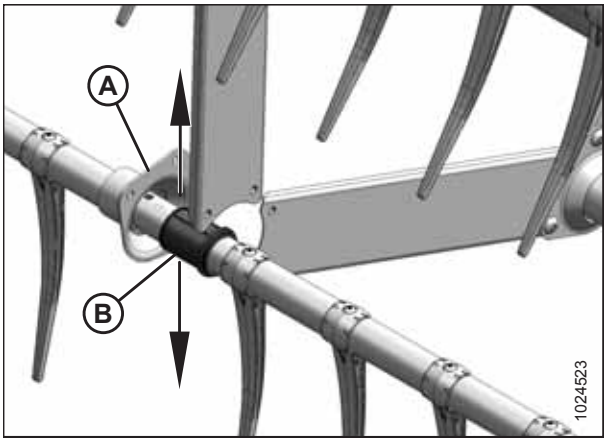


Figura 5.330: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (opcional)

Instalação das buchas nos molinetes

NOTA:

Este procedimento presume que os passos para *Remover as buchas dos molinetes, página 586* 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.

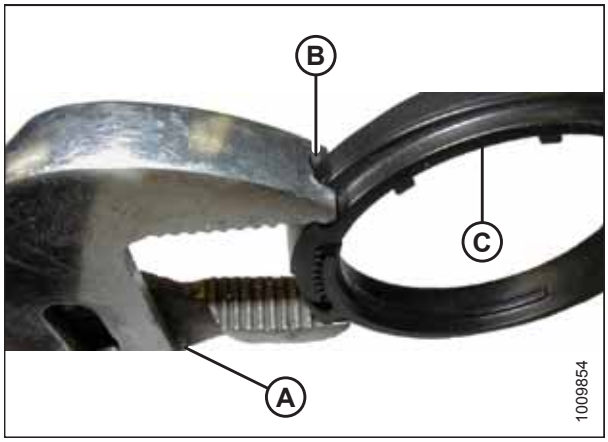


Figura 5.331: Alicate bico de papagaio alterado

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 585*
   - *Remoção dos dedos de aço, página 583*

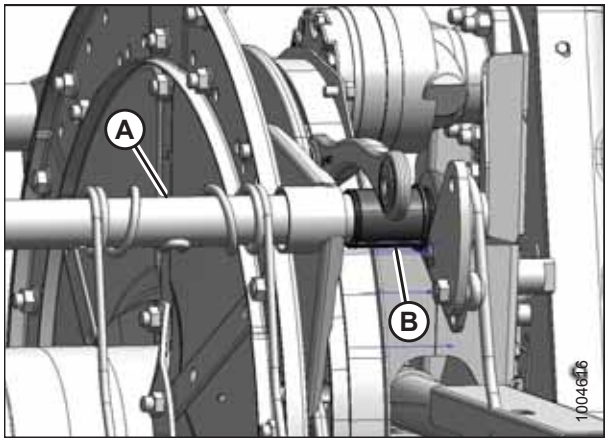


Figura 5.332: Extremidade do excêntrico

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.

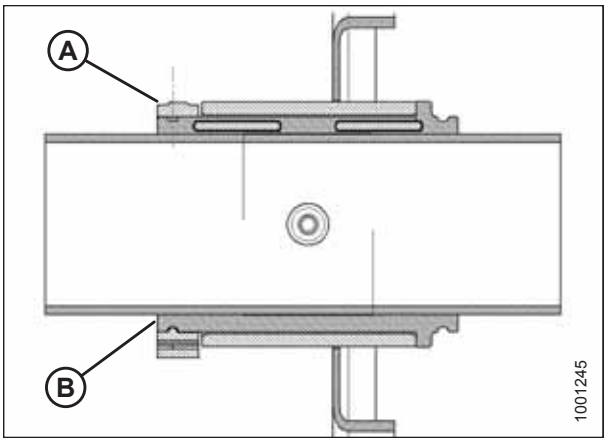


Figura 5.333: Bucha

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.

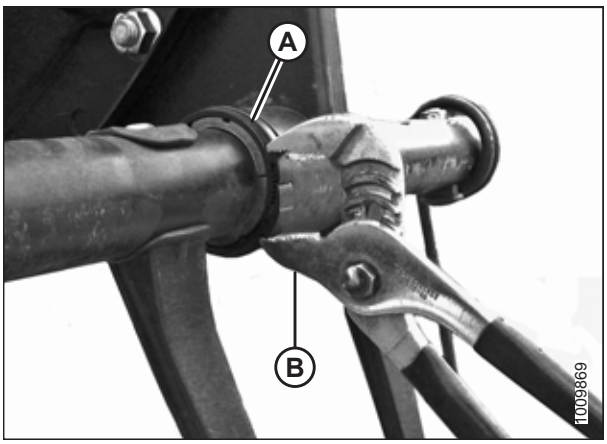


Figura 5.334: Instalação da Braçadeira

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).

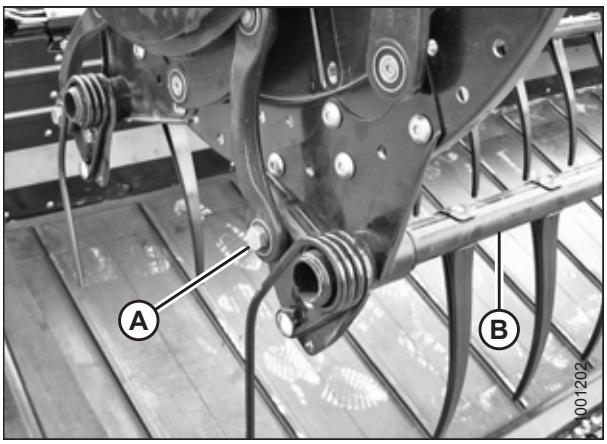


Figura 5.335: Extremidade do excêntrico

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.

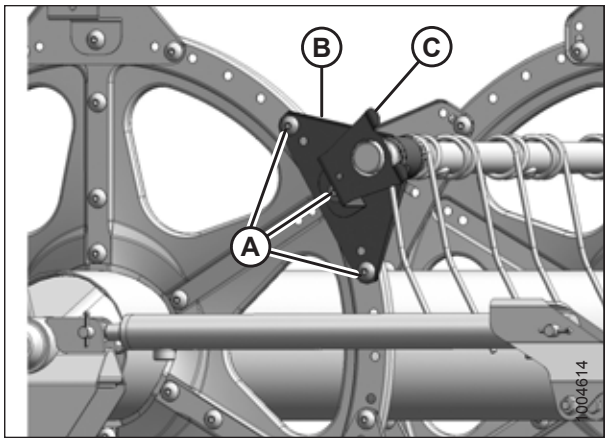


Figura 5.336: Extremidade traseira

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 *5.16.6 Proteções laterais do molinete, página 598*.

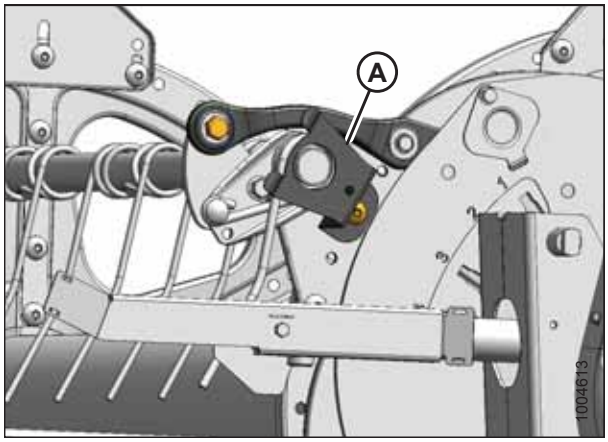


Figura 5.337: Extremidade do excêntrico

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 585*
    - *Remoção dos dedos de aço, página 583*

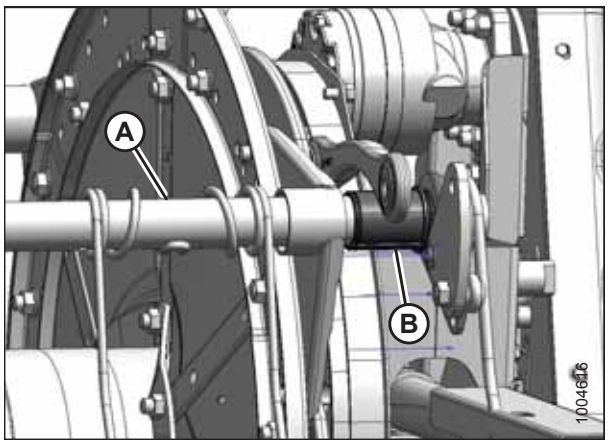


Figura 5.338: Extremidade do excêntrico

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.

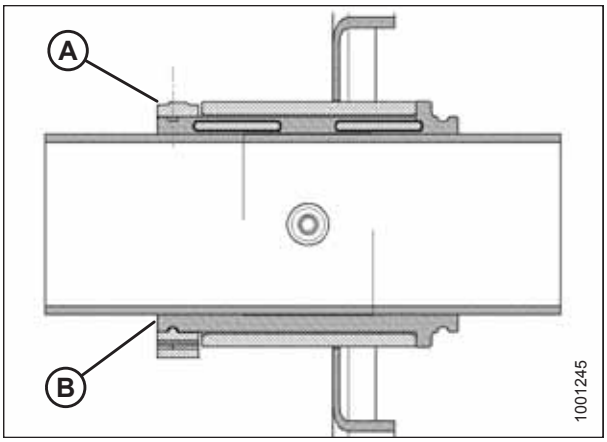


Figura 5.339: Bucha

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.

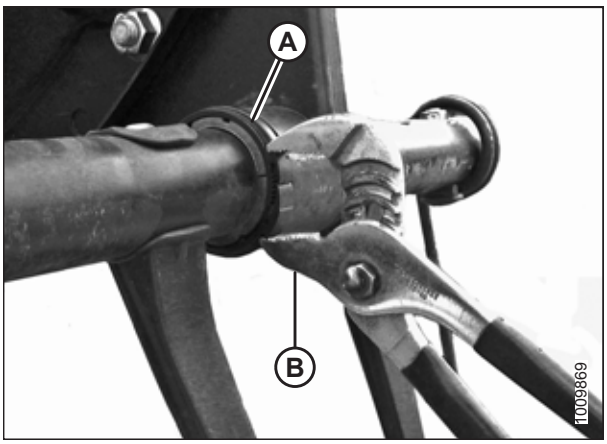


Figura 5.340: Instalação da Braçadeira

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.

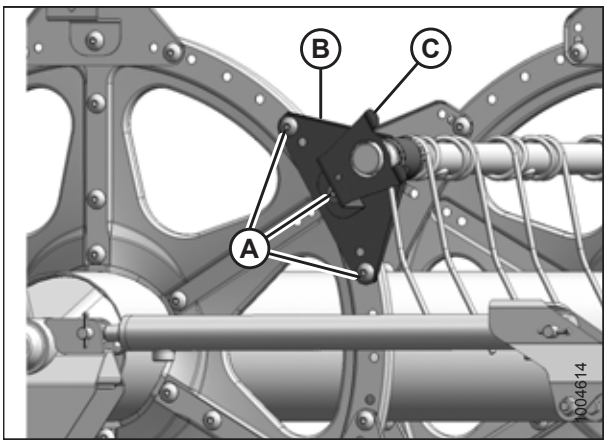


Figura 5.341: Extremidade traseira

Kit de reforço do tubo (opcional)[66]

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.

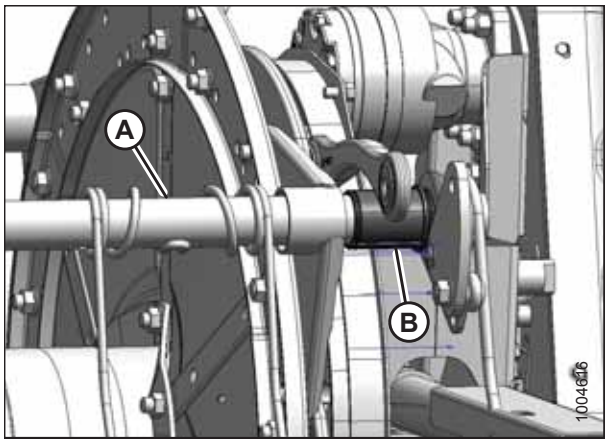


Figura 5.342: Extremidade do excêntrico

21. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita (A). Deslize o suporte sobre a bucha (B).

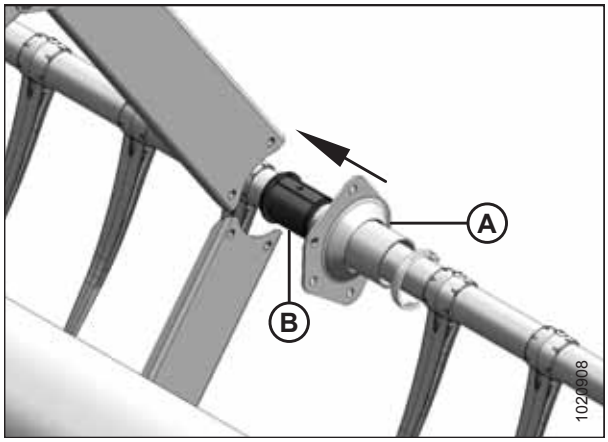


Figura 5.343: Suporte do kit de reforço do tubo (opcional)

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.

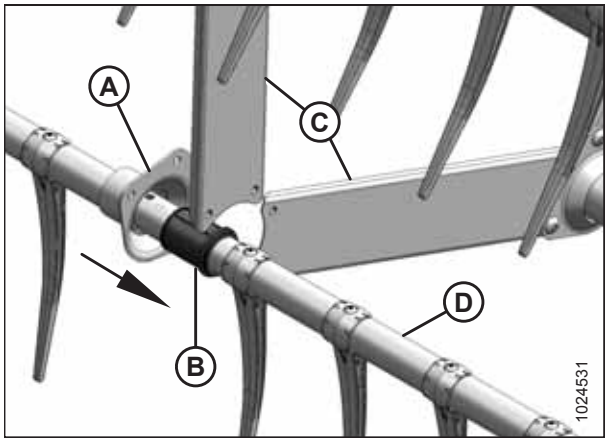


Figura 5.344: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (opcional)

66. Molinete de 5 barras MD n. B5825, molinete 6 barras MD n. B5826

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.

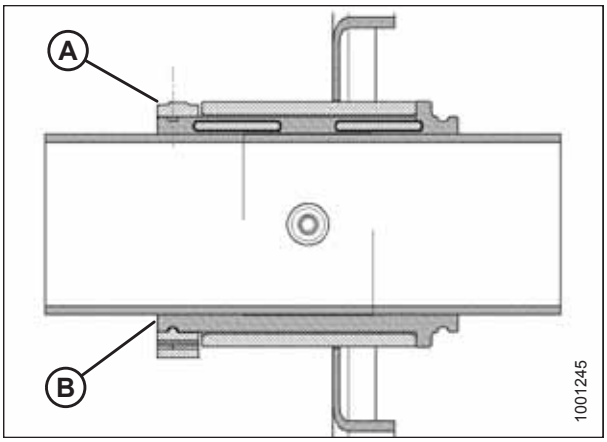


Figura 5.345: Bucha

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.

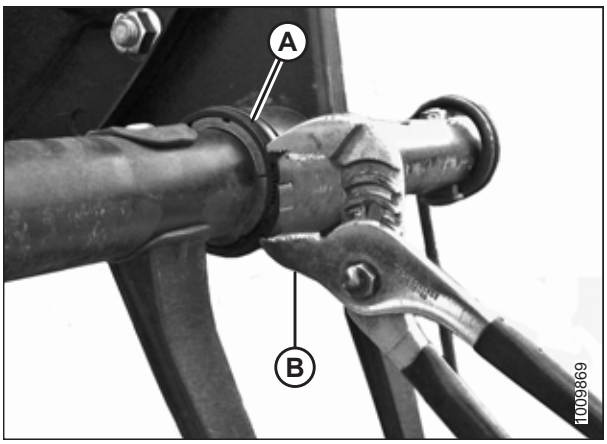


Figura 5.346: Instalação da Braçadeira

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 585*
    - *Instalação dos dedos de aço, página 584*

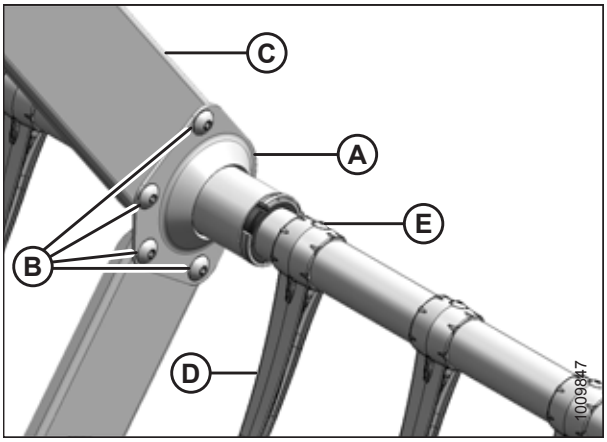


Figura 5.347: Suporte do kit de reforço do tubo (opcional)

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 585*
    - *Instalação dos dedos de aço, página 584*

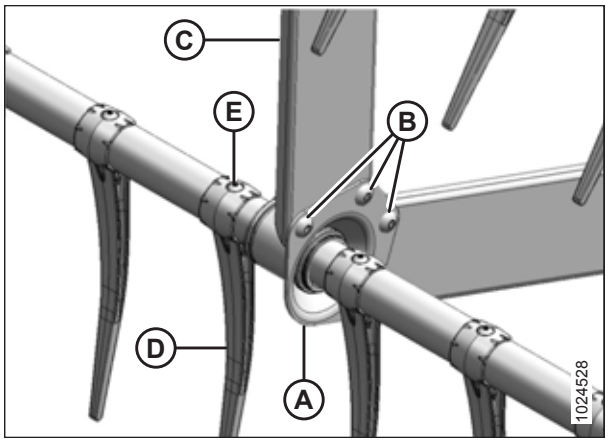


Figura 5.348: Suporte oposto do kit de reforço do tubo (opcional)

5.16.6 Proteções laterais 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.

Há quatro tipos de tampa lateral. Certifique-se de instalar a tampa lateral correta no local apropriado, como exibido abaixo.

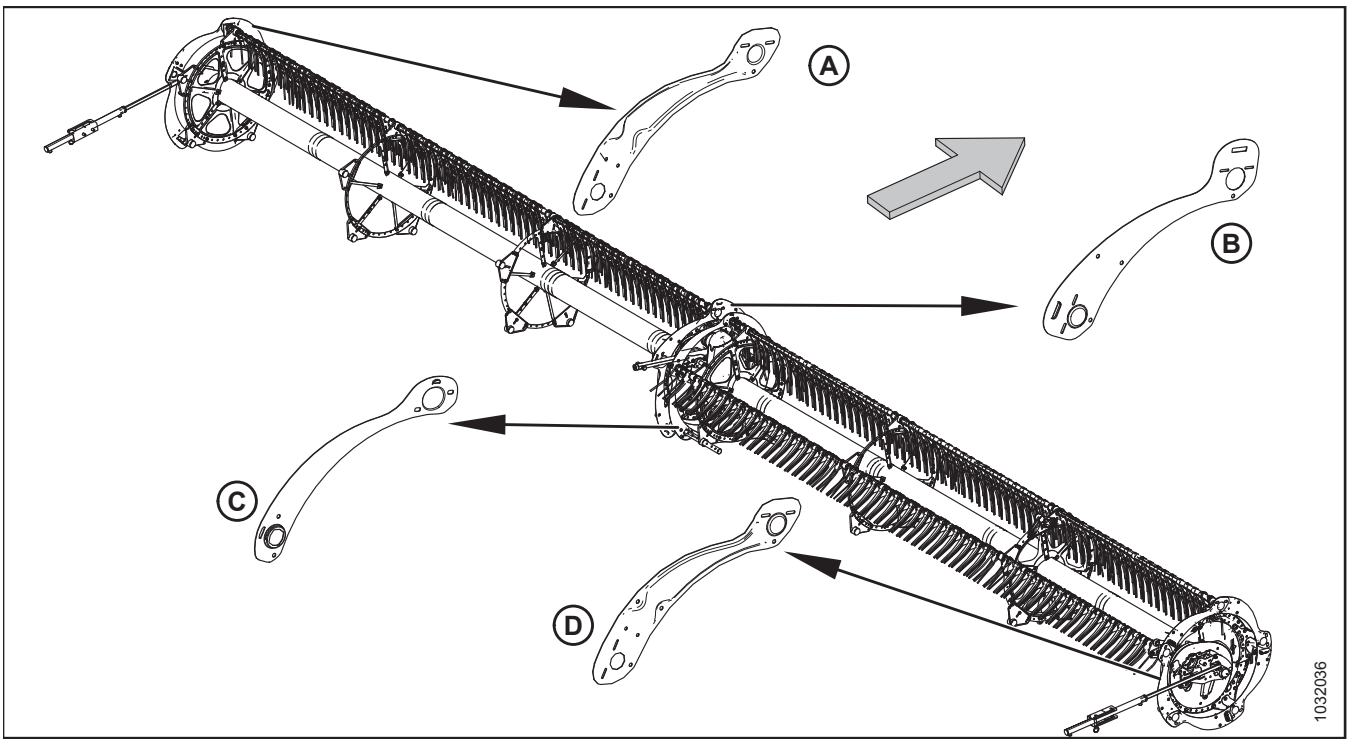


Figura 5.349: Proteções laterais do molinete

A - Extremidade traseira, externa (MD nº 311695)
B - Extremidade do excêntrico, interno (MD nº 273823)
C - Extremidade traseira, interna (MD nº 311795)
D - Extremidade do excêntrico, externa (MD nº 311694)

NOTA:

A seta aponta para o lado dianteiro da máquina.

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade externa do excêntrico

Aplica-se ao lado voltado para o interior e para o exterior da extremidade do excêntrico. As exceções estão destacadas quando aplicáveis. Observe que as proteções laterais são diferentes para a extremidade interna e a externa do excêntrico. Consulte *5.349, página 598* para obter referências.

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.

NOTA:

As setas nas ilustrações a seguir apontam para a parte frontal da máquina.

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).

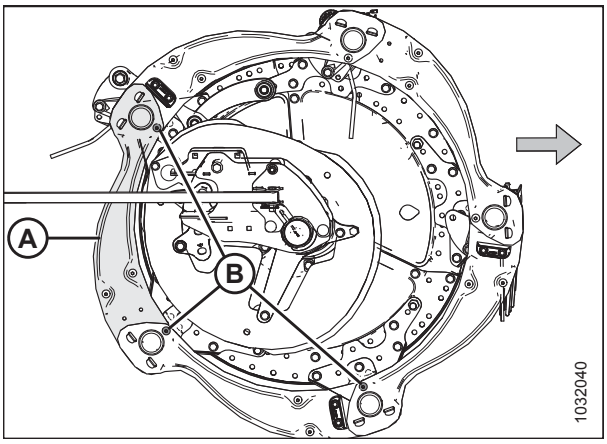


Figura 5.350: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

5. Remova dois parafusos (A), porcas e o defletor externo do excêntrico. Guarde para reinstalação.
6. Levante a extremidade da proteção lateral (B) para fora do suporte (C).

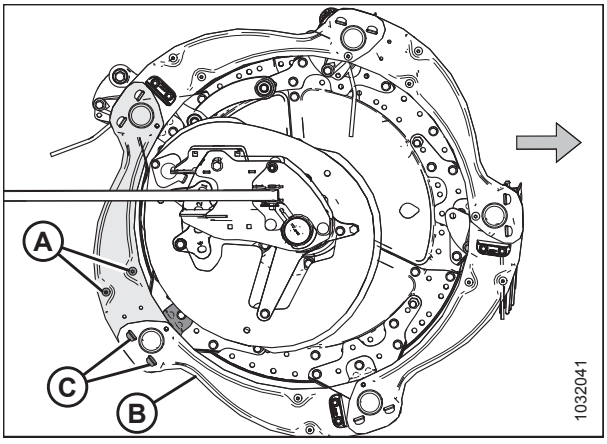


Figura 5.351: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

7. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).

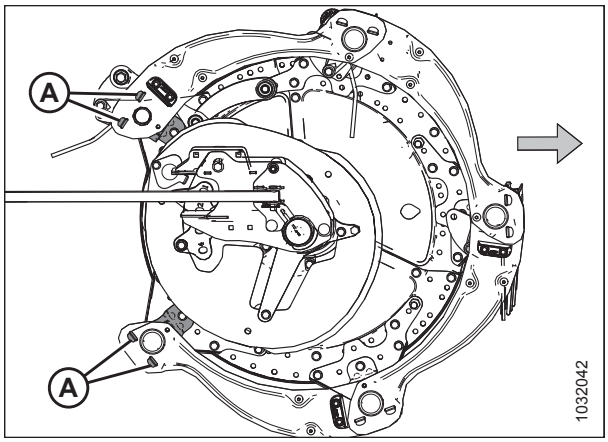


Figura 5.352: Proteção lateral do molinete removida- Lado externo da extremidade do excêntrico

8. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral existente (A) para fora do suporte (B).
9. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção existente (A).
10. Posicione a outra extremidade da nova proteção (C) no outro suporte (D) sobre a proteção existente (E).
11. Reinstale três parafusos (F).
12. Reinstale dois parafusos (G), o defletor externo do excêntrico e porcas (removidos no passo *5, página 599*) na nova proteção lateral do molinete.
13. Aperte todos os parafusos.

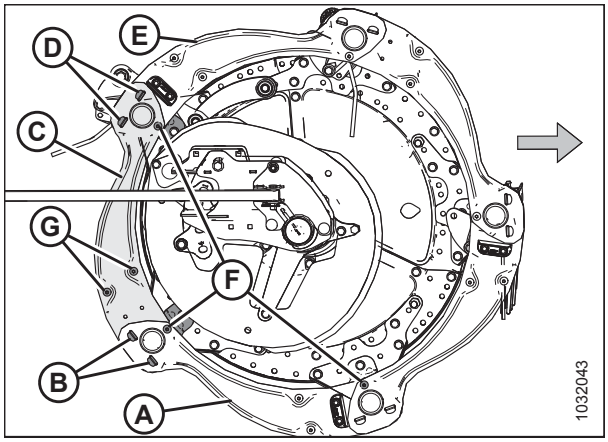


Figura 5.353: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade interna do excêntrico

Aplica-se ao lado voltado para o interior e para o exterior da extremidade do excêntrico. As exceções estão destacadas quando aplicáveis. Observe que as proteções laterais são diferentes para a extremidade interna e a externa do excêntrico. Consulte *5.349, página 598* para obter referências.

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 totalmente o molinete.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

NOTA:

As setas nas ilustrações a seguir apontam para a parte frontal da máquina.

4. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete (A) que necessita de substituição esteja acessível.
5. Remova os três parafusos (B).

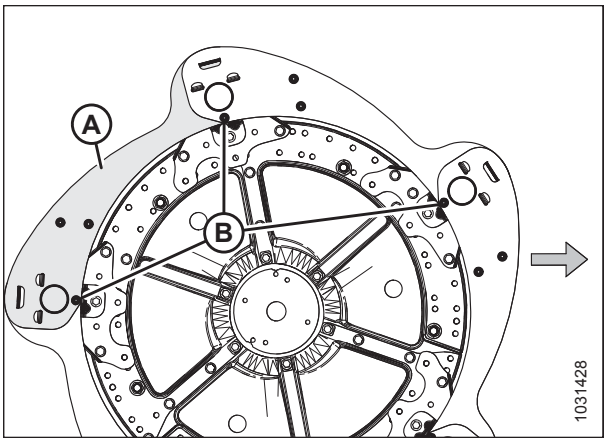


Figura 5.354: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

6. Remova e guarde dois parafusos (A), o defletor do excêntrico e as porcas da proteção lateral do molinete.
7. Levante a extremidade da proteção lateral (B) para fora do suporte (C).

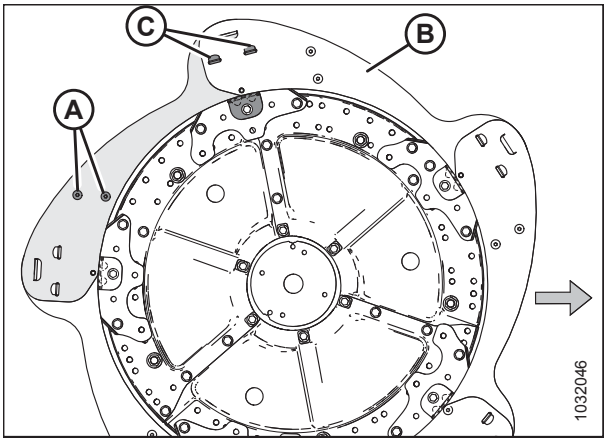


Figura 5.355: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

8. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).

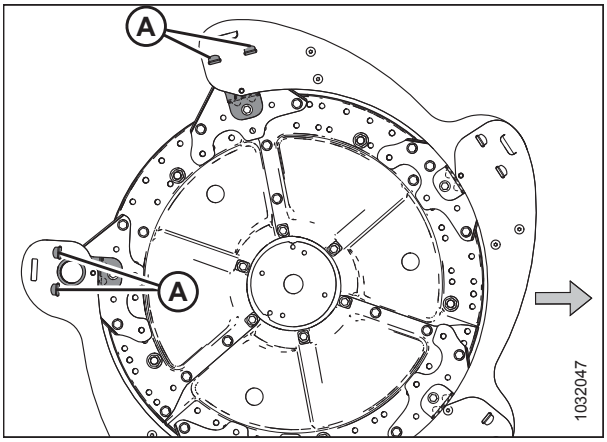


Figura 5.356: Proteção lateral do molinete removida- Lado interno da extremidade do excêntrico

9. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral existente (A) para fora do suporte (B).
10. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção existente (A).
11. Posicione a outra extremidade da nova proteção (C) no outro suporte (D) sobre a proteção existente (E).
12. Reinstale três parafusos (F).
13. Reinstale dois parafusos (G), o defletor do excêntrico e porcas (removidos no passo *6, página 601*) na nova proteção lateral do molinete.
14. Aperte todos os parafusos.

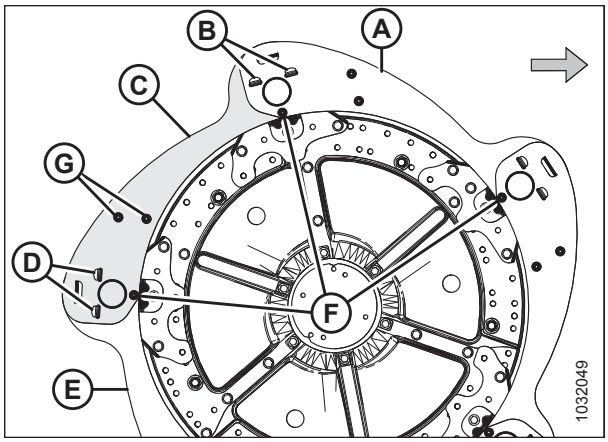


Figura 5.357: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira externa

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 totalmente o molinete.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete (A) que necessita de substituição esteja acessível.
6. Remova os três parafusos (B).

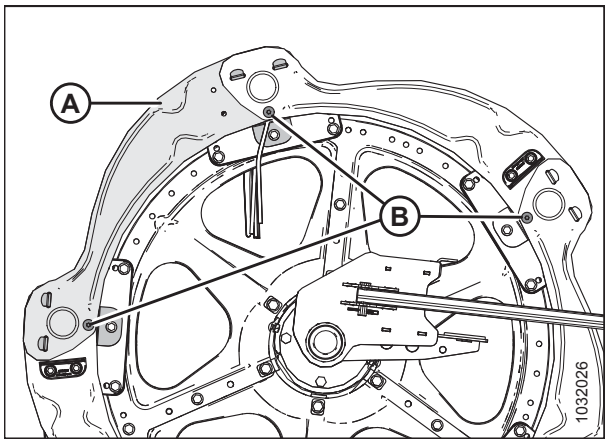


Figura 5.358: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

7. Levante a extremidade da proteção lateral (A) para fora do suporte (B).

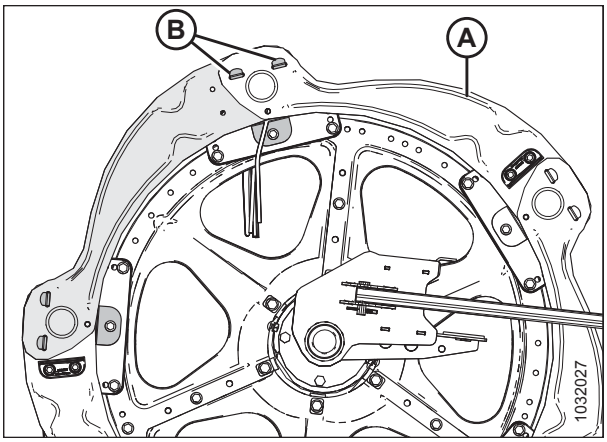


Figura 5.359: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

8. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).
9. Remova a pá do molinete se instalada na proteção lateral do molinete.

   NOTA:

   As pás da extremidade do molinete (B) estão instaladas alternativamente nas proteções laterais do molinete.

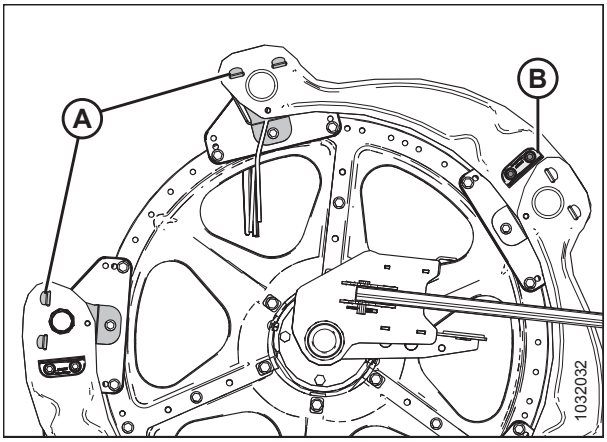


Figura 5.360: Proteção lateral do molinete removida - Lado externo da extremidade da traseira

10. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral (A) para fora do suporte (B).
11. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção existente (A).
12. Posicione a outra extremidade da nova proteção (C) no outro suporte (E) sobre a proteção existente.
13. Reinstale três parafusos (D).
14. Reinstale a pá (removida no passo *9, página 603*) na nova proteção lateral do molinete instalada.
15. Aperte todos os parafusos.

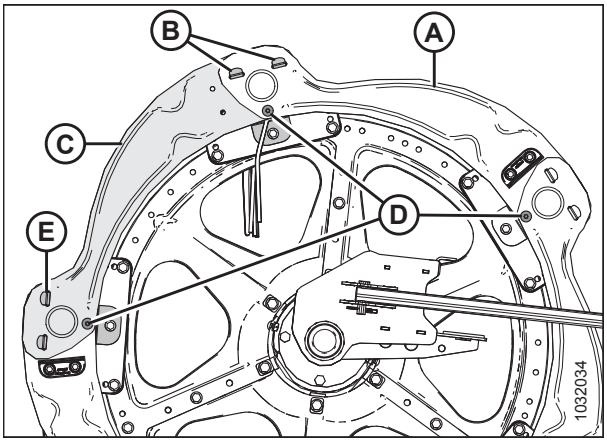


Figura 5.361: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira interna

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:

Proteções laterais do molinete são diferentes para a extremidade traseira interna e externa da plataforma. Para ver uma ilustração, consulte *5.349, página 598*.

1. Abaixe totalmente o molinete.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete (A) que necessita de substituição esteja acessível.
5. Remova seis parafusos M10 (B) e porcas. Guarde para reinstalação.

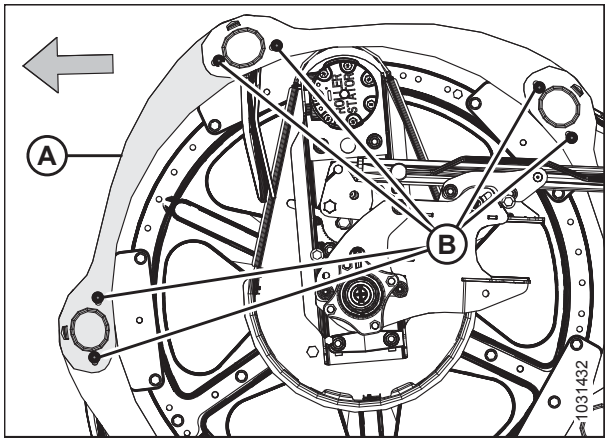


Figura 5.362: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

6. Levante a outra tampa lateral (A) para desengatar a dobradiça da tampa (B).
7. Levante a extremidade da proteção lateral do molinete (B) da tampa lateral (C) e gire esta para baixo.

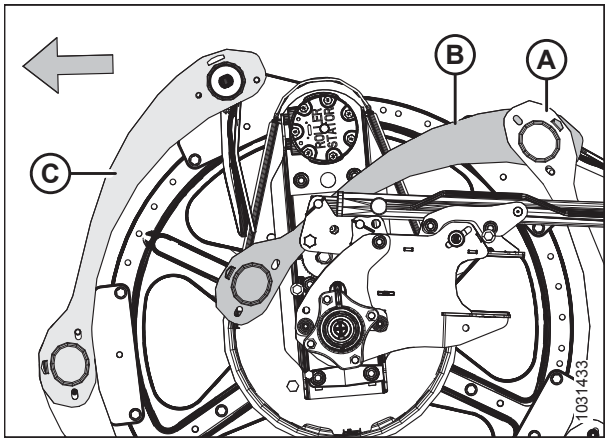


Figura 5.363: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

8. Remova parafuso M10 (A), a porca e o retentor do dedo final (C) do tubo que prende a bucha e o dedo final traseiro. Guarde para remontagem.
9. Deslize a bucha da proteção lateral (D) para remover. Guarde para remontagem.
10. Remova e descarte a proteção lateral do molinete danificada (E).

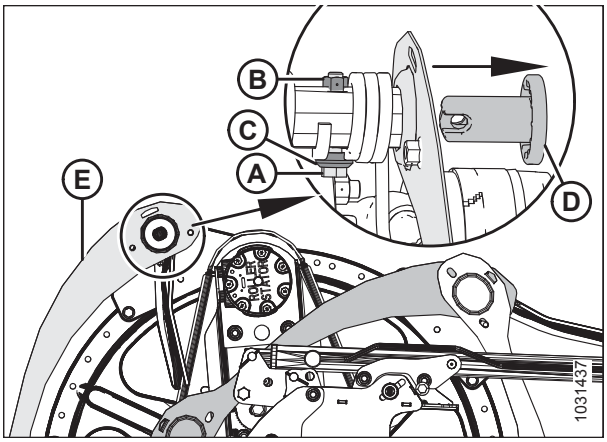


Figura 5.364: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

11. Posicione a nova proteção lateral do molinete (A) e engate a dobradiça de outra tampa lateral (B).
12. Posicione a outra extremidade da nova proteção lateral (A) no tubo e prenda com a bucha (C).

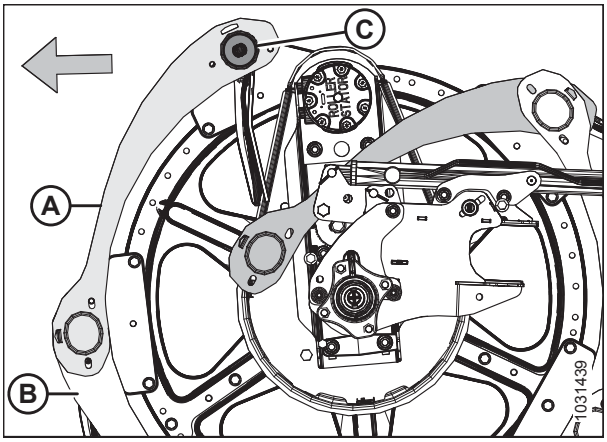


Figura 5.365: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

13. Posicione o dedo final traseiro (A) como exibido.
14. Prenda o dedo final traseiro (A) e a bucha (instalada no passo *12, página 605*) com parafuso M10 (B), retentor do dedo final (C) e porca (D).

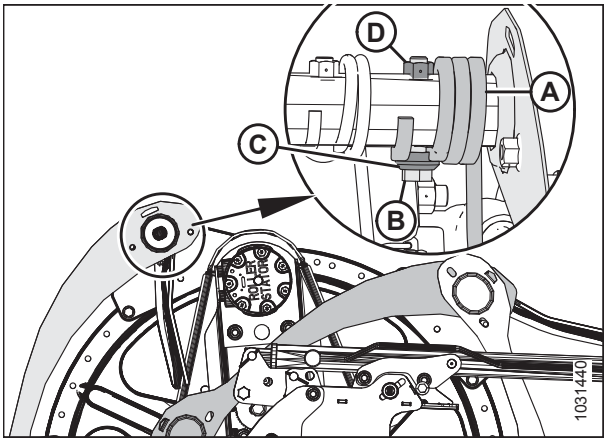


Figura 5.366: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

15. Gire a proteção lateral do molinete (A) para cima e engate as dobradiças (B) em ambas as extremidades.
16. Prenda as proteções laterais do molinete usando parafusos e porcas M10 (C).
17. Ajuste o torque das porcas (C) para 30-40 Nm. (22-30 lbf·ft). **NÃO** aperte demais a porca para evitar achatar o tubo.

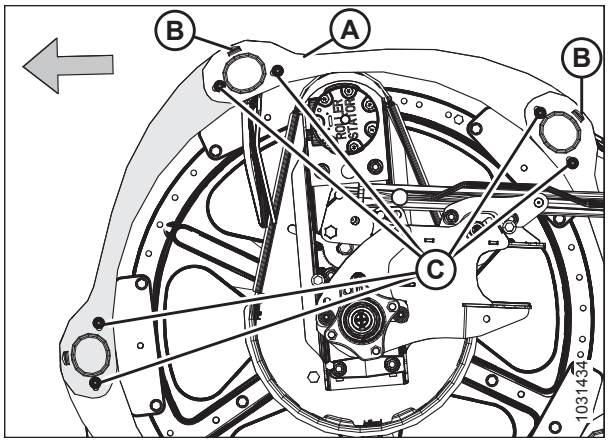


Figura 5.367: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

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.

NOTA:

Todas as ilustrações exibidas são da extremidade do excêntrico externa.

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 (A) que necessita de substituição esteja acessível.
4. Remova o parafuso (B) que prende a proteção lateral do molinete ao suporte (A).
5. Remova os parafusos (C) do suporte (A) e os dois suportes adjacentes.

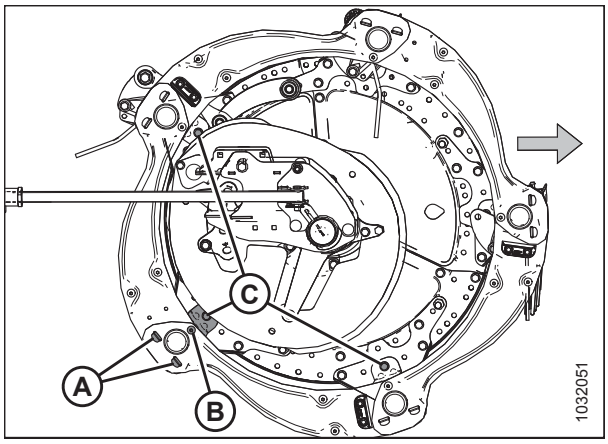


Figura 5.368: Suportes da proteção lateral do molinete

6. Mova a proteção lateral do molinete (A) a o suporte (B) para longe do tubo e então remova o suporte das proteções.
7. Insira as abas do novo suporte (B) nas ranhuras na tampa lateral do molinete (A). Certifique-se de que as abas se engataram nas duas proteções laterais do molinete.

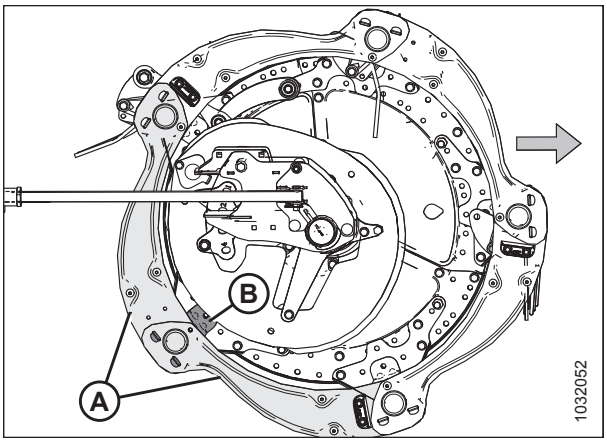


Figura 5.369: Suportes da proteção lateral do molinete

8. Prenda o suporte (A) ao disco com o parafuso (B) e porca. **NÃO** aperte.
9. Prenda as proteções do molinete (C) ao suporte (A) com o parafuso (D) e porca. **NÃO** aperte.
10. Reacople os suportes com os parafusos (E) e as porcas.
11. Verifique a distância entre o tubo e o suporte da proteção lateral do molinete e ajuste se necessário.
12. Ajuste o torque das porcas para 27 Nm (20 lbf·ft).

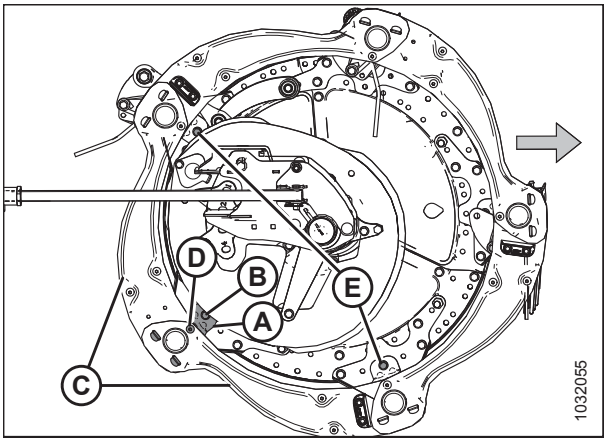


Figura 5.370: Suportes da proteção lateral do molinete

5.17 Acionamento do molinete

O motor do molinete acionado hidraulicamente movimenta a caixa de corrente que se encontra fixada entre os molinetes na plataforma de molinete duplo.

5.17.1 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. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Ajuste o molinete totalmente para frente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 39*.
6. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
7. Remova o pino R (A) que fixa a chave (B) ao suporte na chapa lateral esquerda.
8. Remova a chave (B) e instale novamente o pino R no suporte.

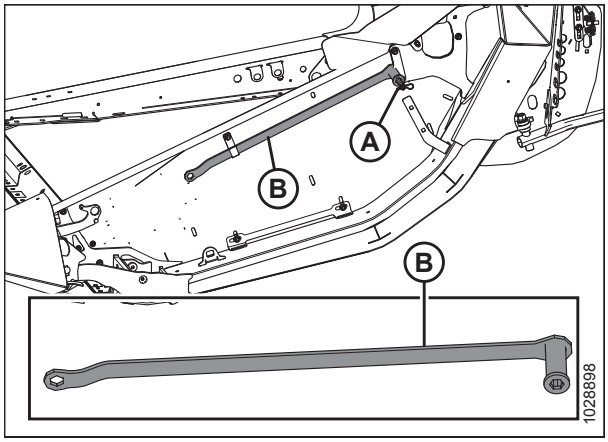


Figura 5.371: Local de armazenamento da chave

IMPORTANTE:

NÃO afrouxe o suporte do motor, ele é ajustado de fábrica e preso junto com arruelas Belleville. O aperto e afrouxamento da corrente são feitos sem a necessidade de ajuste dos parafusos de montagem do acionamento.

9. Empurre o retentor de tensão (A) no sentido horário com o dedão e mantenha na posição destrancada.
10. Coloque uma chave (B) no tensionado da corrente (C) e gire-a para cima de modo a liberar a tensão
11. Retorne a chave à posição de armazenamento

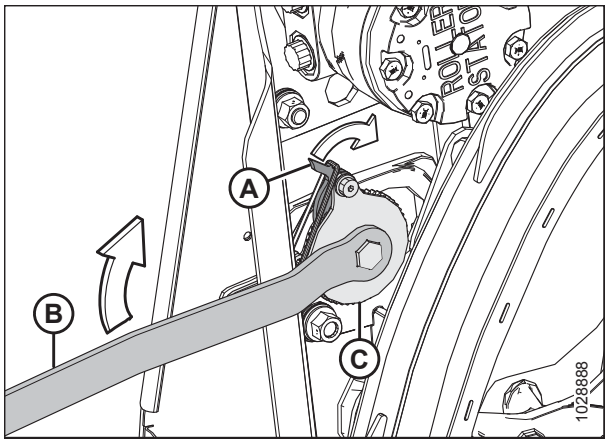


Figura 5.372: Acionamento do molinete

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
3. Remova o pino R (A) que fixa a chave (B) ao suporte na chapa lateral esquerda.
4. Remova a chave (B) e instale novamente o pino R no suporte.

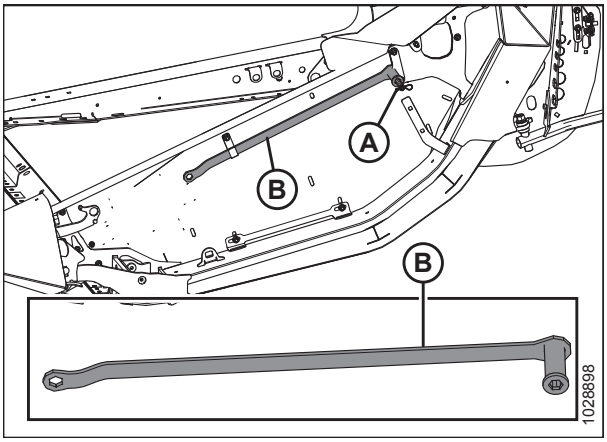


Figura 5.373: Local de armazenamento da chave – Lado esquerdo

IMPORTANTE:

NÃO afrouxe o suporte do motor, ele é ajustado de fábrica e preso junto com arruelas Belleville. O aperto e afrouxamento da corrente são feitos sem a necessidade de ajuste dos parafusos de montagem do acionamento.

5. Coloque a chave (A) no tensionado da corrente (B).
6. Gire a chave (A) para baixo até que a corrente esteja tensionada.

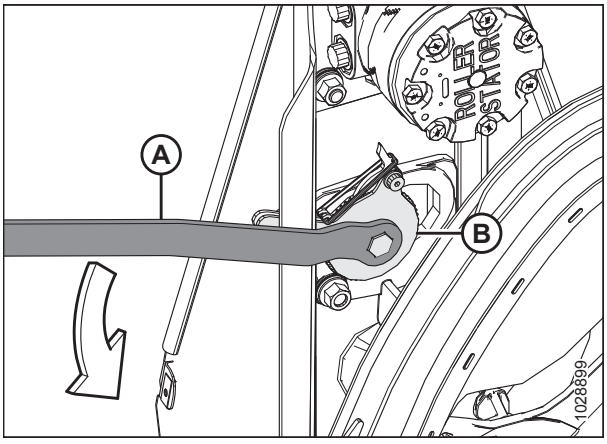


Figura 5.374: Acionamento do molinete

IMPORTANTE:

Deve haver aproximadamente 38 mm (1 1/2 pol.) de movimento em um lado (A) da corrente, enquanto estiver tensionada no outro lado (B). Esse nível de tensão e folga na corrente é necessário para pular um entalhe no tensor da corrente.

8. Assim que a corrente estiver apertada, gire a chave para cima para encaixar adequadamente os dentes do bloqueio/trava nos dentes do tensor. Se o tensor não pular um dente antes de apertar, **NÃO** force o tensor para o próximo entalhe.

IMPORTANTE:

NÃO aperte demais a corrente. Se for apertada demais, a corrente colocará cargas excessivas nas engrenagens, fazendo com que os rolamentos do motor e/ou outros componentes falhem.

9. Gire o molinete à mão para verificar se a corrente ainda está engatada corretamente em todos os dentes da engrenagem inferior (A). Para evitar danos aos componentes, certifique-se de que a corrente não fique muito tensionada durante o giro do molinete.
10. Retorne a chave à posição de armazenamento
11. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 34*.

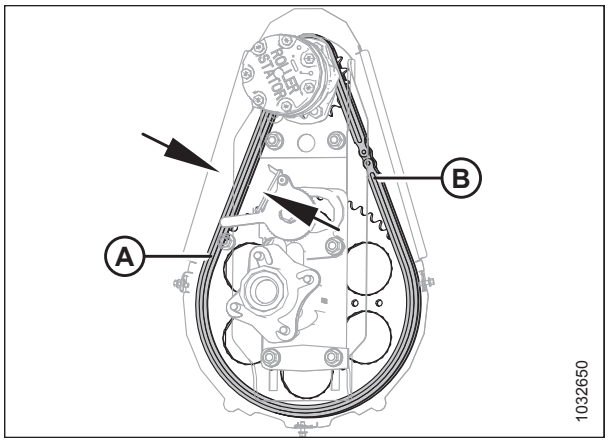


Figura 5.375: Acionamento do molinete

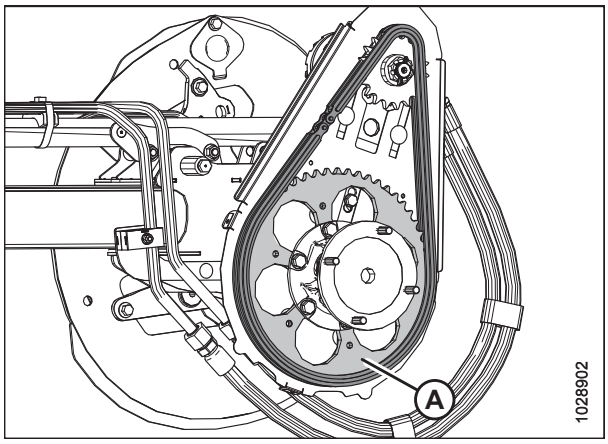


Figura 5.376: Acionamento do molinete

5.17.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

A engrenagem de acionamento do molinete está fixada no 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.

NOTA:

Também há uma opção de acionamento de molinete de duas velocidades disponível. Encomende o kit MD n. 311882.

Remoção da engrenagem de acionamento do 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 39*.

3. Afrouxe a corrente de acionamento do molinete (A). Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 608*.
4. Remova a corrente de acionamento do molinete (A) da engrenagem de acionamento do molinete (B).

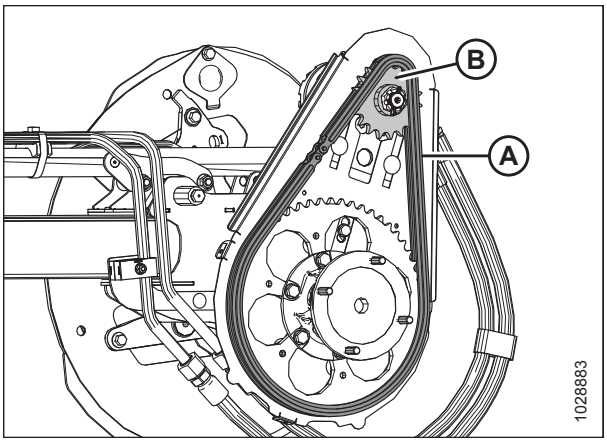


Figura 5.377: Engrenagem simples

5. Remova o contrapino e porca vazada (A) do eixo do motor.
6. Remova a engrenagem do acionamento do motor (B). Certifique-se de que a chave permanece no eixo.

   IMPORTANTE:

   Para evitar danos ao motor, use um extrator se a engrenagem (B) não sair manualmente. **NÃO** use pé de cabra e/ou martelo para remover a engrenagem de acionamento.

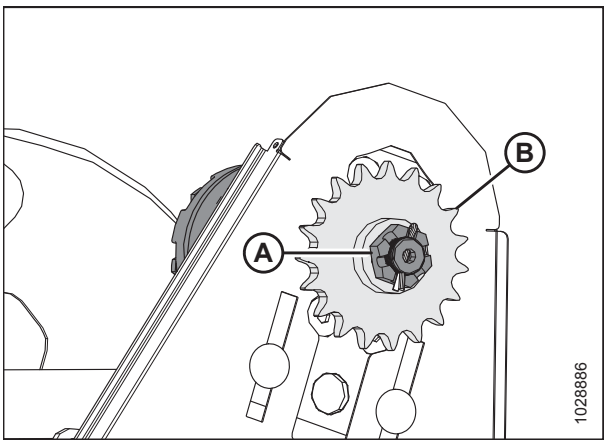


Figura 5.378: Engrenagem simples

Instalação da engrenagem de acionamento do 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. Alinhe a chaveta na engrenagem (B) com a chave no eixo do motor e deslize a engrenagem no eixo. Prenda com a porca castelo (A).
2. Ajuste o torque das porcas vazadas (A) para 54 Nm (40 lbf·ft).
3. Instale o contrapino (A). Se necessário, aperte a porca fendida (A) ao próximo slot para instalar o contrapino.

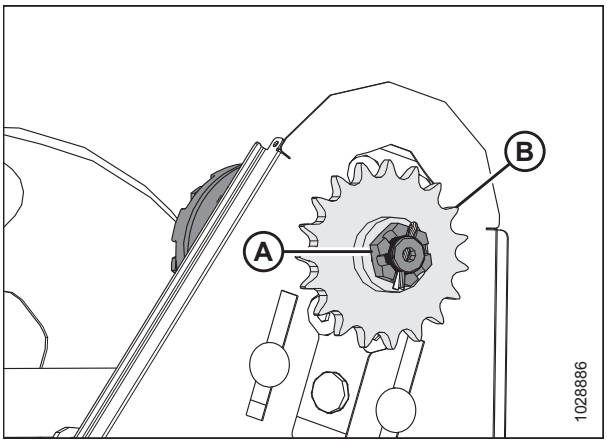


Figura 5.379: Engrenagem simples

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 609*.
6. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 40*.

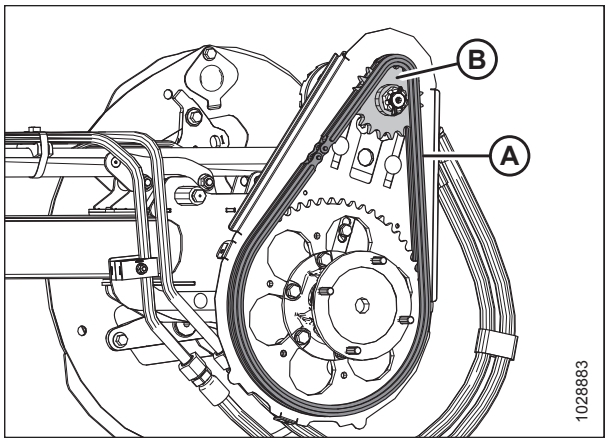


Figura 5.380: Engrenagem simples

5.17.3 Alteração da posição da corrente da velocidade do molinete com kit de duas velocidades instalado

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. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 33*.
3. Afrouxe a correntes de acionamento do molinete. Para mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 608*.
4. Mova a corrente (A) do conjunto atual de engrenagem para o outro conjunto (B).

   NOTA:

   O conjunto interno de engrenagens é para aplicações de alto torque e o conjunto externo de engrenagens é para aplicações de alta velocidade.

   NOTA:

   - Se estiver convertendo da configuração de alta velocidade para a configuração de alto torque, mova a corrente na engrenagem superior primeiro. Isso permitirá mais folga da corrente para fazer a mudança na engrenagem acionada inferior
   - Se estiver convertendo da configuração de alto torque para a configuração de alta velocidade, mova a corrente na engrenagem acionada inferior primeiro. Isso permitirá mais folga para fazer a mudança na engrenagem superior.
5. Aperte a correntes de acionamento do molinete. Para mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 609*.

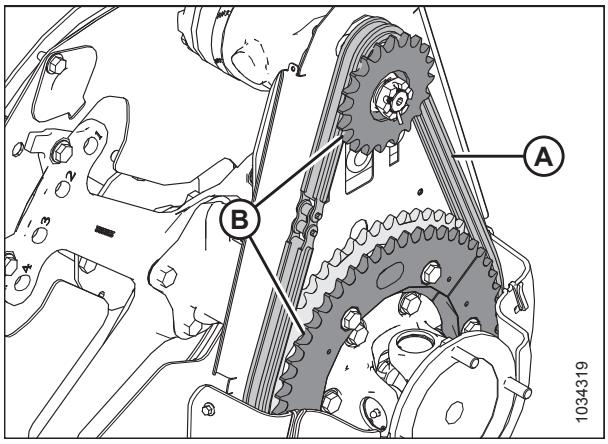


Figura 5.381: Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

5.17.4 Junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo

A junta em U do acionamento do molinete duplo permite que cada molinete mova-se autonomamente.

Lubrifique as juntas universais de acordo com as especificações. Para obter mais instruções, consulte *5.3 Lubrificação e manutenção, página 428*.

Substitua a junta universal se gravemente desgastada ou danificada. Para obter mais instruções, consulte *Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo, página 613*.

Remover a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo

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 39*.
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.

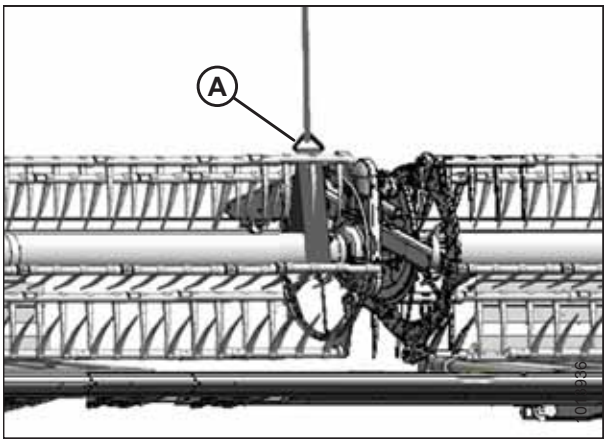


Figura 5.382: Molinete de apoio

4. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta em U (B) e mova o molinete lateralmente.

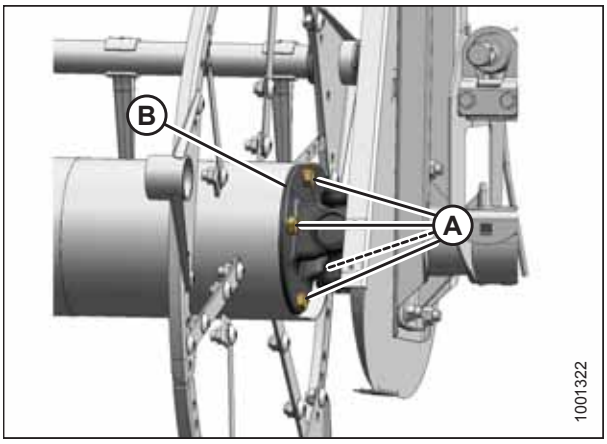


Figura 5.383: Junta universal

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.

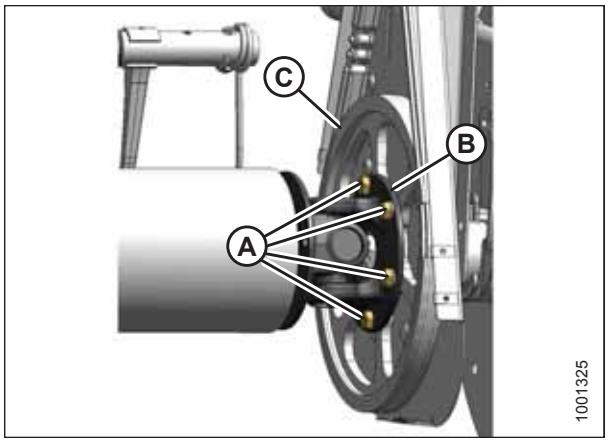


Figura 5.384: Junta universal

Instalar a junta universal de acionamento Molinete duplo ou triplo

1. Posicione a flange da junta universal (B) no acionamento da engrenagem tensora (C) como mostrado.
2. Aplique a trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) e 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 em U possa liberar o tubo do molinete.

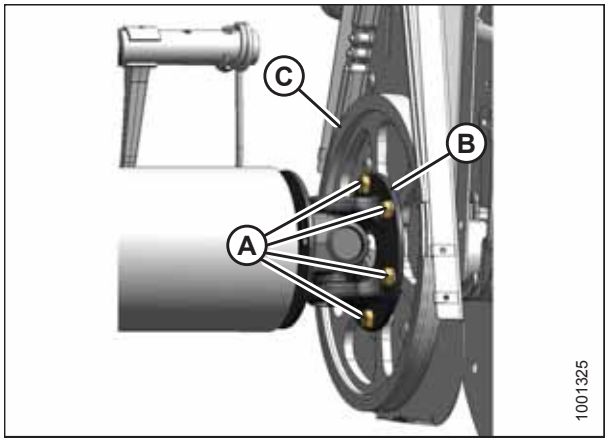


Figura 5.385: Junta universal

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 instale no flange.
6. Ajuste o torque dos dez parafusos para 108 Nm (80 lbf·ft).

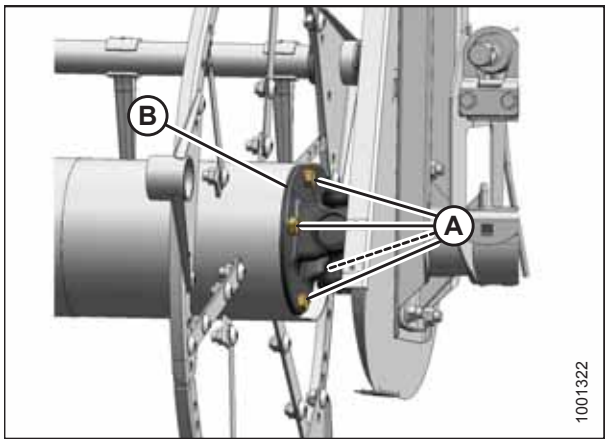


Figura 5.386: Junta universal

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 40*.

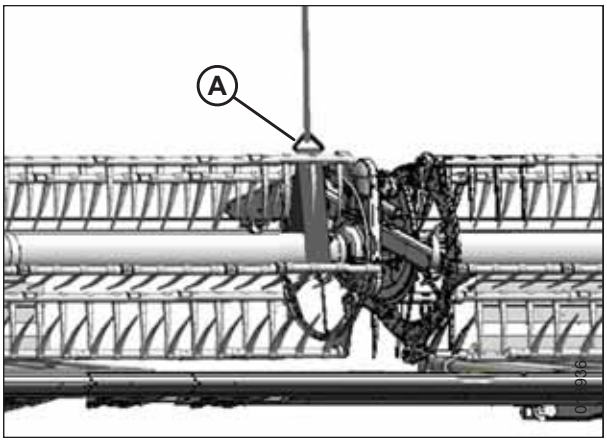


Figura 5.387: Molinete de apoio

5.17.5 Motor de acionamento do molinete

O motor de acionamento do molinete é usado no sistema de acionamento em plataformas de esteiras de duplo e triplo. 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 608*.
3. Remova a engrenagem de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples, página 610*.
4. Marque as linhas hidráulicas (A) e suas localizações no motor (B) para garantir a reinstalação correta.

   NOTA:

   Antes de desconectar das linhas hidráulicas, limpe as portas do motor e superfícies externas.
5. Desacople as tubulações hidráulicas (A) no motor (B). Cubra ou bujão os orifícios abertos e as tubulações.

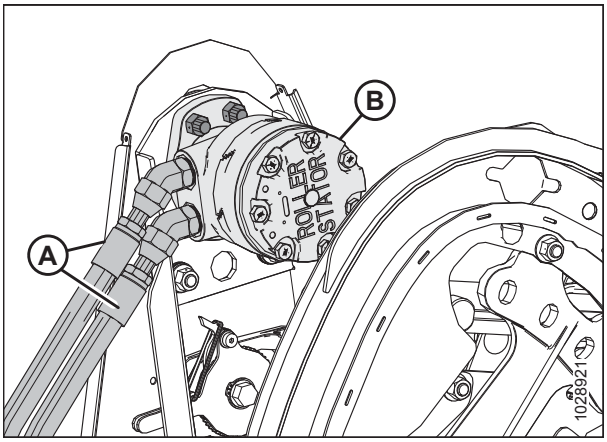


Figura 5.388: Mangueiras e motor do molinete

6. Caso não seja possível acessar os parafusos escareados (B) através das aberturas da caixa da corrente, solte as ferragens de montagem no suporte do motor (A) e deslize este para cima ou para baixo até que os parafusos fiquem acessíveis.
7. Remova os quatro parafusos escareados (B) e remova o motor (C).
8. Em caso de substituição do motor, remova encaixes hidráulicos do motor antigo e instale-os no novo usando as mesmas direções.

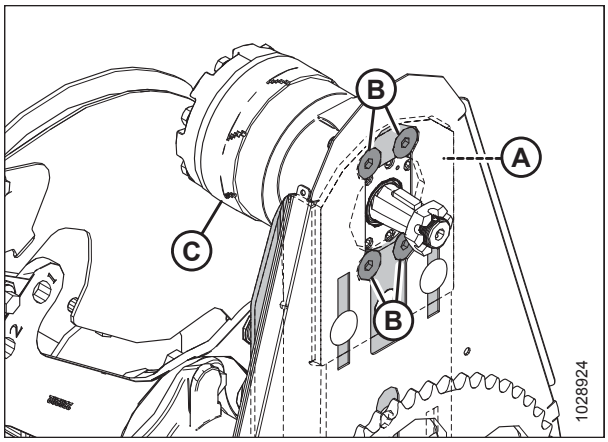


Figura 5.389: Parafusos de montagem do motor de acionamento do molinete

Instalação do motor de acionamento do molinete

1. Caso não seja possível acessar os orifícios de montagem (B) através das aberturas da caixa da corrente, solte as ferragens de montagem no suporte do motor (A) e deslize-o para cima ou para baixo se necessário.

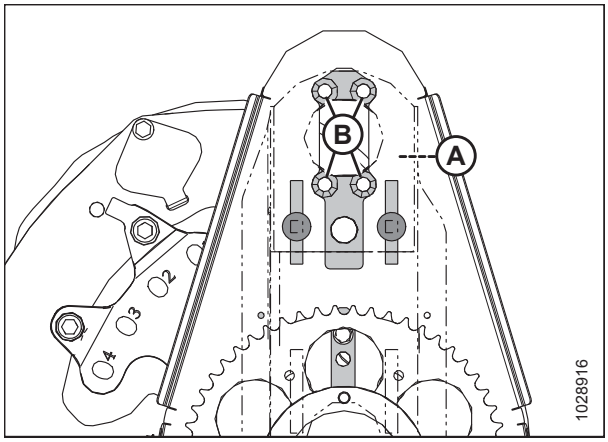


Figura 5.390: Orifícios de montagem do motor de acionamento do molinete

2. Prenda (A) o suporte do motor (B) com quatro parafusos escareados M12 x 40 mm e porcas (C).
3. Ajuste o torque das ferragens para 95 Nm (70 lbf·ft).
4. Se for instalar um novo motor, instale as conexões hidráulicas (não exibidas) do motor original.

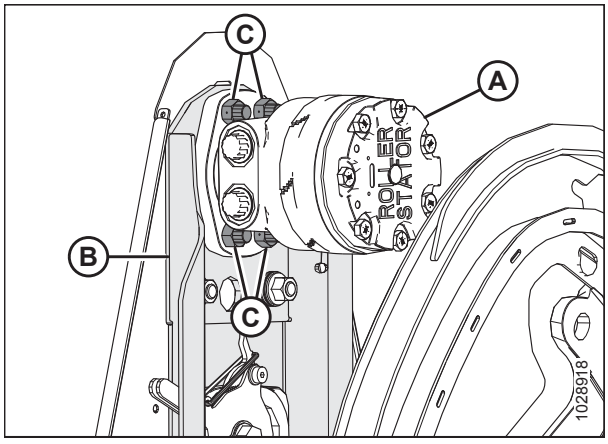


Figura 5.391: Motor de acionamento do molinete

5. Alinhe a chaveta na engrenagem (B) com a chave no eixo do motor e deslize a engrenagem no eixo. Prenda com a porca castelo (A).
6. Ajuste o torque das porcas vazadas (A) para 54 Nm (40 lbf·ft).
7. Instale o contrapino (A). Se necessário, aperte a porca vazada (A) ao próximo slot para instalar o contrapino.

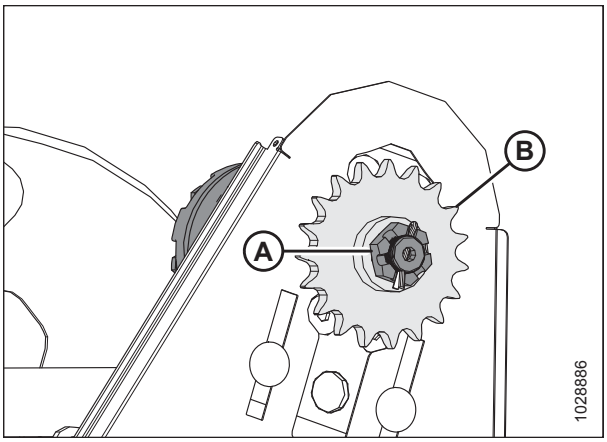


Figura 5.392: Acionamento do molinete

8. Instale a corrente (A) na engrenagem de acionamento (B).

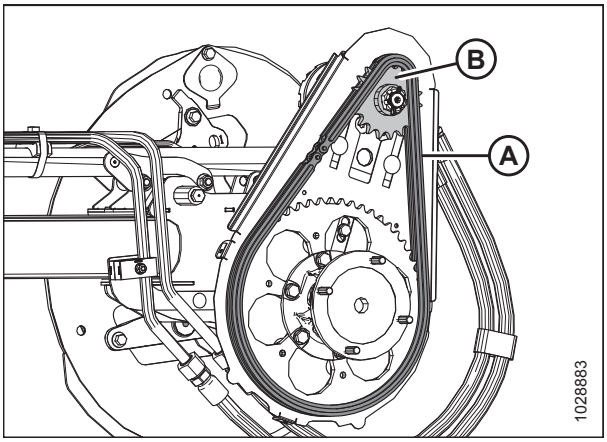


Figura 5.393: Acionamento do molinete

9. Se as ferragens de montagem (A) foram afrouxadas para este procedimento, certifique-se de que haja três arruelas Belleville sobrepostas por parafuso (B) antes de apertar novamente.
10. Oriente as arruelas Belleville de modo que a borda externa da primeira arruela (C) esteja contra a fundição e as bordas externas das outras duas (D) estejam viradas uma para outra.
11. Aperte as porcas (A) até que saiam pelo fundo (47–54 Nm [35–40 lbf·ft]). Em seguida, retire o parafuso 3/4 de volta.
12. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 609*.

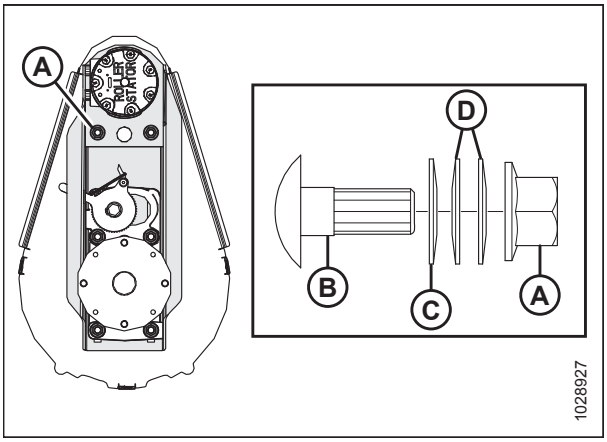


Figura 5.394: Suporte do motor de acionamento do molinete

13. 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.

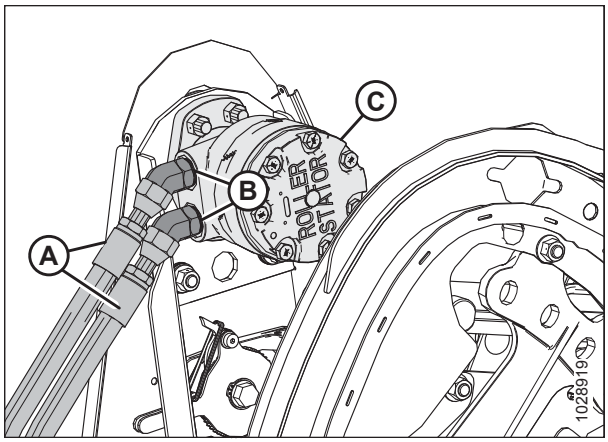


Figura 5.395: Mangueiras e motor do molinete

5.17.6 Substituir a corrente do acionamento em molinetes duplos ou triplos

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 39*.
3. Afrouxe a correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 608*.
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.

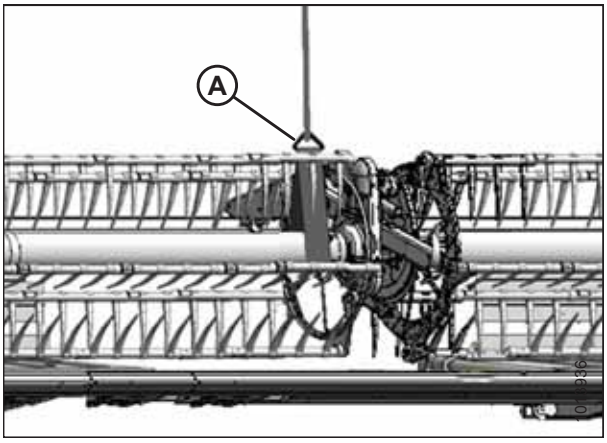


Figura 5.396: Molinete de apoio

5. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta universal (B).

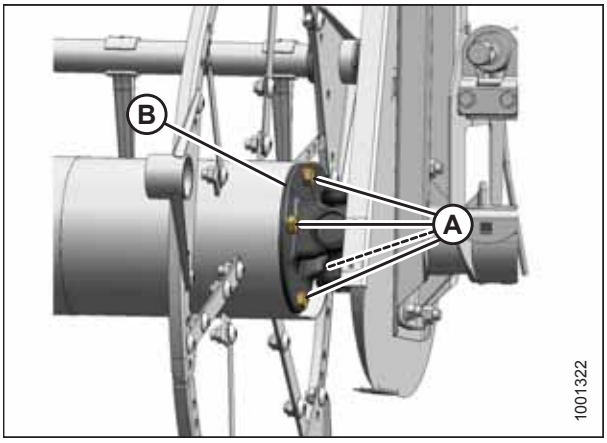


Figura 5.397: Junta universal

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.

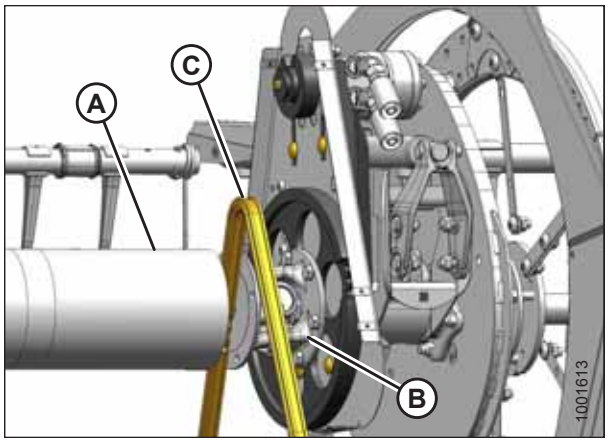


Figura 5.398: Substituição da corrente

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).

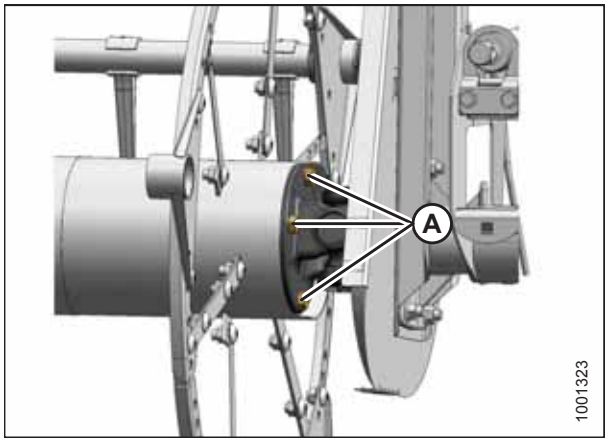


Figura 5.399: Junta universal

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 609*.
15. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 40*.

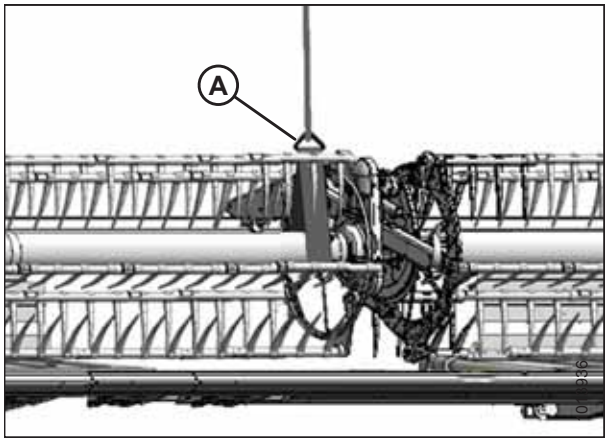


Figura 5.400: Molinete de apoio

5.17.7 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 621*

- *Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere, página 622*
- *Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete CLAAS, página 623*

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 39*.
3. Desconecte o conector elétrico (A).

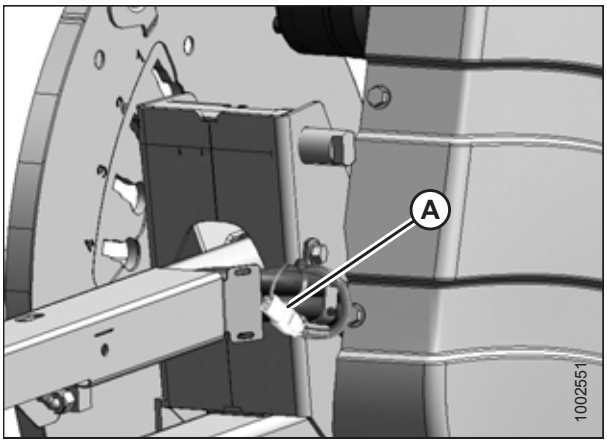


Figura 5.401: Chicote elétrico

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.).

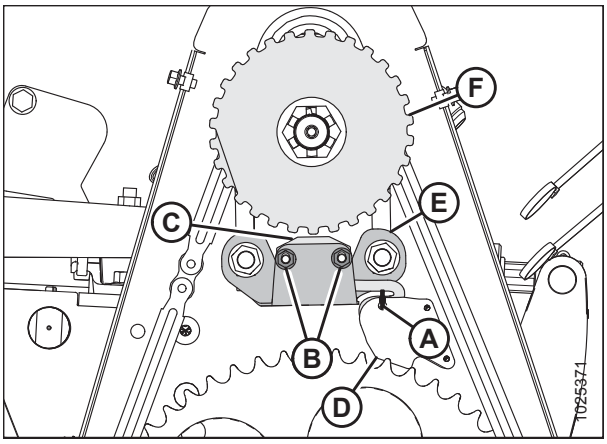


Figura 5.402: Sensor de velocidade

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 40*.

11. Verifique se a operação do sensor está adequada.

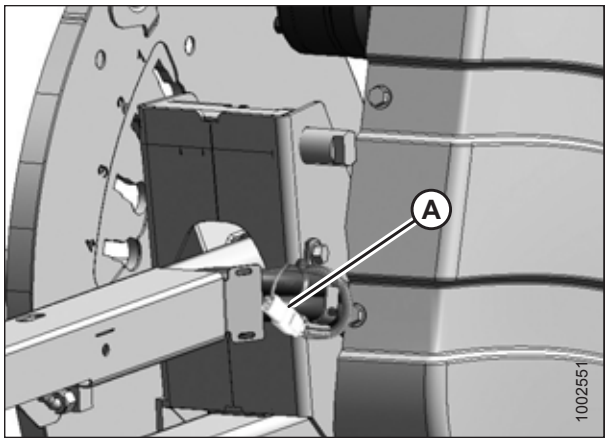


Figura 5.403: Chicote elétrico

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 39*.
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 40*.

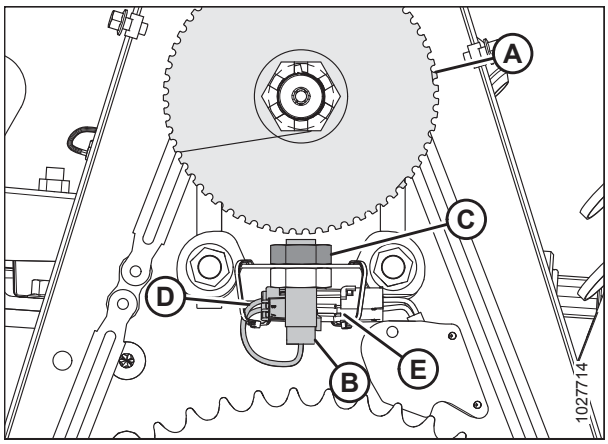


Figura 5.404: Sensor de velocidade

Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Série 400

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 39*.

3. Desconecte o conector elétrico localizado atrás da caixa da corrente.
4. Remova e descarte a porca superior (A) e o sensor (B).
5. Retire a porca superior do novo sensor e posicione-o (B) no suporte. Prenda com a porca superior (A).
6. 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).
7. Passe o chicote através do orifício do conector (E) e conecte-o atrás da caixa da corrente.

   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 40*.

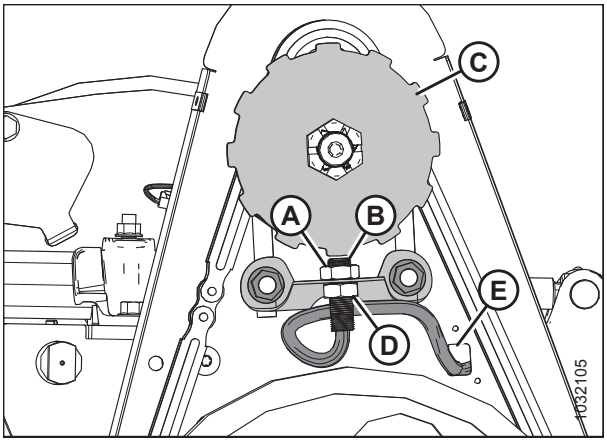


Figura 5.405: Sensor de velocidade

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 39*.
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.
11. Reinstale a tampa de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 40*.

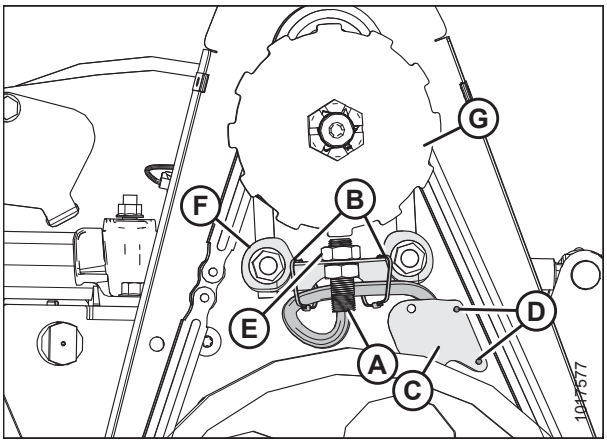


Figura 5.406: Sensor de velocidade

5.18 Sistema de transporte (opcional)

Consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/estabilizadoras, página 65* para obter mais informações.

5.18.1 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.

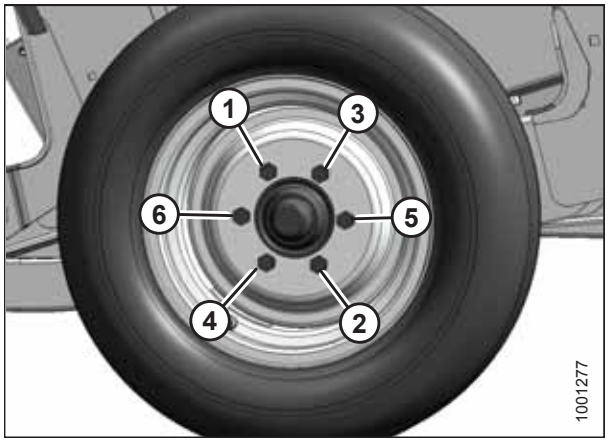


Figura 5.407: Sequência de ajuste de parafuso

5.18.2 Verificação do torque do parafuso 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.

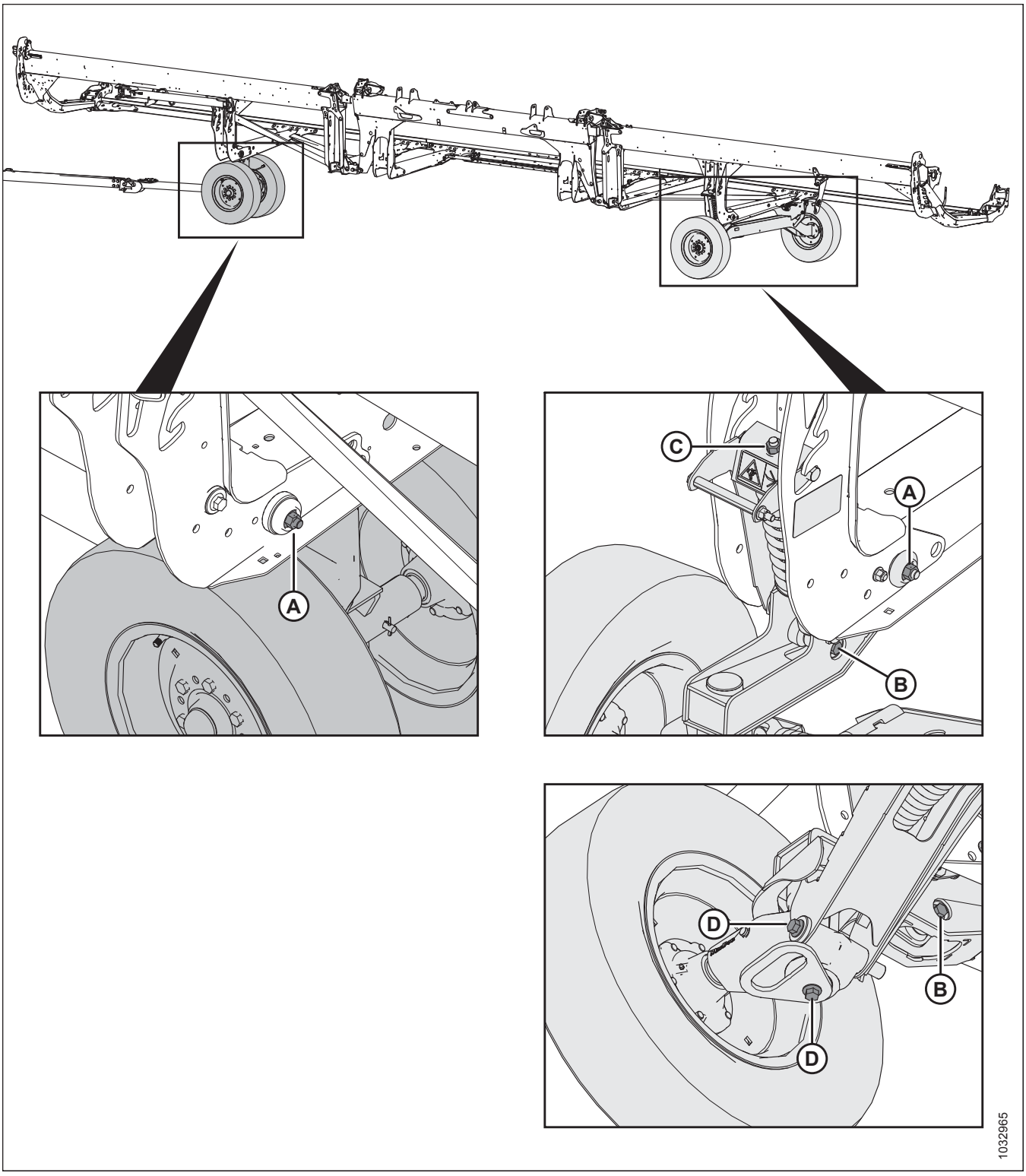


Figura 5.408: Parafusos do eixo

1. Verifique os parafusos do eixo (A) **DIARIAMENTE**.
2. Aperte os seguintes parafusos:
   - parafusos (A) para 234 Nm (173 lbf ft)
   - parafusos (B) para 343 Nm (253 lbf·ft)

- Porca (C) em ambos os lados de 169,5 Nm (127 lbf·ft).
- parafusos (D) para 343 Nm (253 lbf·ft)

5.18.3 Verificação da pressão dos pneus

Verifique a pressão de enchimento do pneu e encha conforme as informações da Tabela *5.4, página 626*.

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.**

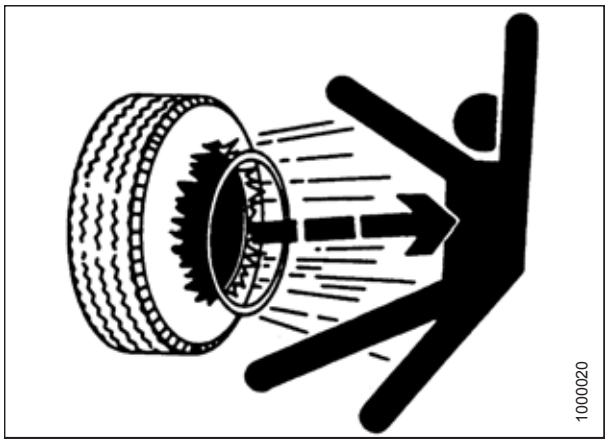


Figura 5.409: Aviso de inflação

- **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 de enchimento dos pneus

Dimensão	Variação de carga	Pressão
225/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

5.18.4 Alteração da conexão do engate da barra de transporte de pino para engate

A barra de transporte inclui montagens de reboque de engate e anel de reboque; para alterar as conexões do engate da barra de transporte, siga este procedimento.

1. Remova o pino R do pino de engate (A) e desconecte a corrente (B). Armazene o pino de engate (A) com o adaptador de engate do pino.
2. Remova quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (C) da extremidade da barra de transporte. Guarde as ferragens.

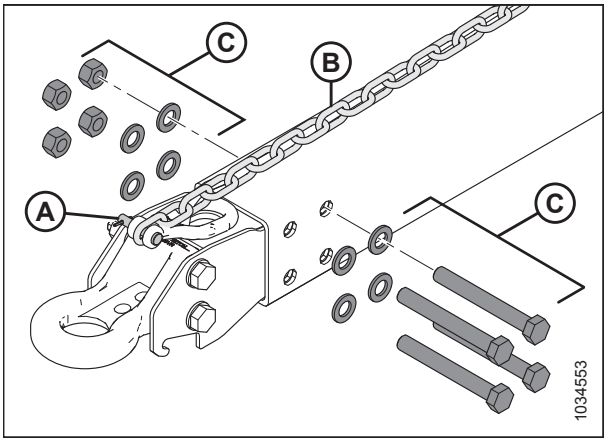


Figura 5.410: Remoção do adaptador de transporte do pino

3. Coloque uma fita ou braçadeira de 6 m (20 pés.) de linha de tração para a extremidade de transporte (A) do chicote.
4. Remova o parafuso (B) que segura o chicote no clipe em P. Guarde o parafuso para instalação.
5. A partir da extremidade do engate (C), puxe suavemente o chicote para fora através da abertura no pino (D) até que você possa ver a linha de tração, então desconecte a linha de tração (deixe a linha de tração dentro da barra de transporte) e coloque o pino de lado.

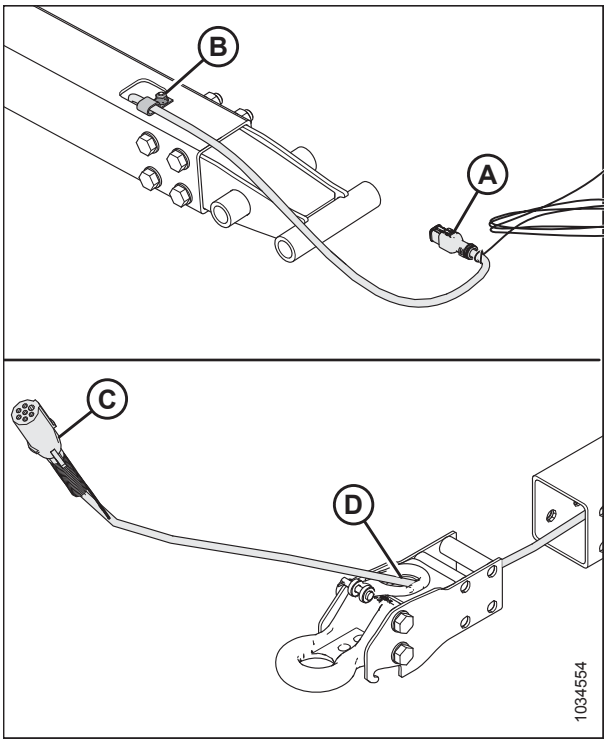


Figura 5.411: Remoção do adaptador de transporte do pino

6. Insira o conector de transporte (A) do chicote elétrico através da abertura (B) no anel de engate.
7. Amarre ou prenda a linha de tração (C) ao chicote. Usando a linha de tração na extremidade de transporte, puxe cuidadosamente o chicote pela barra de transporte.
8. Assegure-se de que a extremidade de transporte (A) do chicote se estenda a 480 mm (18 7/8 in.) após o clipe em P (D).
9. Fixe o chicote no clipe em P com o parafuso existente removido no Passo *6, página 628*.

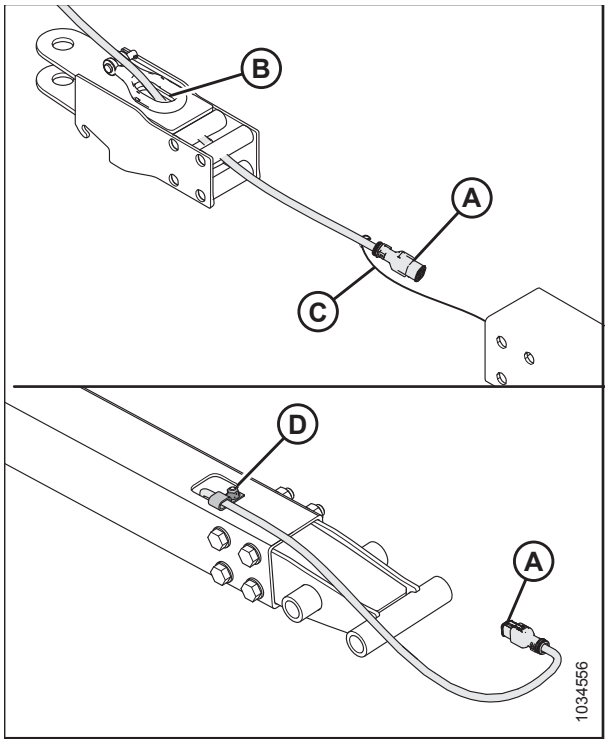


Figura 5.412: Instalação do adaptador de anel do engate

10. Instale quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (A) para fixar o anel do pino na barra de transporte.

    NOTA:

    Certifique-se de que as ferragens (A) sejam reinstaladas na mesma direção para evitar interferência ao armazenar no tubo posterior.
11. Reconecte a corrente com o pino do engate (B) e prenda com o contrapino.

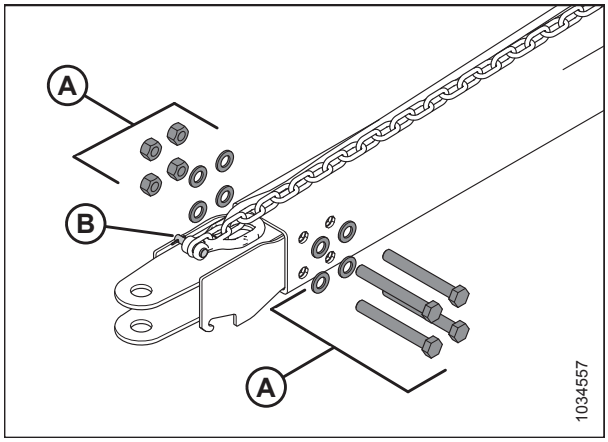


Figura 5.413: Instalação do adaptador de anel do engate

12. Aperte as porcas (A) no padrão cruzado, conforme mostrado. Verifique novamente cada porca em sequência, até que sejam torqueadas para 310 Nm (229 lbf·pés).

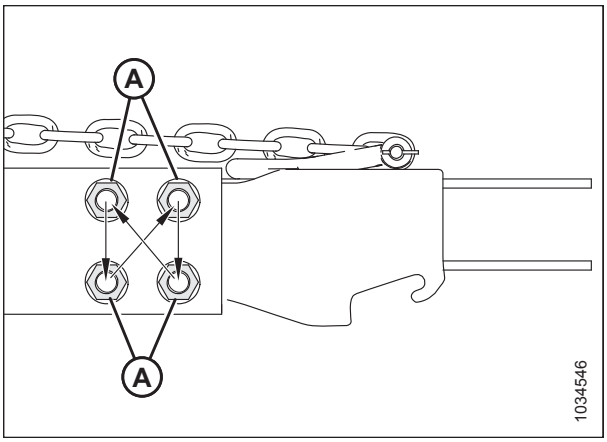


Figura 5.414: Sequência de torque

5.18.5 Alteração da conexão do engate da barra de transporte de engate para o pino

A barra de transporte inclui montagens de reboque de engate e anel de reboque; para alterar as conexões do engate da barra de transporte, siga este procedimento.

1. Remova o pino R do pino de engate (A) e desconecte a corrente (B). Armazene o pino de engate (A) com o adaptador de engate do pino.
2. Remova quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (C) da extremidade da barra de transporte. Guarde as ferragens.

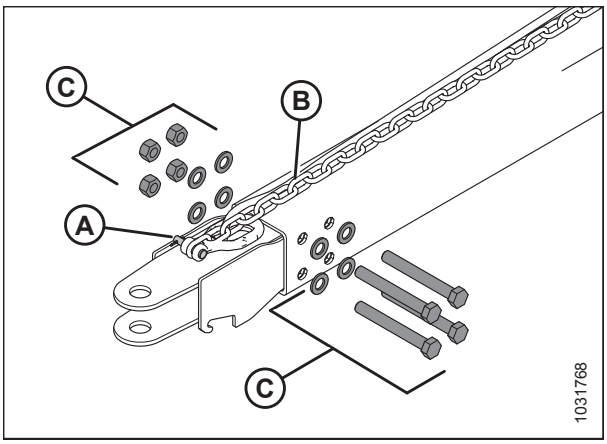


Figura 5.415: Remoção do adaptador de transporte do engate

3. Coloque uma fita ou braçadeira de 6 m (20 pés.) de linha de tração para a extremidade de transporte (A) do chicote.
4. Remova o parafuso (B) que segura o chicote no clipe em P. Guarde o parafuso para instalação.
5. A partir da extremidade do engate (C), puxe suavemente o chicote para fora através da abertura no engate (D) até que você possa ver a linha de tração, então desconecte a linha de tração (deixe a linha de tração dentro da barra de transporte) e coloque o engate de lado.

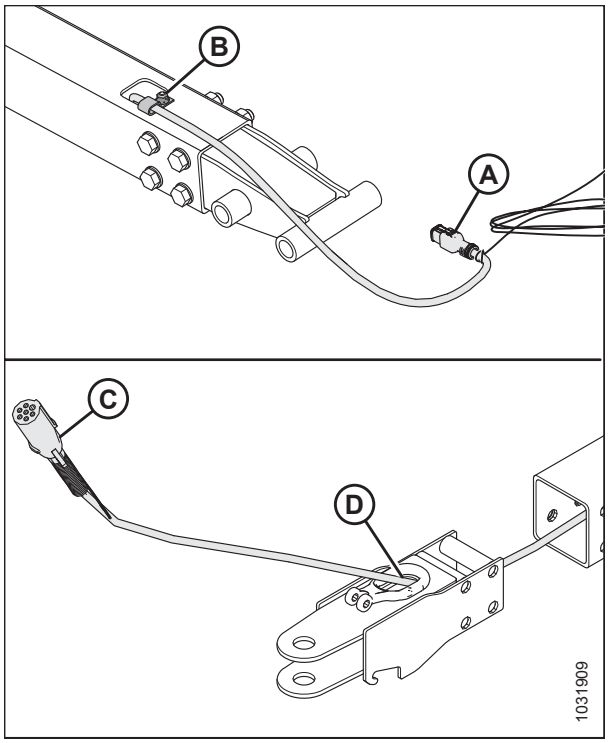


Figura 5.416: Remoção do adaptador de transporte do engate

6. Insira o conector de transporte (A) do chicote elétrico através da abertura (B) no anel do pino.
7. Amarre ou prenda a linha de tração (C) ao chicote. Usando a linha de tração na extremidade de transporte, puxe cuidadosamente o chicote pela barra de transporte.
8. Assegure-se de que a extremidade de transporte (A) do chicote se estenda a 480 mm (18 7/8 in.) após o clipe em P (D).
9. Fixe o chicote no clipe em P com o parafuso existente removido no Passo *4, página 630*.

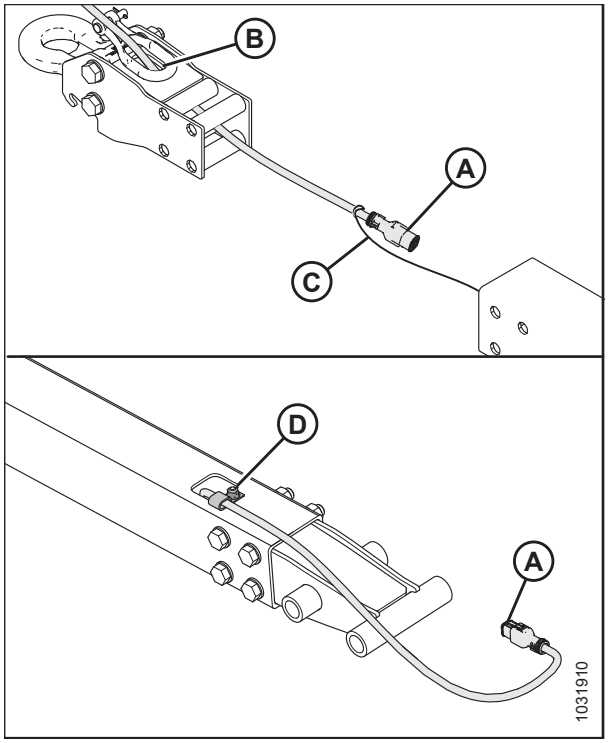


Figura 5.417: Instalação do adaptador de anel do pino

10. Instale quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (A) para fixar o anel do pino na barra de transporte.

    NOTA:

    Certifique-se de que as ferragens (A) sejam reinstaladas na mesma direção para evitar interferência ao armazenar no tubo posterior.

11. Reconecte a corrente com o pino do engate (B) e prenda com o contrapino.

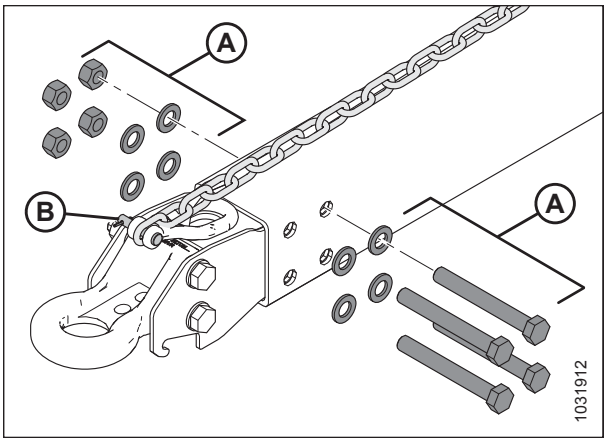


Figura 5.418: Instalação do adaptador de anel do pino

12. Aperte as porcas (A) no padrão cruzado, conforme mostrado. Verifique novamente cada porca em sequência, até que sejam torqueadas para 310 Nm (229 lbf·pés).

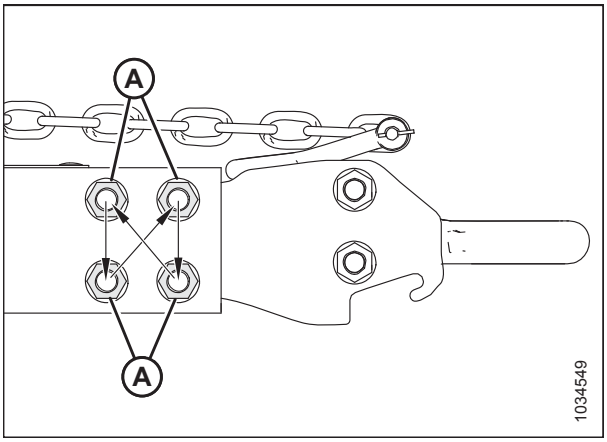


Figura 5.419: Sequência de torque

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 Entrega de cultura

É o processo de como a colheita vai da barra de corte para o alimentador.

6.1.1 Kit de suporte de armazenamento dos dedos levantadores

Os suportes são usados para armazenar os dedos levantadores na traseira da plataforma.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD n. B7023

NOTA:

Este kit é apenas para um lado. Peça dois kits para ambos os lados da plataforma.

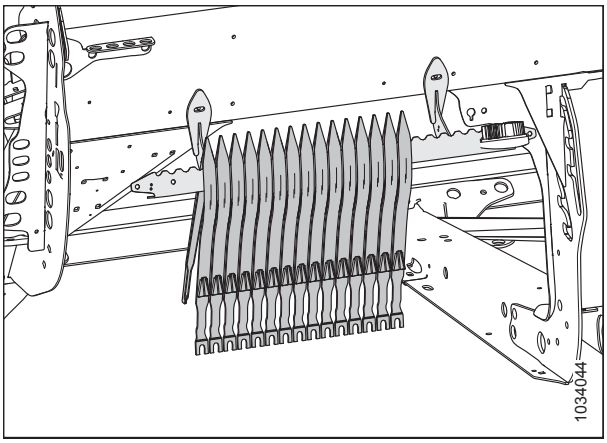


Figura 6.1: Kit de suporte dos dedos levantadores - lado esquerdo

6.1.2 Kit de suporte de armazenamento do divisor

O kit de suporte de armazenamento do divisor é usado para armazenar os cones divisores padrão e/ou divisores de cultura flutuantes na plataforma.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD n. B7030

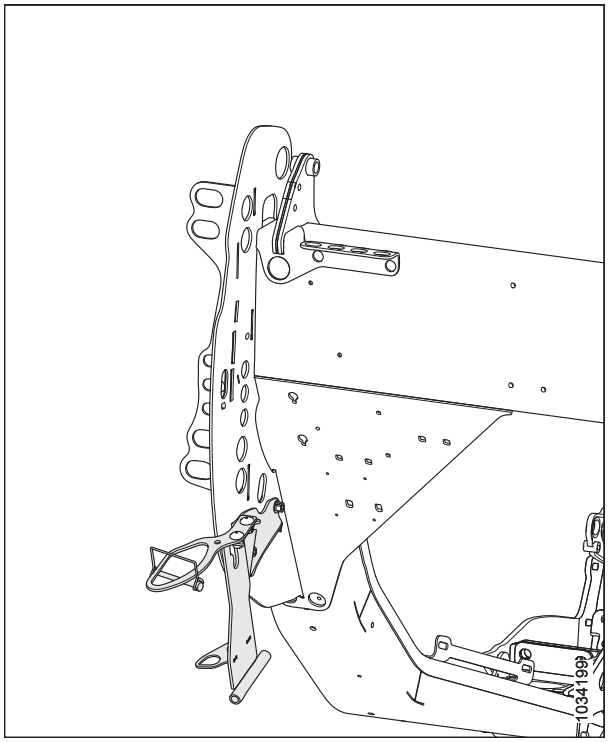


Figura 6.2: Kit de suporte de armazenamento do divisor – MD n.B7030

6.1.3 Kit dos dedos levantadores das culturas de cereais

Dedos levantadores são recomendados para culturas de cereais intensamente acamadas, quando o operador quiser a maior altura possível de palhada.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

Cada kit (MD n. B7022) contém 10 elevadores. Solicite a quantidade a seguir de kits conforme o tamanho da plataforma:

- FD230 – 3 kits
- FD235, FD240 e FD41 – 4 kits
- FD245 e FD250 – 5 kits

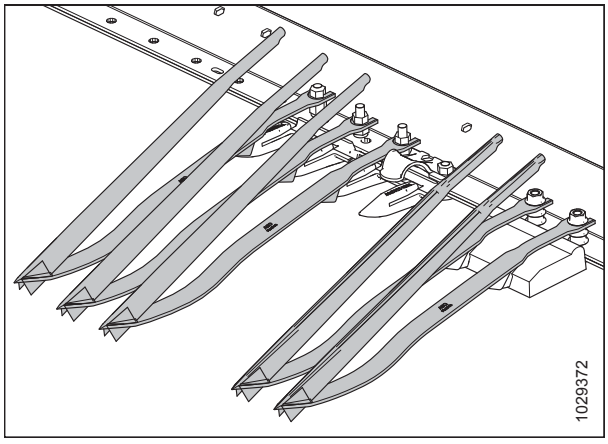


Figura 6.3: Kit dos dedos levantadores das culturas de cereais

6.1.4 Kit do divisor de linha arrozeiro

Os divisores 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.

O kit inclui tanto o divisor esquerdo quanto o direito, além dos suportes de armazenamento.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD n. B7238

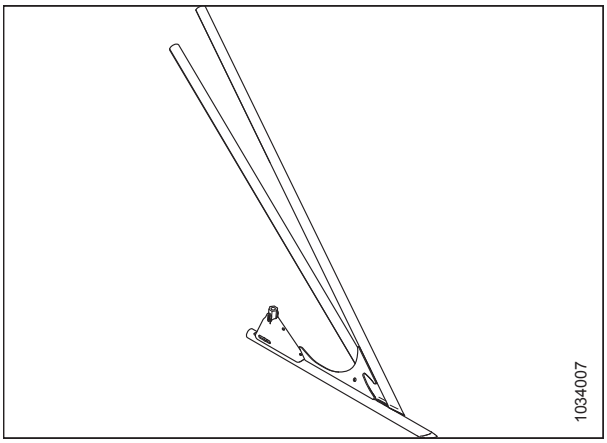


Figura 6.4: Kit do divisor de linha arrozeiro esquerdo

6.1.5 Kit de enchimento completo da interface

O kit de enchimento completo da interface oferece uma vedação extra entre o módulo de flutuação e a plataforma.

NOTA:

Este kit está disponível apenas para plataformas com configuração europeia.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD n. B7031

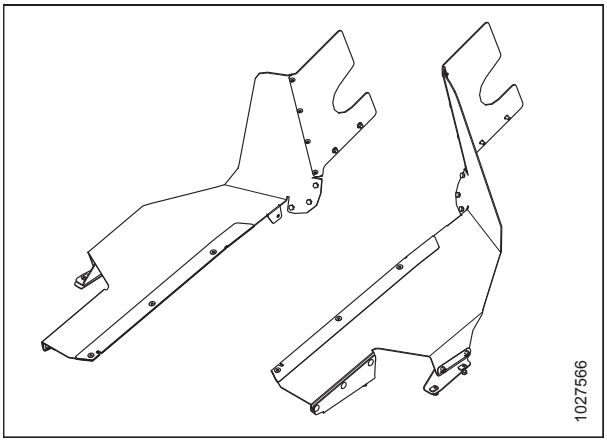


Figura 6.5: Kit de interface completa do enchimento

6.1.6 Sem fim transversal superior de comprimento completo

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.

O transversal superior é ideal para grande volume de colheita de forragem, aveia, canola, mostarda e outras culturas volumosas de difícil abastecimento. Peça os pacotes a seguir:

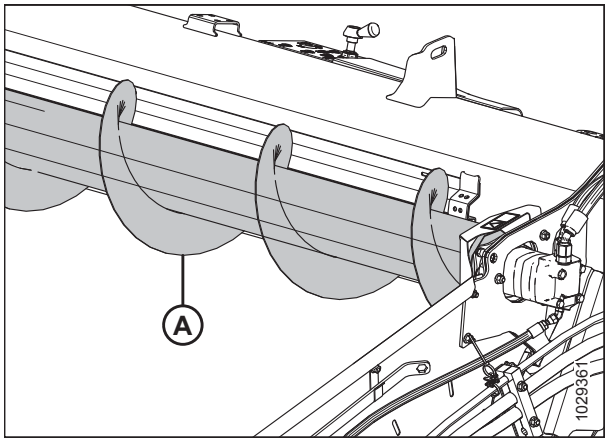


Figura 6.6: Sem fim transversal superior

Pacote básico do sem fim

Inclui sem fim, suportes, acionamento e encanamento hidráulico complementar para plataforma que são compatíveis com o sem fim transversal superior.

Solicite da lista de kits a seguir de acordo com o modelo de sua plataforma:

- FD230 – MD n. B6414 (duas peças)
- FD235 – MD n. B6415 (duas peças)
- FD240 – MD n. B6417 (três peças)
- FD241 – MD n. B6416 (duas peças)
- FD245 – MD n. B6418 (três peças)
- FD250 – MDB6419 (três peças)

Pacote de encanamento hidráulico

Necessário apenas para plataformas sem parte hidráulica do sem fim transversal superior instalada de fábrica. Inclui linhas hidráulicas para tornar a plataforma compatível com sem fim transversal superior, caso não esteja configurada de fábrica.

Solicite da lista de kits a seguir de acordo com o modelo de sua plataforma:

- FD230 – MD n. B7117 (duas peças)
- FD235 – MD n. B7118 (duas peças)
- FD240 – MD n. B7119 (três peças)
- FD241 – MD n. B7120 (duas peças)
- FD245 – MD n. B7194 (três peças)
- FD250 – MD n. B7121 (três peças)

6.2 Barra de corte

A barra de corte está localizada na frente do cabeçalho. Ela apoia a navalha e os dedos duplos usados para cortar a colheita.

6.2.1 Kit de proteção de pedras

Uma proteção contra pedras estende a altura do lábio da barra de corte para ajudar a evitar que pedras rolem para dentro dos deques da esteira.

Solicite pacotes por tamanho de plataforma:

- FD230, FD235 e FD241 – MD n. B7122
- FD240, FD245 e FD250 – MD n. B7123

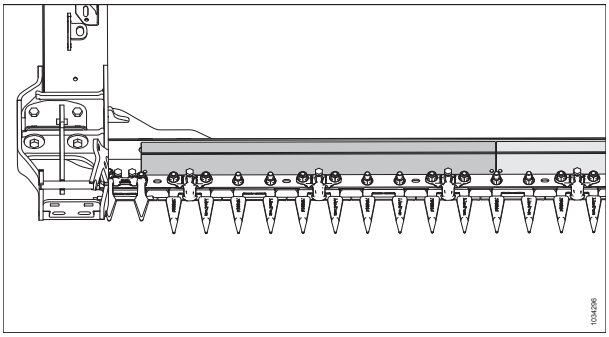


Figura 6.7: Kit de proteção de pedras

6.2.2 Kit de navalhas verticais VertiBlade™

A vertiblade™ é uma cortadora de cultura vertical montada em cada extremidade da plataforma. Ela é usada para cortar culturas acamadas ou emaranhadas

Instruções de instalação estão inclusas neste kit.

Peça os pacotes a seguir:

VertiBlade básico™

Inclui navalhas, suportes, acionamento e encanamento hidráulico complementar para concluir a instalação em plataformas compatíveis com divisor de potência.

MD n. B7029

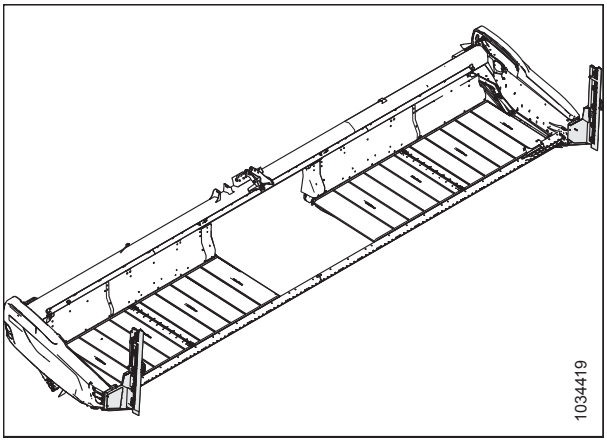


Figura 6.8: VertiBlade™

Pacote de encanamento hidráulico

Os pacotes de encanamento hidráulico são necessários apenas para plataformas sem parte hidráulica do divisor de potência instalada de fábrica. O pacote inclui linhas hidráulicas para preparar o divisor de força da plataforma (VertiBlade™).

Solicite um dos kits a seguir conforme sua plataforma:

- FD230 – MD n. B7127
- FD235 – MD n. B7128
- FD240 – MD n. B7129
- FD241 – MD n. B7130
- FD245 – MD n. B7195
- FD250 – MD n. B7131

6.3 Módulo de flutuação FM200

O módulo de flutuação é usado para conectar a plataforma à colheitadeira. Ele combina o fluxo da colheita de ambas as esteiras laterais e também puxa a colheita para o alimentador da colheitadeira.

6.3.1 Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim

O kit de extensões do helicoidal pode possibilitar uma melhor alimentação da cultura em condições de palha verde/molhada (por exemplo, cereais verdes e arroz).

Consulte *4.1 Configurações do sem fim FM200, página 325* para obter uma lista de combinações de helicoidais.

MD n. B6400

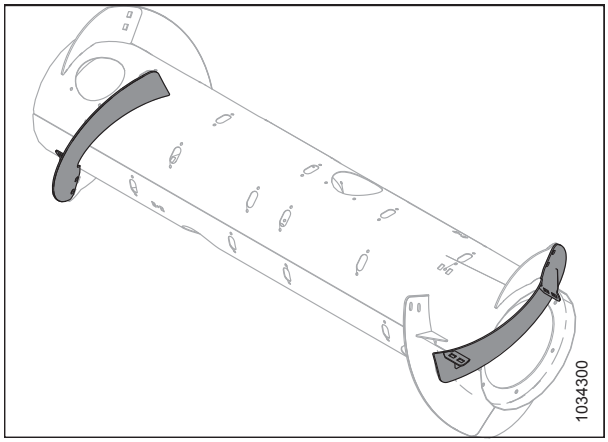


Figura 6.9: Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim

6.3.2 Kit de extensão do reservatório hidráulico

O kit de extensão de enchimento do reservatório hidráulico estende a posição da tampa do respiro. Isso possibilita a operação em encostas íngremes, mantendo o fornecimento de óleo para o lado de sucção da bomba.

Este kit é recomendado em caso de operação em encostas com inclinação superior a 5°.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B6057

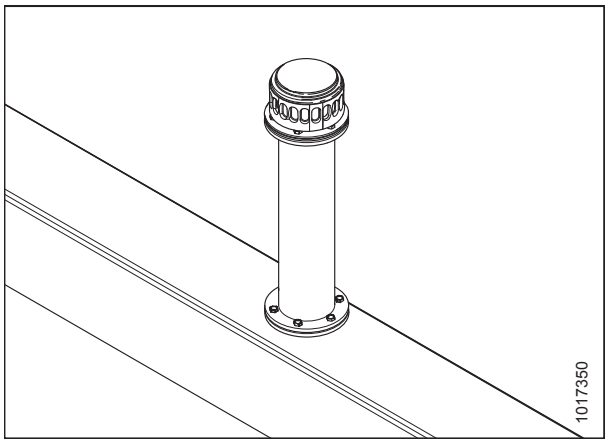


Figura 6.10: Kit de extensão do reservatório hidráulico

6.3.3 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 *6.1 Recomendações e configurações da barra raspadora, página 639*.

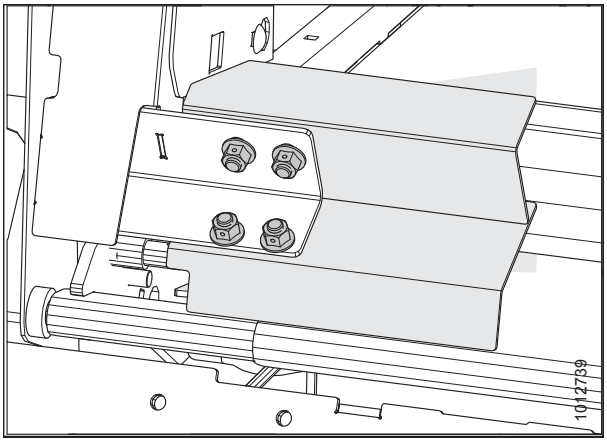


Figura 6.11: Kit da barra raspadora

Table 6.1 Recomendações e configurações da barra raspadora

Pacote (MD n.)	Comprimento da barra raspadora	Largura da abertura (Instalada na FM200)	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 S
B6045	365 mm (14 1/2 pol.)	1117 mm (44 pol.)	<1100 mm (<43 1/2 pol.) e abaixo

6.4 Plataforma

A plataforma é um acessório usado na parte frontal de uma máquina para colheita,

6.4.1 Kit de rodas de contorno ContourMax™

O contourMAX™ oferece controle automático e flexível de altura (AHHC) para alturas de palhada de 0–457 mm (0–18 pol.) (plataformas padrão oferecem 0–152 mm [0–6 pol.])

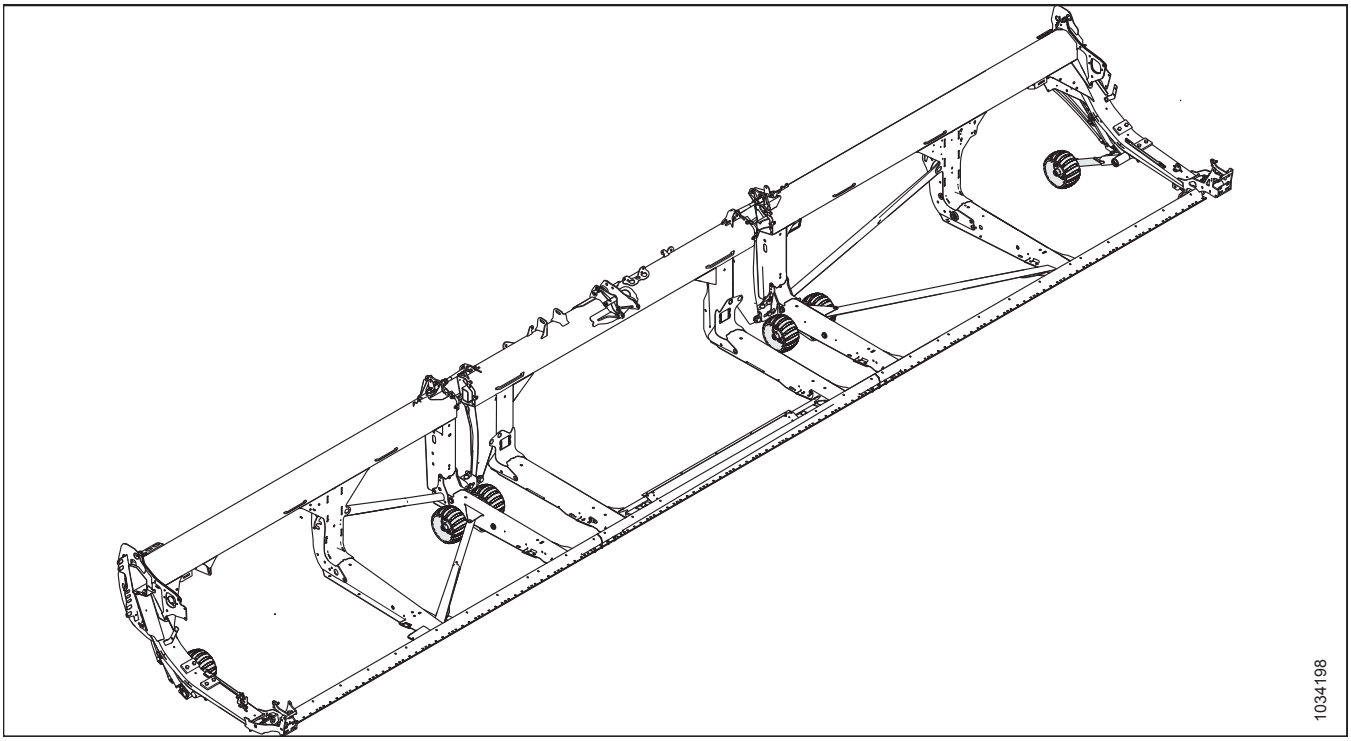


Figura 6.12: Rodas de contorno ContourMax™

O kit consiste em quatro conjuntos de rodas e atuador de altura hidráulico a partir da cabine da colheitadeira. Instruções de instalação estão inclusas no kit. Peça os pacotes a seguir:

Pacote básico ContourMax™

Inclui rodas, suportes, cilindros, válvula de controle e encanamento hidráulico para concluir a instalação em plataformas compatíveis com ContourMax™.

MD n. B6799

Pacote de encanamento hidráulico

Inclui linhas hidráulicas para tornar a plataforma compatível com ContourMax™, caso não esteja configurada de fábrica. Solicite da lista a seguir de linhas hidráulicas para rodas de contorno ContourMax™ conforme seu modelo de plataforma:

- FD230 – MD n. B7082
- FD235 – MD n. B7083
- FD240 – MD n. B7113
- FD241 – MD n. B7114
- FD245 – MD n. B7193
- FD250 – MD n. B7116

6.4.2 Sistema de transporte EasyMove™

O sistema de transporte EasyMove™ agiliza ainda mais o transporte da sua FD2 Series FlexDraper® entre os campos. Ao operar no campo, as rodas também são usadas para rodas estabilizadoras.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

Para concluir a instalação deste kit, solicite um dos números do coletor abaixo:

- MD n. C2048 – FD230, FD235
- MD n. C2050 – FD240, FD241, FD245, FD250

MD n. C2048 consiste em

- MD n. B6288 – Kit básico de rodas estabilizadoras/de transporte lento
- MD n. B6288 – Rodas e pneus - aros brancos
- FD230 e FD235 – Barra de reboque curta (MD n. B6383)

MD n. C2050 consiste em

- MD n. B6288 – Kit básico de rodas estabilizadoras/de transporte lento
- MD n. B6288 – Rodas e pneus - aros brancos
- FD240, FD241 e FD250 – Barra de reboque longa (MD n. B6382)

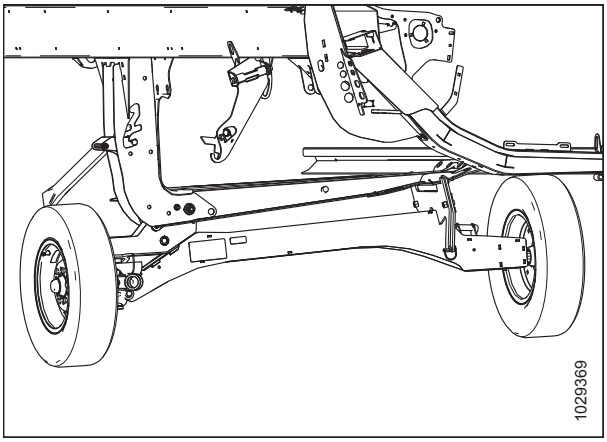


Figura 6.13: Sistema de transporte EasyMove™

6.4.3 Kit do pedal ContourMax™

O pedal ContourMax™ permite que o operador mude a posição do ContourMax™ sem tirar a mão da alavanca multifuncional.

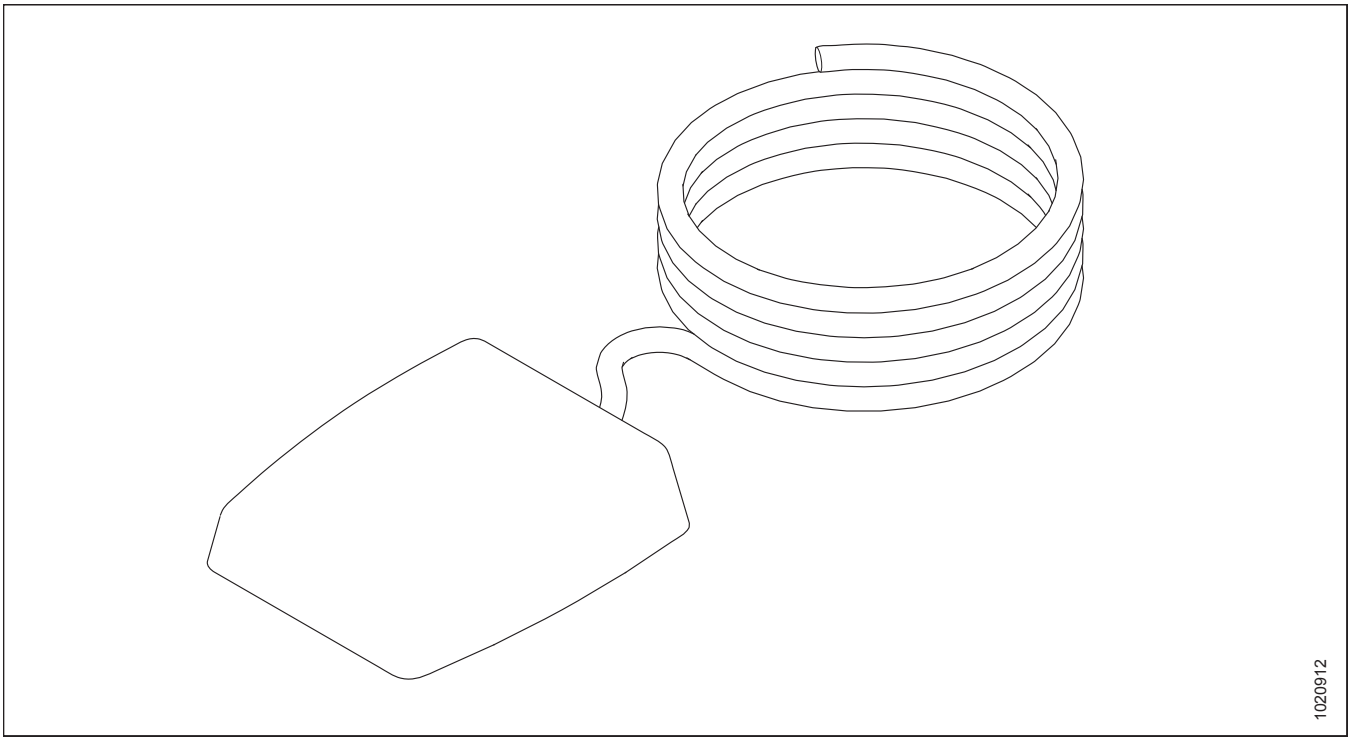


Figura 6.14: Pedal ContourMax™ MD n. B7040

Esta opção está disponível para colheitadeiras John Deere e AGCO (Challenger, Fendt, Gleaner e Massey Ferguson).

6.4.4 Kit estabilizador para encostas

O kit estabilizador para encostas é recomendado para cortar em declives laterais com inclinação superior a 5°.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD n. B7028

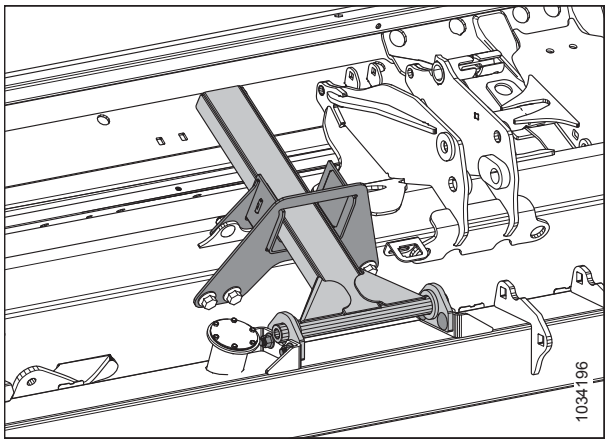


Figura 6.15: Kit estabilizador para encostas – MD n. B7028

6.4.5 Kit de roda estabilizadora

O Kit de roda estabilizadora estabiliza o movimento lateral das plataformas ao cortar em alturas mais elevadas do que possível com sapatas deslizantes padrão.

Instruções de instalação e de ajuste estão inclusas no kit.

MD n. C2051

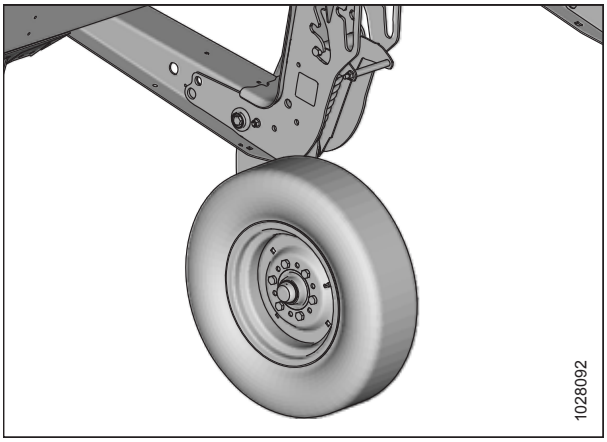


Figura 6.16: Kit de roda estabilizadora

6.4.6 Kit de sapatas deslizantes de aço

O kit de sapatas deslizantes de aço fornece sapatas de desgaste mais duradouras para uso em condições abrasivas e em presença de pedras.

IMPORTANTE:

Não é recomendado para lama úmida ou condições suscetíveis a fagulhas.

Contém duas sapatas deslizantes. Para substituição total de sapatas deslizantes padrão, solicite três pacotes (seis sapatas no total).

Instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD n. B6801

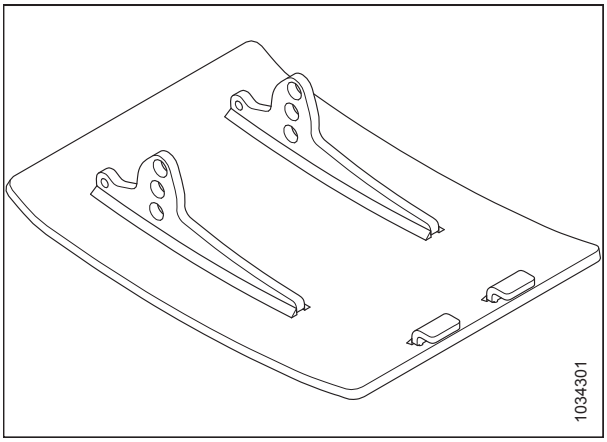


Figura 6.17: Kit de sapatas deslizantes de aço

6.4.7 Kit de lâmpadas de palhada

Iluminação de palhada é usada em condições de baixa iluminação e permitem que o operador veja o corte da palhada atrás da plataforma. O kit de iluminação de palhada está disponível para plataformas MacDon FD230, FD235, FD240, FD241 e FD245. Este kit está compatível apenas com colheitadeiras John Deere.

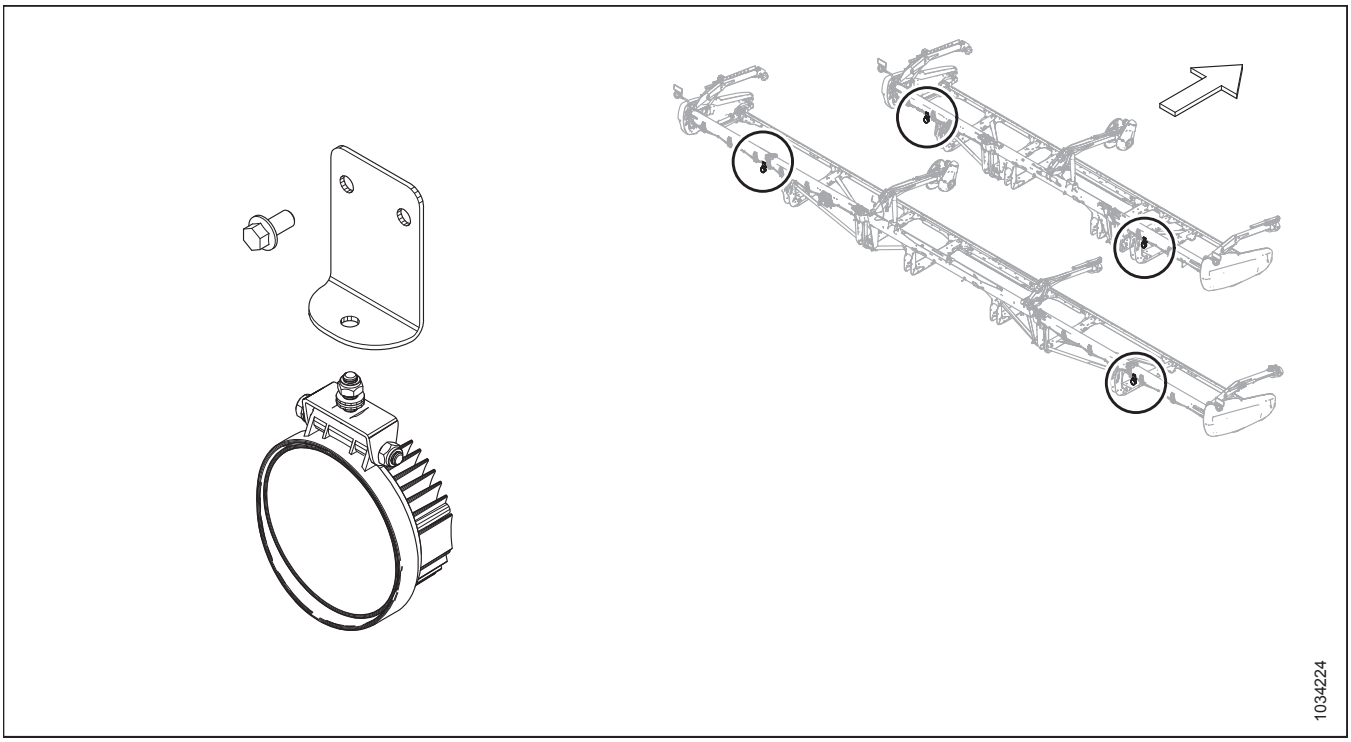


Figura 6.18: Kit de iluminação para palhadas – MD n. B7027

Instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD n. B7027

Capítulo 7: Diagnóstico e resolução de problemas

Às vezes, o maquinário pode ter problemas com peças instaladas ou com operação em certas condições.

7.1 Perda de cultura na barra de corte

Use as seguintes tabelas para determinar a causa dos problemas de barra de corte e o procedimento de reparo recomendado.

Table 7.1 Resolução de problemas - 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 63* • *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 69*
Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*
Molinete alto demais	Baixe o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
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 101* • *3.7.7 Velocidade no solo, página 103*
Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Aumente a agressividade do ângulo de ataque	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*
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 101*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 103*
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)	*5.8.9 Proteção do canhoto da navalha, página 515*

Table 7.1 Resolução de problemas - perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Tiras de material não cortado		
Dedos duplos obstruídos com detritos	Instale os dedos duplos curtos	*5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™, página 504*
Seções quebradas da navalha	Substitua as seções quebradas	*5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 482*
Sintoma: Trepidação excessiva em velocidade de campo normal		
Flutuação configurada muito leve	Ajuste a flutuação da plataforma	*3.7.3 Flutuação da plataforma, página 71*
Sintoma: O divisor de linha atropela a cultura em pé		
Divisores de linha longos demais	Remova o divisor de linha	*3.7.14 Divisores de cultura, página 130*
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 113* • *5.16.2 Flexão do molinete para baixo, página 581*
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	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499* ou • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510*
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	*5.8 Navalha, página 482*
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	*3.9 Nivelar a plataforma, página 298*
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 113* • *3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*
O divisor atropela a cultura espessa nas extremidades, impedindo a alimentação adequada devido ao material ligar os dedos duplos	Substitua 3-4 dedos duplos das extremidades por dedos duplos curtos	• *5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™, página 504* • 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	*3.7.14 Divisores de cultura, página 130*
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 103*
Velocidade do molinete muito lenta	Aumente a velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 101*
Molinete alto demais	Baixe o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
Barra de corte alta demais	Baixe a barra de corte	• *3.7.1 Cortando fora do solo, página 63*

Table 7.1 Resolução de problemas - perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
		• *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 69*
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás sobre os braços	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
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	*5.17.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 610*
Componentes da navalha gastos ou quebrados	Substitua os componentes	*5.8 Navalha, página 482*

7.2 Ação cortante e componentes de navalha

Use as seguintes tabelas para determinar a causa da ação de corte e os problemas de componente na navalha e 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 apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499* • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510*
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	• *Substituir os dedos duplos longos centrais – Navalha dupla, página 500* • *Substituir os dedos duplos longos, página 497* • *Substituir os dedos duplos centrais – Navalha dupla, página 511* • *Substituir dedos duplos Plug-Free™ em dedos duplos finais, página 508* • *5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 482*
A navalha não está operando na velocidade recomendada	A velocidade do alimentador está muito baixa ou a velocidade da navalha não está ajustada na faixa adequada	*Verificação da velocidade da navalha, página 107*
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 101* • *3.7.7 Velocidade no solo, página 103*
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 113* • *3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*
Barra de corte alta demais	Reduza a altura de corte	*3.7.1 Cortando fora do solo, página 63* ou *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 69*
Ângulo da plataforma plano demais	Deixe o ângulo da plataforma mais íngreme	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*
Borda cortante dos dedos duplos não está fechada o suficiente ou paralela o bastante às seções da navalha	Alinhe os dedos duplos	*7.2.1 Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 651*

Table 7.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Cultura emaranhada/difícil de cortar	Instale os dedos duplos curtos	Concessionário da MacDon • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499* ou *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510*
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
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 108* • *3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
Velocidade no solo alta demais	Diminua a velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 103*
Ajuste inadequado do apalpador da navalha	Ajuste os apalpadores	*Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499* ou *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510*
Seção da navalha cega ou quebrada	Substitua a seção da navalha	*5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 482*
Dedos duplos tortos ou quebrados	Alinhe ou substitua os dedos duplos	*7.2.1 Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 651*
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 113* • *3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*
Os dedos recolhedores de aço entram em contato com a navalha	Aumente a folga do molinete até a barra de corte ou ajuste a “condição com as extremidades para baixo”	• *5.16.2 Flexão do molinete para baixo, página 581*
Flutuação pesada demais	Ajuste as molas para uma flutuação mais leve	*Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72*
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 69*
Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Aplaine o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*
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 107*
Sintoma: Vibração excessiva da plataforma		
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste o apalpador	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499* ou *Ajustar os apalpadores - dedos*

Table 7.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
		duplos curtos Plug-Free™, página 510
Desgaste excessivo da navalha	Substitua a navalha	• *5.8.2 Remoção da navalha, página 483* • *5.8.5 Instalação da faca, página 485*
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste o apalpador	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499* • *Ajustar os apalpadores centrais – dedos duplos longos, página 503* • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510* • *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 514*
Desgaste excessivo da navalha	Substitua a navalha	• *5.8.2 Remoção da navalha, página 483* • *5.8.5 Instalação da faca, página 485*
Pino do canhoto ou braço de acionamento frouxo ou gasto	Aperte ou substitua as peças	*5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 482*
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 107*
Barra de corte torta	Endireite a barra de corte	Concessionário da MacDon
Sintoma: Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha		
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 499* ou • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos Plug-Free™, página 510*
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 69*
Flutuação está configurada para muito pesada	Ajuste as molas da flutuação para uma flutuação mais leve	*Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72*
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	• *5.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 487* ou • *5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™, página 504*
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Aplaine o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*

Table 7.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Quebra da parte posterior da navalha		
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	• *5.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 487* ou • *5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™, página 504*
Pino do canhoto da navalha gasto	Substitua o pino do canhoto da navalha	• *5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 484* e • *5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha, página 485*
Navalha cega	Substitua a navalha	• *5.8.2 Remoção da navalha, página 483* e • *5.8.5 Instalação da faca, página 485*
A velocidade da navalha está muito rápida	Abaixe a velocidade da navalha	Consulte seu concessionário MacDon
Solte as ferragens da seção da navalha	Verifique/aperte todas as ferragens da navalha	–

7.2.1 Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo

Se um dedo duplo ou encosto do dedo estiver desalinhado devido ao contato com uma rocha ou obstrução semelhante, use a ferramenta de endireitamento do dedo (MD nº 286705) disponível no seu concessionário MacDon para corrigir o problema.

PERIGO

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

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Para ajustar as pontas da guarda para cima, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e puxe para cima.

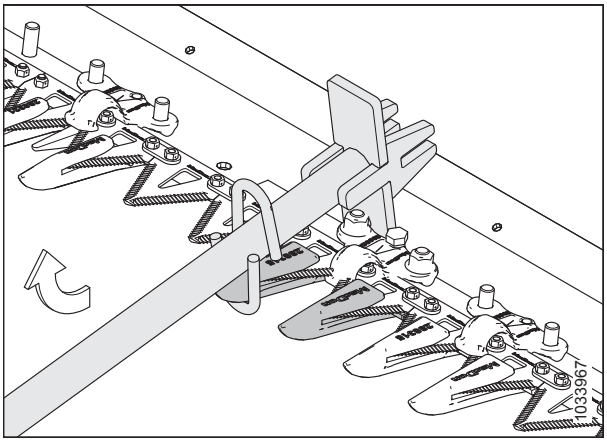


Figura 7.1: Ajuste para cima – Dedo longo

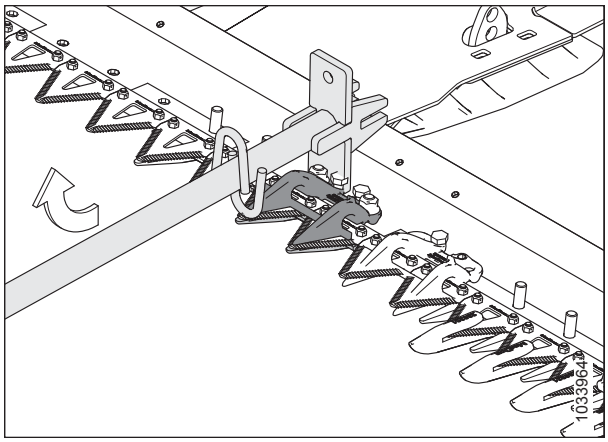


Figura 7.2: Ajuste para cima – Dedos duplos curtos

2. Para ajustar as pontas da guarda para baixo, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e puxe para baixo.

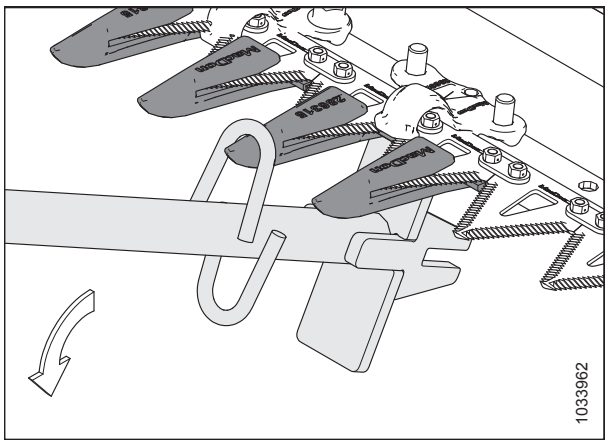


Figura 7.3: Ajuste para baixo – Dedo longo

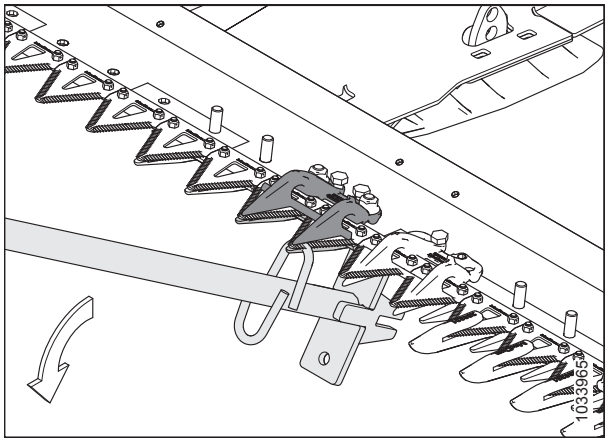


Figura 7.4: Ajuste para baixo – Dedos duplos curtos

3. Para ajustar a barra do dedo para cima e para baixo, posicione a ferramenta (A) conforme mostrado, e pressione-a da maneira apropriada.

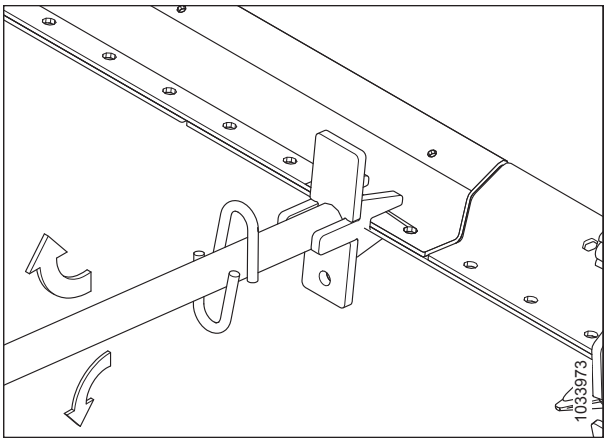


Figura 7.5: Ajuste do encosto do dedo – Sem dedos

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 - 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 101*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
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) ou mova o molinete para frente	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*
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 123*
Molinete muito baixo	Levante o molinete e	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 101*
Molinete não centralizado na plataforma	Centralize o molinete na plataforma	*5.16.3 Centralização do molinete, página 582*
Sintoma – O molinete libera a cultura muito rapidamente		
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Aumente a configuração do excêntrico para ser compatível com a transferência à posição de avanço-recuo do molinete	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás para ficar compatível com a configuração do excêntrico	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
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 325*
Corrente de acionamento do molinete desconectada ou quebrada	Conecte/substitua a corrente	*5.17.6 Substituir a corrente do acionamento em molinetes duplos ou triplos, página 619*
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 609*

Table 7.3 Resolução de problemas - transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
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 101*
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 123*
Molinete muito baixo	Levante o molinete e	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
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 a engrenagem por uma com alto torque a fim de estar compatível com a pressão de circuito do molinete da colheitadeira	• *5.17.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 610* • Instale dois kits de velocidade (MD n. 311882)
Sintoma – Dedos de plástico cortados na ponta		
Folga do molinete até a barra de corte insuficiente	Aumente a folga	*5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576*
Sintoma – Dedos de plástico dobrados para trás na ponta		
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Erga a plataforma	• *3.7.1 Cortando fora do solo, página 63* • *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 69*
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 93*
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 113*
Sintoma – Dedos de plástico dobrados para frente na ponta		
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Erga a plataforma	• *3.7.1 Cortando fora do solo, página 63* • *3.7.2 Cortando rente ao solo, página 69*
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 93*
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 113*

Table 7.3 Resolução de problemas - transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
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 301*
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 301*

7.4 Plataformas e esteiras

Use as seguintes tabelas para determinar os problemas da plataforma e da esteira e o procedimento de reparo recomendado.

Table 7.4 Resolução de problemas - Plataformas e esteiras

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Elevação insuficiente da plataforma		
Baixa pressão de alívio	Aumente a pressão de alívio	Concessionário da MacDon
Sintoma: Velocidade insuficiente da esteira lateral		
Controle de velocidade configurado muito baixo	Aumente a configuração de controle de velocidade	*3.7.8 Velocidade da esteira lateral, página 104*
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	Entre em contato com seu 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 536*
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 536*
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 536*
Rolamento de rolos preso	Substitua o rolamento do rolo	*Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central, página 547*
Baixo óleo hidráulico	Preencha completamente o reservatório de óleo hidráulico da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Abaixe o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Instale os dedos duplos curtos	*5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™, página 504*
Sintoma: Hesitação no fluxo de cultura volumosa		
Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*
Sobrecarga de material nas esteiras	Aumente a velocidade da esteira lateral	*3.7.8 Velocidade da esteira lateral, página 104*
Sobrecarga de material nas esteiras	Instale um sem fim transversal superior	*6.1.6 Sem fim transversal superior de comprimento completo, página 636*
Sobrecarga de material nas esteiras	Adicione extensões do helicoidal	Entre em contato com seu 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 lateral, página 104*
Sintoma: Cultura é jogada pela abertura e sob a esteira lateral oposta		
Esteiras operando rápido demais em colheita leve	Reduza a velocidade da esteira	*3.7.8 Velocidade da esteira lateral, página 104*

Table 7.4 Resolução de problemas - Plataformas e esteiras (continuação)

Problema	Solução	Consulte
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 um defletor estreito (MD n. 172381)	*3.10 Desobstrução da barra de corte, página 301*

7.5 Corte de feijões comestíveis

Use as seguintes tabelas para determinar a causa dos problemas de corte de feijão e o procedimento de reparo recomendado.

Table 7.5 Resolução de problemas - colhendo feijão

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 69*
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 71*
Molinete alto demais com cilindros totalmente retraídos	Ajuste a altura do molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
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 123*
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 113*
Ângulo da plataforma raso demais	Ajuste o ângulo da plataforma	*Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 94*
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 94*
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 101*
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	*3.7.7 Velocidade no solo, página 103*
Sapatas deslizantes muito baixas	Suba as sapatas deslizantes até a configuração mais elevada	*3.7.2 Cortando rente ao solo, página 69*
Sujeira acumula no fundo da barra de corte com as tiras plásticas de desgaste; 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; levanta a barra de corte do solo	Flutuação pesada demais	*Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 72*
Sujeira acumula no fundo da barra de corte com as tiras plásticas de desgaste; levanta a barra de corte do solo	Limpe manualmente o fundo da barra de corte quando ocorrer acúmulo excessivo	–
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	*3.9 Nivelar a plataforma, página 298*

Table 7.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Seções de navalha gastas ou danificadas	Substitua as seções ou a navalha	*5.8 Navalha, página 482*
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 o kit de conversão dos dedos duplos curtos	*5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™, página 504*
Empurrar resíduos da cultura no solo	Instale os dedos duplos curtos	*5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™, página 504*
A velocidade da navalha está muito lenta	Aumente a velocidade do alimentador ou verifique se a velocidade da navalha está dentro da faixa recomendada	*3.7.9 Informações da velocidade da navalha, página 106* ou *Verificação da velocidade da navalha, página 107*
Sintoma: Perdas excessivas nos divisores		
Divisor de linha passa por cima da cultura e despedaça as vagens	Remova o divisor de linha	*3.7.14 Divisores de cultura, página 130*
Cipós e plantas se acumulam na chapa lateral	Instale os divisores de linha	*3.7.14 Divisores de cultura, página 130*
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 123*
Molinete alto demais	Abaixe o molinete	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
Configuração de distância mínima entre molinete e barra de corte muito alta	Ajuste a altura mínima do molinete com os cilindros totalmente retraídos	*5.16.1 Folga do molinete em relação à barra de corte, página 576*
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
Sintoma: Cultura enroscando-se no molinete		
Molinete muito baixo	Levante o molinete e	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
Sintoma: O molinete despedaça as vagens		
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
Velocidade do molinete muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.7.6 Velocidade do molinete, página 101*
Vagens secas demais	Corte à noite quando há orvalho pesado e as vagens ficam amaciadas	–
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 123*

Table 7.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
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 71*
Quantidade excessiva de pedras no campo	Considere instalar o opcional de dedos duplos curtos **Observação:** Com a instalação dos dedos duplos curtos, você está trocando danos aos dedos duplos por danos às seções (embora trocar seções com os dedos duplos curtos seja mais fácil)	Solicite peças
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 71*
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Diminua o ângulo da plataforma	*3.7.5 Ângulo da plataforma, página 93*
Dedos duplos obstruídos com detritos e/ou solo	Instale os dedos duplos curtos	*5.8.8 Dedos duplos e apalpadores curtos Plug-Free™, página 504*
Suporte insuficiente para a plataforma	Instale as sapatas deslizantes centrais	*3.7.2 Cortando rente ao solo, página 69*
Sintoma: Cultura enroscando-se nas extremidades molinete		
A cultura não cortada interfere nas extremidades do molinete	Adicione as proteções do molinete	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	Eleve totalmente a plataforma em cada extremidade de campo ou conforme necessário e mova os deques para frente e para trás para ajudar a limpar a barra de corte	–
Sintoma: O molinete ocasionalmente carrega plantas para o mesmo local		
Dedos de aço entortam e engancham plantas das esteiras	Endireite os dedos (aço)	–
Acúmulo de terra na extremidade dos dedos não deixa as plantas deslizarem sobre as esteiras	Levante o molinete e	*3.7.10 Altura do molinete, página 108*
Acúmulo de terra na extremidade dos dedos não deixa as plantas deslizarem sobre as esteiras	Ajuste a posição do avanço-recuo do molinete para mover os dedos para fora do solo	*3.7.11 Posição avanço-recuo do molinete, página 113*
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 o terreno angulado (desde que a navalha flutue por todo o campo sem cravar no solo)	–

Table 7.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
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 lateral, página 104*
Ângulo de ataque muito lento	Aumente o ângulo de ataque	*3.7.12 Ângulo de ataque do molinete, página 123*

Capítulo 8: Referência

Use esta seção como fonte de informação 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

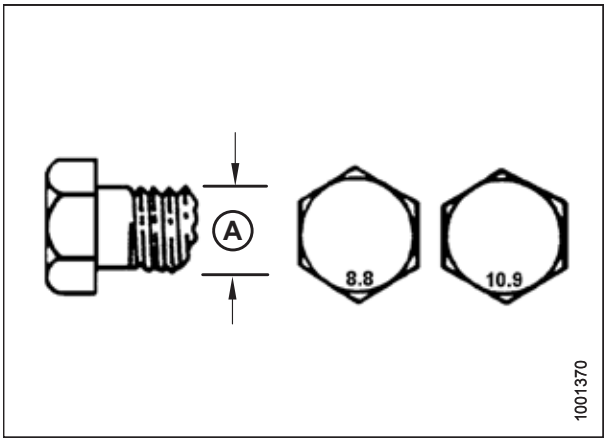


Figura 8.1: Categorias de parafusos

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

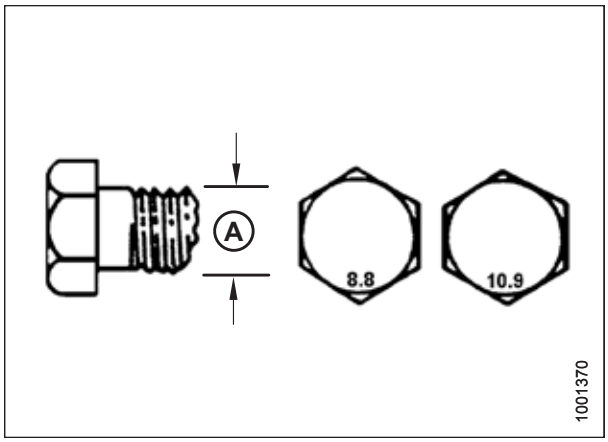


Figura 8.2: Categorias de parafusos

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

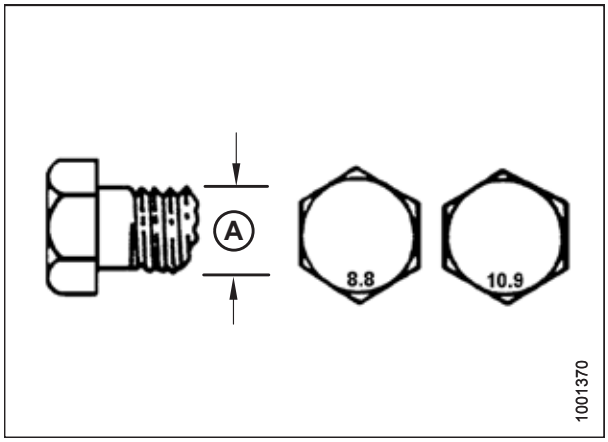


Figura 8.3: Categorias de parafusos

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

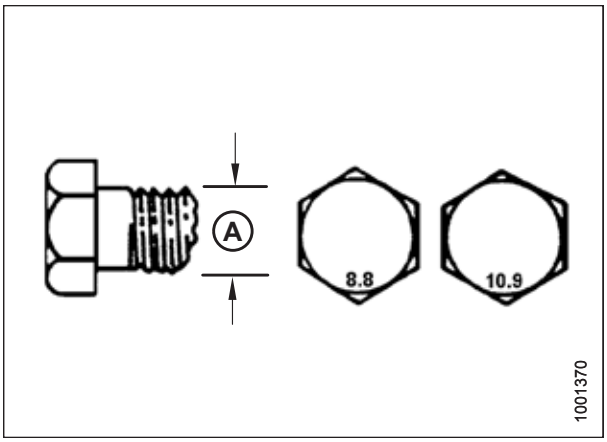


Figura 8.4: Categorias de parafusos

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	–	–	–	–

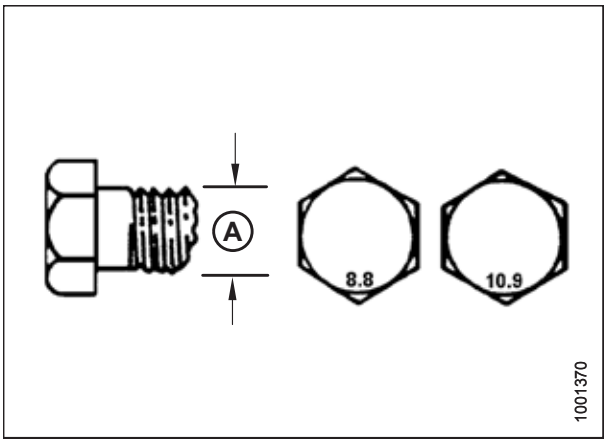


Figura 8.5: Categorias de parafusos

8.1.3 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis

Os valores de torque são mostrados na tabela a seguir.

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).

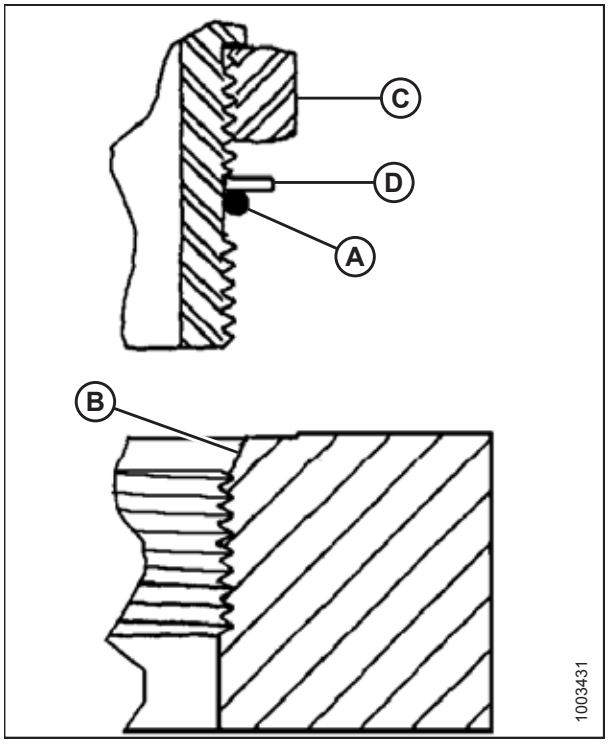


Figura 8.6: Encaixe hidráulico

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.

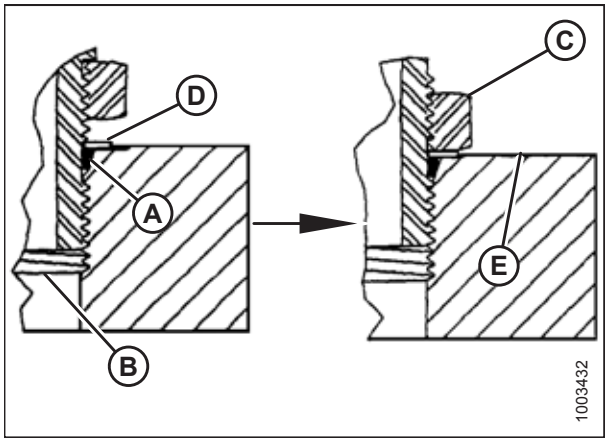


Figura 8.7: Encaixe hidráulico

Table 8.6 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque[67]	
		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

67. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

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

Os valores de torque são mostrados na tabela a seguir.

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 *8.7, página 668*.
6. Verifique a condição final do encaixe.

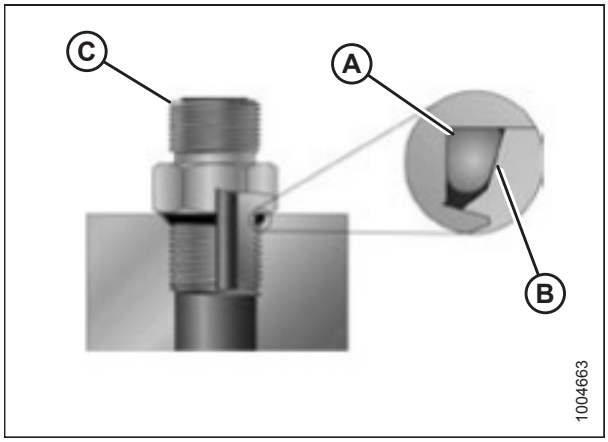


Figura 8.8: Encaixe hidráulico

Table 8.7 Encaixes hidráulicos da saliência do O-Ring (ORB) – não ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque[68]	
		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

68. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

8.1.5 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring

Os valores de torque são mostrados na tabela a seguir.

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 8.9: 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 que esteja apertada. A porca deve girar livremente até atingir o ponto mais baixo.
5. Aplique torque ao encaixe de acordo com os valores na Tabela *8.8, página 670*.

   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).
6. Use três chaves ao montar as uniões ou unir as duas mangueiras.
7. Verifique a condição final do encaixe.

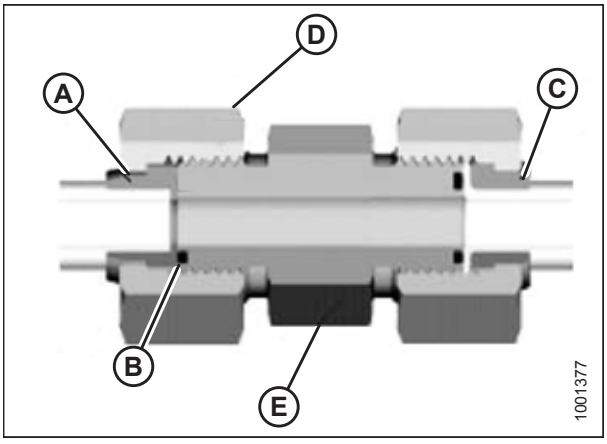


Figura 8.10: Encaixe hidráulico

Table 8.8 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[69]	
			Nm	lbf·ft
-3	Nota[70]	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Nota[70]	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4	115-127	85-94
-14	Nota[70]	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

8.1.6 Encaixes da rosca do tubo cônico

Os valores de torque são mostrados na tabela a seguir.

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. Encaixe a conexão na abertura até que esteja apertada à mão.
4. Aplique torque ao conector a um ângulo de torque adequado. Os valores de voltas de aperto com o dedo (TFFT) e faces de aperto com os dedos (FFFT) são exibidos na tabela *8.9, página 670*. Certifique-se de que a extremidade do tubo em forma de um conector (normalmente 45° ou 90°) esteja alinhada para receber o conjunto do tubo ou da mangueira. Sempre conclua o alinhamento da conexão no sentido de aperto. Nunca recue (solte) conectores rosqueados do tubo para alcançar o alinhamento.
5. Limpe todos os resíduos e o excesso de condicionador de rosca com 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 8.9 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

69. Os valores de torque e de ângulos apresentados foram estabelecidos com base em conexões lubrificadas e em remontagens.
70. Extremidade com O-ring de vedação facial não definida para o tubo desta dimensão.

Table 8.9 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

Use as fórmulas abaixo se uma conversão é necessária.

Table 8.10 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 450
  corrente de acionamento complementar da caixa de engrenagens 459
  corrente de acionamento da caixa de engrenagens 457
  dedos duplos do eixo de transmissão
    instalação 455
    remoção 453
acionadores do molinete
  junta universal do acionamento do molinete duplo 613
  junta universal do molinete duplo
    instalação 614
    remoção 613
  Junta universal do molinete triplo
    remoção 613–614
acionamentos
  acionamento da plataforma 450
acionamentos da navalha
  velocidade da navalha
    valores de velocidade da navalha 106
    verifique a velocidade da navalha 107
AHHC, *Consulte* controle automático de altura da plataforma
ângulos da plataforma
  variação de ajuste 93
ângulos de torque
  definição 19
apalpadores
  apalpadores de dedos duplos longos
    ajuste 499
  apalpadores longos centrais
    ajuste 503
    verificação 502
  dedos duplos curtos
    ajuste 510
    verificação 510
  dedos duplos curtos apalpadores centrais
    ajuste 514
    verificação 514
  dedos duplos longos
    verificação 498
aperto com os dedos
  definição 19
API
  definição 19
apoios de segurança da plataforma 30
apoios de segurança do molinete 31
  desengate 32
  engate 31
armazenamento da plataforma 323
arruelas
  definição 19
articulação suave
  definição 19
ASTM
  definição 19

B

balanço das asas 84
barra de corte
  desconexão 301
  opções 637
barra de reboque
  armazenamento 318
barras de reboque
  armazenamento 309
  fixação 319
  remoção 306
barras raspadoras 354, 639
  módulo de flutuação
    instalação 558
    remoção 557
buchas do tubo dentado
  instalação 591
  remoção 586

C

caixas de engrenagens
  caixa de engrenagens
    ajuste da tensão da corrente 457
  caixa de engrenagens complementar
    ajuste da tensão da corrente 459
  complementar
    adição de óleo 444
    lubrificação 444
    troca do óleo 445
    verificação do nível de óleo 444
  principal
    adição de óleo 443
    lubrificação 442
    troca do óleo 443
    verificação do nível de óleo 442
caixas de navalhas
  instalação da caixa 522
  instalar o volante 521
  remoção da caixa 518
  remover o volante 520
  troca do óleo 527
  verificação da caixa 517

verificação dos parafusos de montagem..... 518
caixas de oscilação, *Consulte* sistema de acionamento da navalha, caixa de navalhas
CGVW
definição 19
chaves hexagonais
definição 19
colheita direta de canola
plataformas otimizadas 59
colheitadeiras
acoplamento da plataforma à colheitadeira
Case IH 369
CLAAS 377
CLAAS 7000, 8000 384
CLAAS Tucano 387
John Deere 392
New Holland CR/CX 399
Séries IDEAL™ 363
acoplar/desacoplar plataforma 325
desacoplamento da plataforma à colheitadeira
Séries IDEAL™ 366
eixo de transmissão de encostas
acoplamento à colheitadeira 418
desacoplamento de colheitadeira 419
plataforma de transporte 303
na colheitadeira 303
reboque da plataforma 304
fixação ao veículo de reboque 304
separação da colheitadeira da plataforma
Case IH 374
CLAAS 380
John Deere 396
New Holland CR/CX 403
Colheitadeiras AGCO
Challenger
acoplamento da plataforma à colheitadeira 355
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma 359
Colheitadeiras Challenger®
configurações do sem fim 325
Colheitadeiras Gleaner®
configurações do sem fim 325
Colheitadeiras Massey Ferguson® 325
configurações do sem fim 325
Gleaner
acoplamento da plataforma à colheitadeira 355
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma 359
Massey Ferguson
acoplamento da plataforma à colheitadeira 355
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma 359
Séries IDEAL™ 363
acoplamento da plataforma à colheitadeira 363
Desacoplamento da colheitadeira da plataforma 366
substituição dos sensores de velocidade do molinete 621
Colheitadeiras Case IH
afixação da colheitadeira à plataforma 369
configurações do sem fim 325
separação da colheitadeira da plataforma 374
colheitadeiras Challenger
substituição dos sensores de velocidade do molinete 621
colheitadeiras CLAAS
afixação da colheitadeira à plataforma 377
configurações do sem-fim 325
sensores de velocidade do molinete
substituição na CLAAS 400 622
separação da colheitadeira da plataforma 380
Colheitadeiras CLAAS
7000, 8000
afixação da colheitadeira à plataforma 384
sensores de velocidade do molinete
substituição 623
Tucano
afixação da colheitadeira à plataforma 387
Colheitadeiras da série AGCO IDEAL™
configurações do sem fim 325
substituição dos sensores de velocidade do molinete 621
Colheitadeiras Gleaner
substituição dos sensores de velocidade do molinete 621
Colheitadeiras John Deere
afixação da colheitadeira à plataforma 392
configurações do sem fim 325
separação da colheitadeira da plataforma 396
substituição dos sensores de velocidade do molinete 622
Colheitadeiras Massey Ferguson
substituição dos sensores de velocidade do molinete 621
Colheitadeiras New Holland
Adaptador de 10 volts (MD nº B7241) 145
configurações do sem fim 325
Colheitadeiras New Holland CR/CX
afixação da colheitadeira à plataforma 399
separação da colheitadeira da plataforma 403
Colheitadeiras Versatile
configurações do sem fim 325
configurações do sem fim
configuração ampla 334
configuração estreita 328
configuração média 331
configuração ultra ampla 340
configuração ultra estreita 336
configurações do sem-fim 325

configurações recomendadas
molinete 61
plataforma 47
controle automático de altura
Colheitadeiras Case IH
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete 176
Colheitadeiras Case IH 2300
calibração
altura máxima de palhada 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras Case IH 2500
calibração
altura máxima de palhada 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088
calibração
altura máxima de palhada 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130
ajuste da
configuração predefinida de altura 163
calibração
altura máxima de palhada 279
controle automático de altura 162
como o controle automático de altura funciona 139
configurar a plataforma no monitor da colheitadeira 157
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
verificação da faixa de tensão da cabine 159
Colheitadeiras Case IH 5140/6140/7140
ajuste da
configuração predefinida de altura 163
configurar a plataforma no monitor da colheitadeira 157
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 159
Colheitadeiras Case IH 7010
calibração
altura máxima de palhada 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 166
Colheitadeiras Case IH 7120/8120/9120
calibração
altura máxima de palhada 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras Case IH 7230/8230/9230
calibração
altura máxima de palhada 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras Case IH 8010
calibração
altura máxima de palhada 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
Colheitadeiras Case IH com software versão 28.00
calibrando o controle automático de altura da plataforma 172
Colheitadeiras Case IH Séries 120 166
ajuste
configuração predefinida de altura 177
calibração
controle automático de altura 168
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 166
Colheitadeiras Case IH Séries 130 157
operação do sensor 140
Colheitadeiras Case IH Séries 140 157
operação do sensor 140
Colheitadeiras Case IH Séries 230 166
ajuste
configuração predefinida de altura 177
calibração
controle automático de altura 168
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor

verificação da faixa de tensão da cabine 166
Colheitadeiras Case IH Séries 240 166
ajuste
configuração predefinida de altura 177
calibração
controle automático de altura 168
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 166
Colheitadeiras Case IH Séries 250 166
ajuste
configuração predefinida de altura 177
calibração
controle automático de altura 168
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 166
Colheitadeiras Challenger Série 6 178
ajuste
a sensibilidade 185
altura da plataforma 183
variação de elevação/descida da plataforma 184
calibração
altura máxima de palhada 279
controle automático de altura 181
como o controle automático de altura funciona 139
engatando o controle automático de altura da plataforma 181
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 178
Colheitadeiras Challenger Série 7 178
calibração
altura máxima de palhada 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 178
Colheitadeiras Challenger Série B
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras CLAAS Série 500 186
ajuste
a sensibilidade 190
altura de corte 188
altura de corte manual 189
configuração predefinida de altura 188
velocidade automática do molinete 193
calibração
altura máxima de palhada 279
controle automático de altura 186
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
Colheitadeiras CLAAS Série 600 195
ajuste
a sensibilidade 198
altura de corte 198
altura do molinete 203
velocidade automática do molinete 199
calibração
altura do molinete 201
controle automático de altura 195
operação do sensor 140
Colheitadeiras CLAAS Série 700 195
ajuste
a sensibilidade 198
altura de corte 198
altura do molinete 203
velocidade automática do molinete 199
calibração
altura do molinete 201
altura máxima de palhada 279
controle automático de altura 195
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor 140
Colheitadeiras da série AGCO IDEAL™
calibração da plataforma 152
calibração do molinete 149
configuração da velocidade mínima do molinete 149
configurações de controles automáticos da plataforma 151
operação 155
operação do sensor 140
Colheitadeiras da série Rostelmash Torum
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras Gleaner Série A6
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras Gleaner Série S (pré-2016)
ajuste da elevação/descida 220
ajuste da pressão do solo 220
ajuste da sensibilidade 221
calibrando o controle automático de altura da plataforma 217–218
desligamento do acumulador 219
engatando o controle automático de altura da plataforma 216
solução de problemas de alarmes e falhas 222
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 214

Colheitadeiras Gleaner Série S9 224
calibração da plataforma..... 232
calibração do molinete 228
conferência das configurações da plataforma em campo..... 236
configuração da plataforma..... 224
configuração da velocidade mínima do molinete..... 228
configurações de controles automáticos da plataforma..... 230
operação..... 235
operação do sensor..... 140
Colheitadeiras Gleaner séries R62/R72
calibração
altura máxima de palhada..... 279
como o controle automático de altura funciona 139
requisitos de tensão de saída da colheitadeira 140
Colheitadeiras Gleaner Séries R65/R66/R75/R76
operação do sensor..... 140
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine..... 214
Colheitadeiras Gleaner séries R65/R75..... 214
ajuste da pressão do solo 220
ajuste da sensibilidade..... 221
ajuste da variação de elevação/descida 220
calibração
altura máxima de palhada..... 279
calibrando o controle automático de altura da plataforma.....217–218
como o controle automático de altura funciona 139
desligamento do acumulador..... 219
engatando o controle automático de altura da plataforma..... 216
solução de problemas de alarmes e falhas..... 222
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 140
Colheitadeiras Gleaner Séries S..... 214
operação do sensor..... 140
Colheitadeiras John Deere Série 50
calibração
altura máxima de palhada..... 279
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 140
Colheitadeiras John Deere Série 60
calibração
altura máxima de palhada..... 279
Colheitadeiras John Deere Série 70 238
calibração
altura máxima de palhada..... 279
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor..... 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 140
verificação da faixa de tensão da cabine..... 238
Colheitadeiras John Deere Série S 244
ajuste
configuração predefinida de altura 252
ajuste da
a sensibilidade 251
ajuste da variação de elevação/descida manualmente..... 247
calibração
altura do molinete..... 260
altura máxima de palhada..... 279
calibração da inclinação do avanço-recuo do alimentador 255
calibrando o controle automático de altura da plataforma..... 249
como o controle automático de altura funciona 139
operação do sensor..... 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 140
verificação da faixa de tensão da cabine..... 244
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete..... 257
Colheitadeiras John Deere Série S7..... 262
configuração da plataforma..... 262
operação do sensor..... 140
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine..... 266
Colheitadeiras John Deere Série T 244
ajuste
configuração predefinida de altura 252
ajuste da
a sensibilidade 251
ajuste da variação de elevação/descida manualmente..... 247
calibração
altura do molinete..... 260
calibração da inclinação do avanço-recuo do alimentador 255
calibrando o controle automático de altura da plataforma..... 249
operação do sensor..... 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 140
verificação da faixa de tensão da cabine..... 244
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete..... 257

ÍNDICE

Colheitadeiras New Holland
Adaptador de 10 volts (MD nº B7241) 145
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete..... 292
Colheitadeiras New Holland série CR
configuração da altura máxima de trabalho..... 295
Colheitadeiras New Holland série CR 2015..... 284
calibrando o controle automático de altura da plataforma..... 290
configuração predefinida de altura de corte 293
engatando o controle automático de altura da plataforma..... 286
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine..... 284
Colheitadeiras New Holland série CR/CX 274
ajuste
a sensibilidade 281
configuração predefinida de altura 282
variação de descida da plataforma 280
variação de elevação da plataforma..... 280
calibração
altura máxima de palhada..... 279
controle automático de altura 277
como o controle automático de altura funciona 139
configuração
avanço-recuo do molinete..... 296
inclinação da plataforma..... 296
tipo de plataforma..... 296
engatando o controle automático de altura da plataforma..... 276
operação do sensor..... 140
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 140
verificação da faixa de tensão da cabine..... 274
Colheitadeiras séries CLAAS 7000/8000..... 205
ajuste da velocidade automática do molinete 211
calibração..... 206
configuração..... 205
configuração da sensibilidade 209
configurar a altura de corte e do molinete 208
Colheitadeiras séries CLAAS 8000/7000
operação do sensor..... 140
Colheitadeiras Séries Rostelmash RSM161
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 140
Colheitadeiras Séries Versatile RT490
tensão de saída do sensor
requisitos de tensão de saída da colheitadeira..... 140
definição 19
sensor de altura da flutuação
substituição 143
Série de colheitadeiras AGCO IDEAL™ 145
conferência das configurações da plataforma em campo..... 156
configuração da plataforma..... 145
tensão de saída do sensor
verificar limites de tensão 140
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..... 243
variação de elevação/descida manual da plataforma 241
calibração
AHHC 242
velocidade do alimentador..... 241
Colheitadeiras John Deere Série S7
calibração
alimentador..... 268
plataforma 271
correntes
corrente de acionamento complementar da caixa de engrenagens
ajuste da tensão da corrente..... 459
corrente de acionamento da caixa de engrenagens
ajuste da tensão da corrente..... 457
corrente de acionamento do molinete
afrouxamento 608
ajuste da tensão da corrente..... 608
apertar 609
substituição
acionamento do molinete triplo..... 619
Unidade de molinete duplo..... 619
pinhão de acionamento do sem fim
ajuste da tensão da corrente..... 465
instalação..... 471
lubrificação..... 440
remoção 468
verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim..... 463
correntes de acionamento do molinete
afrouxamento..... 608
aperto..... 609
substituição do acionamento de molinetes duplos..... 619
substituir o acionamento do molinete triplo 619
corte
do solo..... 63
ajuste das rodas estabilizadoras 64
fora do solo
Ajuste das rodas de transporte EasyMove™/ estabilizadoras..... 65
no solo..... 69

D

dedos
  dedos de aço do molinete
    instalação 584
    remoção 583
  dedos de plástico do molinete
    instalação 585
    remoção 585
  dedos do sem fim 474
    ajuste da sincronização dos dedos 480
    instalação 352, 476
    remoção 350, 474
    verificação dos dedos sincronizados 479
dedos do molinete 583
  instalar os dedos de aço 584
  instalar os dedos de plástico 585
  remover os dedos de aço 583
  remover os dedos de plástico 585
dedos duplos
  ajuste dos dedos duplos 495, 651
  dedos duplos curtos
    configurações 504
  dedos duplos longos
    configurações 487
  substituição dos dedos duplos centrais 511
  substituição dos dedos duplos curtos 508
  substituição dos dedos duplos das extremidades 508
  substituição dos dedos duplos longos centrais 500
  substituir os dedos duplos longos 497
dedos duplos e apalpadores
  dedos duplos
    Configuração FD245 para dedos duplos longos 493
  navalha dupla
    Configuração FD235 para dedos duplos longos 490
dedos duplos e apalpadores curtos
  navalha dupla
    configuração de dedos duplos curtos - FD241 507
    configuração de dedos duplos curtos - todas exceto FD241 506
  navalha simples
    configuração de dedos duplos curtos 505
dedos duplos e apalpadores longos
  navalha dupla
    Configuração FD240 para dedos duplos longos 491
    Configuração FD241 para dedos duplos longos 492
    Configuração FD250 para dedos duplos longos 494
  navalha simples
    configuração de dedos duplos longos 489
definição de termos 19
defletores do alimentador 407
  módulo de flutuação
    instalação em colheitadeiras New Holland CR 558
Defletores do alimentador CR 407
deque central
  verificar os ganchos do suporte do engate 555
desconexão
  barra de corte 301
desobstrução
  módulo de flutuação 302
distância do molinete
  ajuste 579
  medição 576
divisores de cultura 130
  instalar na plataforma 132
  remover da plataforma 130
divisores de linha 133
  remoção 134
divisores de linha arrozeiro 135
divisores de linha de cultura 133
  remoção 134
DK
  definição 19
DR
  definição 19

E

eixos de transmissão
  ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens 457
  ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar 459
  dedos duplos do eixo de transmissão
    instalação 455
    remoção 453
  instalação do eixo de transmissão da colheitadeira para o módulo de flutuação 451
  remoção do eixo de transmissão da colheitadeira para o módulo de flutuação 450
enchimento/pressão dos pneus 626
engrenagens tensionadoras 39–40, 610
  ajuste da tensão da corrente de acionamento do molinete 608
  engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete 102
engrenagens tensoras
  acionamento do molinete
    instalação da engrenagem dupla (opcional) 612
    instalação da engrenagem simples 611
    remoção da engrenagem simples 610
  afrouxamento da correia de acionamento do molinete 608
  aperto da correia de acionamento do molinete 609

entrega de cultura
opções 633
equilíbrio das asas
ajuste do balanço das asas 90
verificação do equilíbrio das asas 85
especificações
Dimensões da Plataforma FlexDraper® Série FD2 24
Especificações da plataforma FlexDraper® Série FD2 e do módulo de flutuação 21
especificações de torque 663
especificações de torque 663
Encaixe da vedação da face do O-ring (ORFS) 669
encaixes da rosca do tubo cônico 670
Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – não ajustáveis 668
Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring (ORB) – ajustáveis 666
especificações dos parafusos métricos 663
aparafusamento em alumínio fundido 665
parafusos do eixo 624
esteiras
ajuste da velocidade da esteira lateral 105
deques da esteira lateral
rolos de acionamento
instalação 574
remoção 570
rolos movidos
instalação 569
remoção 565
substituição do rolamento 567
esteiras laterais
ajuste da tração 563
instalação 561
remoção 560
módulo de flutuação 532
ajuste da tensão da esteira 536
substituição da esteira central 532
verificação da tensão da esteira 536
rolos da esteira
manutenção 565
velocidade da esteira lateral 104
esteiras centrais 532
ajuste da tensão da esteira 536
ajuste de velocidade 106
instalação do rolo intermediário 545
remoção do rolo intermediário 543
rolamento do rolo de acionamento
instalação 542
remoção 540
rolo movido 543
rolos de acionamento 537
instalação 539
remoção 537
substituição da esteira central 532
substituição do rolamento do rolo livre 547
verificação da tensão da esteira 536
esteiras da plataforma, *Consulte* esteiras laterais
ajuste da tensão da esteira lateral 562
excêntricos
ajuste do excêntrico do molinete 126
configurações do excêntrico do molinete 124

F

FFFT
definição 19
flexão do molinete para baixo 581
ajuste 581
fluidos e lubrificantes recomendados 687
flutuação 71
flutuação da plataforma
verificação e ajuste 72
travas de flutuação da plataforma 76
travas do flutuador da asa
destravada 80
travada 81
travar/destravar 77
FSI
definição 19

G

glossário 19
gráfico de conversão 672
GVW
definição 19

H

helicoidal 354, 474
instalação 344, 347
remoção 341
helicoidal do sem fim 635, 638
hidráulica
encaixes
encaixes ajustáveis do ressalto do O-ring (ORB) 666
encaixes da rosca do tubo cônico 670
encaixes hidráulicos não ajustáveis - ressalto do O-ring (ORB) 668
Vedação da face do O-ring (ORFS) 669
mangueiras e tubulações 427
reservatório 446
adição de óleo 446
verifique o nível do óleo no reservatório 446
segurança hidráulica 6
troca de óleo do reservatório 447
troca do filtro de óleo 448

I

identificação de componente
módulo de flutuação – FM200 26
Plataforma Série FD2 FlexDraper® 25
Identificação do componente FM200 26
início de funcionamento
verificações diárias 43
inspeções
inspeções de amaciamento 425
registros/cronograma de manutenção 422
inspeções de amaciamento 425
intervalos de manutenção
lubrificação 428

J

janela do deque de alimentação
abaixamento da janela do deque de alimentação 552
elevação da janela do deque de alimentação 554
Juntas universais
Junta em U do molinete duplo
instalação 614
remoção 613
junta universal do acionamento do molinete duplo 613
Junta universal do molinete triplo
remoção 613–614

K

kit de proteção de pedras 637
Kit de roda estabilizadora 643
kit de suporte de armazenamento do divisor 634
Kit de suporte dos dedos levantadores 633
kit do divisor de linha arrozeiro 635
Kit dos dedos levantadores das culturas de cereais 634
kits de navalha vertical 637

L

lâmpadas - substituir 449
lubrificação
a cada 10 Horas 428
a cada 100 Horas 434
a cada 25 Horas 429
a cada 250 Horas 436
a cada 50 Horas 430
a cada 500 Horas 438
Procedimento de lubrificação 438
registros/cronograma de manutenção 422
lubrificação e manutenção 428
caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma
lubrificação da caixa de engrenagens 444
troca do óleo 445
verificação do nível de óleo 444
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma
lubrificação da caixa de engrenagens 442
troca do óleo 443
verificação do nível de óleo 442
corrente de acionamento do molinete 440
corrente de acionamento do sem fim 440
Procedimento de lubrificação 438

M

mangueiras e tubulações
hidráulica 427
manutenção de pré-temporada 426
manutenção e serviços 421
armazenamento 323
cronograma 422
intervalos de manutenção 428
lubrificação 428
manutenção de pré-temporada 426
preparação para manutenção 421
requisitos 422
segurança 5
sistema elétrico 449
modos de operação
modo flex 80
modo rígido 81
modos flex
operação em modo flex 80
modos rígidos
operação em modo rígido 81
Módulo de flutuação FM200
definição 19
módulos de flutuação 638
Acionamento do sem-fim
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim 465
barras raspadoras
instalação 558
kits 354
remoção 557
barras raspadoras e defletores do alimentador 557
conexão do módulo de flutuação à plataforma 413
configuração 354
configurações do sem fim 325
defletores do alimentador
substituição em colheitadeiras New Holland CR 558
deque central
verificar os ganchos do suporte do engate 555
desobstrução 302

esteira central 532
ajuste da tensão da esteira 536
instalação do rolo intermediário 545
remoção do rolo intermediário 543
rolamento de rolos de acionamento
instalação 542
remoção 540
rolo de acionamento 537
instalação 539
remoção 537
rolo livre 543
substituição da esteira central 532
substituição do rolamento do rolo livre 547
verificação da tensão da esteira 536
helicoidal 354, 474
helicoidal do sem fim opcional 635
janela do deque de alimentação
abaixamento 552
elevação 554
sem fim 461
dedos do sem fim 474
instalação 352, 476
remoção 350, 474
verificação dos dedos sincronizados 479
folga entre o sem fim e a chapa 461
sem fins
dedos
ajuste da sincronização dos dedos 480
helicoidal do sem fim opcional 638
separação da colheitadeira e da plataforma 408
molinetes recolhedores 576
acionadores do molinete
afrouxar corrente 608
ajuste da tensão da corrente 608
apertar a corrente 609
capas 39
instalação 40
remoção 39
engrenagem dupla (opcional)
instalação 612
engrenagem simples
remoção 610
engrenagens simples
instalação 611
engrenagens tensoras de acionamento 610
opcional para condições especiais 102
instalar os motores 616
junta universal do acionamento do molinete
duplo 613
instalação 614
remoção 613
Junta universal do acionamento do molinete triplo
remoção 613–614
remover o motor 615
substituição da corrente
molinete duplo 619
molinete triplo 619
ajuste da flexão do molinete para baixo 581
altura do molinete 108
sensor de altura do molinete 109
substituição do sensor 112
ângulo de ataque do molinete 123
apoios de segurança do molinete 31
acoplamento 31
desacoplamento 32
buchas do tubo dentado 586
instalação 591
remoção 586
centralização 582
configurações recomendadas 61
dedos do molinete 583
instalar os dedos de aço 584
instalar os dedos de plástico 585
remover os dedos de aço 583
remover os dedos de plástico 585
excêntrico do molinete
ajuste do excêntrico do molinete 126
configurações e diretrizes 124
flexão para baixo 581
folga do molinete 576
ajuste 579
medição 576
motores de acionamento do molinete 615
posição avanço-recuo
ajuste 114
reposicionamento dos cilindros
molinete duplo 114
proteções laterais do molinete 598
substituição da extremidade traseira do lado
externo 602
substituição da extremidade traseira do lado
interno 604
substituição das proteções laterais na extremidade
externa do excêntrico 599
substituição das proteções laterais na extremidade
interna do excêntrico 600
substituição dos suportes da tampa lateral do
molinete 606
sistema de acionamento do molinete 608
substituição dos sensores de velocidade do
molinete 620
CLAAS 623
CLAAS 400 622
Colheitadeiras AGCO 621
Colheitadeiras John Deere 622
velocidade do molinete 101
molinetes recolhedores PR15
posição avanço-recuo
reposicionamento dos cilindros
molinete duplo 118

motores
motor de acionamento da navalha 528
instalação 530
remoção 528
motor de acionamento do molinete
instalação 616
remoção 615
motores de acionamento do molinete 615
motores de acionamento do molinete 615
instalação 616
remoção 615

N

navalhas 482
instalação da navalha 485
localização da navalha sobressalente 487
remoção da navalha 483
solução de problemas 648
substituir as faquinhas 482
navalhas de reposição 487
NPT
definição 19
números de série
localizações xi
registros xi
números do modelo
registros xi

O

óleos
caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma
adição de óleo 444
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma
adição de óleo 443
trocar o lubrificante da caixa de transmissão das navalhas 527
opcionais
barras de corte
kit de navalha vertical 637
entrega de cultura
helicoidal do sem fim 635, 638
kit da barra raspadora 639
módulos de flutuação
kit de extensão do reservatório hidráulico 638
plataforma
kit de suporte de armazenamento do divisor 634
Kit de suporte dos dedos levantadores 633
kit do divisor de linha arrozeiro 635
Kit dos dedos levantadores das culturas de cereais 634
Pedal ContourMax™ (AGCO e John Deere somente) 642
rodas
kit de roda estabilizadora 643
opções 633
barra de corte 637
barras de corte
kit de retardador de pedras 637
divisores de linha arrozeiro 135
engrenagens tensionadoras para acionamento do molinete 102
entrega de cultura 633
sem fim transversal superior (UCA) 636
módulos de flutuação 638
plataforma 640
kit de lâmpadas de palhada (apenas John Deere) 644
proteção do canhoto da navalha 515
instalação 515
sistemas de transporte 624
operações 29
ORB
definição 19

P

parafusos (com porcas)
definição 19
parafusos (sem porca)
definição 19
parafusos do eixo 624
parafusos métricos
especificações de torque 663
períodos de amaciamento 44
plataformas
acessórios 47
ângulo da plataforma
ajustar na colheitadeira 94–95
armazenar a plataforma 323
conexão do módulo de flutuação 413
configuração 47
configurações recomendadas 47
controles 46
flutuação 71–72
nivelamento 298
opções 640
otimização para o corte direto da canola 59
plataforma de reboque 304
plataforma de transporte
na colheitadeira 303
reboque da plataforma 304
fixação ao veículo de reboque 304
separação da colheitadeira e do módulo de flutuação 408
travas de flutuação 76

variáveis de operação 63
verificação e ajuste..... 72
plataformas otimizadas
colheita direta de canola 59
posições de avanço-recuo do molinete..... 113
ajuste..... 114
procedimentos de desligamento 45
proteção do canhoto da navalha 515
instalação 515
proteções laterais do molinete..... 598
substituição da extremidade traseira do lado externo..... 602
substituição da extremidade traseira do lado interno 604
substituição das proteções laterais na extremidade externa do excêntrico 599
substituição das proteções laterais na extremidade interna do excêntrico 600
substituição dos suportes da proteção lateral..... 606

R

reboque da plataforma..... 304
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte..... 314
movendo as rodas
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte 315
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte 316
conversão de transporte para trabalho 305
armazenamento da barra de reboque 309
movendo as rodas
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho..... 310
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho..... 312
remoção da barra de reboque..... 306
remover a barra de reboque do armazenamento..... 318
fixação ao veículo de reboque 304
referências
especificações de torque 663
registros/cronograma de manutenção..... 422
requisitos de manutenção
serviços
inspeções de amaciamento 425
manutenção de final de temporada 426
responsabilidades do proprietário/operador 29
Rodas de transporte EasyMove™/estabilizadoras
ajuste..... 65
rodas e pneus
enchimento/pressões dos pneus..... 626
Kit de rodas estabilizadoras (opcionais)..... 643
torques do parafuso da roda..... 624
rodas estabilizadoras
ajuste..... 64
rolamento
rolamentos do canhoto da navalha
instalação..... 485
remoção 484
rolamentos
esteira central
rolamento de rolos de acionamento
instalação..... 542
remoção 540
esteira lateral
inspeção do rolamento de rolo da esteira lateral 565
rolamento de rolos de adicionamento 572
rolamentos do rolo livre
substituição 567
rolamentos de rolos do acionador
rolo de acionamento da esteira lateral
rolamento de rolos de adicionamento 572
rolamentos do canhoto da navalha
instalação 485
remoção..... 484
rolamentos do rolo da esteira
inspeção..... 565
rolamentos do rolo de acionamento
rolo de acionamento da esteira central
instalação..... 542
remoção 540
rolos de acionamento
esteira central 537
instalação..... 539
remoção 537
esteira lateral
instalação..... 574
remoção 570
rpm
definição 19

S

SAE
definição 19
sapatas deslizantes, *Consulte* corte no solo
ajuste das sapatas deslizantes externas..... 70
ajuste das sapatas deslizantes internas 70
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 12
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....43
sem fim....461
configurações do sem fim....325
correntes de acionamento
ajuste da tensão da corrente....465
instalação....471
lubrificação....440
remoção....468
verifique a tensão da corrente....463
dedos....474
instalação....352, 476
remoção....350, 474
verificação dos dedos sincronizados....479
dentes, *Consulte* dedos
folga entre o sem fim e a chapa....461
helicoidal....354, 474
instalação....344, 347
remoção....341
mola de tensão
verificação e ajuste....59
sem fins
configurações do sem fim
configuração ampla....334
configuração estreita....328
configuração média....331
configuração ultra ampla....340
configuração ultra estreita....336
dedos
ajuste da sincronização dos dedos....480
helicoidal
helicoidal do sem fim opcional....635, 638
sem fins transversais superiores....127, 636
ajustar a posição....127
sem-fim
engrenagem tensora de acionamento do sem-fim
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim....465
posição do sem-fim....136
sensor de altura do molinete
Colheitadeiras séries CLAAS 7000/8000
calibração....212
sensores
sensor de altura do molinete
substituição....112
sensor de velocidade do molinete
substituição em CLAAS....623
substituição na CLAAS Série 400....622
substituição na John Deere....622
substituição no AGCO....621
Sensores AHHC....140
verificação e ajuste do sensor de altura do molinete....109
Série FD2
definição....19
serviços, *Consulte* manutenção e serviços
sistema de acionamento da navalha....517
caixa de navalhas....517
dedos duplos
dedos duplos e apalpadores curtos....504
dedos duplos e apalpadores longos....487
sistema de acionamento do molinete....608
sistema do molinete
configurações do molinete recomendadas....61
sistema elétrico
manutenção do sistema elétrico....449
sensores
sensor de altura do molinete
substituição....112
sensor de velocidade do molinete
substituição em CLAAS....623
substituição na CLAAS 400....622
substituição na John Deere....622
substituição no AGCO....621
Sensores AHHC....140
substituição das lâmpadas....449
sistema flex-float
limitador flex-frown
ativar....83
desativação....82
sistemas das esteiras laterais
inspeção do rolamento de rolo da esteira lateral....565
rolamento de rolos de adicionamento....572
sistemas de transporte....624
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte....314
movendo as rodas
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte....315
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte....316
conversão de transporte para trabalho....305
armazenamento da barra de reboque....309
movendo as rodas
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho....310
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho....312
remoção da barra de reboque....306
remover a barra de reboque do armazenamento....318
enchimento/pressão dos pneus....626
plataforma de transporte....303
na colheitadeira....303

reboque da plataforma 304
fixação ao veículo de reboque 304
torques do parafuso da roda 624
torques do parafuso do eixo..... 624
solução de problemas 645
ação cortante e componentes de navalha..... 648
corte de feijões comestíveis 659
perda de cultura na barra de corte..... 645
plataforma e esteiras 657
transferência do molinete..... 654

T

tampas laterais da plataforma 33
abertura 33
ajuste..... 35
fechamento 34
instalação 38
remoção..... 38
verificação 35
tensão de torque
definição 19
TFFT
definição 19
torque
definição 19

U

UCA
definição 19
uniões centrais
definição 19

V

variáveis de operação
plataformas 63
velocidades
ajuste da velocidade da esteira lateral 105
velocidade da esteira central..... 106
velocidade da esteira lateral..... 104
velocidade da navalha
dados de velocidade da navalha 106
verifique a velocidade da navalha 107
velocidade do molinete..... 101
velocidade no solo 103
velocidades do molinete..... 101
velocidades no solo 103
verificações diárias de início de funcionamento 43
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.

Table: Fluidos e lubrificantes recomendados

Lubrificante	Especificação	Descrição	Use	Capacidades
Graxa	SAE multiuso	Desempenho de alta temperatura extrema pressão (EP) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.	Conforme exigido, salvo o contrário seja indicado	–
		Desempenho de alta temperatura extrema pressão (EP) com máximo de 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.	Juntas deslizantes do eixo de transmissão	–
Óleo lubrificante	SAE 85W-140	Categoria de serviço API GL-5	Caixa de navalhas	1,5 litros (1,3 quartos)
			caixa de engrenagens	1,5 litros (1,3 quartos)
			caixa de engrenagens complementar	1,5 litros (1,3 quartos)
Óleo hidráulico	Óleo trans-hidráulico de categoria única. Viscosidade recomendada: • 60.1 cSt @ 40° C (104° F) • 9.5 cSt @ 100° C (212° F) Marcas recomendadas: • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL	Lubrificante óleo trans/ hidráulico	Reservatório dos sistemas de acionamento da plataforma	95 litros (25,1 galões americanos)

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