

Série D1

Plataforma de esteiras para colheitadeiras

**IMPORTANTE: A PÁGINA 37 FOI
ATUALIZADA DESDE A PUBLICAÇÃO
DESTE MANUAL.**

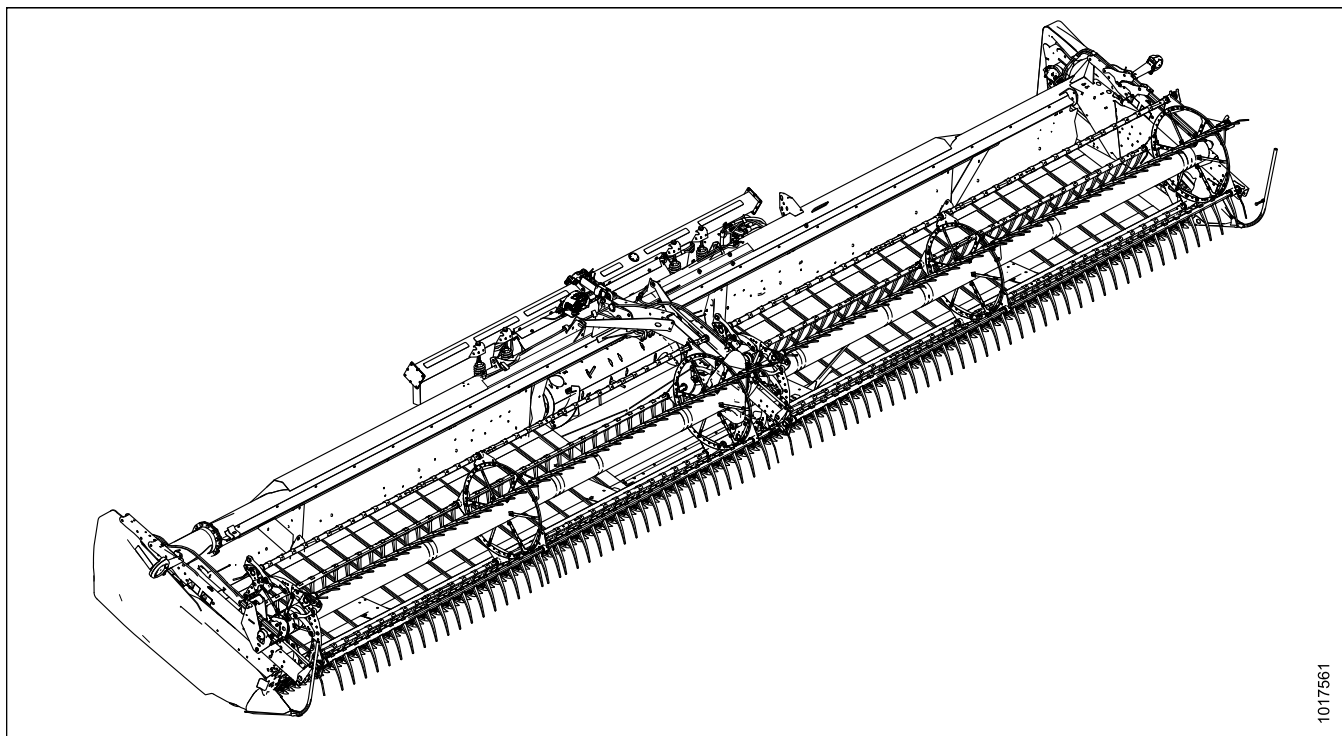
Manual do operador

214802 Revisão A

Modelo/Ano 2018

Tradução da instrução original

Plataforma de esteiras Série D1 para colheitadeiras



Traduzido em: Agosto de 2018

Declaração de conformidade



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per shipping document

[5] November 9, 2017

[2] Combine Draper Header

[3] MacDon D1 Series

[6] _____

Christoph Martens
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

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



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per shipping document

[5] November 9, 2017

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM100

Christoph Martens
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

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

1023962

Introdução

Este manual de instruções contém informações sobre a Plataforma de esteiras da Série D1 e sobre o módulo de flutuação FM100. Deve ser usado em conjunto com o seu manual do operador da colheitadeira. O módulo de flutuação FM100 é usado para fixar uma plataforma de esteiras da Série D1 a uma colheitadeira.

A plataforma de esteiras D1 foi especialmente projetada como uma plataforma de corte direto e é equipada para trabalhar bem em todas as condições de corte desse tipo, cortando tanto sobre quanto rente ao solo.

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

Use este manual como sua primeira fonte de informações sobre a máquina. Ao seguir as instruções fornecidas, sua plataforma funcionará bem por muitos anos. Se você precisar de informações sobre serviço mais detalhadas, um manual técnico está disponível junto ao seu Concessionário MacDon.

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 à colheitadeira.
- Salvo indicação em contrário, use o padrão de valores de torque fornecidos no Capítulo *8.1 Especificações de torque, página 593* e no manual técnico.

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.

NOTA:

Mantenha suas publicações da MacDon atualizadas. A versão mais recente pode ser baixada do site de nosso concessionário exclusivo (<https://portal.macdon.com>) (login necessário).

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

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

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

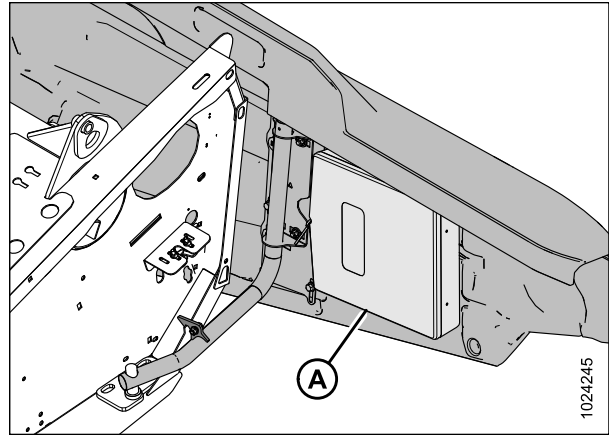


Figura 1. Local de armazenamento do manual

Lista de revisões

Resumo de alterações	Local
Data de publicação atualizada.	Tampa frontal interna.
Adicionada descrição sobre convenções de direção e de torque.	<i>Introdução, página v</i>
Atualizadas as faixas de peso da plataforma.	<i>2.2 Especificações, página 26</i>
Corrigidas etiquetas para largura da plataforma na tabela da seção de armação e estrutura.	<i>2.2 Especificações, página 26</i>
Passos do procedimento atualizados.	<i>Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37</i>
Ilustrações atualizadas.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Configurações do módulo de flutuação do sem fim, página 67</i> • <i>Conversão da configuração estreita ou ultra estreita para a configuração média, página 70</i> • <i>Conversão da configuração ampla para a configuração média, página 73</i> • <i>Conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita, página 75</i> • <i>Conversão da configuração ultra estreita para a configuração estreita, página 77</i> • <i>Conversão da configuração ultra-estreita ou estreita para a configuração ampla, página 80</i> • <i>Conversão da configuração média ou ampla para a configuração ultra-estreita, página 83</i> • <i>Conversão da configuração estreita para a configuração ultra estreita, página 87</i>
Conteúdo do tópico expandido, explicando as configurações de ângulo da plataforma.	<i>3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104</i>
Atualização de tópico com instruções para configurar o ângulo da plataforma usando uma variedade de controles da colheitadeira	<i>Ajuste do ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 106</i>
Adicionado conteúdo sobre o kit de controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine.	<i>Ajuste da velocidade da esteira da plataforma, página 116</i>
Atualizadas etiquetas de faixa de alcance no procedimento.	<i>Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 120</i>
Ilustrações atualizadas.	<i>Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo no molinete simples, página 126</i>
Ilustrações atualizadas.	<i>Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em molinete duplo, página 128</i>

Resumo de alterações	Local
Ilustrações atualizadas.	<i>Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas, página 131</i>
Ilustrações atualizadas.	<i>Reposicionar os cilindros do avanço-recuo em plataformas com configuração europeia, página 134</i>
Conteúdo sobre colheitadeiras de médio alcance Case IH reorganizado em sua própria seção e adicionadas as colheitadeiras Case IH 5140/6140/7140.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.8.4 Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130 e colheitadeiras de médio alcance 5140/6140/7140, página 166</i> • <i>Configurar a plataforma no monitor da colheitadeira Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140), página 166</i> • <i>Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140), página 168</i> • <i>Calibração do controle automático de altura (Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140), página 170</i> • <i>Configuração predefinida de altura de corte (Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140), página 171</i>
Adicionados passos para configurar as predefinições de altura do molinete e para ativar o sensor de altura do molinete na tela da colheitadeira.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Configurar a plataforma no monitor da colheitadeira Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140), página 166</i> • <i>Calibração do controle automático de altura da plataforma (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), página 180</i> • <i>Calibração de controle automático de altura da plataforma (Colheitadeiras Case com o software versão 28.00 ou posteriores), página 183</i> • <i>Configuração predefinida de altura de corte (Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140), página 171</i> • <i>Configuração predefinida de altura de corte (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), página 187</i> • <i>Configurações predefinidas de altura de corte (John Deere Série S), página 242</i> • <i>Configuração do controle automático de altura da plataforma (New Holland Séries CR), página 293</i> • <i>Configurações predefinidas de altura de corte (New Holland Séries CR - 2015 e posteriores), página 300</i>
Novo tópico adicionado.	<i>Ajuste dos controles da plataforma (Case 8010), página 177</i>

Resumo de alterações	Local
Adicionado conteúdo para colheitadeiras Case IH 7240/8240/9240	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Verificação de faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), página 177</i> • <i>Calibração do controle automático de altura da plataforma (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), página 180</i> • <i>Configuração predefinida de altura de corte (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), página 187</i>
Adicionados tópicos relacionados à altura do molinete.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete (Case IH)., página 185</i> • <i>Verificação da tensão do sensor de altura do molinete (New Holland)., página 299</i> • <i>Verificação da tensão do sensor de altura do molinete (John Deere Séries S e T), página 248</i> • <i>Calibração do sensor de altura do molinete (John Deere Séries S e T), página 251</i>
Ilustração atualizada.	<i>Configuração predefinida de altura de corte (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240), página 187</i>
Adicionada uma observação no início do tópico. Passos e ilustrações atualizadas.	<i>Configurações predefinidas de altura de corte (John Deere Série S), página 242</i>
Adicionados tópicos sobre o novo controle automático de altura para colheitadeiras John Deere Série S7.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.8.12 Colheitadeiras John Deere Série S7, página 253</i> • <i>Ajuste da Plataforma (John Deere Série S7), página 253</i> • <i>Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Série S7), página 257</i> • <i>Calibração do alimentador (John Deere Série S7), página 259</i> • <i>Calibração da plataforma (John Deere Série S7), página 262</i>
Adicionados tópicos sobre instalação e remoção do helicoidal UCA na seção de operação do manual.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.12 Sem fim transversal superior (UCA), página 310</i> • <i>3.12.1 Remoção do helicoidal do sem-fim transversal superior, página 310</i> • <i>3.12.2 Instalação do helicoidal do sem-fim transversal superior, página 311</i>

Resumo de alterações	Local
Atualizados os procedimentos sobre correias de segurança do eixo de transmissão para incluir ilustrações e instruções.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.2.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH, página 332</i> • <i>4.2.2 Separação da plataforma da colheitadeira Case IH, página 337</i>
Ilustração atualizada.	<i>A Cada 50 Horas, página 396</i>
Adicionada informação sobre troca do filtro de óleo em intervalos de 250 horas de trabalho.	<i>A Cada 250 Horas, página 400</i>
Ilustração atualizada para mostrar nova luz de transporte.	<i>5.5.1 Substituição das lâmpadas, página 415</i>
Atualizado o procedimento sobre correias de segurança do eixo de transmissão para incluir ilustrações e instruções.	<i>5.6.2 Instalação do eixo de transmissão, página 417</i>
Atualizadas ilustrações mostrando montagem de ajuste de sincronização dos dedos do sem fim.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho, página 423</i> • <i>5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 426</i> • <i>5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 427</i> • <i>5.7.4 Remoção da corrente de transmissão do sem fim, página 428</i> • <i>5.7.5 Instalação da corrente de transmissão do sem fim, página 430</i>
Substituído conteúdo sobre verificação e ajuste da sincronização dos dedos do sem fim com novo tópico, já que agora só existe uma única configuração de sincronização.	<i>Dedos do sem-fim sincronizados, página 438</i>
Atualizado procedimento para incluir instruções sobre verificação da tensão da correia.	<i>Verificação e tensionamento das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas, página 464</i>
Atualizado procedimento para incluir instruções sobre verificação da tensão da correia com ilustrações atualizadas.	<i>Verificação e tensionamento das correias sincronizadas de acionamento da navalha, página 470</i>
Atualizada ilustração do conjunto (MD nº B6590) e do kit.	<i>6.2.1 Kit de conversão rápida do molinete para multiculturas, página 564</i>
Atualizada ilustração do conjunto (MD nº B5691) e do kit.	<i>6.2.2 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração europeia), página 564</i>
Incluído o kit de enchimento central estendido (MD nº B6450) nas lista de opções disponíveis.	<i>6.3.3 Reforço central estendido, página 568</i>

Resumo de alterações	Local
Atualizado número de conjunto de navalhas verticais direitas para plataformas de configuração não-europeia.	<i>6.3.6 Montagens das navalhas verticais e kits de mangueira da navalha vertical dupla , página 569</i>
Incluídos kits de proteção de pedras (MD n° B5084, B5085) na lista de opções disponíveis.	<i>6.3.4 Proteção de pedras, página 568</i>
Atualizados números de conjunto de opções UCA para modelo do ano 2018.	<i>6.5.8 Sem fim transversal superior (UCA), página 576</i>
Adicionado tópico para mercados europeus - opções de sem fim transversal superior (UCA).	<i>6.5.9 Sem-fim transversal superior (UCA) para colheitadeiras europeias , página 577</i>

Número de série e modelo

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

NOTA:

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

Plataforma de esteiras

Modelo da
plataforma:

Número de
série:

Ano:

A placa (A) do número de série está localizada no canto superior, na tampa protetora esquerda.

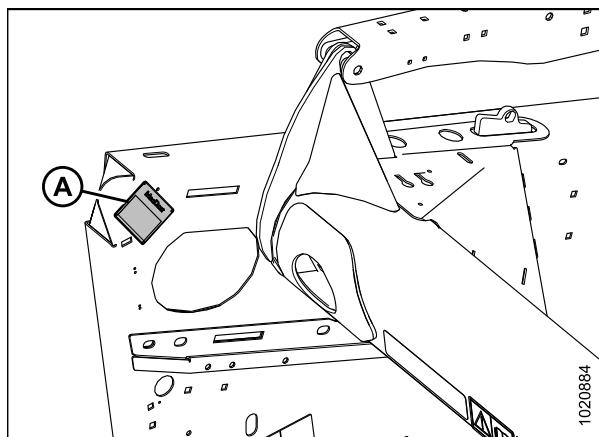


Figura 2. Plataforma, proteção lateral esquerda

Módulo de flutuação da colheitadeira

Modelo do
módulo de
flutuação:

Número de
série:

Ano:

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

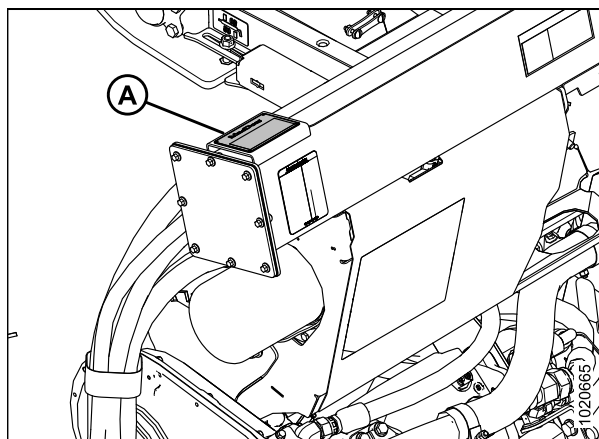


Figura 3. Módulo de flutuação

Opção de sistema de transporte lento/rodas estabilizadoras

Número de série: _____

Ano: _____

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

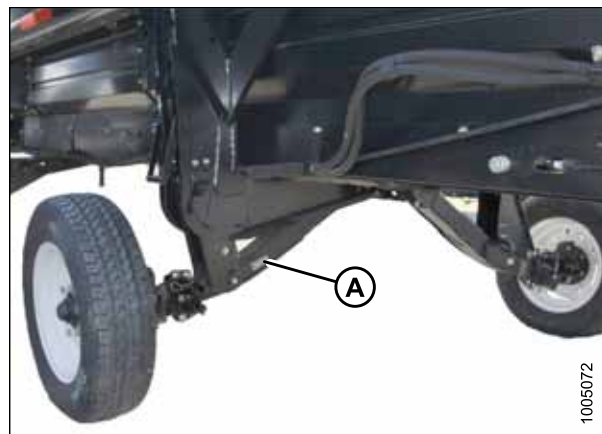


Figura 4. Opção transporte/estabilizador

ÍNDICE

Declaração de conformidade	i
Introdução	v
Lista de revisões	vii
Número de série e modelo	xii
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	6
1.5 Segurança hidráulica	8
1.6 Sinalização de segurança.....	9
1.6.1 Instalação de sinalização de segurança	9
1.7 Locais do decalque de segurança	10
1.8 Entendendo a sinalização de segurança.....	17
Visão geral do produto	23
2.1 Definições	23
2.2 Especificações	26
2.3 Identificação de componente	31
2.3.1 Plataforma para colheitadeira Série D1	31
2.3.2 Módulo de flutuação FM100	32
Operação.....	35
3.1 Responsabilidades do proprietário/operador	35
3.2 Segurança operacional.....	36
3.2.1 Apoios de segurança da plataforma.....	37
3.2.2 Apoios de segurança do molinete.....	37
Engate dos apoios de segurança do molinete.....	37
Desengate do apoios de segurança do molinete	38
3.2.3 Tampas laterais.....	39
Abertura das tampas laterais	39
Fechamento das tampas laterais	40
Remoção das tampas laterais	41
Instalação das tampas laterais	41
Verificação e ajuste das tampas.....	42
3.2.4 Verificação diária de início de funcionamento	43
3.3 Período de amaciamento.....	44
3.4 Desligamento da máquina	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

ÍNDICE

3.6.3	Otimização da plataforma para colheita direta de canola	61
	Verificação e ajuste das molas do sem fim	62
3.6.4	Configurações do molinete	63
3.7	Variáveis de operação da plataforma	66
3.7.1	Configurações do módulo de flutuação do sem fim	67
	Conversão da configuração estreita ou ultra estreita para a configuração média	70
	Conversão da configuração ampla para a configuração média	73
	Conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita	75
	Conversão da configuração ultra estreita para a configuração estreita	77
	Conversão da configuração média para a configuração ampla	78
	Conversão da configuração ultra-estreita ou estreita para a configuração ampla	80
	Alteração opcional para a configuração ampla	82
	Conversão da configuração média ou ampla para a configuração ultra-estreita	83
	Conversão da configuração estreita para a configuração ultra estreita	87
3.7.2	Altura de corte	90
	Cortando fora do solo	90
	Cortando rente ao solo	94
3.7.3	Flutuação da plataforma	96
	Verificação e ajuste da flutuação da plataforma	97
	Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma	103
3.7.4	Ângulo da plataforma	104
	Ajuste do ângulo da plataforma pela colheitadeira	106
3.7.5	Velocidade do molinete	113
	Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete	114
3.7.6	Velocidade no solo	114
3.7.7	Velocidade da esteira	115
	Ajuste da velocidade da esteira da plataforma	116
	Velocidade da esteira central	117
3.7.8	Dados de velocidade da navalha	118
	Verificação da velocidade da navalha	119
3.7.9	Altura do molinete	120
	Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete	120
	Substituição do sensor de altura do molinete	122
3.7.10	Posição avanço-recuo do molinete	125
	Ajuste da posição avanço-recuo do molinete	126
	Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo no molinete simples	126
	Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em molinete duplo	128
	Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas	131
	Reposicionar os cilindros do avanço-recuo em plataformas com configuração europeia	134
3.7.11	Ângulo de ataque do molinete	139
	Configurações do excêntrico do molinete	139
	Ajuste do excêntrico do molinete	142
3.7.12	Divisores de cultura	142
	Remoção dos divisores de cultura com opção de trava da plataforma	142
	Remoção dos divisores de cultura sem a opção de trava da plataforma	143
	Instalação dos divisores de cultura com opção de trava na plataforma	144
	Instalação dos divisores de cultura sem a opção de trava na plataforma	145
3.7.13	Tirantes divisores de linha	147
	Remoção dos divisores de linhas	147

ÍNDICE

Instalação dos tirantes divisores de linhas	148
Divisor de linha arroeiro.....	148
3.7.14 Configuração da posição do sem fim	149
3.8 Controle automático de altura da plataforma (AHC).....	151
3.8.1 Operação do sensor	152
3.8.2 Saída do sensor de faixa de tensão - Requisitos da colheitadeira	153
Adaptador de 10 volts (MD #B6421) – Somente em colheitadeiras New Holland	153
Verificação manual da faixa de tensão: Sistema de um sensor.....	154
Verificação manual da faixa de tensão: Sistema de dois sensores.....	156
Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor	159
Ajuste dos limites de tensão: Sistema de dois sensores	160
Substituição do sensor de controle automático de altura da plataforma (AHC) (Sistema de um sensor).....	162
3.8.3 Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088.....	163
Calibração do controle automático de altura da plataforma (Case IH 5088/6088/7088)	163
Configuração da sensibilidade da altura automática da plataforma (Case IH 5088/6088/7088).....	165
3.8.4 Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130 e colheitadeiras de médio alcance 5140/6140/7140	166
Configurar a plataforma no monitor da colheitadeira Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140).....	166
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140).....	168
Calibração do controle automático de altura (Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140)	170
Configuração predefinida de altura de corte (Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140)	171
3.8.5 Colheitadeiras Case IH 7010/8010 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240	173
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Case 8010).....	173
Ajuste dos controles da plataforma (Case 8010)	177
Verificação de faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240).....	177
Calibração do controle automático de altura da plataforma (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240).....	180
Calibração de controle automático de altura da plataforma (Colheitadeiras Case com o software versão 28.00 ou posteriores)	183
Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete (Case IH).....	185
Configuração predefinida de altura de corte (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240).....	187
3.8.6 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7	188
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Challenger e Massey Ferguson)	188
Acoplamento do controle automático de altura da plataforma (Challenger e Massey Ferguson)	190
Calibração do controle automático de altura da plataforma (Challenger e Massey Ferguson)	191
Ajuste da altura da plataforma (Challenger e Massey Ferguson)	193
Ajuste da variação de elevação/descida da plataforma (Challenger e Massey Ferguson).....	194
Configuração da sensibilidade do controle automático de altura (Challenger e Massey Ferguson)	195
3.8.7 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S	196
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016)	196

ÍNDICE

Engate do controle automático de altura da plataforma (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016)	197
Calibração do controle automático de altura da plataforma (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016)	199
Desligamento do acumulador (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016)	200
Ajuste do controle de variação de elevação/descida da plataforma (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016).....	201
Ajuste da pressão do solo (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016)	202
Ajuste da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma (AHHC) (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016).....	203
Diagnóstico de falhas e alarmes de resolução de problemas (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016)	204
3.8.8 Colheitadeiras Gleaner Série S9	205
Configuração da plataforma (Gleaner Série S9).....	205
Definição das configurações do molinete (Gleaner Série S9)	210
Configuração de controles automáticos da plataforma (Gleaner Série S9)	211
Calibração da plataforma (Gleaner Série S9).....	214
Operação da plataforma (Gleaner Série S9)	217
Configurações da plataforma em campo	218
3.8.9 Colheitadeiras John Deere Série 60	220
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Série 70)	220
Calibração do controle automático de altura da plataforma (John Deere Série 60).....	222
Desligamento do acumulador (John Deere Série 60).....	224
Configuração da sensibilidade de altura da plataforma para 50. (John Deere Série 60).....	225
Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma (John Deere Série 60)	226
Ajuste do limite de velocidade da válvula de descida (John Deere Série 60).....	227
3.8.10 Colheitadeiras John Deere Série 70.....	228
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Série 70)	228
Calibração de velocidade do alimentador (John Deere Série 70).....	231
Calibração do controle automático de altura da plataforma (John Deere Série 70).....	231
Configuração da sensibilidade do controle automático da plataforma (John Deere Série 70)	233
Ajuste de variação de elevação/descida manual da plataforma (John Deere Série 70).....	234
3.8.11 Colheitadeiras John Deere Séries S e T	235
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Séries S e T).....	235
Calibração do controle automático de altura da plataforma (John Deere Séries S e T)	238
Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma (John Deere Séries S e T).....	240
Ajuste da variação de elevação/descida manual da colheitadeira (John Deere Série S e Série T)	241
Configurações predefinidas de altura de corte (John Deere Série S)	242
Calibração da variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador (John Deere Série S e Série T)	245
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete (John Deere Séries S e T)	248
Calibração do sensor de altura do molinete (John Deere Séries S e T)	251
3.8.12 Colheitadeiras John Deere Série S7	253
Ajuste da Plataforma (John Deere Série S7).....	253
Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Série S7)	257
Calibração do alimentador (John Deere Série S7).....	259
Calibração da plataforma (John Deere Série S7)	262
3.8.13 Colheitadeiras CLAAS Série 500	264

ÍNDICE

Calibração do controle automático de altura da plataforma (CLAAS Série 500)	264
Configuração de altura de corte (CLAAS Série 500)	266
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma (CLAAS Série 500)	268
Ajuste de velocidade automática do molinete (CLAAS Série 500)	271
3.8.14 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700	274
Calibração do controle automático de altura da plataforma (CLAAS Séries 600 e 700)	274
Configuração de altura de corte (CLAAS Séries 600 e 700)	277
Configuração da sensibilidade do controle automático da altura da plataforma (CLAAS Séries 600 e 700)	277
Ajuste de velocidade automática do molinete (CLAAS Séries 600 e 700)	279
3.8.15 Colheitadeiras New Holland (Séries CR/CX - modelo Pré-2015)	280
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (New Holland)	280
Configurando o controle automático de altura da plataforma (New Holland Séries CR/CX)	283
Calibração do controle automático de altura da plataforma (New Holland Séries CR/CX)	284
Ajuste da variação de elevação da plataforma (New Holland séries CR/CX)	287
Configuração da variação de descida da plataforma (New Holland séries CR/CX)	287
Configuração de sensibilidade do controle automático de altura da plataforma (New Holland Séries CR/CX)	288
Configurações predefinidas de altura de corte (New Holland Séries CR/CX)	289
3.8.16 Colheitadeiras New Holland (Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores)	290
Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (New Holland Série CR)	290
Configuração do controle automático de altura da plataforma (New Holland Séries CR)	293
Calibração do controle automático de altura da plataforma (New Holland Série CR)	296
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete (New Holland)	299
Configurações predefinidas de altura de corte (New Holland Séries CR - 2015 e posteriores)	300
Configuração da altura máxima de trabalho (New Holland Série CR)	302
Configuração do avanço-recuo do molinete, inclinação da plataforma e do tipo de plataforma (New Holland Série CR)	304
3.9 Nivelamento da plataforma	306
3.10 Desobstrução da barra de corte	308
3.11 Desobstrução do módulo de flutuação	309
3.12 Sem fim transversal superior (UCA)	310
3.12.1 Remoção do helicoidal do sem-fim transversal superior	310
3.12.2 Instalação do helicoidal do sem-fim transversal superior	311
3.13 Transporte da plataforma	312
3.13.1 Transporte de plataforma na colheitadeira	312
3.13.2 Reboque	313
Fixação da plataforma ao veículo de reboque	313
Reboque da plataforma	313
3.13.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo	314
Remoção da barra de reboque	314
Armazenamento da barra de reboque	315
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho	317
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo	318
3.13.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte	320
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte	320

ÍNDICE

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte.....	322
Fixação da barra de reboque.....	325
3.14 Armazenamento da plataforma	329
Acoplamento/Desacoplamento da plataforma	331
4.1 Configuração dos módulos de flutuação	331
4.1.1 Utilização do helicoidal do sem fim	331
4.1.2 Utilização de barras raspadoras	331
4.2 Colheitadeiras Case IH.....	332
4.2.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH.....	332
4.2.2 Separação da plataforma da colheitadeira Case IH.....	337
4.3 Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson)	340
4.3.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson.....	340
4.3.2 Separação da plataforma da colheitadeira Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson	345
4.4 Colheitadeiras John Deere	348
4.4.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira John Deere	348
4.4.2 Separação da plataforma da colheitadeira John Deere	352
4.5 Colheitadeiras CLAAS.....	355
4.5.1 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS	355
4.5.2 Separação da plataforma da colheitadeira CLAAS.....	360
4.6 Colheitadeiras New Holland.....	363
4.6.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira New Holland CR/CX	363
4.6.2 Separação da plataforma da colheitadeira New Holland CR/CX.....	367
4.6.3 Defletores do alimentador CR	371
4.7 Conexão e desconexão da plataforma do módulo de flutuação.....	372
4.7.1 Conexão da plataforma ao módulo de flutuação	372
4.7.2 Desconexão da plataforma do módulo de flutuação	378
Manutenção e serviço	385
5.1 Preparação da máquina para serviços.....	385
5.2 Especificações de manutenção.....	386
5.2.1 Instalação do rolamento vedado.....	386
5.3 Requisitos de manutenção	387
5.3.1 Registro/cronograma de manutenção	387
5.3.2 Inspeções de amaciamento	391
5.3.3 Manutenção de pré-temporada	392
5.3.4 Serviço no final da temporada	392
5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas.....	393
5.3.6 Lubrificação e manutenção	394
Intervalos de manutenção	394
Procedimento de lubrificação	403
Lubrificação da corrente de acionamento do molinete – Molinete duplo	404
Remoção da corrente de acionamento do sem fim	407

ÍNDICE

Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma.....	409
5.4 Hidráulica	411
5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico	411
5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico	412
5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico.....	413
5.4.4 Troca do filtro de óleo	414
5.5 Sistema elétrico	415
5.5.1 Substituição das lâmpadas	415
5.6 Acionamento da plataforma	416
5.6.1 Remoção do eixo de transmissão.....	416
5.6.2 Instalação do eixo de transmissão.....	417
5.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão	418
5.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão.....	420
5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens	422
5.7 Sem fim.....	423
5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho	423
5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim	426
5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim	427
5.7.4 Remoção da corrente de transmissão do sem fim.....	428
5.7.5 Instalação da corrente de transmissão do sem fim.....	430
5.7.6 Dedos do sem fim	432
Remoção dos dedos do sem fim	433
Instalação dos dedos do sem fim	435
Substituição dos guias do dedo do sem fim	437
Utilização do helicoidal do sem fim.....	438
Dedos do sem-fim sincronizados	438
5.8 Navalha	439
5.8.1 Substituição da Seção da Navalha	439
5.8.2 Remoção da navalha.....	440
5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha	441
5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha	442
5.8.5 Instalação da faca	442
5.8.6 Navalha de reposição.....	443
5.8.7 Dedos duplos.....	444
Ajuste dos dedos duplos	444
Substituição dos dedos duplos longos.....	445
Substituição dos dedos duplos curtos	448
Verificação dos apalpadores da navalha	449
5.8.8 Proteção do canhoto da navalha	452
Instalação da proteção do canhoto da navalha	452
5.9 Sistema de acionamento da navalha	453
5.9.1 Caixa de navalhas.....	453
Verificação da caixa de navalhas	453
Verificação dos parafusos de montagem	454
Remoção da caixa de navalhas	455

ÍNDICE

Remoção da polia da caixa de navalhas.....	458
Instalação da polia da caixa de navalhas.....	458
Instalação da Caixa de Navalhas.....	459
Troca de óleo da caixa de navalhas.....	461
5.9.2 Correias de acionamento da navalha.....	462
Correias do acionamento de navalhas não-sincronizadas.....	462
Correias de acionamento das navalhas dupla sincronizada.....	465
5.10 Esteira central.....	478
5.10.1 Substituição da esteira central.....	478
5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central.....	480
5.10.3 Rolo de acionamento da esteira central.....	481
Remoção do rolo de acionamento da esteira central.....	481
Instalação do rolo de acionamento da esteira central.....	483
Substituição dos rolamentos do rolo de acionamento da esteira central.....	484
5.10.4 Rolo livre da esteira central.....	487
Remoção do rolo livre da esteira central.....	487
Substituição do rolamento do rolo livre da esteira central.....	488
Instalação do rolo livre da esteira central.....	489
5.10.5 Abaixamento da janela de inspeção do módulo de flutuação.....	490
5.10.6 Levantamento da janela de inspeção do módulo de flutuação.....	492
5.11 Defletores de alimentação e barras raspadoras do módulo de flutuação.....	494
5.11.1 Remoção das barras raspadoras.....	494
5.11.2 Instalação das barras raspadoras.....	495
5.11.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR.....	495
5.12 Esteiras da plataforma.....	497
5.12.1 Remoção de esteiras laterais.....	497
5.12.2 Instalação da esteira lateral.....	498
5.12.3 Ajuste da tensão da esteira.....	500
5.12.4 Ajuste da trilha da esteira da plataforma.....	502
5.12.5 Ajuste da altura do deque.....	504
5.12.6 Manutenção do rolo da esteira da plataforma.....	506
Inspeção do rolamento de rolo da esteira.....	506
Rolo movido da esteira do deque.....	506
Rolo de acionamento da esteira do deque.....	509
5.12.7 Defletores da esteira.....	513
Remoção de defletores estreitos de esteira.....	513
Instalação de defletores estreitos de esteira.....	514
5.13 Molinete.....	516
5.13.1 Folga do molinete para a barra de corte.....	516
Medição de espaço do molinete.....	517
Ajuste de folga do molinete.....	519
5.13.2 Flexão do molinete para baixo.....	520
Ajuste da flexão do molinete para baixo.....	520
5.13.3 Centralização do molinete.....	521
Suporte central do braço do molinete.....	521
Centralização do molinete simples.....	522
5.13.4 Dedos do molinete.....	522

ÍNDICE

Remoção dos dedos de aço	522
Instalação dos dedos de aço	523
Remoção dos dedos de plástico	524
Instalação dos dedos de plástico	525
5.13.5 Buchas do tubo	526
Remoção das buchas dos molinetes de cinco, seis ou nove barras	526
Instalação das buchas dos molinetes de cinco, seis ou nove barras	531
5.13.6 Proteções laterais do molinete	538
Substituição das proteções laterais do molinete	538
Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete	540
5.14 Sistema do molinete	541
5.14.1 Tampa do acionador do molinete	541
Remoção da tampa do acionador do molinete	541
Instalação da tampa do acionador do molinete	542
5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete	544
Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete	544
Apertar a corrente de acionamento do molinete	545
5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete	546
Remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete	546
Instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete	547
5.14.4 Junta universal do molinete duplo	548
Remoção da junta universal do molinete duplo	548
Instalação da junta universal do molinete duplo	549
5.14.5 Motor de acionamento do molinete	550
Remoção do motor de acionamento do molinete	550
Instalação do motor de acionamento do molinete	551
5.14.6 Substituição da corrente do acionador no molinete duplo	552
5.14.7 Substituição da corrente de acionamento no molinete simples	555
5.14.8 Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete	555
Substituição do sensor AGCO (Challenger, Gleaner e Massey Ferguson)	555
Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere	556
Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Série 400	557
Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Séries 500/700	558
5.15 Sistema de transporte (opcional)	559
5.15.1 Verificação de torque do parafuso da roda	559
5.15.2 Verificação do torque do parafuso do eixo	560
5.15.3 Verificação da pressão dos pneus	561
Opcionais e acessórios	563
6.1 Módulo de flutuação	563
6.1.1 Kit de extensão para encostas	563
6.2 Molinete	564
6.2.1 Kit de conversão rápida do molinete para multiculturas	564
6.2.2 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração europeia)	564
6.2.3 Kit de dedos do molinete para culturas acamadas	565
6.2.4 Kit conversão do tubo do molinete PR15	565
6.2.5 Kit proteção lateral do molinete	565

ÍNDICE

6.2.6 Kit de reforço do tubo	566
6.3 Barra de corte	567
6.3.1 Placa de desgaste da barra de corte	567
6.3.2 Proteção do canhoto da navalha	567
6.3.3 Reforço central estendido	568
6.3.4 Proteção de pedras	568
6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos.....	568
6.3.6 Montagens das navalhas verticais e kits de mangueira da navalha vertical dupla	569
6.4 Plataforma.....	570
6.4.1 Kit da trava do divisor	570
6.4.2 Rodas estabilizadoras	570
6.4.3 Roda estabilizadora secundária	571
6.4.4 Rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras.....	571
6.4.5 Kit de extensão da chapa traseira.....	572
6.5 Entrega de cultura.....	573
6.5.1 Kit de sensor duplo do controle automático de altura da plataforma (AHC) FM100.....	573
6.5.2 Helicoidal do sem fim FM100	573
6.5.3 Kit de controle de velocidade da esteira na cabine (ICDSC)	574
6.5.4 Defletor da esteira (estrito).....	574
6.5.5 Defletor da esteira (largo)	575
6.5.6 Barras raspadoras.....	575
6.5.7 Kit de reparo de danos do sem fim.....	576
6.5.8 Sem fim transversal superior (UCA).....	576
6.5.9 Sem-fim transversal superior (UCA) para colheitadeiras europeias	577
6.5.10 Divisor de linha arroseiro	577
Resolução de problemas	579
7.1 Perda de cultura na barra de corte	579
7.2 Ação cortante e componentes de navalha.....	582
7.3 Transferência do molinete	587
7.4 Plataformas e esteiras.....	590
Referência.....	593
8.1 Especificações de torque.....	593
8.1.1 Especificações dos parafusos métricos.....	593
8.1.2 Fixação de Especificações de parafusos métricos em alumínio fundido.....	595
8.1.3 Encaixe hidráulico tipo Flare	596
8.1.4 Encaixes hidráulicos (ajustáveis) do ressalto do O-ring (O-ring boss - ORB).....	597
8.1.5 Encaixes hidráulicos (não ajustáveis) do ressalto do O-ring (O-ring boss - ORB)	599
8.1.6 Encaixes hidráulicos de vedação da face do O-ring (ORFS).....	600
8.1.7 Encaixes da rosca do tubo cônico.....	601
8.2 Gráfico de conversão	603

ÍNDICE

8.3 Descarga e montagem	604
Índice	605
Fluidos e lubrificantes recomendados	Dentro da capa final

1 Segurança

1.1 Símbolos de alerta de segurança

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

Este símbolo significa:

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

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

Por que a segurança é importante para você?

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



Figura 1.1: Símbolo de segurança

1.2 Palavras de aviso

Três palavras de advertência, **PERIGO**, **ADVERTÊNCIA** e **CUIDADO** são usados para alertar acerca de situações perigosas. 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.

1.3 Segurança geral

⚠ CUIDADO

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

Proteja-se.

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



Figura 1.2: Equipamento de segurança



Figura 1.3: Equipamento de segurança

SEGURANÇA

- Forneça um kit de primeiros socorros para uso no caso de emergências.
- Mantenha um extintor de incêndio na máquina. Certifique-se de que o extintor de incêndio tenha recebido manutenção adequada. 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. Tire um tempo para considerar o modo mais seguro. Nunca ignore os sinais de alerta da fadiga.

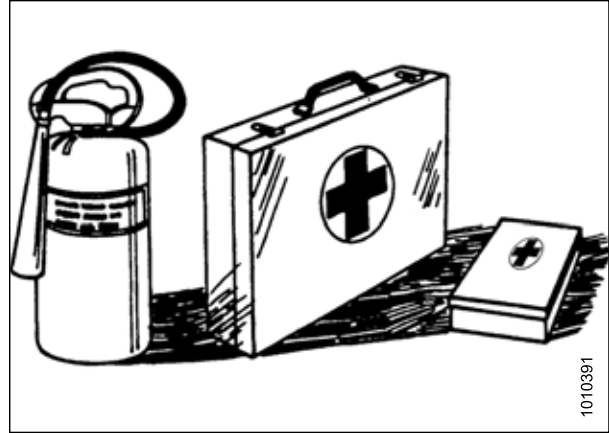


Figura 1.4: Equipamento de segurança

- Vista roupas justas e cubra o cabelo comprido. Nunca use itens pendentes como lençóis 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 corporais ou 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.

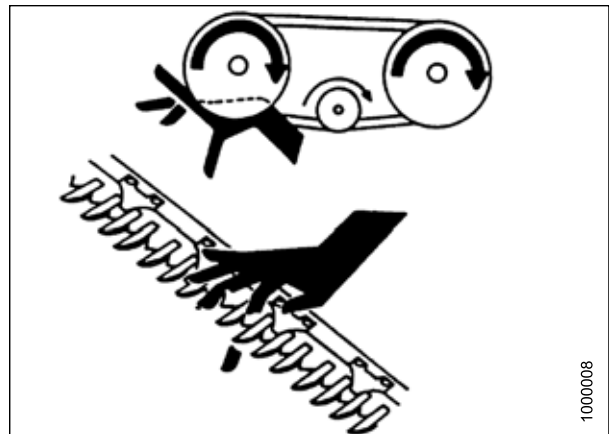


Figura 1.6: Segurança em torno do equipamento

SEGURANÇA

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



Figura 1.7: Segurança em torno do equipamento

1.4 Segurança na manutenção

Para garantir a segurança durante a manutenção da máquina:

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



Figura 1.8: Segurança em torno do equipamento

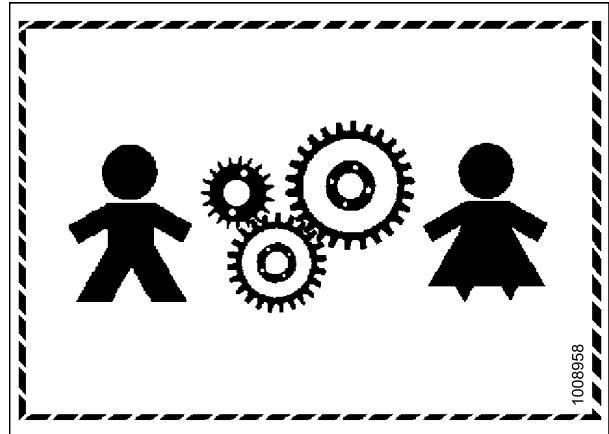


Figura 1.9: Equipamento NÃO seguro para crianças

SEGURANÇA

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



Figura 1.10: Equipamento de segurança

1.5 Segurança hidráulica

- Sempre coloque todos os controles hidráulicos em posição neutra antes da desmontagem.
- Certifique-se de que todos os componentes no sistema hidráulico sejam mantidos limpos e em boa condição.
- Substitua quaisquer tubulações ou mangueiras que estejam desgastadas, trincadas, amassadas ou dobradas.
- **NÃO** tente qualquer reparo improvisado para as tubulações hidráulicas, conexões ou mangueiras usando fitas, grampos, cimento ou soldagem. O sistema hidráulico opera sob pressão extremamente alta. Tais reparos provisórios irão falhar repentinamente e criar uma condição perigosa e insegura.
- Utilize proteções adequadas para mãos e olhos ao procurar por vazamentos hidráulicos de alta pressão. Use um pedaço de papelão como recuo em vez das mãos para isolar e identificar o vazamento.
- Se for ferido por um fluxo concentrado de fluido hidráulico de alta pressão, procure assistência médica imediatamente. Infecções sérias ou reações tóxicas podem se desenvolver caso a pele seja perfurada por fluido hidráulico.
- 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.

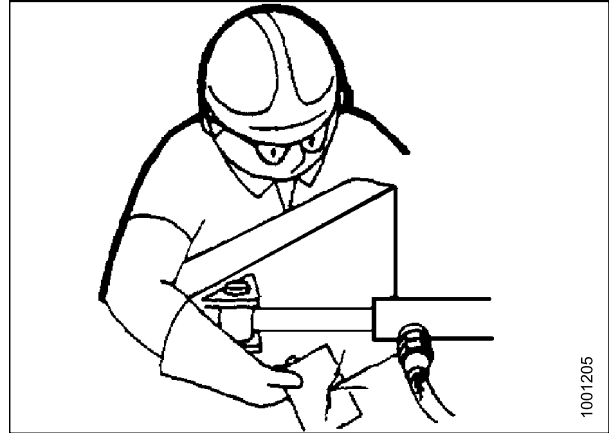


Figura 1.11: Teste para vazamentos hidráulicos



Figura 1.12: Perigo da pressão hidráulica

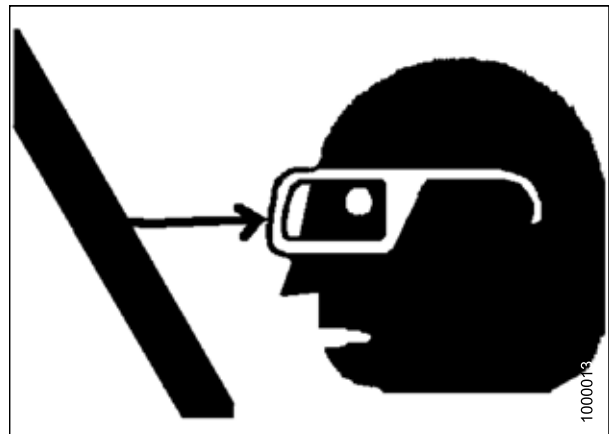


Figura 1.13: Segurança em torno do equipamento

1.6 Sinalização de segurança

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

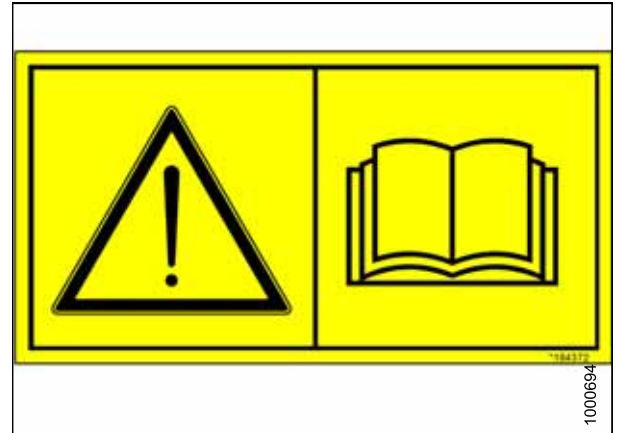


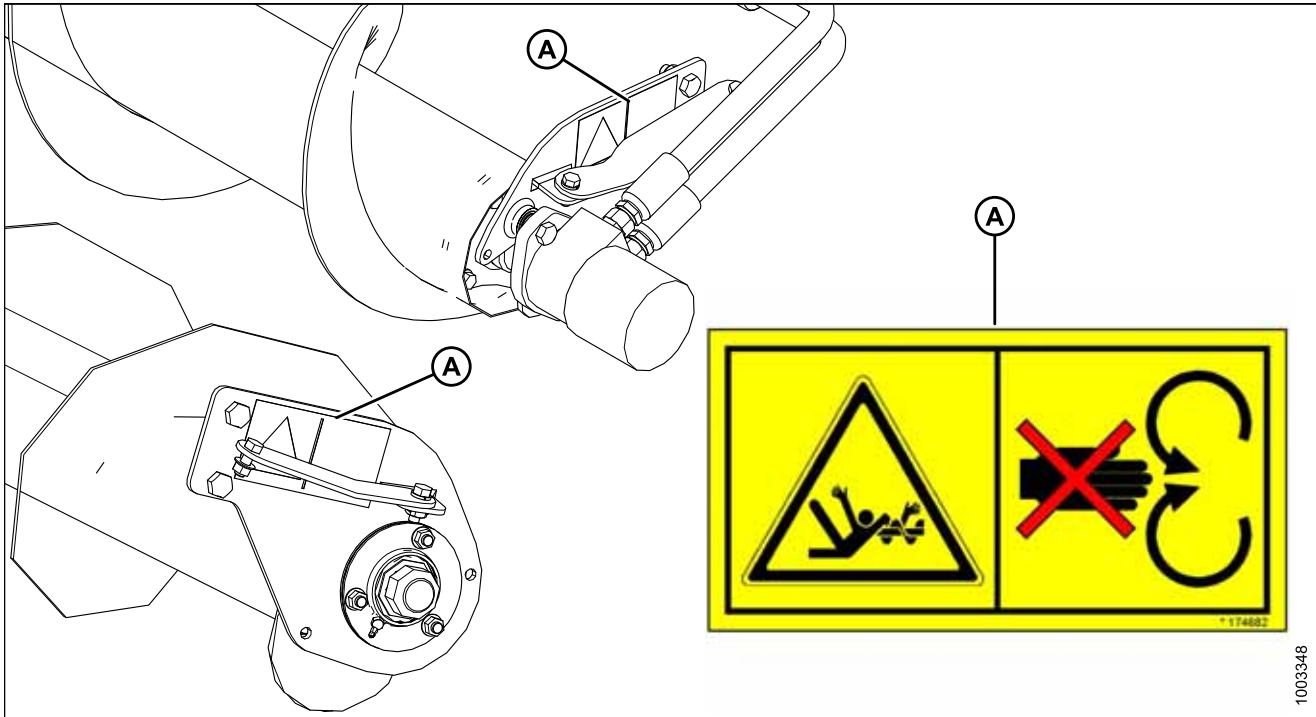
Figura 1.14: Decalque do manual do operador

1.6.1 Instalação de sinalização de segurança

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

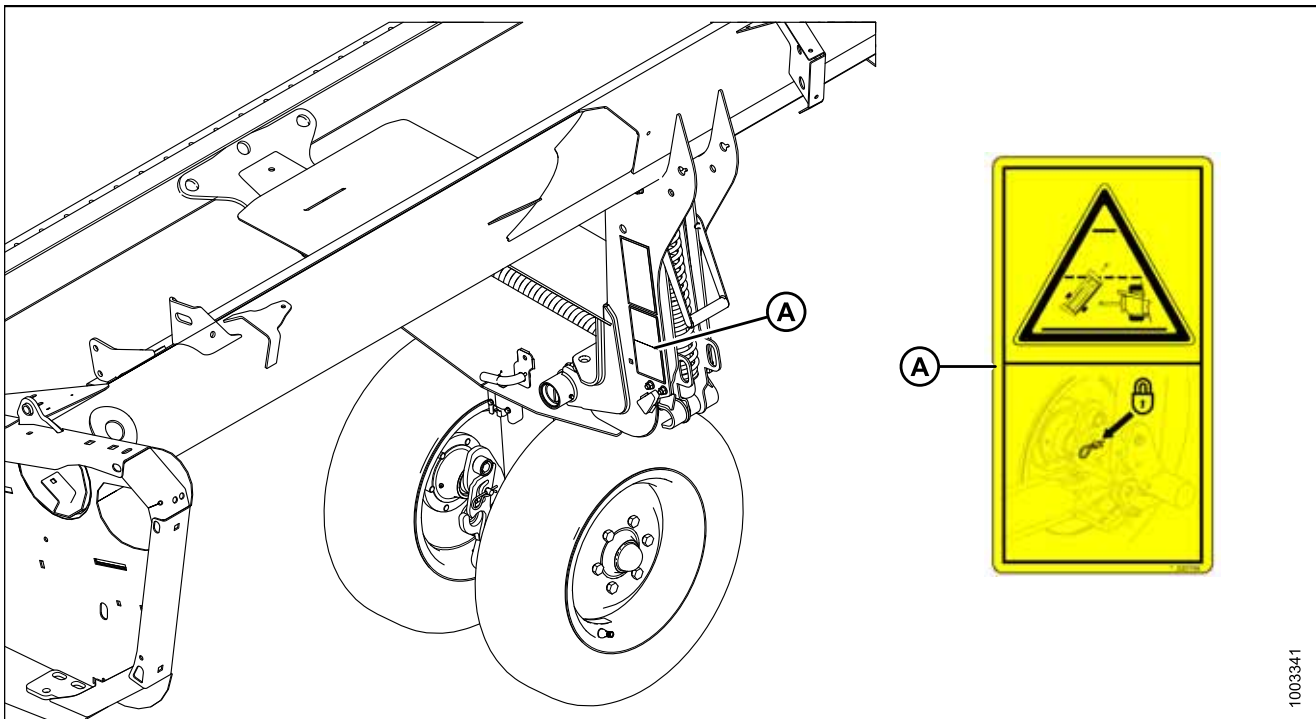
1.7 Locais do decalque de segurança

Figura 1.15: Sem fim transversal superior



A - MD #174682

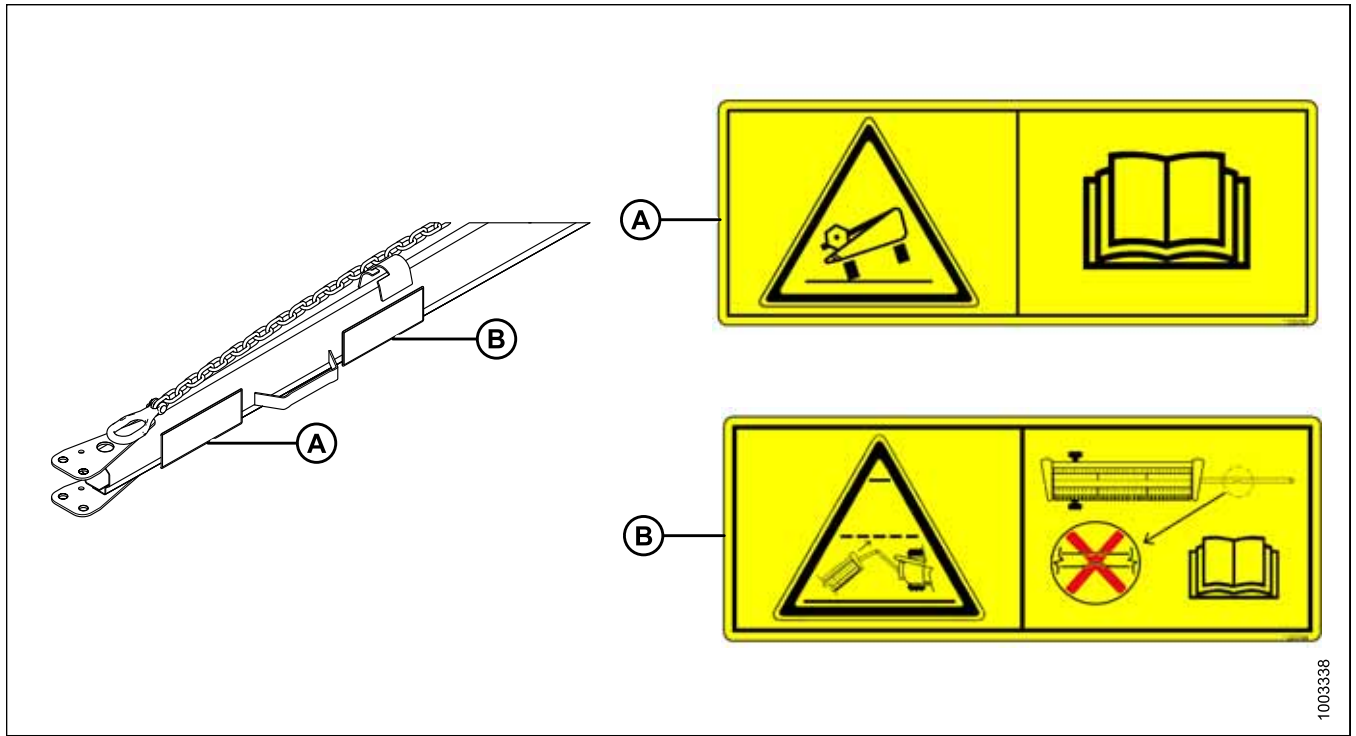
Figura 1.16: Transporte de baixa velocidade



A - MD #220799

SEGURANÇA

Figura 1.17: Barra de reboque do transporte de baixa velocidade

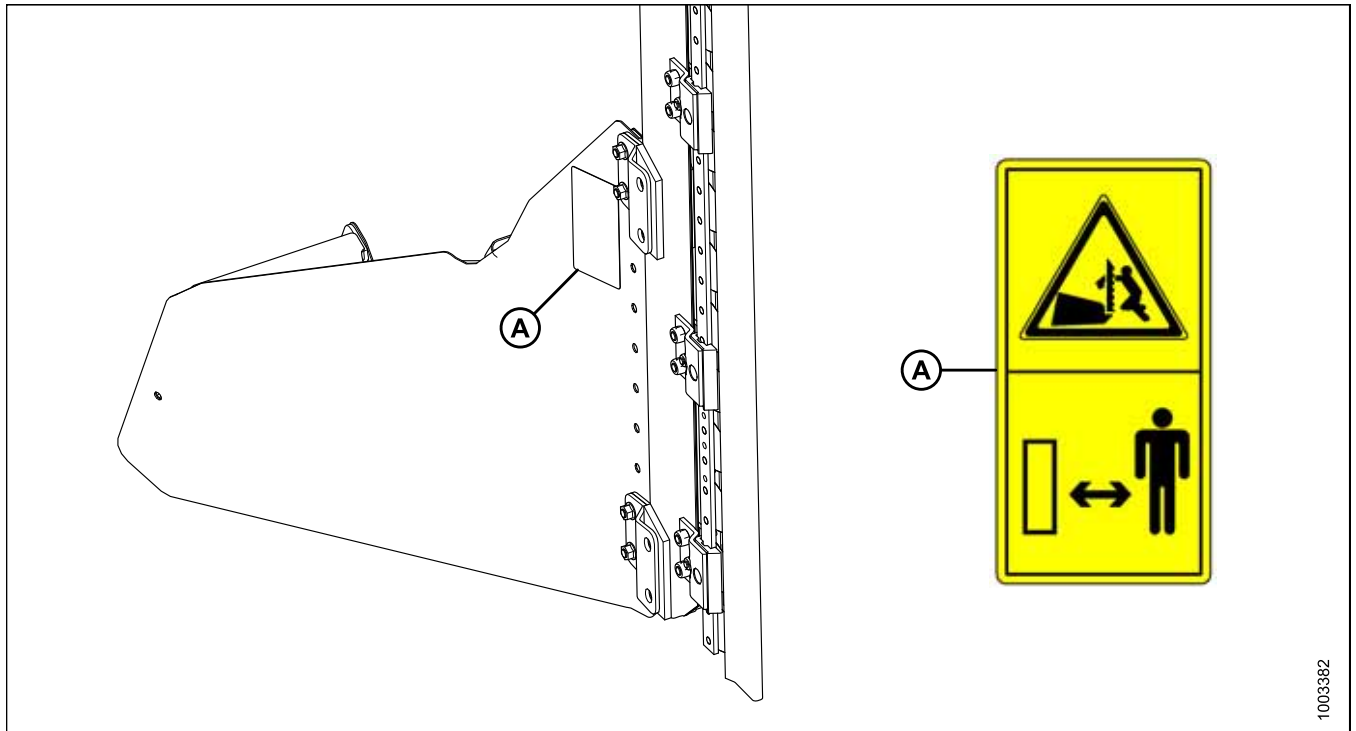


1003338

A - MD #220797

B - MD #220798

Figura 1.18: Navalha vertical

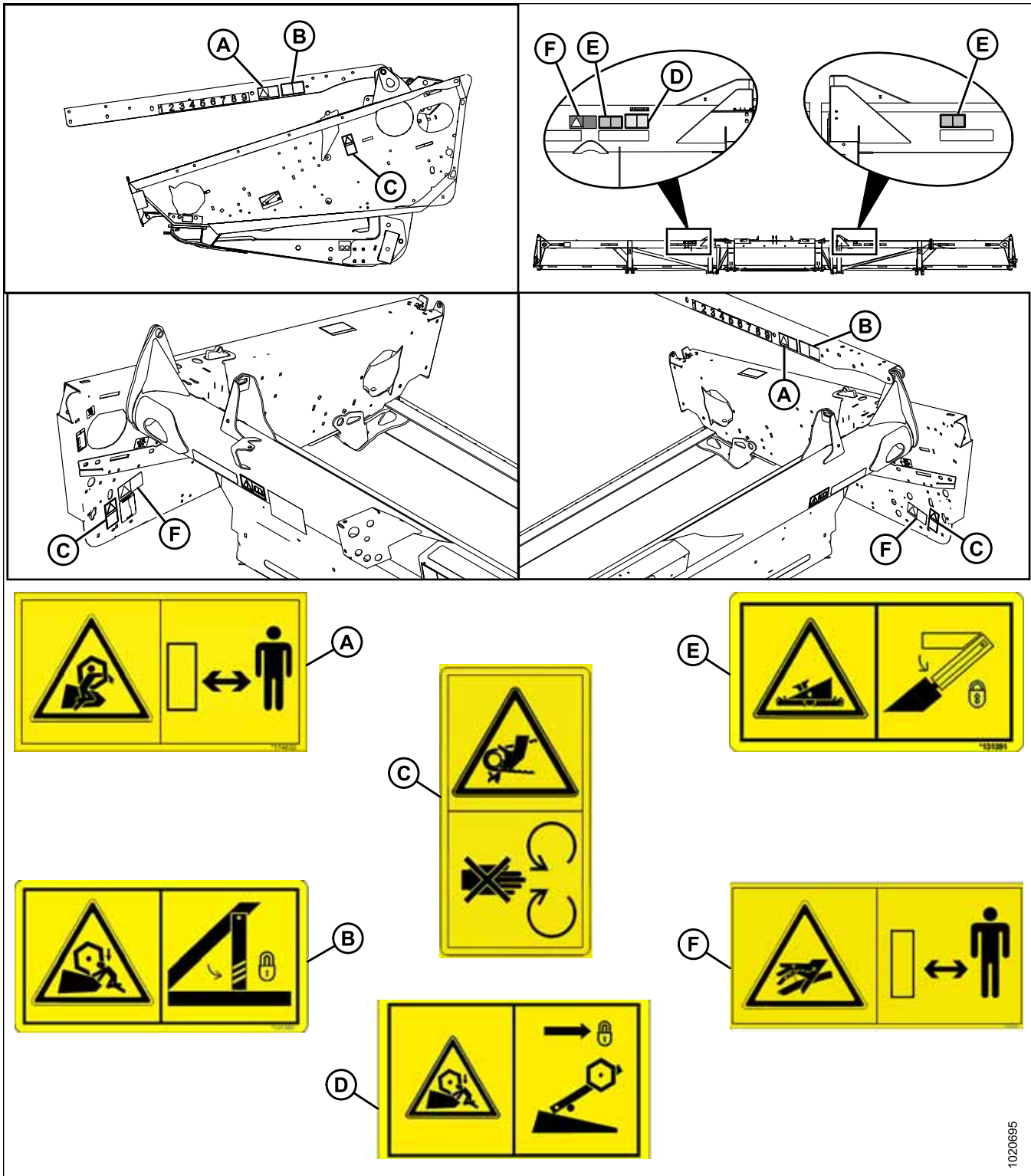


1003382

A - MD #174684

SEGURANÇA

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



A - MD #174632

D - MD #131392 (somente em navalha dupla)

B - MD #131393

E - MD #131391 (dois lugares)

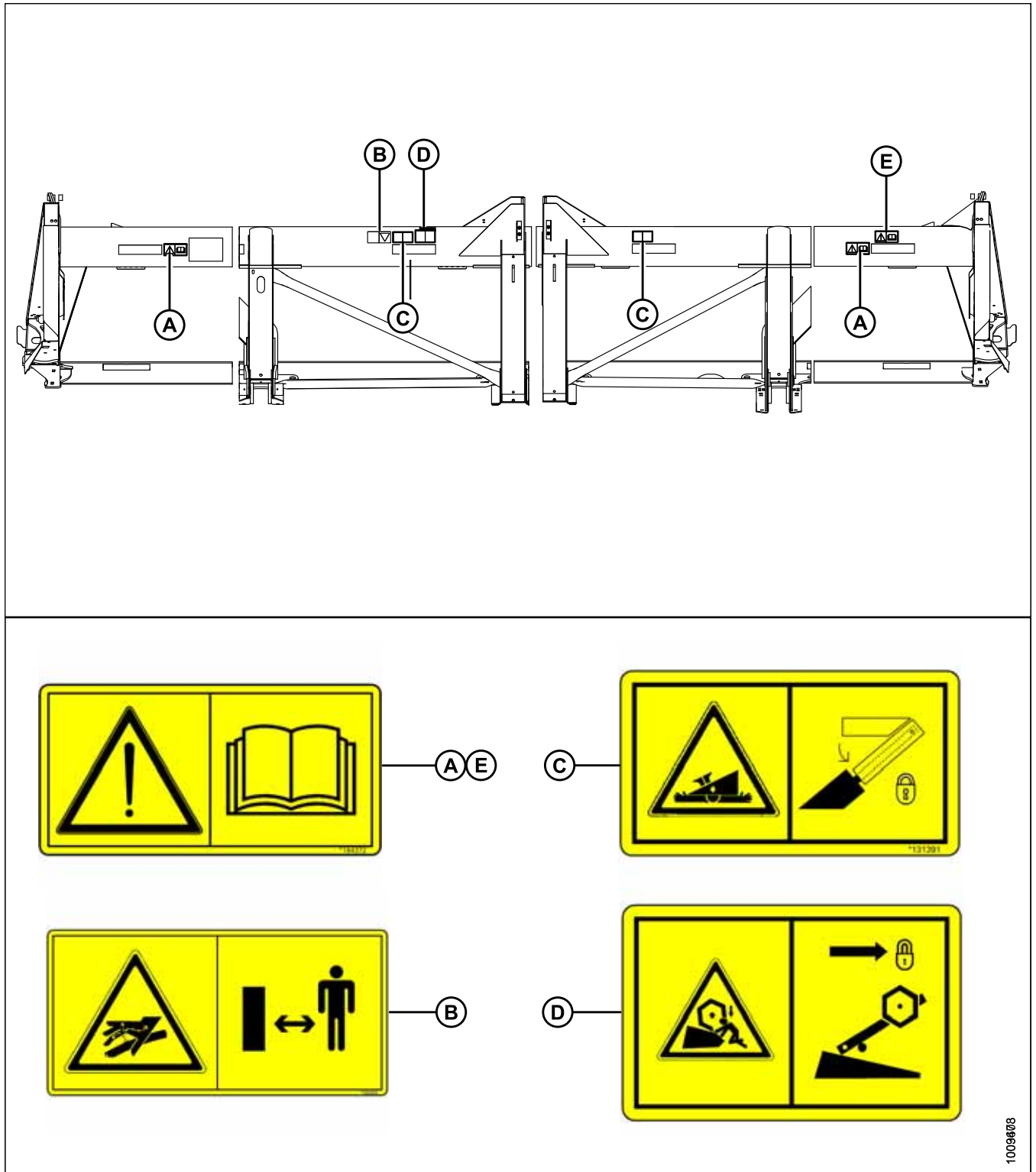
C - MD #184422

F - MD #166466 (três lugares)

1020695

SEGURANÇA

Figura 1.20: Tubo traseiro



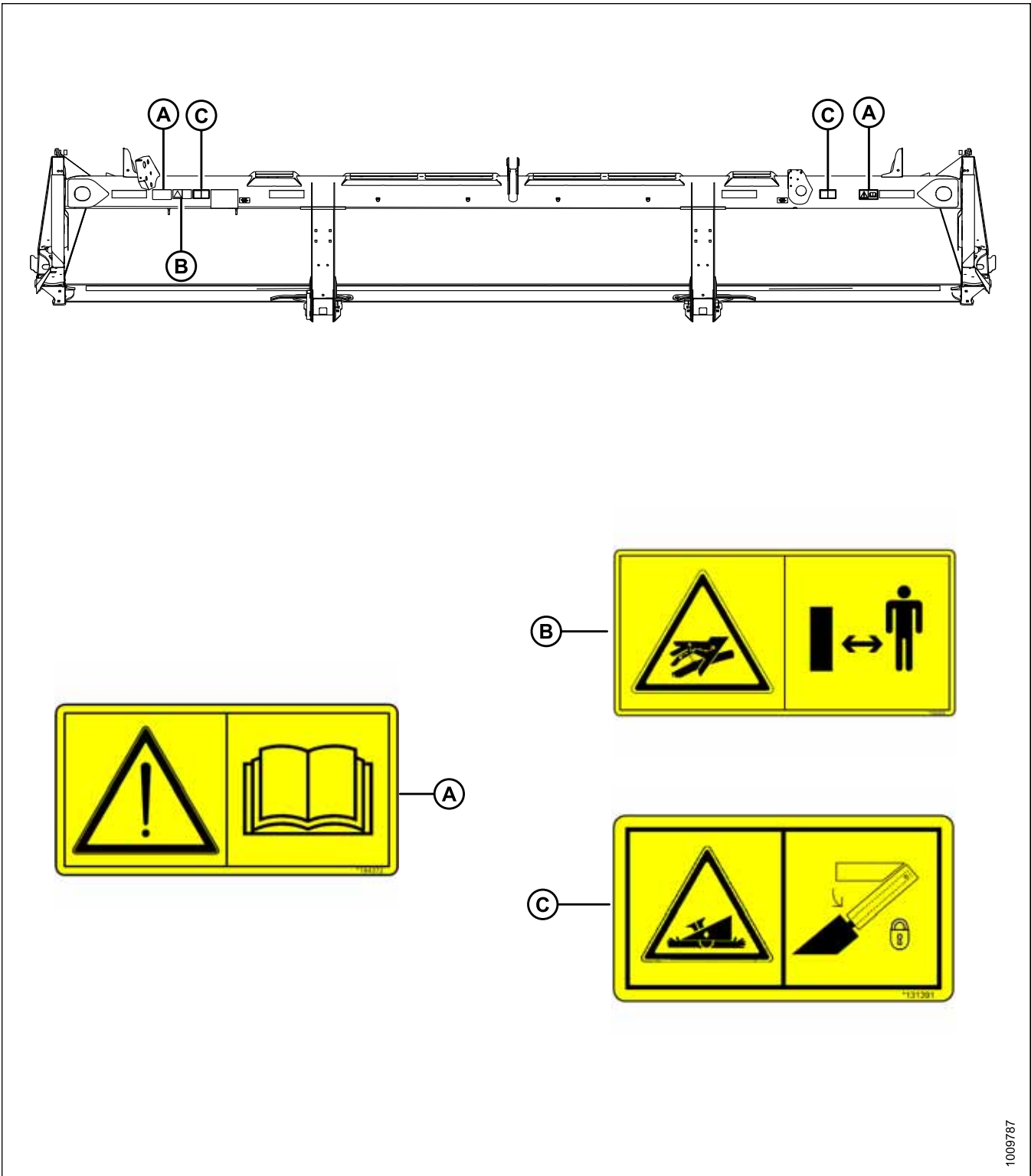
A - MD #184372
D - MD #131392

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

C - MD #131391

SEGURANÇA

Figura 1.21: Tubo traseiro: Plataforma 6,1 m (20 pés)



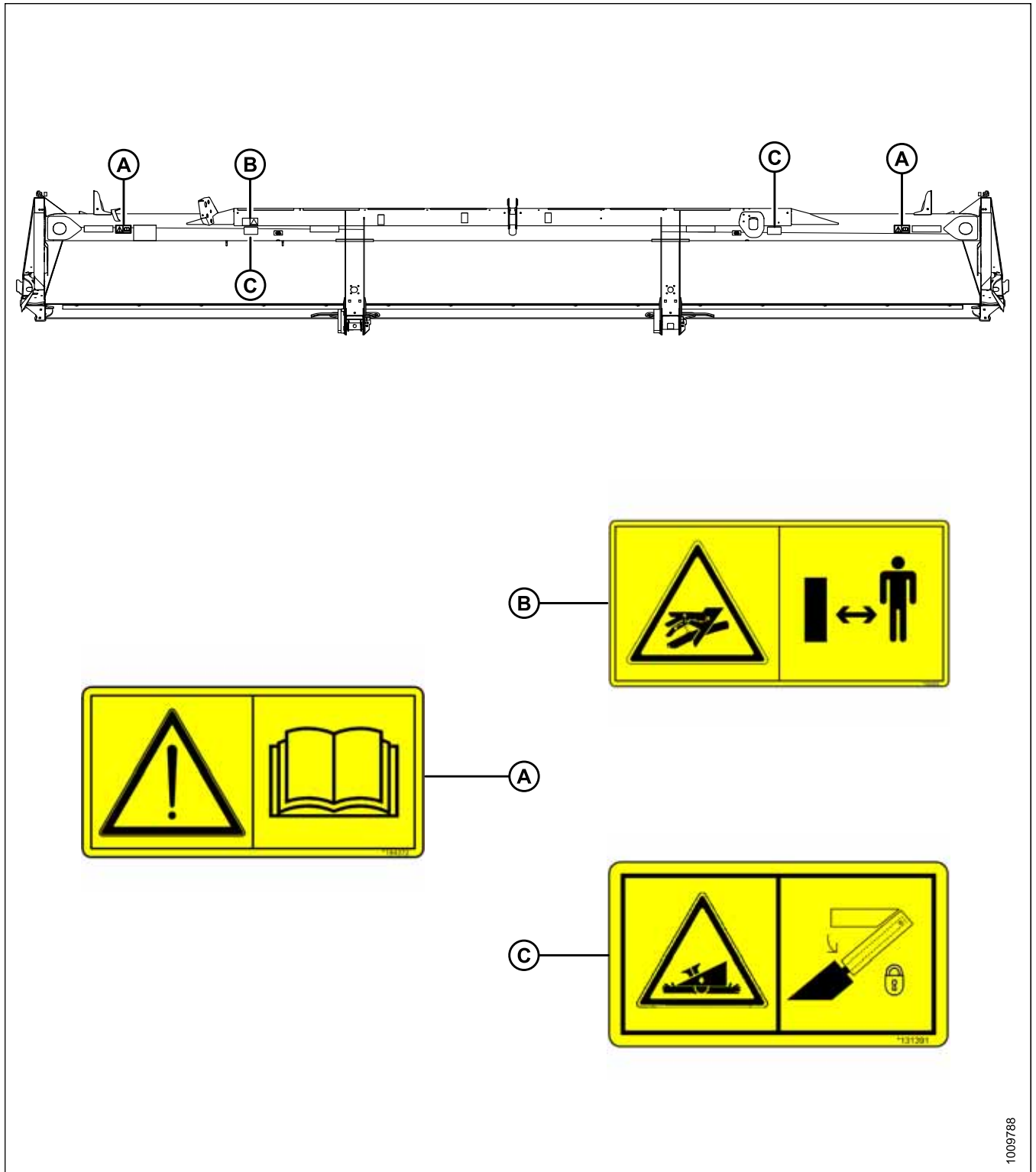
A - MD #184372

B - MD #166466

C - MD #131391

SEGURANÇA

Figura 1.22: Tubo traseiro: Plataforma 7,6 m (25 pés)



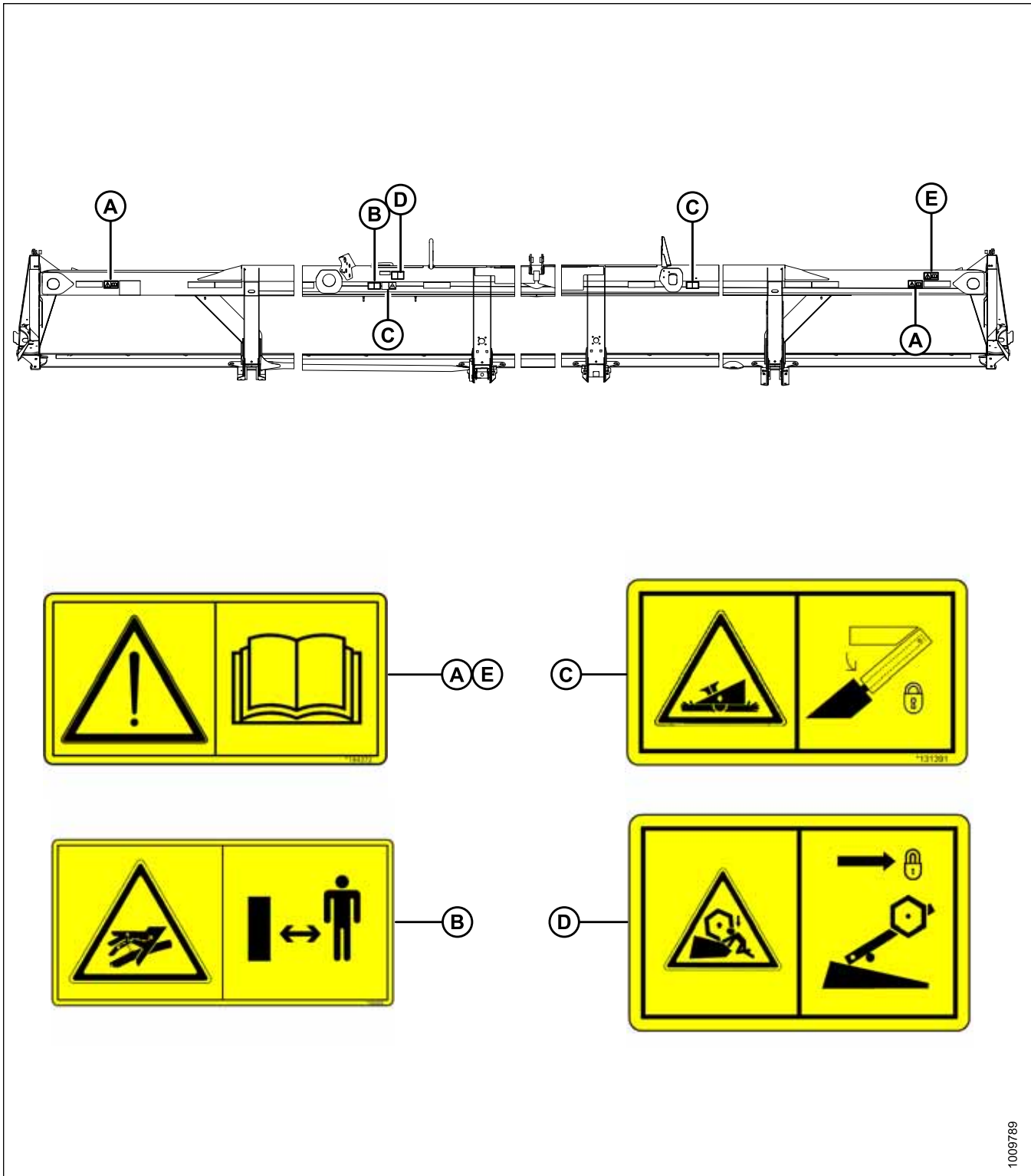
A - MD #184372

B - MD #166466

C - MD #131391

SEGURANÇA

Figura 1.23: Tubo traseiro: Plataformas 9,1 m, 10,6 m, 12,2 m, 13,7 m (30, 35, 40 e 45 pés).



A - MD n° 184372 (exceto plataforma bipartida de 12,2 m ou 40 pés)

C - MD n° 131391

E - MD n° 184372 (plataforma bipartida de 12,2 m ou 30 pés)

B - MD n° 166466

D - MD n° 131392 (9,1 m e 10,6 m, 30 e 35 pés)
(Apenas com molinete duplo)

1009789

1.8 Entendendo a sinalização de segurança

MD #113482

Perigo geral referente à operação e reparo da máquina

CUIDADO

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

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



Figura 1.24: MD #113482

MD #131391

Perigo de esmagamento

PERIGO

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

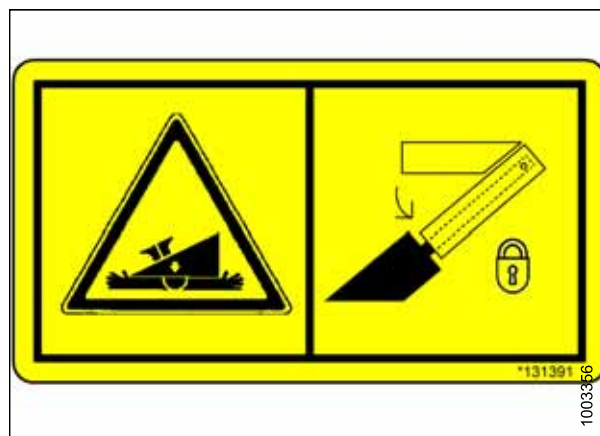


Figura 1.25: MD #131391

SEGURANÇA

MD #131392

Perigo de esmagamento

ADVERTÊNCIA

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

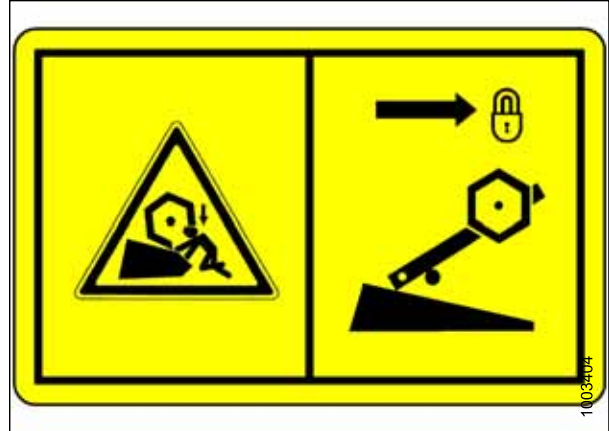


Figura 1.26: MD #131392

MD #131393

Perigo do molinete

ADVERTÊNCIA

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



Figura 1.27: MD #131393

MD #166466

Perigo de óleo sob alta pressão

ADVERTÊNCIA

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



Figura 1.28: MD #166466

SEGURANÇA

MD #174436

Perigo de óleo sob alta pressão

ADVERTÊNCIA

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



Figura 1.29: MD #174436

MD #174632

Perigo de emaranhamento do molinete

CUIDADO

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

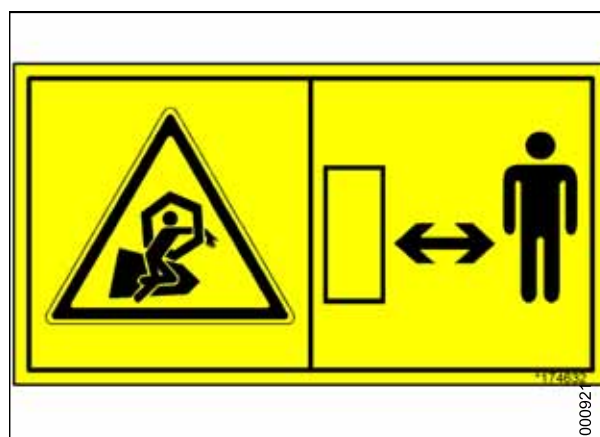


Figura 1.30: MD #174632

MD #184372

Perigo geral referente à operação e reparo da máquina

CUIDADO

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

- Leia o manual do operador e siga todas as instruções de segurança.
- Não permita que pessoas não treinadas operem a máquina.
- Revise as instruções de segurança com todos os operadores anualmente.
- Certifique-se de que todas as sinalizações de segurança estejam instaladas e legíveis.
- Certifique-se de que todos estejam afastados da máquina antes de ligar o motor e durante a operação.
- Não permita passageiros na máquina.
- Mantenha todas as proteções no lugar e mantenha distância das peças móveis.

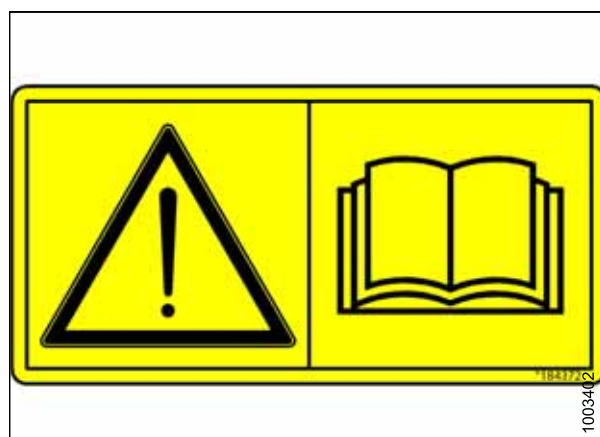


Figura 1.31: MD #184372

SEGURANÇA

- Desengate o acionador da plataforma, coloque a transmissão em neutro e aguarde todos os movimentos pararem antes de deixar a posição do operador.
- Desligue o motor e remova a chave da ignição antes de reparar, ajustar, lubrificar, limpar ou desconectar a máquina.
- Engate os apoios de segurança para evitar a descida da plataforma ou do molinete antes de reparar na posição levantada.
- Utilize o emblema de veículo de movimento lento ao operar em estradas, exceto se for proibido por lei.

MD #184422

Mantenha as proteções no lugar

ADVERTÊNCIA

- Não coloque as mãos.
- Para evitar ferimentos, desligue o motor e remova a chave antes de abrir a proteção do sistema de transmissão de potência.
- Mantenha todos os protetores no lugar.



Figura 1.32: MD #184422

MD #220797

Perigo de tombamento no modo de transporte

ADVERTÊNCIA

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

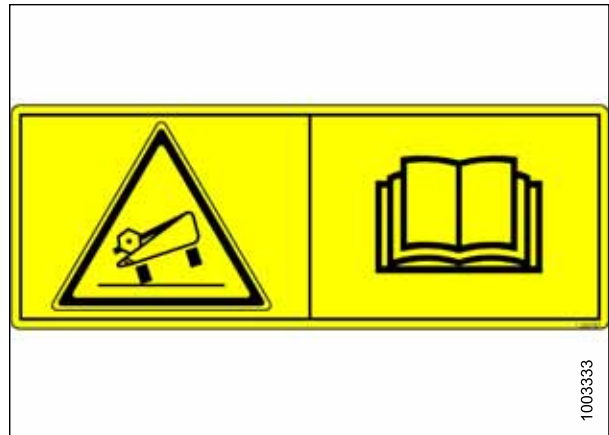


Figura 1.33: MD #220797

SEGURANÇA

MD #220798

Risco de perda de controle no transporte

CUIDADO

- Não reboque a plataforma com a coluna de reboque amassada ou danificada (o círculo com um X verde mostra um dente na coluna).
- Consulte o manual do operador para obter mais informações.



Figura 1.34: MD #220798

MD #220799

Perigo no transporte/estrada

ADVERTÊNCIA

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



Figura 1.35: MD #220799

MD #279085

Perigo de emaranhamento do sem fim

ADVERTÊNCIA

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



Figura 1.36: MD #279085

2 Visão geral do produto

2.1 Definições

Os termos e as siglas a seguir poderão ser utilizados neste manual.

Termo	Definição
AHHC	Automatic Header Height Control (Controle Automático de Altura da Plataforma)
API	American Petroleum Institute (Instituto Americano de Petróleo)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Sociedade Americana de Testes e Materiais)
Parafuso	Um elemento de fixação encabeçado com rosca externa projetado para ser associado a uma porca.
Acoplamento central	Um cilindro hidráulico entre a plataforma e a máquina muda o ângulo da plataforma.
CGVV	Peso bruto do veículo combinado
Plataforma Série D1	Plataforma de esteiras para colheitadeira MacDon D120, D125, D130, D135, D140 ou D145 do modelo de número de série D1
DK	Double knife (Navalha dupla)
DKD	Double-knife drive (Acionamento de navalha dupla)
DDD	Double-drapeer drive (Acionamento de esteira dupla)
DR	Double reel (Molinete duplo)
Plataforma tipo exportação	Configuração de plataforma comum fora da América do Norte
Aperto com os dedos	O dedos apertados é uma posição de referência em que as superfícies ou os componentes de vedação estão em contato, e o ajuste foi apertado a tal ponto em que não fique mais folgado.
FFFT	Flats from finger tight (Fases de aperto com os dedos)
GSL	Ground speed lever (Alavanca de velocidade no solo)
GVW	Gross vehicle weight (Peso bruto do veículo)
Articulação temperada	Uma junta fabricada com o uso de um elemento de fixação em que os materiais de conexão são altamente incompressíveis
Plataforma	Uma máquina que corta cultura e introduz a mesma em uma colheitadeira afixada
Chave hexagonal	Uma ferramenta de seção hexagonal cruzada usada para acionar parafusos que têm soquete de cabeça hexagonal (unidade interna com chave de boca sextavada), também conhecida por chave Allen e por outros tantos sinônimos.
HDS	Hydraulic deck shift (Deslocamento hidráulico dos deques).
hp	Horsepower (Cavalo-vapor)
JIC	Conselho Conjunto Industrial: Um organismo de normalização que desenvolveu o dimensionamento e a forma padrão para o encaixe original em 37°.

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Termo	Definição
Navalha	Um dispositivo de corte que utiliza um cortador recíproco (também chamado de foice)
MDS	Mechanical deck shift (Deslocamento mecânico dos deques).
n/a	Não aplicável
NPT	Rosca de Tubos Norte-Americana: Um estilo de encaixe utilizado para aberturas de baixa pressão. As roscas nos encaixes NPT são especificamente afiladas para montagem por encaixe
Porca	Um elemento de fixação com rosca interna projetado para ser associado a um parafuso
ORB	Saliência do O-ring: Um estilo de encaixe comumente utilizado na abertura de portas de coletores, bombas e motores.
ORFS	Vedação de face do O-ring: Um tipo de encaixe comumente usado para a conexão de mangueiras e tubos. Esse tipo de encaixe é também frequentemente chamado de ORS, que por extenso é O-ring seal (Vedação por O-ring)
rpm	Rotações por minuto
RoHS (Reduction of Hazardous Substances) - Redução de substâncias perigosas	Uma diretiva da União Europeia para restringir a utilização de certas substâncias perigosas (como, por exemplo, cromo hexavalente usado em algumas galvanizações amarelas)
SAE	Society of Automotive Engineers (Sociedade de Engenheiros de Automação)
Parafuso	Um elemento de fixação com cabeça rosqueada externamente, que é fixado a sulcos pré-formados ou que forma seus próprios sulcos em uma das partes correspondentes
SDD	Single-drapeer drive (Acionamento de esteira simples)
Articulação suave	Uma articulação fabricada com o uso de um elemento de fixação em que a junção dos materiais é compressível ou sofrem afrouxamento ao longo de um período de tempo
spm	Cursos por minuto
SR	Single reel (Molinete simples)
Caminhão	Veículo de quatro rodas para rodovia/estrada pesando não menos de 3.400 kg (7500 lb)
Acionamento de navalha sincronizado	Movimento sincronizado aplicado à barra de corte para acionamento de duas navalhas separadamente a partir de um motor hidráulico simples
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

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Termo	Definição
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)
Acionamento de navalha não sincronizado	Movimento não sincronizado aplicado na barra de corte a duas navalhas comandadas separadamente a partir de um motor hidráulico simples ou dois motores hidráulicos.
Arruela	Um cilindro fino com um furo ou abertura localizado no centro e que é utilizado como espaçador, elemento de distribuição de carga ou mecanismo de travamento

2.2 Especificações

Os símbolos e letras a seguir são usados na Tabela 2.1, página 26 e Tabela 2.2, página 29:

| D1 | FM100 | Acessórios

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

Tabela 2.1 Especificações da plataforma

Barra de corte			
Largura efetiva de corte (distância entre os pontos do divisor de cultura)			
Plataforma de 6,1 m (20 pés)		6096 mm (240 pol.)	S
Plataforma de 7,6 m (25 pés)		7620 mm (300 pol.)	S
Plataforma de 9,1 m (30 pés)		9144 mm (360 pol.)	S
Plataforma de 10,6 m (35 pés)		10.668 mm (420 pol.)	S
Plataforma de 12,2 m (40 pés)		12.192 mm (480 pol.)	S
Plataforma de 13,7 m (45 pés)		13.716 mm (540 pol.)	S
Faixa de levantamento da barra de corte		Varia de acordo com o modelo de colheitadeira	—
Navalha			
Acionamento de navalha simples (todos os tamanhos): Um motor hidráulico com correia em v para uma caixa de navalhas reforçada MD			O _F
Acionamento da navalha dupla 6,1-10,6 m ou 20 a 35 pés (sincronizado): Um motor hidráulico com duas correntes dentadas até duas caixas de navalhas reforçadas MD.			O _F
Acionamento da navalha dupla 12,2-13,7 m ou 40 a 45 pés (não sincronizado): Dois motores hidráulicos com correntes em V para duas caixas de navalhas reforçadas (MD).			O _F
Curso da navalha		76 mm (3 pol.)	S
Velocidade da navalha única ¹	Plataforma de 7,6 m (25 pés)	1200–1450 (cursos por minuto)	S
Velocidade da navalha única ¹	Plataforma de 9,1 m (30 pés)	1200-1400 (cursos por minuto)	S
Velocidade da navalha única ¹	Plataforma de 10,6 m (35 pés)	1100-1300 (cursos por minuto)	S
Velocidade da navalha única ¹	Plataforma de 12,2 m (40 pés)	1050-1200 (cursos por minuto)	S
Velocidade da navalha dupla ¹	Plataformas de 6,1 m e 7,6 m (20 e 25 pés)	1400-1700 (cursos por minuto)	S
Velocidade da navalha dupla ¹	Plataformas de 9,1 m e 10,6 m (30 e 35 pés)	1200-1500 (cursos por minuto)	S

1. Sob condições normais de corte, a velocidade da navalha tomada na polia de acionamento da navalha deve ser configurada entre 600 e 640 rpm (1200 e 1280 cpm). Se configurado para parte inferior do gráfico, pode ocorrer estagnação da navalha.

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Tabela 2.1 Especificações da plataforma (Continuação)

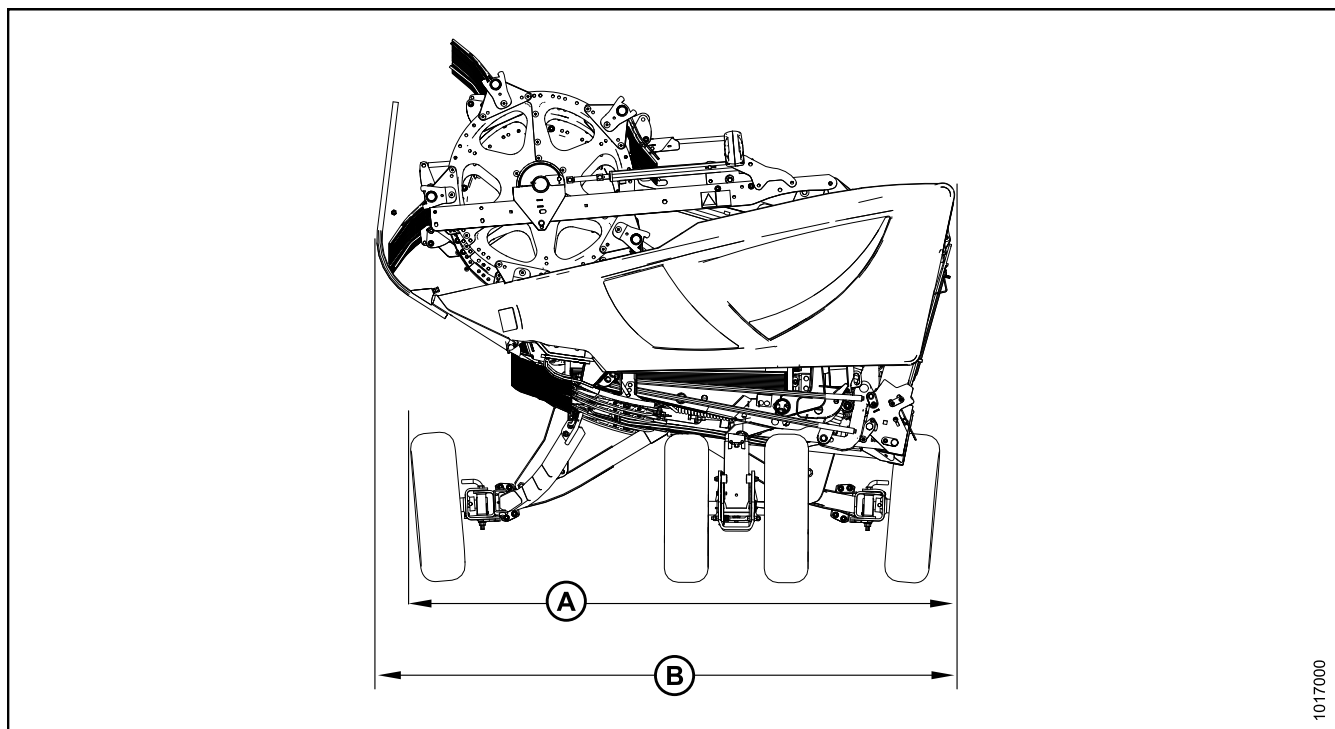
Velocidade da navalha dupla ¹	Plataformas de 12,2 m e 13,7 m (40 e 45 pés)	1100-1400 (cursos por minuto)	S
Seções da Navalha			
Serreadas demais / sólidas / aparafusadas / 3,5 serrações por cm (9 serrações por polegada)			O _F
Serreadas demais / sólidas / aparafusadas / 14 serrações por polegada			O _F
Sobreposição da navalha no centro (plataformas de navalha dupla)	3 mm (1/8 pol.)		S
Dedos Duplos e Apalpadores			
Dedos Duplos: pontiagudos / forjados / submetidos a tratamento térmico duplo (DHT) Apalpadores: Metal fino / parafuso de ajuste			O _F
Dedos Duplos: pontiagudos / forjados / submetidos a endurecimento externo (CH) Apalpadores: Metal fino / parafuso de ajuste			O _F
Dedos Duplos: parte intermediária / fundo forjado / topo forjado / placa de ajuste			O _F
Dedos Duplos: parte intermediária / fundo forjado / topo de metal fino / parafuso de ajuste			O _F
Ângulo dos Dedos Duplos (Barra de Corte no Solo)			
União central retraída	Plataformas de 6,1 m e 7,5 m (20 e 25 pés)	7,0 graus	S
União central retraída	9,1–13,7 m (30–45 pés)	2,0 graus	S
União central estendida	Plataformas de 6,1 m e 7,5 m (20 e 25 pés)	12,4 graus	S
União central estendida	9,1–13,7 m (30–45 pés)	7,4 graus	S
Esteira (transportadora) e deques			
Largura da esteira	1.057 mm (41-19/32 pol.)		S
Acionamento da esteira	Hidráulico		S
Velocidade da esteira (Módulo de flutuação FM100 controlado)	193 m/min. (0-635 fpm)		S
Molinete PR15			S
Quantidade de tubos dentados	5, 6 ou 9		—
Diâmetro do tubo central: Todos os tamanhos de molinete, exceto 10,6 m (35 pés) de extensão única	203 mm (8 pol.)		—
10,6 m (35 pés) de extensão única	254 mm (10 pol.)		—
Raio da ponta do dedo	Montado na fábrica	800 mm (31-1/2 pol.)	—
Raio da ponta do dedo	Faixa de ajuste	766-800 mm (30-3/16 - 31-1/2 pol.)	—
Diâmetro efetivo do molinete (através do perfil de ressalto)	1650 mm (65 pol.)		—

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Tabela 2.1 Especificações da plataforma (Continuação)

Comprimento do dedo		290 mm (11 pol.)	—
Espaçamento do dedo (disposto em barras alternadas)		150 mm (6 pol.)	—
Acionamento do molinete		Hidráulico	S
Velocidade do molinete (ajustável a partir da cabine, varia de acordo com o modelo de colheitadeira)		0 a 67 rpm	S
Armação e Estrutura			
Largura da plataforma	Modo de campo	Largura de corte + 1.384 mm (5,1 pol.)	S
Largura da plataforma	Posição de transporte: avanço-recuo do molinete totalmente retraído, união central mais curta (A) Divisores longos removidos ²	2500 mm (98 pol.)	—
Largura da plataforma	Posição de transporte: avanço-recuo do molinete totalmente retraído, união central mais curta (B) divisores longos instalados ²	2684 mm (106 pol.)	—

Figura 2.1: Largura da plataforma



2. Consulte a Figura 2.1, página 28.

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Tabela 2.2 Acessórios da plataforma

Módulo de flutuação FM100				
Esteira central	Largura		2,000 m (78-11/16 pol.)	S
Esteira central	Velocidade		107–122 m/min (350-400 fpm)	S
Sem-fim	Largura		1,660 m (65-5/16 pol.)	S
Sem-fim	Diâmetro externo		559 mm (22 pol.)	S
Sem-fim	Diâmetro do tubo		356 mm (14 pol.)	S
Sem-fim	Velocidade (varia de acordo com o modelo de colheitadeira)		190 rpm	S
Capacidade do reservatório de óleo			75 litros (20 galões dos EUA)	S
Tipo de óleo			DURATRAN™	—
Comprimento total do eixo de transmissão ³	Case, New Holland	Máximo (estendida)	1,230 m (48-7/16 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ³	Case, New Holland	Mínimo (comprimida)	603 mm (23-3/4 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ³	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Máximo (estendida)	1,262 m (49-11/16 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ³	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Mínimo (comprimida)	916 mm (36-1/16 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ³	John Deere 9650/9660	Máximo (estendida)	775 mm (30-1/2 pol.)	O _F
Comprimento total do eixo de transmissão ³	John Deere 9650/9660	Mínimo (comprimida)	880 mm (34-5/8 pol.)	O _F
Sem fim transversal superior				O _D
Diâmetro externo			305 mm (12 pol.)	—
Diâmetro do tubo			152 mm (6 pol.)	—
Rodas estabilizadoras / Transporte lento				O _D
Rodas			15 polegadas	—
Pneus			P205/75 R-15	—

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

VISÃO GERAL DO PRODUTO

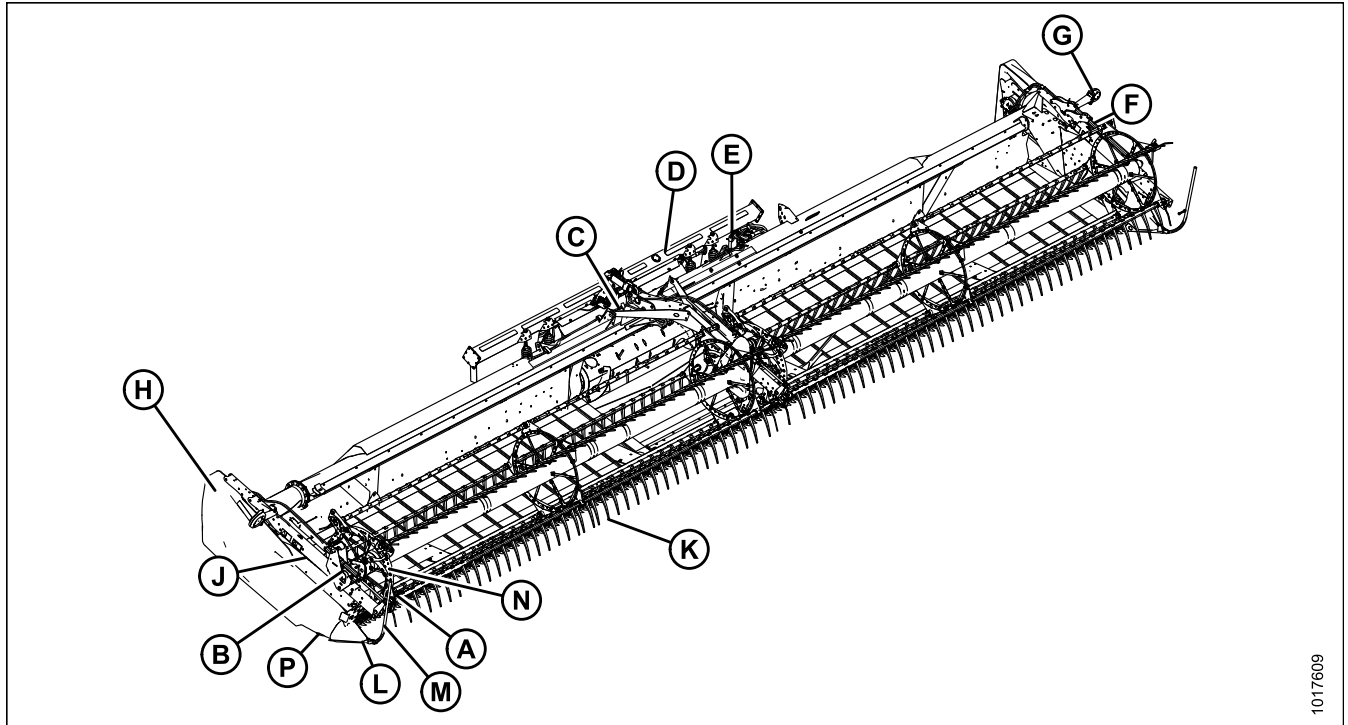
Tabela 2.3 Peso da plataforma

Variação de peso estimada com plataforma base sem opções de desempenho ou sem módulo de flutuação (variações são devido às diferentes configurações de embalagem)		
Plataforma 6,0 m (20 pés)		1.517 -1.623 kg (3.345-3.580 lb.)
Plataforma de 7,6 m (25 pés)		1.609 -1.756 kg (3.547-3.872 lb.)
Plataforma de 9,1 m (30 pés)		2.003 -2.341 kg (4.415-5.160 lb.)
Plataforma de 10,7 m (35 pés)		2.209 -2.626 kg (4.870-5.790 lb.)
Plataforma de 12,2 m (40 pés)	Armação norte-americana	2.540 -2.617 kg (5.600-5.770 lb.)
Plataforma de 12,2 m (40 pés)	Armação de exportação	2.640 -2.665 kg (5.820-5.875 lb.)
Plataforma de 13,7 m (45 pés)	Armação norte-americana	2749 kg (6060 lb)
Plataforma de 13,7 m (45 pés)	Armação de exportação	2794 kg (6160 lb)

2.3 Identificação de componente

2.3.1 Plataforma para colheitadeira Série D1

Figura 2.2: Plataforma para colheitadeira Série D1 – Molinete duplo à mostra



A - Molinete Pick-Up
 D- Módulo de flutuação FM100
 G - Iluminação de transporte
 K - Dedos do molinete
 N - Proteção lateral do molinete

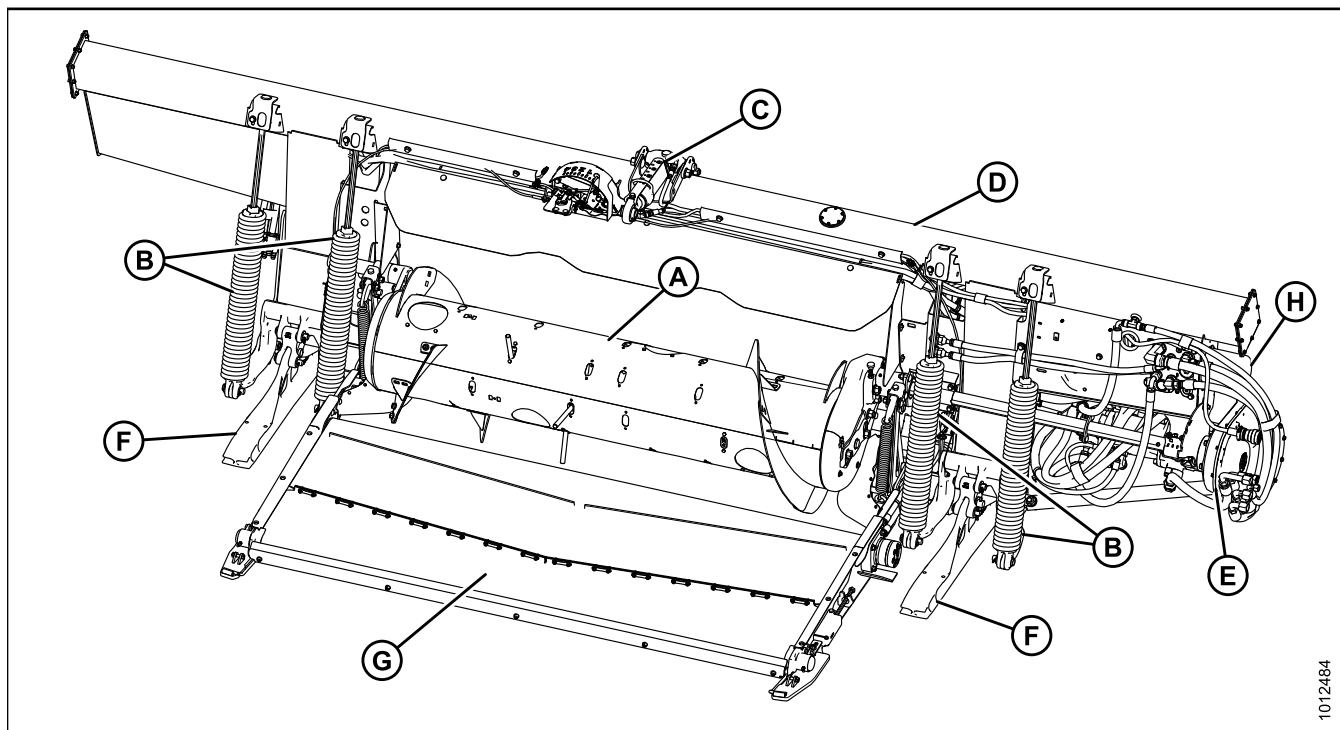
B - Acionador e excêntrico do molinete
 E - Conexões hidráulicas
 H - Proteção lateral
 L - Cone divisor
 P - Caixa de navalhas (proteção lateral traseira)

C - União central
 F - Cilindro de recuo do molinete
 J - Cilindro de elevação do molinete
 M - Divisor de linha

1017609

2.3.2 Módulo de flutuação FM100

Figura 2.3: Visão da plataforma do módulo de flutuação FM100



1012484

A - Sem fim

D - Reservatório hidráulico

G - Esteira central

B - Molas da flutuação da plataforma

E - Caixa de engrenagens

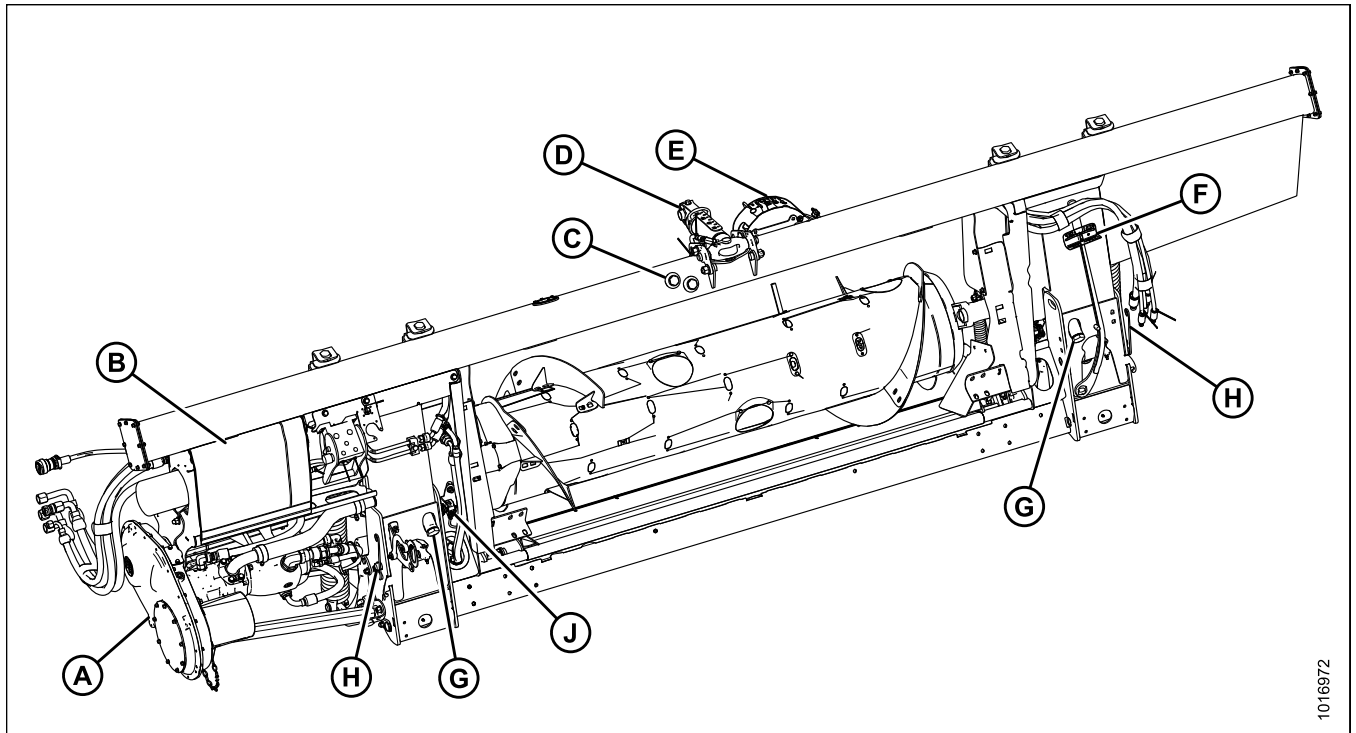
H - Filtro hidráulico

C - União central

F - Braços suporte da plataforma

VISÃO GERAL DO PRODUTO

Figura 2.4: Visão da colheitadeira do módulo de flutuação FM100



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

1016972

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 que VOCÊ é a chave para a segurança. Boas práticas de segurança protegem você e as pessoas ao seu redor.
- Antes de permitir que qualquer pessoa opere a plataforma, mesmo que por curto tempo ou distância, garanta que as instruções de segurança e de uso adequado do equipamento foram dadas.
- Reveja anualmente o manual e todos os itens relacionados à segurança com todos os operadores.
- Esteja alerta para os operadores que não estão seguindo os procedimentos recomendados ou as precauções de segurança. Corrija esses erros imediatamente, antes que ocorra algum acidente.
- NÃO modifique a máquina. Alterações não autorizadas podem comprometer a função e/ou a segurança da máquina e também podem reduzir o tempo de serviço oferecido por sua máquina.
- 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 da colheitadeira.
- 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 .

CUIDADO

- Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.
- Evite se deslocar sobre pavimentação solta, rochas, valetas ou buracos.
- Dirija lentamente quando passar por portões e entradas.
- Ao trabalhar em declives, faça o deslocamento para cima ou para baixo, quando possível. Certifique-se de manter a marcha engatada em descidas.
- Nunca tente entrar ou sair de uma máquina em movimento.
- **NÃO** saia da estação do operador enquanto o motor estiver funcionando.
- Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado de uma máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar ou remover material conectado à máquina.
- Verifique se há excesso de vibração e ruídos incomuns. Se houver alguma indicação de problemas, desligue e inspecione a máquina. Siga o procedimento de desligamento apropriado. Consulte [3.4 Desligamento da máquina, página 45](#)
- Trabalhe somente à luz do dia ou com boa iluminação artificial.

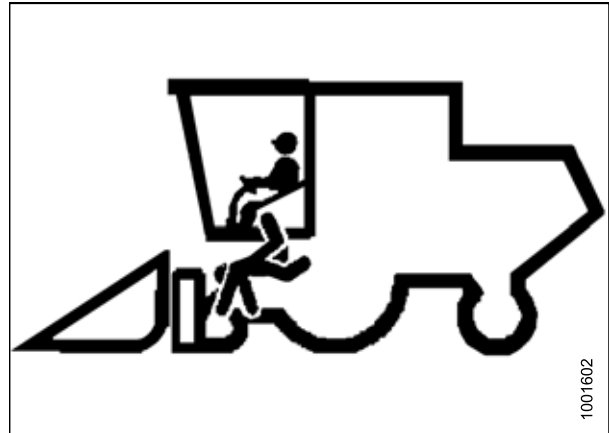


Figura 3.1: Sem passageiros

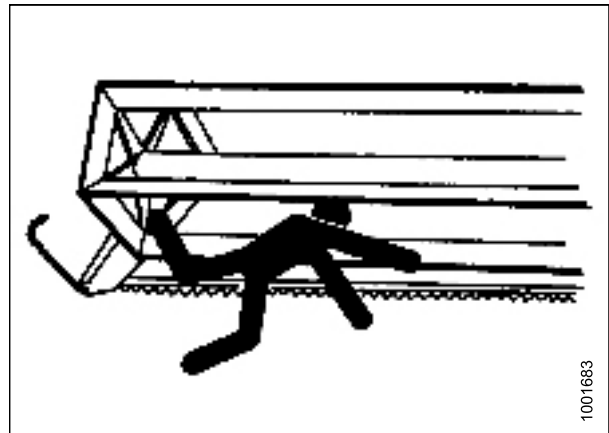


Figura 3.2: Segurança das pessoas presentes

3.2.1 Apoios de segurança da plataforma

Os apoios de segurança da plataforma, localizados em seus cilindros de elevação, impedem que esses se retraiam abaixando inesperadamente a plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.

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, localizados no suporte dos braços do molinete, impedem que o molinete abaixe inesperadamente.

IMPORTANTE:

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

Engate dos apoios de segurança do molinete.

PERIGO

Para evitar lesões corporais ou morte devido à partida inesperada da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer ajustes na máquina.

ADVERTÊNCIA

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

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Mova os apoios de segurança do molinete (A) para a posição de engate, como exibido. **O apoio DEVE ser colocado na superfície superior da alça levantada (B), fazendo contato com o suporte do cilindro, para garantir um engate positivo.**

NOTA:

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

4. Repita a etapa 3, [página 37](#) no lado oposto da plataforma.

O CONTEÚDO DESTA PÁGINA FOI MUDADO DESDE A PUBLICAÇÃO DESTA MANUAL (214802 REVISÃO A).

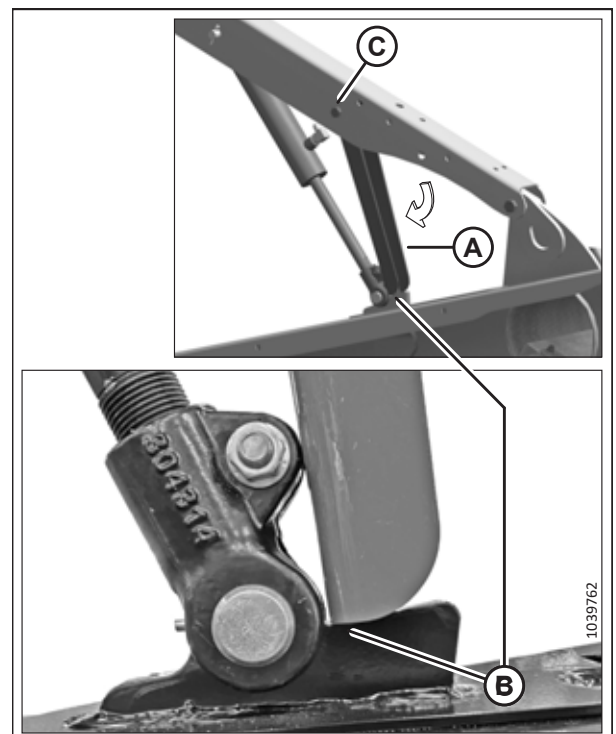


Figura 3.3: Apoio de segurança do molinete – Braço esquerdo mostrado

OPERAÇÃO

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

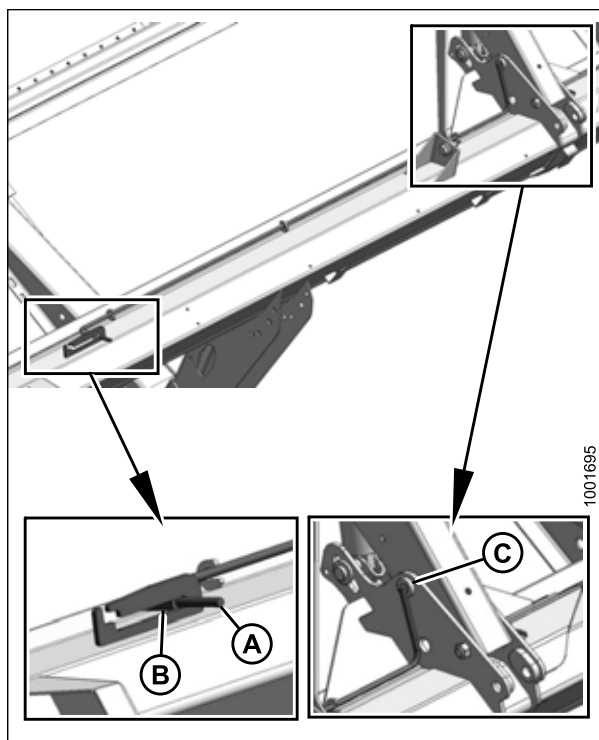


Figura 3.4: Apoios de segurança do molinete – Braço central

Desengate do apoios de segurança do molinete

1. Eleve o molinete à sua altura máxima.
2. Mova os apoios de segurança do molinete (A) para dentro dos braços do molinete.

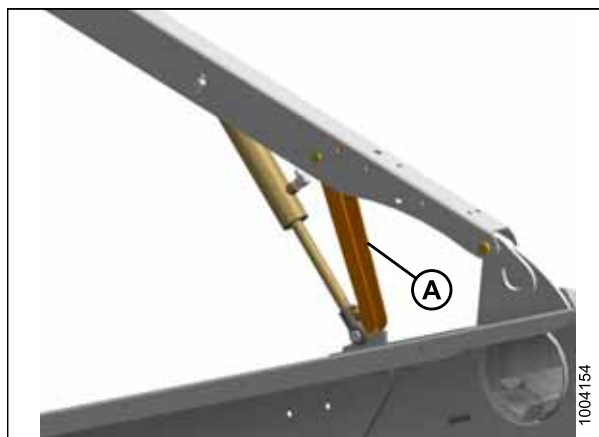


Figura 3.5: Apoios de segurança do molinete – Lado esquerdo exibido (oposto ao direito)

OPERAÇÃO

- Use a alavanca (B) em plataformas de molinete duplo para mover a haste da trava (A) para a posição externa.

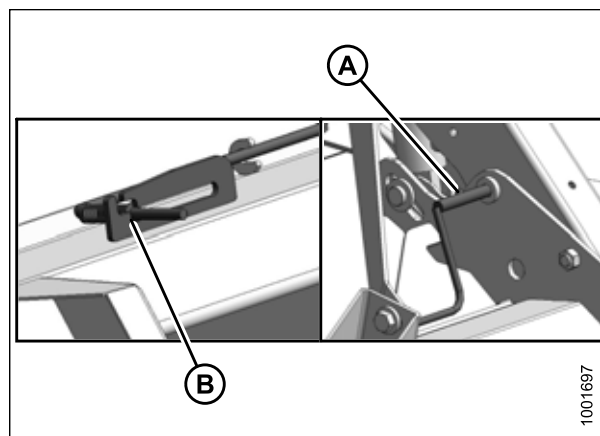


Figura 3.6: Apoio de segurança do molinete – Braço central

3.2.3 Tampas laterais

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

Abertura das tampas laterais

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

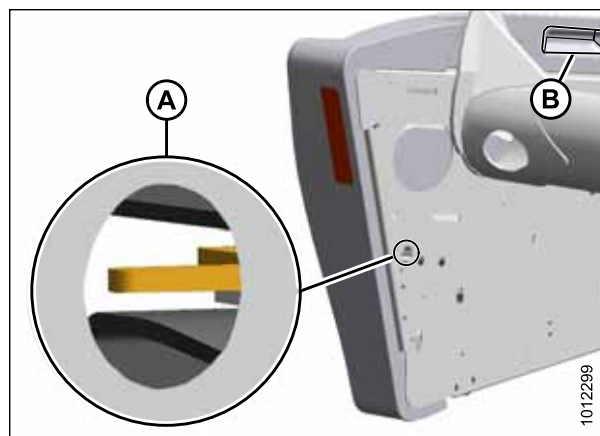


Figura 3.7: Tampa lateral esquerda

OPERAÇÃO

3. Puxe a tampa lateral pelo sulco na alavanca (A). A tampa lateral é mantida por uma aba de encaixe (B) e abrirá em direção à (C).

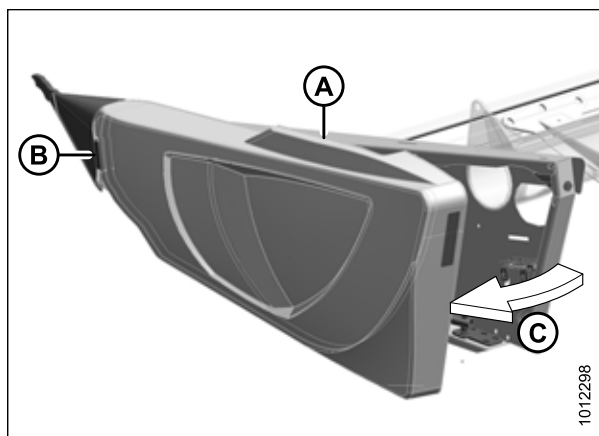


Figura 3.8: Tampa lateral esquerda

4. Puxe a tampa lateral para liberá-la da aba de encaixe (A), se for necessária uma folga adicional, e vire a proteção em direção à traseira da plataforma.
5. Engate a trava de segurança (B) no braço da dobradiça para fixar a tampa em posição totalmente aberta.

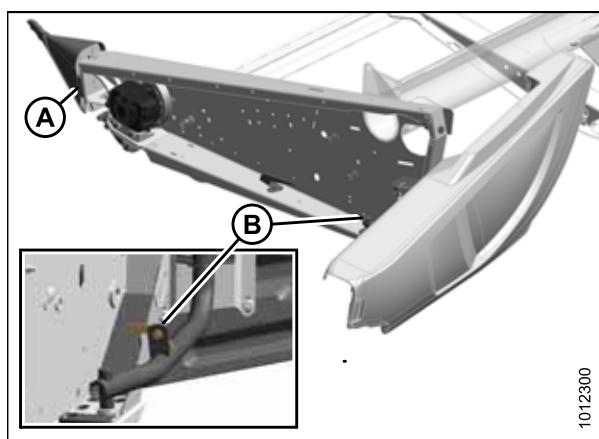


Figura 3.9: Tampa lateral esquerda

Fechamento das tampas laterais

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

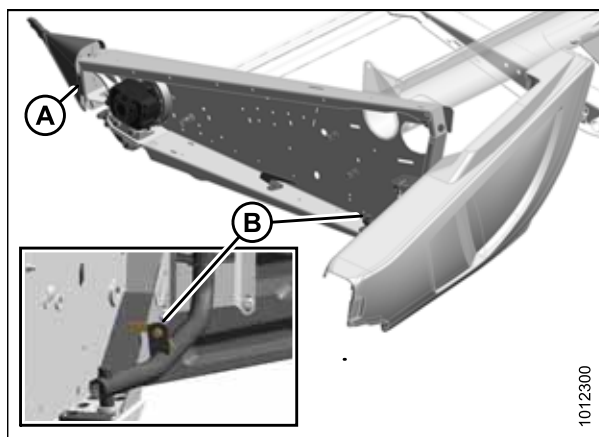


Figura 3.10: Tampa lateral esquerda

OPERAÇÃO

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

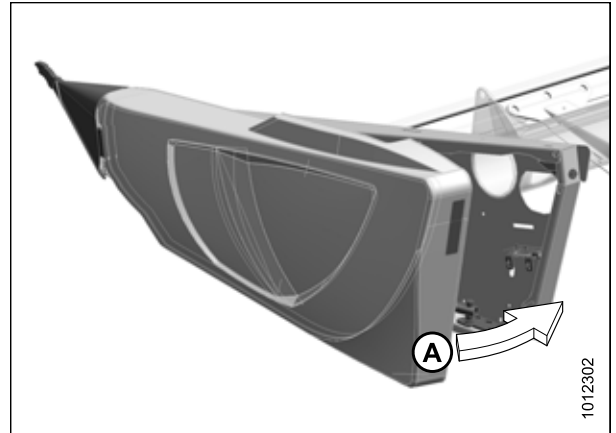


Figura 3.11: Tampa lateral esquerda

Remoção das tampas laterais

1. Abra totalmente a tampa lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
2. Engate a trava (A) para evitar o movimento da tampa lateral.
3. Remova os parafusos autoatarraxantes (B).
4. Deslize a tampa lateral para cima e remova-a do braço da dobradiça.
5. Afaste a tampa lateral da área de trabalho.

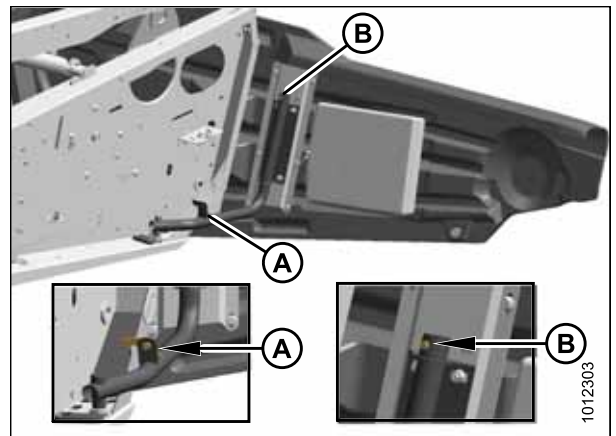


Figura 3.12: Tampa lateral esquerda

Instalação das tampas laterais

1. Direcione a tampa lateral para o braço da dobradiça e, lentamente, deslize-a para baixo.
2. Instale o parafuso autoatarraxantes (B).
3. Desengate a trava (A) para permitir o movimento da tampa lateral.
4. Feche a tampa. Consulte [Fechamento das tampas laterais, página 40](#).

NOTA:

As tampas laterais podem se expandir ou contrair quando submetidas a grandes mudanças de temperatura. As posições do pino superior e do suporte da trava inferior podem ser ajustadas para compensar as alterações de dimensão. Consulte [Verificação e ajuste das tampas, página 42](#).

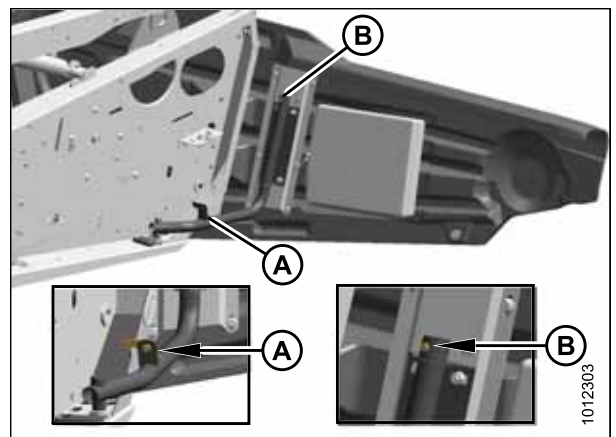


Figura 3.13: Tampa lateral esquerda

OPERAÇÃO

Verificação e ajuste das tampas

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

1. Verifique a folga (X) entre a extremidade dianteira das proteções e a estrutura da plataforma e compare com os valores da Tabela 3.1, página 42.

Tabela 3.1 Folga da proteção lateral em várias temperaturas

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

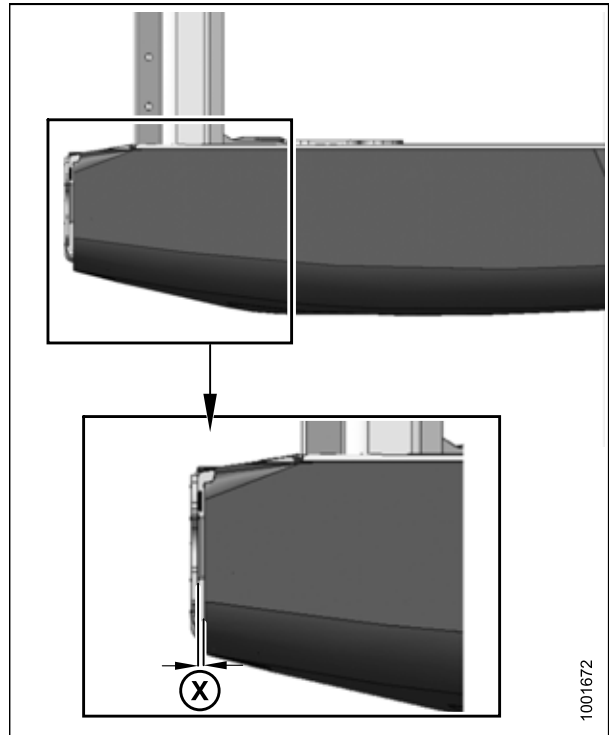


Figura 3.14: Lacuna entre a tampa e a estrutura da plataforma.

NOTA:

Se for necessário ajuste, siga esses passos:

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

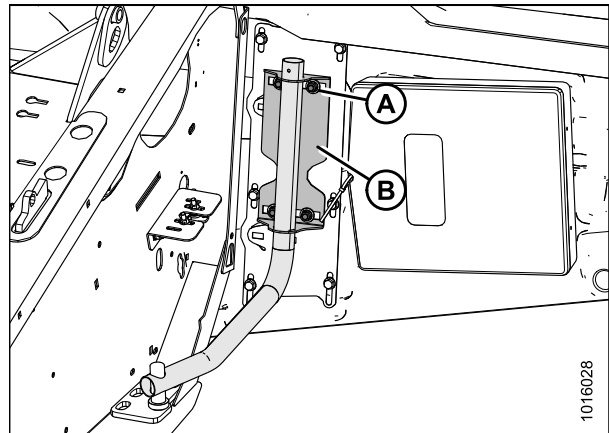


Figura 3.15: Tubo esquerdo do apoio da tampa lateral

OPERAÇÃO

2. Solte os três parafusos (A) da montagem da trava (B).
3. Ajuste a montagem da trava (B) para obter a folga desejada entre a extremidade dianteira da tampa e a estrutura da plataforma. Consulte a Tabela 3.1, página 42 para a folga recomendada para a tampa lateral em variadas temperaturas.
4. Aperte os três parafusos (A) na montagem da trava.
5. Aperte os quatro parafusos no apoio do tubo do suporte.
6. Feche a tampa.

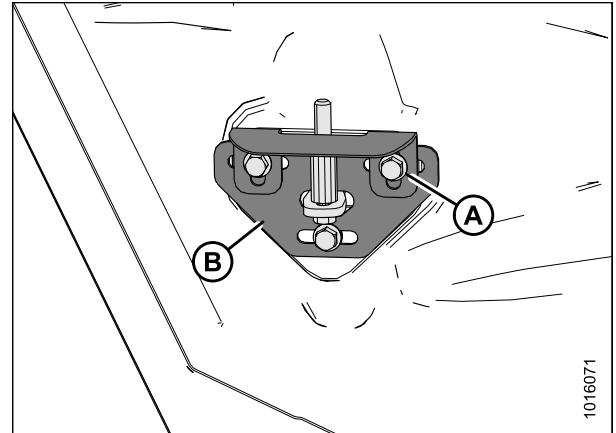


Figura 3.16: Montagem da trava da tampa lateral esquerda

3.2.4 Verificação diária de início de funcionamento

CUIDADO

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

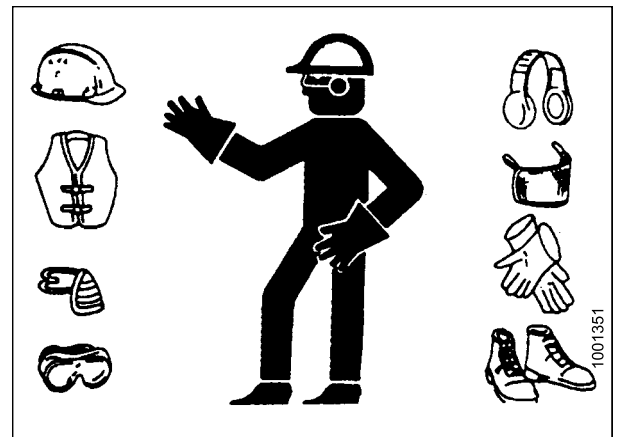


Figura 3.17: Equipamentos de segurança

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

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

NOTA:

Use o procedimento correto ao verificar vazamentos de fluidos pressurizados. Consulte [5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 393](#).

2. Limpe todas as luzes e superfícies reflexivas na máquina.
3. Execute toda a manutenção diária. Consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 387](#).

3.3 Período de amaciamento

CUIDADO

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

NOTA:

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

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

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

NOTA:

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

2. Consulte [5.3.2 Inspeções de amaciamento, página 391](#) e realize todas as tarefas especificadas.

3.4 Desligamento da máquina

PERIGO

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

Para desligar a máquina e antes de deixar o assento da colheitadeira por qualquer razão, siga estes passos:

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

3.5 Controles de cabine

CUIDADO

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

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 do avanço-recuo do molinete

3.6 Instalação da plataforma

3.6.1 Acessórios da plataforma

Estão disponíveis vários acessórios, como opção para melhorar o desempenho de sua plataforma, que podem ser instalados pelo seu concessionário MacDon. Consulte [6 Opcionais e acessórios, página 563](#) para descrições dos itens disponíveis.

3.6.2 Configurações da plataforma

As seguintes tabelas fornecem diretrizes para configurar Plataforma de esteiras D1 Draper; no entanto, as sugestões de configuração podem ser alteradas para se adequarem a várias culturas e condições não cobertas nestas tabelas.

Consulte também [3.6.4 Configurações do molinete, página 63](#).

Para configurações do sem fim FM100, consulte [3.7.1 Configurações do módulo de flutuação do sem fim, página 67](#).

Tabela 3.2 Recomendadas configurações para cereais da plataforma para colheitadeiras Série D1 / FM100.

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

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

Tabela 3.2 Recomendadas configurações para cereais da plataforma para colheitadeiras Série D1 / FM100. (Continuação)

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

Tabela 3.2 Recomendadas configurações para cereais da plataforma para colheitadeiras Série D1 / FM100. (Continuação)

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

Tabela 3.3 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para lentilha

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

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

10. Configuração no controle da esteira FM100.

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

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

13. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Tabela 3.4 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para ervilhas

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

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

15. Configuração no controle da esteira FM100.

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

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

18. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Tabela 3.5 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para canola

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

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

20. Configuração no controle da esteira FM100.

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

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

23. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Tabela 3.5 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para canola (Continuação)

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

Tabela 3.6 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para arroz Califórnia

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

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

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

26. Configuração no controle da esteira FM100.

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

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

29. Porcentagem acima da velocidade do solo.

OPERAÇÃO

Tabela 3.6 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para arroz Califórnia (Continuação)

Condições das Culturas	Divisores de Linha ²⁵	Configuração da Velocidade da Esteira ²⁶	Ângulo da plataforma ^{27, 28}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete ²⁹ %	Posição do molinete	Sem-fim transversal superior
Leve	Divisor de linha arroteiro	4	D	3	10-15	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Divisor de linha arroteiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Divisor de linha arroteiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Divisor de linha arroteiro	4	D	4	5-10	6 ou 7	Desnecessário
Altura da palhada	203 + (8+)						
Rodas estabilizadas²⁴	Conforme solicitado						
Posição da sapata de deslizamento	Não aplicável						
Condições das Culturas	Divisores de Linha ²⁵	Configuração da Velocidade da Esteira ²⁶	Ângulo da plataforma ^{27, 28}	Excêntrico do Molinete	Velocidade do Molinete ²⁹ %	Posição do molinete	Sem-fim transversal superior
Leve	Divisor de linha arroteiro	4	A	3	10-15	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Divisor de linha arroteiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Pesadas	Divisor de linha arroteiro	4	B – C	3	10	6 ou 7	Desnecessário
Acamadas	Divisor de linha arroteiro	4	D	4	5-10	6 ou 7	Desnecessário

Tabela 3.7 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para arroz Delta

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

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

31. Configuração no controle da esteira FM100.

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

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

34. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Tabela 3.7 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para arroz Delta (Continuação)

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

Tabela 3.8 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para feijões comestíveis

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

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

36. Configuração no controle da esteira FM100.

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

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

39. Porcentagem acima da velocidade do solo.

Tabela 3.9 Recomendadas Configurações para Plataforma para Colheitadeira Série D1 / FM100 para linho

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

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

41. Configuração no controle da esteira FM100.

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

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

44. Porcentagem acima da velocidade do solo.

3.6.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola

A canola madura pode ser colhida diretamente, mas a maioria das variedades é muito suscetível a debulhar e, conseqüentemente, uma perda de sementes. Esta seção traz acessórios, configurações e ajustes recomendados para otimizar a Plataforma de esteiras Série D1 para canola colhida diretamente.

Acessórios recomendados

A otimização inclui as seguintes modificações na plataforma:

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

NOTA:

Cada kit contém instruções de instalação e as ferragens necessárias. Consulte [6 Opcionais e acessórios, página 563](#).

Configurações recomendadas

Para otimizar a plataforma é necessário ajustes das seguintes configurações:

- Movimentação dos cilindros de avanço-recuo do molinete para posição de recuo alternativa. Consulte [Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em molinete duplo, página 128](#) ou [Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo no molinete simples, página 126](#).
- Ajuste da posição de avanço-recuo do molinete. Consulte [Ajuste da posição avanço-recuo do molinete, página 126](#).
- Ajuste da altura do molinete de modo que os dedos apenas envolvam a cultura. Consulte [3.7.9 Altura do molinete, página 120](#).
- Ajuste do excêntrico do molinete para a posição 1. Consulte [Ajuste do excêntrico do molinete, página 142](#).
- Ajuste da velocidade do molinete igual à velocidade no solo e o aumento conforme necessário. Consulte [3.7.5 Velocidade do molinete, página 113](#).
- Configure a velocidade da esteira lateral para posição nove na válvula de controle da FM100. Consulte [3.7.7 Velocidade da esteira, página 115](#).
- Configure o sem fim para a posição de flutuação. Consulte [3.7.14 Configuração da posição do sem fim, página 149](#).
- Afrouxe a tensão da mola do sem-fim Consulte [Verificação e ajuste das molas do sem fim, página 62](#).

OPERAÇÃO

Verificação e ajuste das molas do sem fim

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

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma à sua altura total.
2. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do cilindro de elevação.
4. Verificar o comprimento da rosca passada saliente na porca (B). O comprimento deve ser de 22–26 mm (7/8–1 pol.).

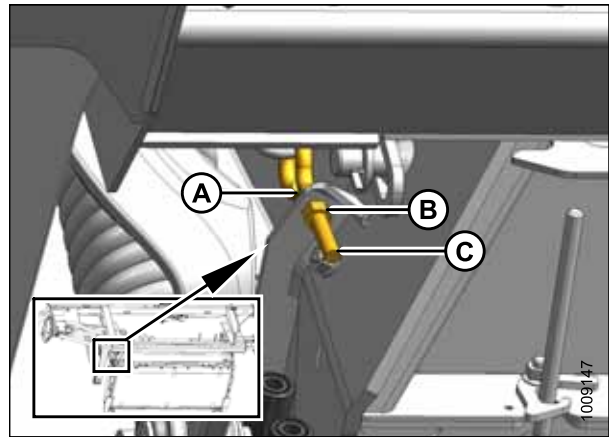


Figura 3.18: Tensionador da mola

Se algum ajuste for necessário, siga estas etapas:

1. Solte a contraporca superior (A) no tensionador da mola.
2. Gire a porca inferior (B) até que a rosca (C) sobressaia 22–26 mm (7/8–1 pol.).
3. Aperte a contraporca (A).
4. Repita os passos 1, página 62 a 3, página 62 no lado oposto.

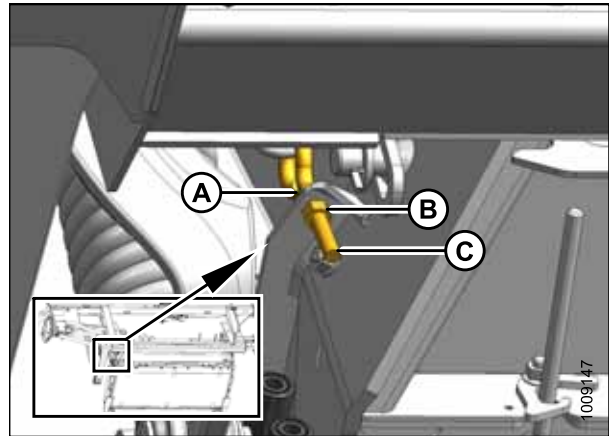
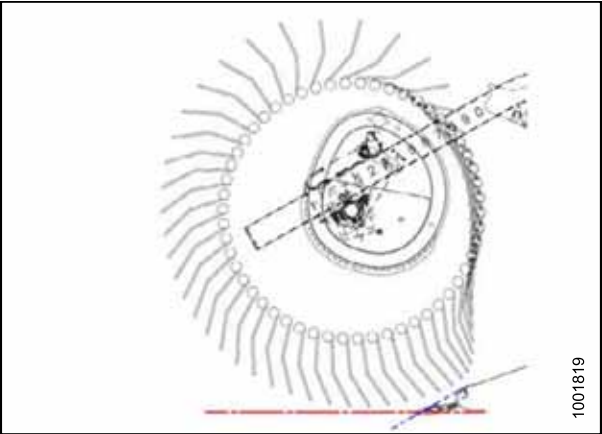
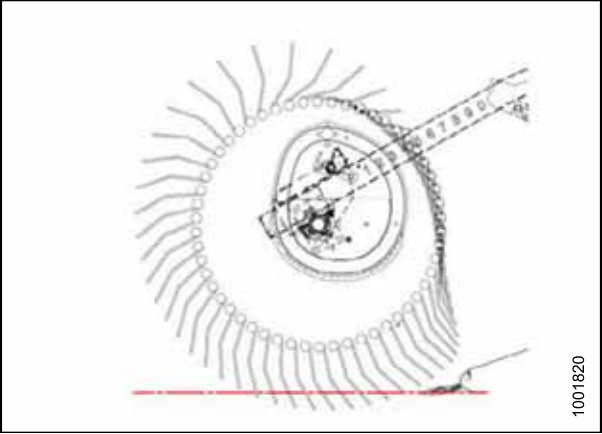


Figura 3.19: Tensionador da mola

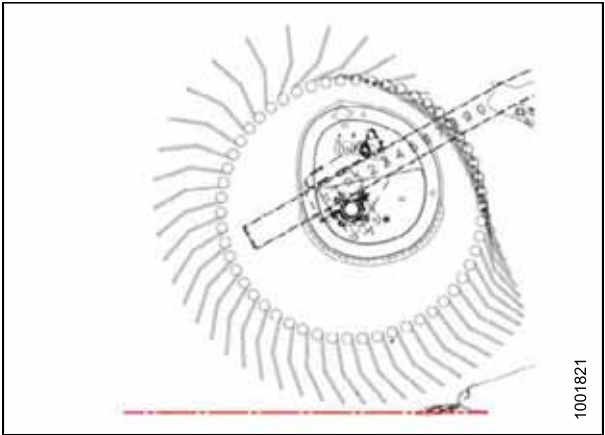
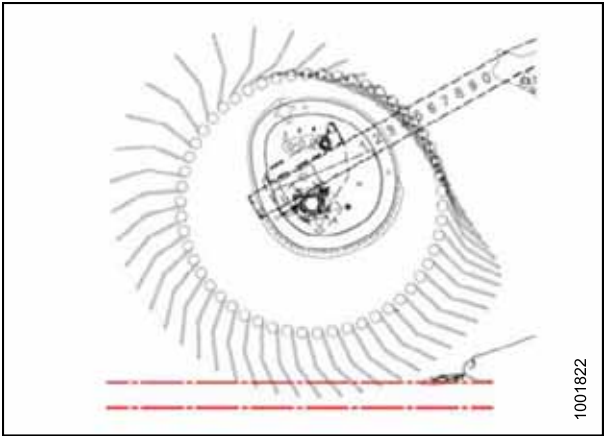
3.6.4 Configurações do molinete

Tabela 3.10 Séries D1 Configurações do molinete recomendadas

Número de configuração do excêntrico (ganho de velocidade do dedo)	Número de posição do molinete	Padrão do dedo do molinete
1 (0)	6 ou 7	
2 (20%)	3 ou 4	

OPERAÇÃO

Tabela 3.10 Séries D1 Configurações do molinete recomendadas (Continuação)

Número de configuração do excêntrico (ganho de velocidade do dedo)	Número de posição do molinete	Padrão do dedo do molinete
3 (30%)	6 ou 7	
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 cavarão a terra em posições avançadas extremas do molinete, a fim de ajustar as sapatas deslizantes 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 atrás na cultura acamada, levante a plataforma e aumente a sua inclinação 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.

OPERAÇÃO

- Devido à natureza da ação do excêntrico, a velocidade das pontas dos dedos na barra de corte torna-se maior que a velocidade do molinete nas configurações mais altas do excêntrico. Consulte a Tabela [3.10, página 63](#).

3.7 Variáveis de operação da plataforma

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

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

As variáveis listadas na Tabela 3.11, página 66 e detalhadas nas próximas páginas afetarão o desempenho da sua plataforma.

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

Tabela 3.11 Variáveis de operação

Variável	Consulte
Altura de corte	<i>Cortando fora do solo, página 90; Cortando rente ao solo, página 94</i>
Flutuação da plataforma	<i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 96</i>
Ângulo da plataforma	<i>3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104</i>
Velocidade do molinete	<i>3.7.5 Velocidade do molinete, página 113</i>
Velocidade no solo	<i>3.7.6 Velocidade no solo, página 114</i>
Altura do molinete	<i>3.7.9 Altura do molinete, página 120</i>
Posição avanço-recuo do molinete	<i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i>
Ângulo de ataque do molinete	<i>3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139</i>
Divisores de linha de cultura	<i>3.7.12 Divisores de cultura, página 142</i>
Configurações do sem fim	<i>3.7.1 Configurações do módulo de flutuação do sem fim, página 67</i>

OPERAÇÃO

3.7.1 Configurações do módulo de flutuação do sem fim

O sem-fim FM100 pode ser configurado para se adequar a diversas condições de cultura. Há quatro configurações disponíveis. Verifique as instruções de conversão para determinar se são necessários kits de helicoidais do sem-fim.

Configuração estreita é uma configuração padrão para as seguintes colheitadeiras:

- Gleaner (R6/75, R6/76, S6/77, S6/7/88, S96/7/8)
- New Holland CR (920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080)

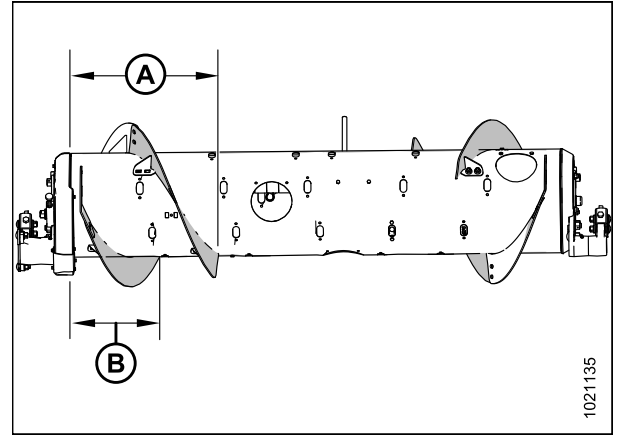


Figura 3.20: Configuração estreita (visão traseira)

A - 514 mm (20-1/4 pol.)

B - 356 mm (14 pol.)

NOTA:

As dimensões são iguais na outra extremidade do sem-fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

Para converter a configuração de média ou ampla para estreita, consulte [Conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita, página 75](#).

Para converter à configuração estreita da configuração ultra estreita, consulte [Conversão da configuração ultra estreita para a configuração estreita, página 77](#).

OPERAÇÃO

Configuração média é uma configuração padrão para as seguintes colheitadeiras:

- Case (5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240)
- Challenger (66/67/680B, 54/560C, 54/560E)
- CLAAS (56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780)
- John Deere (95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670)
- Massey Ferguson (96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380)
- New Holland CR (970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80)
- New Holland CX (8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090 Elevation)
- Versatile (RT490)

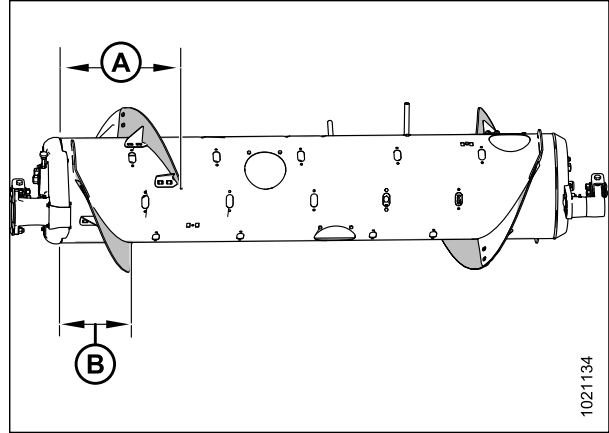


Figura 3.21: Configuração média (visão traseira)

A - 410 mm (16-1/8 pol.)

A - 260 mm (10-1/4 pol.)

NOTA:

As dimensões são iguais na outra extremidade do sem-fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

Para converter para configuração média de configuração estreita ou ultra estreita, consulte [Conversão da configuração estreita ou ultra estreita para a configuração média, página 70](#).

Para converter a configuração de média para ampla, consulte [Conversão da configuração ampla para a configuração média, página 73](#).

Configuração ampla é a configuração opcional para as seguintes colheitadeiras:

- Challenger (670B/680B, 540C/560C, 540E/560E)
- CLAAS (590R/595R, 660/670, 760/770/780)
- John Deere (T670)
- Massey Ferguson (9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380)
- New Holland CX (8X0, 80X0, 8.X0)

NOTA:

Essa configuração pode melhorar a capacidade da colheitadeira em colheitadeiras de alimentador extenso em determinadas condições de culturas.

NOTA:

Em algumas condições o abastecimento pode ser melhorado removendo todos os helicoidais aparafusados. Consulte [Alteração opcional para a configuração ampla, página 82](#).

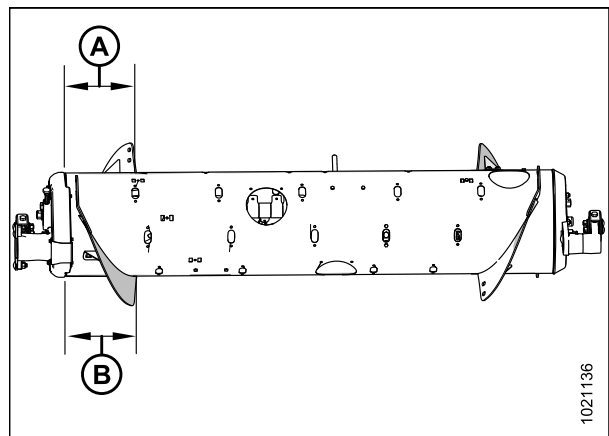


Figura 3.22: Configuração ampla (visão traseira)

A - 257 mm (10-1/8 pol.)

A - 257 mm (10-1/8 pol.)

NOTA:

As dimensões são iguais na outra extremidade do sem-fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

OPERAÇÃO

Para converter a configuração de média para ampla, consulte *Conversão da configuração média para a configuração ampla, página 78.*

Para converter para configuração ampla da configuração estreita ou ultra estreita, consulte *Conversão da configuração ultra-estreita ou estreita para a configuração ampla, página 80.*

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.

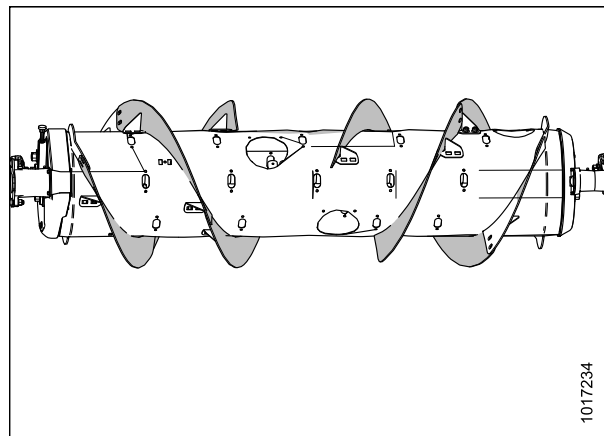


Figura 3.23: Configuração ultra estreita (visão traseira)

Para converter para configuração ultra estreita de média ou ampla, consulte *Conversão da configuração média ou ampla para a configuração ultra-estreita, página 83.*

Para converter para configuração ultra estreita de estreita, consulte *Conversão da configuração estreita para a configuração ultra estreita, página 87.*

OPERAÇÃO

Conversão da configuração estreita ou ultra estreita para a configuração média

Dois kits tanto da MD # 287031 ou B6215⁴⁵ são necessários para se converter à essa configuração.

As configurações de sem-fim ultra-estreita, estreita e média são exibidas à direita. Ao converter a configuração ultra estreita ou estreita para a configuração média, será necessário substituir os helicoidais existentes (A) por helicoidais (B).

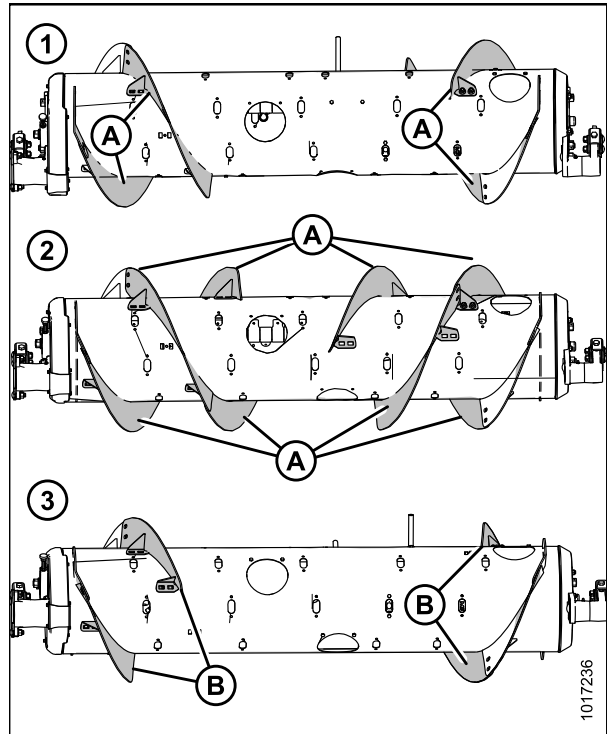


Figura 3.24: Configurações do sem fim (visão traseira)

1- Configuração estreita 2 - Configuração ultra estreita
3- Configuração média

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

45. MD # 287031 está disponível para pedidos somente por meio do setor de peças MacDon. B6215 está disponível para pedidos somente através de equipamentos. A primeira contém helicoidais resistentes ao desgaste e a última, helicoidais comuns.

OPERAÇÃO

2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) da extremidade direita do sem-fim. Guarde para remontagem posterior.

NOTA:

Se necessário, remova múltiplas tampas de acesso para facilitar o acesso.

3. Remova a ferragem (C) e os helicoidais aparafusados (D) da extremidade direita do sem fim. Repita para toda ferragem e helicoidais aparafusados restantes. Descarte o helicoidal, mas mantenha a ferragem para encaixar o novo helicoidal.
4. Repita os passos 2, página 71 e 3, página 71 no lado esquerdo do sem fim.
5. Remova o parafuso (A) M6 da abertura do plugue (B) do helicoidal e a porca em T do interior do sem-fim. Repita os passos no lado esquerdo do sem-fim. Mantenha o bujão e as ferragens para reinstalação.

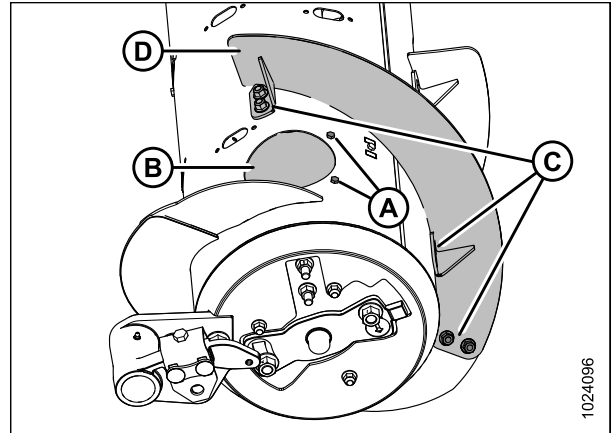


Figura 3.25: Configuração estreita (lado direito)

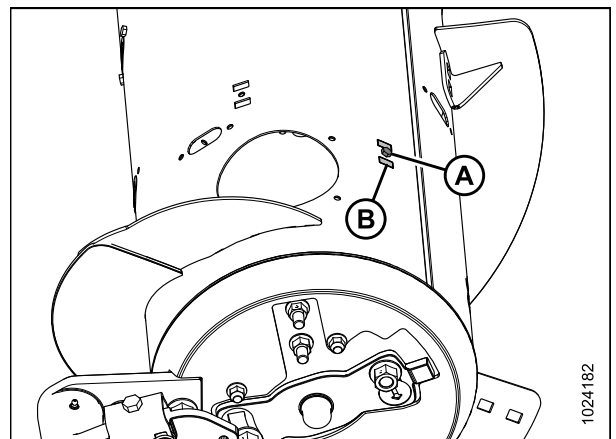


Figura 3.26: Configuração estreita (lado direito)

6. Instale dois helicoidais (A) aparafusados no lado direito como mostrado e fixe cada helicoidal com seis parafusos franceses e porcas no local (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos dos helicoidais devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

NOTA:

Os helicoidais **NÃO** estão incluídos nesse kit. Solicite kits de helicoidais MD # 287031 ou B6215 separadamente.

7. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).

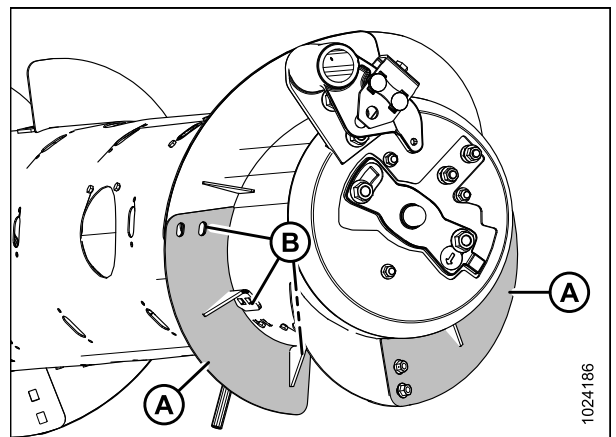


Figura 3.27: Configuração média (lado direito)

OPERAÇÃO

8. Instale dois helicoidais (A) aparafusados no lado esquerdo como mostrado e fixe cada helicoidal com seis parafusos franceses e porcas guardados do passo no local (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos dos helicoidais devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

NOTA:

Os helicoidais **NÃO** estão incluídos nesse kit. Solicite kits de helicoidais MD # 287031 ou B6215 separadamente.

9. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).
10. Use o orifício de acesso (A) para posicionar a abertura do bujão (B) do helicoidal do interior do sem-fim (como mostrado) e fixe com um parafuso M6 de cabeça hexagonal de 20 mm (C) e uma porca em "T". Use o helicoidal e as ferragens guardadas no passo 5, página 71. Repita para as demais locais usados anteriormente a fim de montar o helicoidal no passo 3, página 71 e passo 4, página 71.
11. Instalação dos dedos adicionais do sem-fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem-fim para esta configuração. Consulte *Instalação dos dedos do sem fim*, página 435.

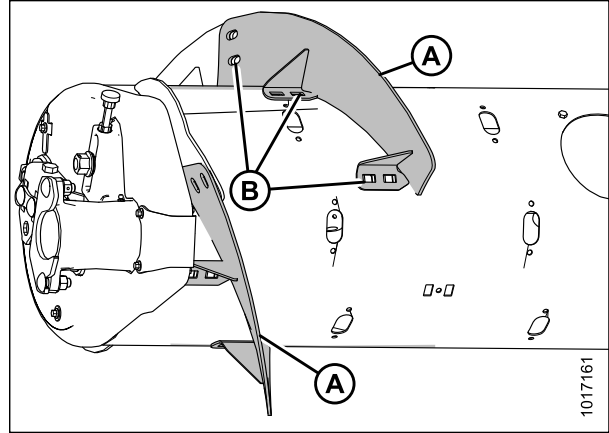


Figura 3.28: Configuração média (lado esquerdo)

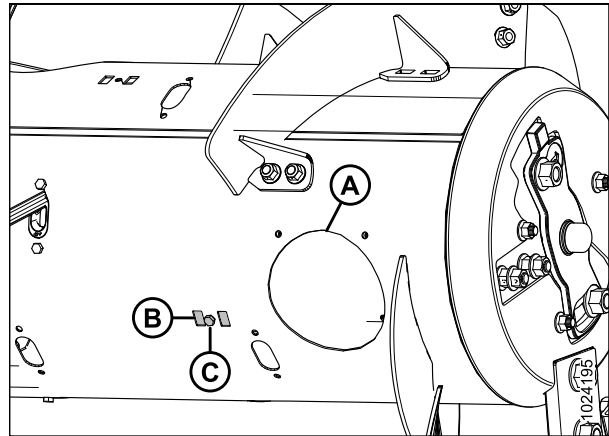


Figura 3.29: Configuração média do plugue helicoidal (lado direito)

OPERAÇÃO

Conversão da configuração ampla para a configuração média

Um kit, seja da MD # 287031 ou B6215⁴⁶) é necessário para se converter à essa configuração.

As configurações ampla e média do sem-fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão da configuração ampla para a configuração média, será necessário instalar novos helicoidais (A).

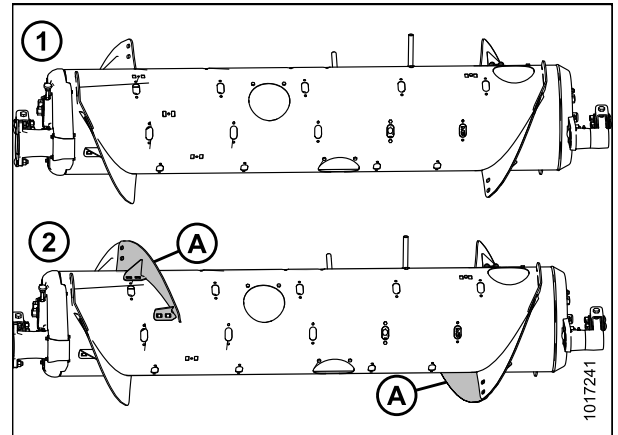


Figura 3.30: Configurações do sem fim (visão traseira)

1- Configuração ampla

2- Configuração média

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) da extremidade direita do sem-fim. Guarde para remontagem posterior.

NOTA:

Se necessário, remova múltiplas tampas de acesso para facilitar o acesso.

3. Remova e descarte os dois plugues (C) da fenda do helicoidal no lado direito do sem fim.

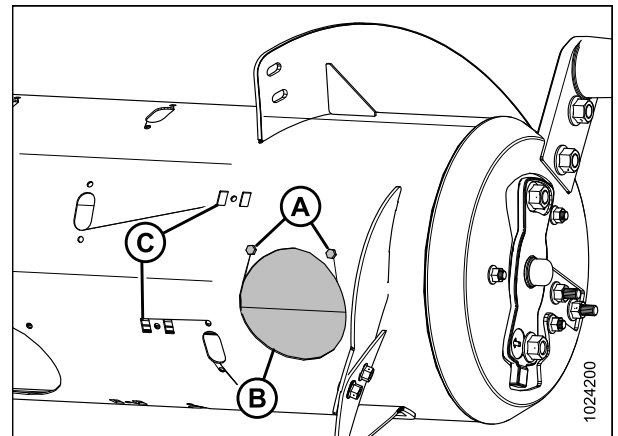


Figura 3.31: Configuração ampla (lado direito)

46. MD n. 287031 está disponível para pedidos somente por meio do setor de peças MacDon. B6215 está disponível para pedidos somente através de equipamentos. A primeira contém helicoidais resistentes ao desgaste e a última, helicoidais comuns.

OPERAÇÃO

4. Instale o helicoidal (A) aparafusado no lado direito do sem-fim, como mostrado, e fixe com seis parafusos franceses e porcas no local (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

5. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).

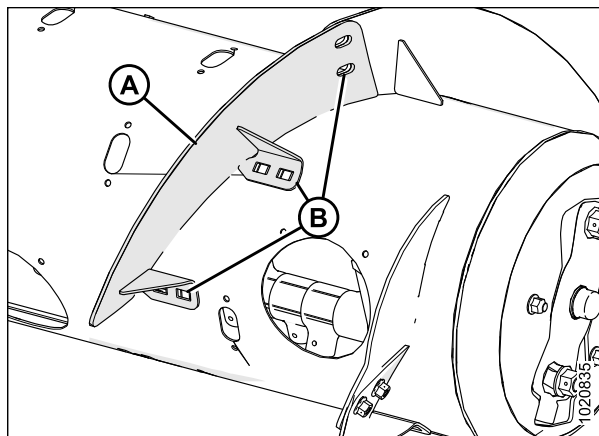


Figura 3.32: Configuração média (lado direito)

6. Repita os passos 2, página 73 e 3, página 73 no lado esquerdo do sem-fim.
7. Instale o helicoidal (A) aparafusado no lado esquerdo, como mostrado, e fixe com seis parafusos franceses e porcas no local (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

8. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos (B) para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).

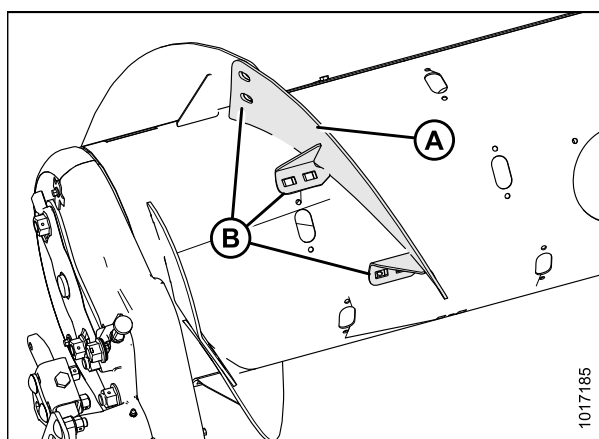


Figura 3.33: Configuração média (lado esquerdo)

9. Remova os dedos extras do sem-fim. É recomendado um total de 22 dedos para esta configuração. Consulte *Remoção dos dedos do sem fim, página 433*.

OPERAÇÃO

Conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita

Dois kits tanto MD # 287032, B6400 ou B6216⁴⁷ são necessários para se converter à essa configuração. A ferragem extra está inclusa nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local para evitar danos e maximizar o desempenho.

As configurações ampla, média e estreita do sem-fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão da configuração média ou ampla para a configuração estreita, será necessário substituir os helicoidais existentes (A) por helicoidais (B).

NOTA:

Idealmente, o helicoidal deve encaixar-se firmemente contra o tubo do sem-fim. Contudo, folgas não são incomuns. O material da cultura pode ser coletado por essa folga, mas em geral isso não afetará o desempenho. Se desejado, pode-se utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

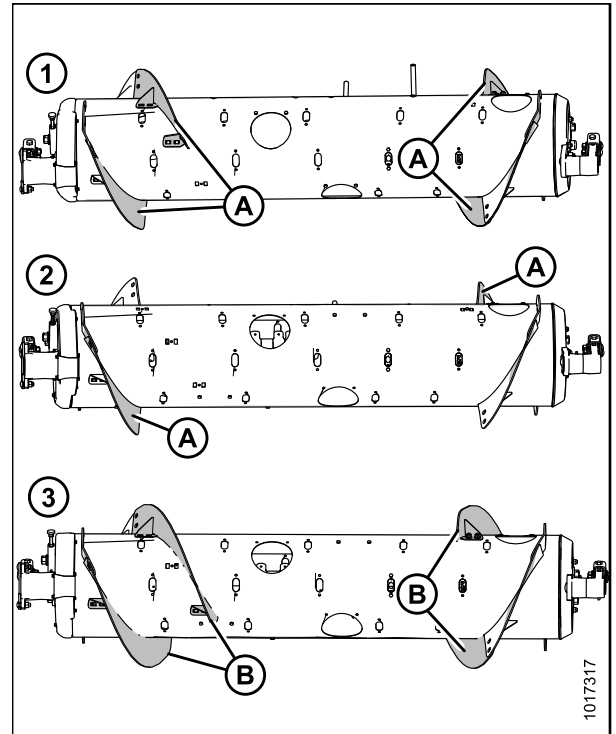


Figura 3.34: Configurações do sem fim (visão traseira)

1- Configuração média
3- Configuração estreita

2- Configuração ampla

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

47. MD # 287032 está disponível para pedidos somente por meio do setor de peças MacDon. B6400 e B6216 estão disponíveis para pedidos somente através de equipamentos. As duas primeiras contêm helicoidais resistentes ao desgaste e a terceira, helicoidais comuns.

OPERAÇÃO

2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) a partir do lado direito do sem fim. Guarde para remontagem.
3. Remova a ferragem (C) e o helicoidal aparafusado (D) do sem-fim.
4. Remova e descarte o plugue da fenda do helicoidal (E) localizado próximo à extremidade do helicoidal (D).
5. **Converter da configuração média:** Repita os passos acima para o outro helicoidal no lado direito.

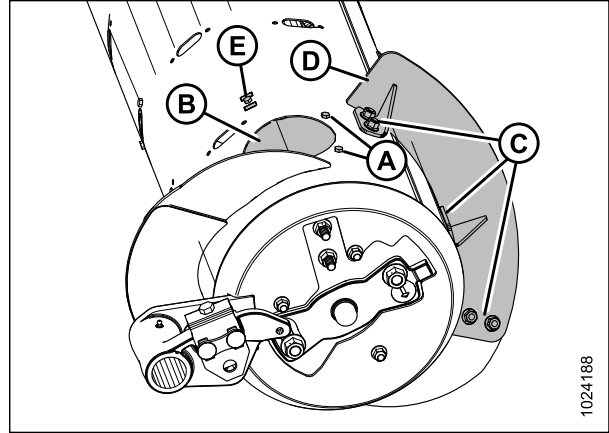


Figura 3.35: Configuração ampla (lado direito)

6. **Converter da configuração ampla:** Remova os parafusos (A), a tampa de acesso (B), e os dois plugues (C) da fenda do helicoidal do lado direito do sem-fim.
7. Repita os passos 2, página 76 e 6, página 76 no lado esquerdo do sem fim.

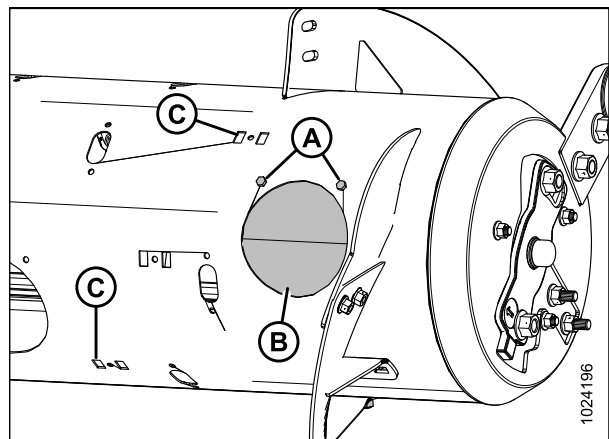


Figura 3.36: Configuração ampla (lado direito)

8. Instale dois helicoidais aparafusados (A) no lado direito, como exibido, e fixe cada helicoidal com seis parafusos franceses e porcas no local (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

9. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).
10. Instale o plugue na fenda do helicoidal (MD #213084) no local (C) do interior do sem fim e prenda com um parafuso M6 de cabeça hexagonal (MD #252703) e uma porca em T (MD #197263). Repita para os outros locais de montagem do helicoidal.

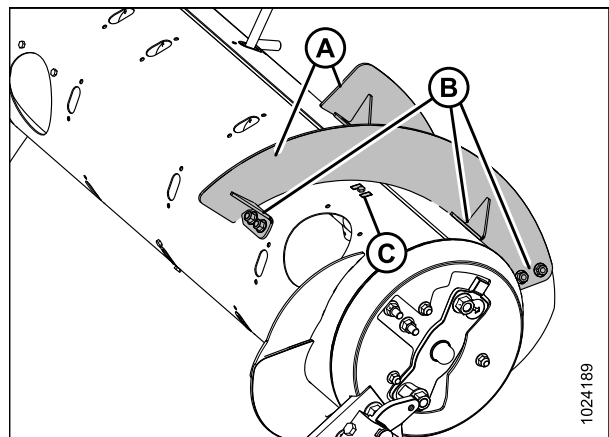


Figura 3.37: Configuração estreita (lado direito)

OPERAÇÃO

11. Instale dois helicoidais (A) aparafusados no lado esquerdo, como mostrado, e fixe cada helicoidal com seis parafusos franceses (MD #136178) e porcas (MD #135799) no local (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

12. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).
13. Instale o plugue na fenda do helicoidal (C) (MD #213084) do interior do sem fim e prenda com um parafuso M6 de cabeça hexagonal (MD #252703) e uma porca em T (MD #197263). Repita para os outros locais de montagem do helicoidal usados para montar o helicoidal anterior no passo 3, [página 76](#).
14. Remova os dedos extras do sem-fim. É recomendado um total de 18 dedos para esta configuração. Consulte [Remoção dos dedos do sem fim, página 433](#).

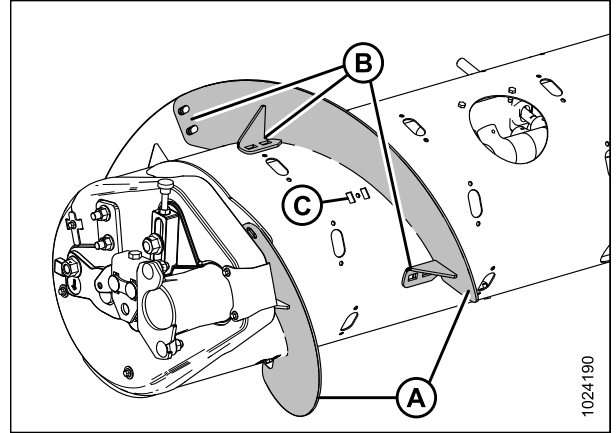


Figura 3.38: Configuração estreita (lado esquerdo)

Conversão da configuração ultra estreita para a configuração estreita

As configurações ultra estreita e estreita do sem-fim são exibidas à direita. Os helicoidais existentes (A) são removidos ao se fazer a conversão para a configuração estreita.

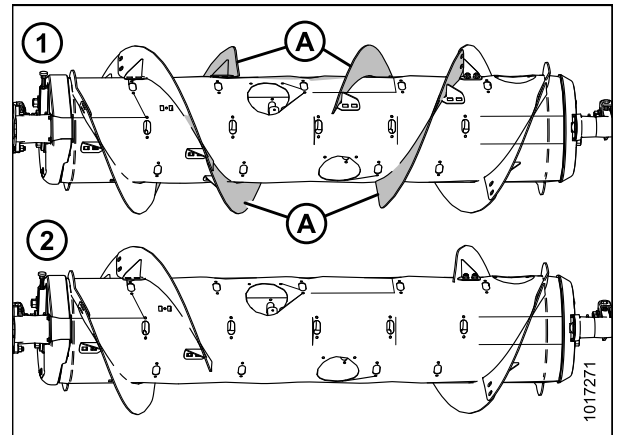


Figura 3.39: Configurações do sem fim (visão traseira)

1 - Configuração ultra estreita 2 - Configuração estreita

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).

OPERAÇÃO

2. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

3. Remova a ferragem do local (C) e o helicoidal aparafusado (D) do sem fim.
4. Repita o procedimento para os três helicoidais restantes.
5. Instalação dos dedos adicionais do sem-fim. É recomendado um total de 18 dedos para esta configuração. Consulte [Instalação dos dedos do sem fim, página 435](#) para obter mais instruções.

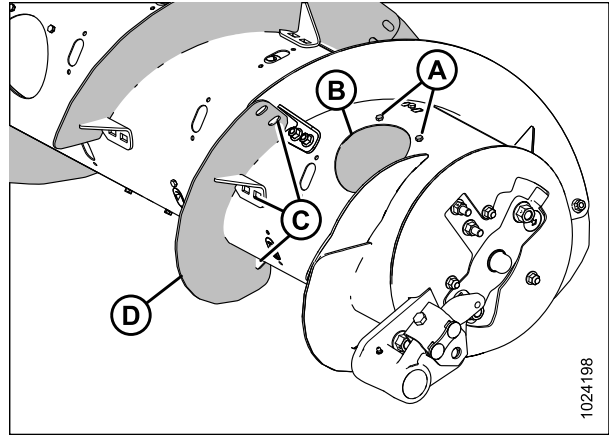


Figura 3.40: Configuração ultra estreita (lado direito)

Conversão da configuração média para a configuração ampla

As configurações média e ampla do sem-fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão da configuração média para a configuração ampla, será necessário remover os helicoidais (A) do sem-fim e adicionar os dedos do sem-fim.

São necessários quatro bujões de helicoidal (MD #213084), parafusos M6 de cabeça hexagonal (MD # 252703) e porcas em T M6 (MD # 197263) para proteger os orifícios de montagem expostos após os helicoidais serem removidos. Essas peças podem ser solicitadas por um concessionário MacDon.

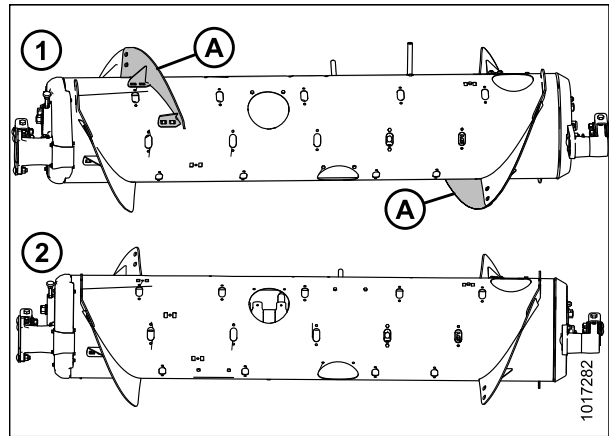


Figura 3.41: Configurações do sem fim (visão traseira)

1- Configuração média

2- Configuração ampla

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

OPERAÇÃO

2. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde para remontagem.
3. Remova a ferragem do local (C) e remova o helicoidal aparafusado (D) do sem fim.

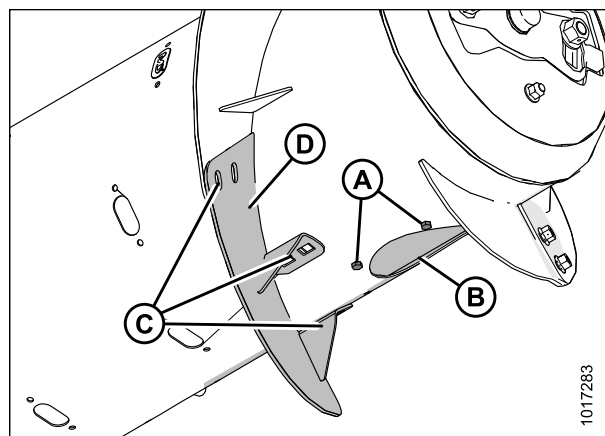


Figura 3.42: Lado direito da configuração média

4. Instale a abertura do bujão do helicoidal (A) (MD # 213084) na abertura do helicoidal de dentro do sem-fim. Fixe com parafusos M6 de cabeça hexagonal (B) (MD # 252703) e porcas T (MD # 197263).
5. Repita os passos acima para o lado esquerdo do sem fim.
6. Instalação dos dedos adicionais. É recomendado um total de 30 dedos para esta configuração. Consulte [Instalação dos dedos do sem fim, página 435](#).

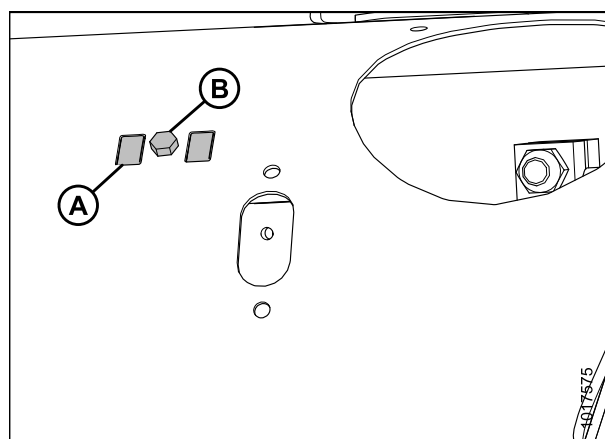


Figura 3.43: Lado direito da configuração ampla

OPERAÇÃO

Conversão da configuração ultra-estrita ou estreita para a configuração ampla

Um kit, seja da MD # 287031 ou B6215⁴⁸) é necessário para se converter à essa configuração. São recomendados dois plugues de helicoidal (MD #213084), dois parafusos M6 de cabeça hexagonal (MD #252703) e duas porcas em T M6 (MD #197263) para fechar os locais de montagem do helicoidal. Essas peças podem ser solicitadas por um concessionário MacDon.

As configurações estreita, ultra-estrita e média do sem-fim são exibidas à direita. Ao fazer a conversão da configuração estreita ou ultra-estrita para a configuração ampla, será necessário substituir os helicoidais existentes (A).

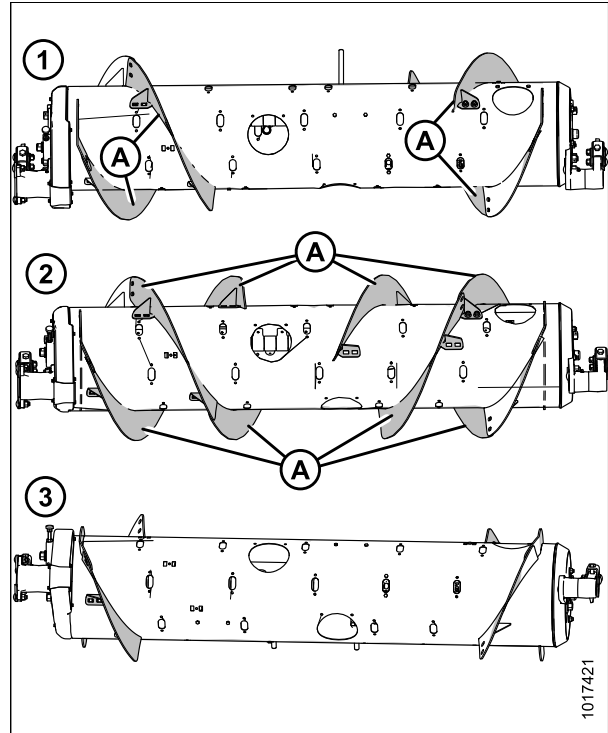


Figura 3.44: Configurações do sem fim (visão traseira)

1- Configuração estreita
3- Configuração ampla

2 - Configuração ultra estreita

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).

48. MD # 287031 está disponível para pedidos somente por meio do setor de peças MacDon. B6215 está disponível para pedidos somente através de equipamentos. A primeira contém helicoidais resistentes ao desgaste e a última, helicoidais comuns.

OPERAÇÃO

2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) a partir do lado direito do sem-fim. Guarde para remontagem posterior.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

3. Remova a ferragem (C) e os helicoidais aparafusados (D) do lado direito do sem fim. Descarte o helicoidal, mas mantenha a ferragem para encaixar o novo helicoidal.
4. Remova o plugue da fenda do helicoidal, o parafuso e a porca em T (E). Guarde para reinstalação posterior.

NOTA:

Somente dois plugues da fenda do helicoidal (E) devem ser removidos - um de cada lado externo do sem-fim.

5. Repita os Passos 2, página 81 e 3, página 81 para os helicoidais aparafusados restantes.
6. Instale o novo helicoidal aparafusado (A) usando seis parafusos franceses e porcas (B) do lado direito do sem-fim.

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos dos helicoidais devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

NOTA:

Os helicoidais **NÃO** estão incluídos nesse kit. Solicite kits de helicoidais MD # 287031 ou B6215 separadamente.

7. Reinstale o plugue da fenda do helicoidal (C) removido no passo 4, página 81.
8. Instale o novo helicoidal aparafusado (A) no lado esquerdo do sem-fim usando seis parafusos franceses e porcas (B).

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos dos helicoidais devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

NOTA:

Os helicoidais **NÃO** estão incluídos nesse kit. Solicite kits de helicoidais MD # 287031 ou B6215 separadamente.

9. Reinstale o plugue da fenda do helicoidal (C) removido no passo 4, página 81.

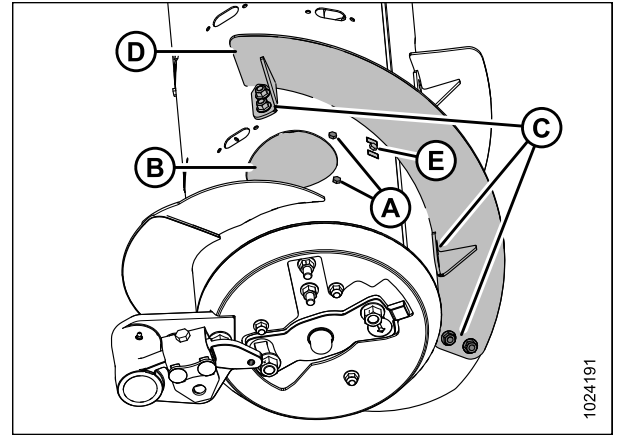


Figura 3.45: Configuração estreita (lado direito)

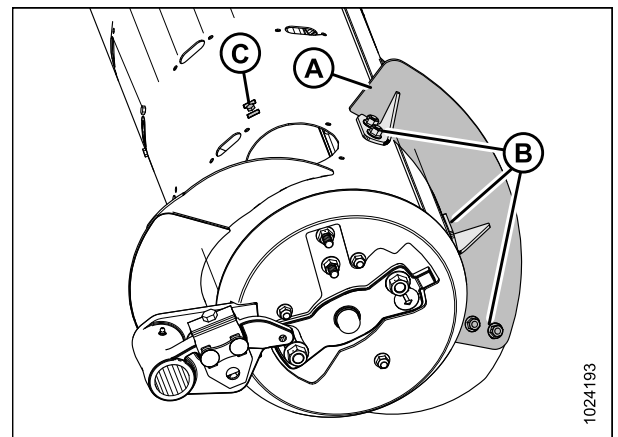


Figura 3.46: Configuração ampla (lado direito)

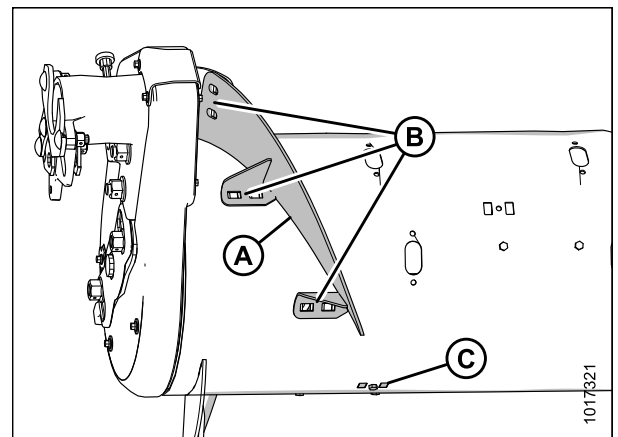


Figura 3.47: Configuração ampla (lado esquerdo)

OPERAÇÃO

10. Instale os plugues restantes na fenda do helicoidal (MD #213084) usando os parafusos M6 de cabeça hexagonal (MD #252703) e as porcas em T (MD #197263) nos locais anteriormente usando para montar o helicoidal no passo 3, [página 81](#) e no passo 5, [página 81](#).
11. Instalação dos dedos adicionais do sem-fim. Deve haver um total de 30 dedos nesta configuração. Todos os dedos do sem-fim e peças necessárias estão inclusas no kit. Consulte [Instalação dos dedos do sem fim](#), [página 435](#).

Alteração opcional para a configuração ampla

Em algumas condições, o abastecimento pode ser melhorado removendo todos os helicoidais aparafusados (A). São recomendados quatro plugues helicoidais (MD #213084), parafusos M6 (MD #252703) e porcas em T M6 (MD #197263) para proteger os orifícios de montagem do helicoidal. Essas peças podem ser solicitadas por um concessionário MacDon.

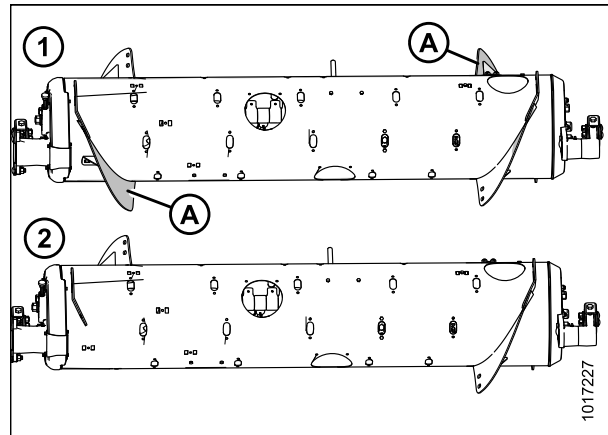


Figura 3.48: Configurações do sem fim (visão traseira)

- 1- Configuração ampla
- 2- Alteração da configuração ampla

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma](#), [página 331](#).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

2. Remova dois parafusos e a tampa de acesso (A).
3. Remova a ferragem (B), e o helicoidal aparafusado (C).
4. Instale os plugues na fenda do helicoidal (MD #213084) nos locais de montagem do helicoidal (D) e fixe com parafusos M6 (MD #252703) e porcas em T (MD #197263).
5. Repita no lado esquerdo do sem fim.
6. Instalação dos dedos adicionais do sem-fim. É recomendado um total de 30 dedos para esta configuração. Consulte [Instalação dos dedos do sem fim](#), [página 435](#).

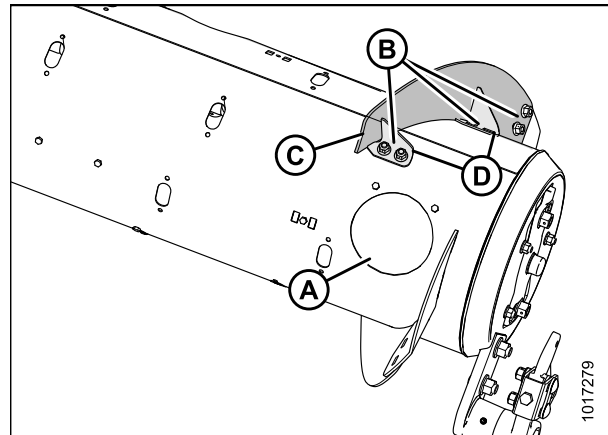


Figura 3.49: Configuração ampla (lado direito)

OPERAÇÃO

Conversão da configuração média ou ampla para a configuração ultra-estreita

Quatro kits tanto de MD #287032, B6400 ou B6216⁴⁹ e alguns furos são necessários para converter para a configuração ultra estreita. A ferragem extra está inclusa nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local para evitar danos e maximizar o desempenho.

NOTA:

Um kit de helicoidais longos e resistentes ao desgaste está disponível para esta conversão de configuração. Este kit inclui helicoidais longos revestidos com carboneto de tungstênio que aumentam a durabilidade para culturas abrasivas como o arroz. Se for necessário, solicite quatro kits seja de MD #287032 ou MD #B6400⁵⁰ em vez de quatro kits de MD #B6216.

As configurações média, ampla e ultra estreita do sem-fim são exibidas à direita. Ao converter para uma configuração ultra estreita, os helicoidais (A) existentes são removidos e novos helicoidais (B) são instalados.

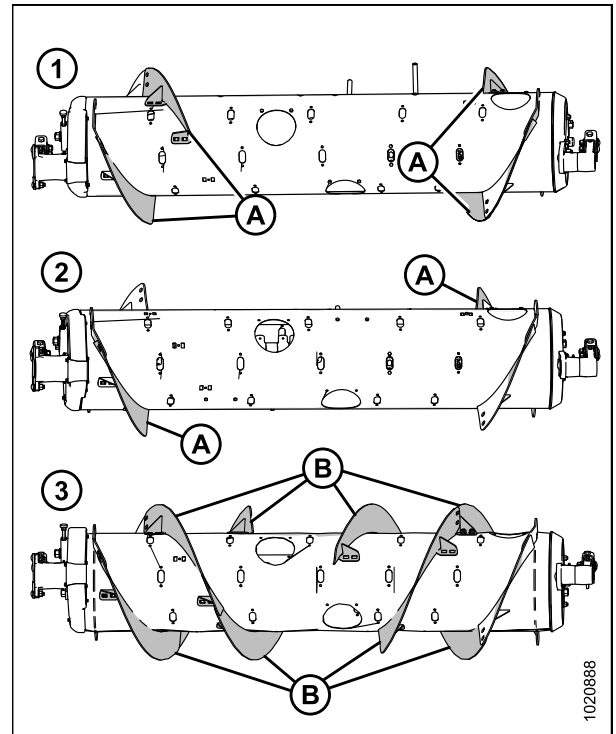


Figura 3.50: Configurações do sem fim (visão traseira)

1- Configuração média 2- Configuração ampla
3 - Configuração ultra estreita

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

49. MD # 287032 está disponível para pedidos somente por meio do setor de peças MacDon. B6400 e B6216 estão disponíveis para pedidos somente através de equipamentos. As duas primeiras contêm helicoidais resistentes ao desgaste e a terceira, helicoidais comuns.

50. MD # 287804 está disponível para pedidos somente por meio do setor de peças MacDon. B6400 está disponível para pedidos somente através de equipamentos. Eles contêm as mesmas peças.

OPERAÇÃO

2. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) a partir do lado direito do sem fim. Guarde para remontagem.
3. Remova a ferragem (C) e o helicoidal aparafusado (D) do sem-fim.
4. Remova o plugue da fenda do helicoidal (E) localizado próximo à extremidade do helicoidal (D).
5. **Converter da configuração média:** Repita os passos acima para o outro helicoidal aparafusado do mesmo lado.

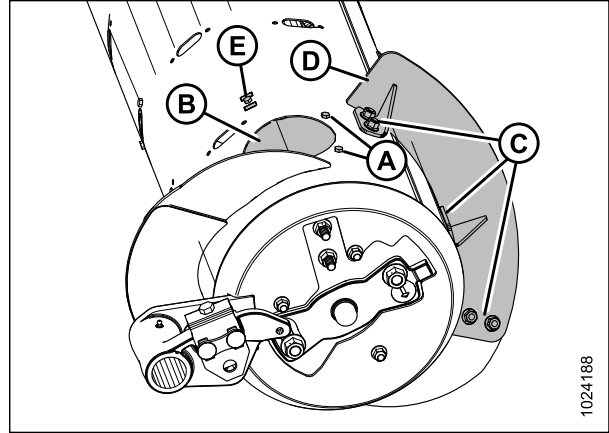


Figura 3.51: Configuração ampla (lado direito)

6. **Converter da configuração ampla:** Remova os parafusos (A), a tampa de acesso (B) e os dois plugues (C) da fenda do helicoidal do lado direito do sem-fim.
7. Repita os passos 2, página 84 a 6, página 84 no lado esquerdo do sem fim.

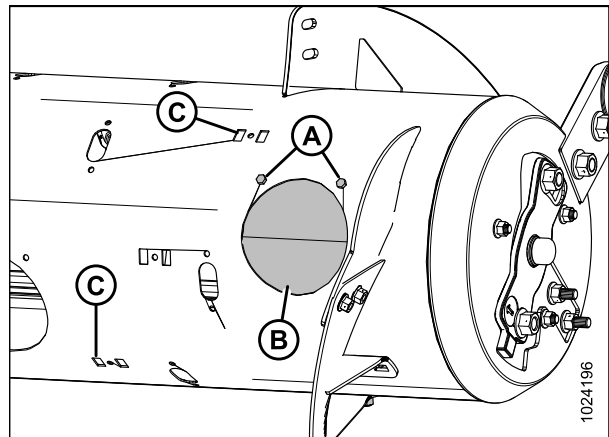


Figura 3.52: Configuração ampla (lado direito)

8. Posicione os dois helicoidais aparafusados (A) no lado direito, como mostrado. Temporariamente, fixe os helicoidais com dois parafusos franceses e porcas em cada local (B).

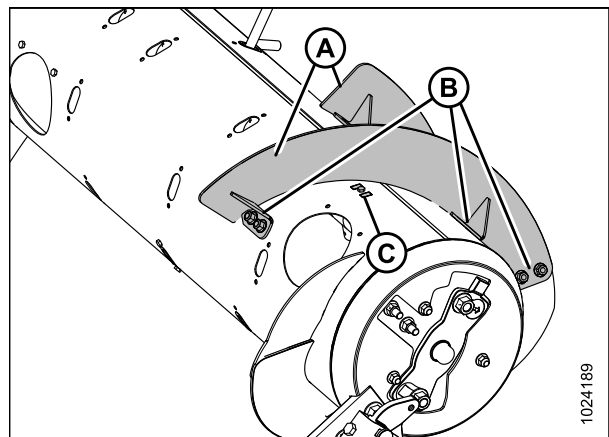


Figura 3.53: Lado direito do sem fim

OPERAÇÃO

9. Posicione outro helicoidal aparafusado (A) no exterior do helicoidal instalado temporariamente (B). Marque os locais (C) do orifício do helicoidal aparafusado no helicoidal aparafusado (B) instalado temporariamente.
10. Remova o helicoidal aparafusado (B) temporariamente do sem fim e faça dois furos de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados.
11. Instale o helicoidal aparafusado (B) nos orifícios recém perfurados usando seis parafusos e porcas franceses.

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

12. Repita os passos 9, página 85 a 11, página 85 com os helicoidais aparafusados restantes no lado direito do sem-fim.
13. Posicione os dois helicoidais aparafusados (A) no lado esquerdo, como mostrado. Temporariamente, fixe os helicoidais com dois parafusos franceses e porcas em cada local (B).

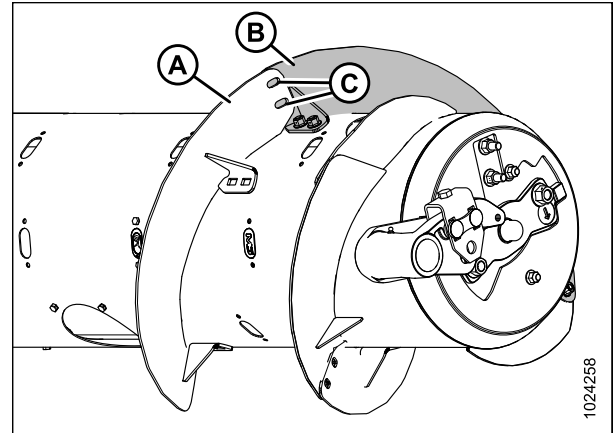


Figura 3.54: Lado direito do sem fim

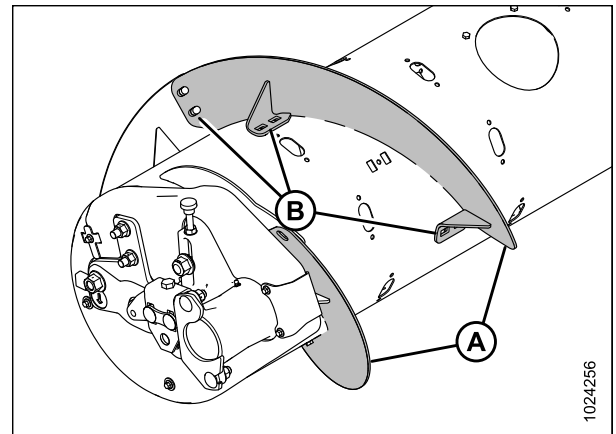


Figura 3.55: Lado esquerdo do sem fim

14. Posicione outro helicoidal aparafusado (A) no exterior do helicoidal instalado temporariamente (B). Marque os locais (C) do orifício do helicoidal aparafusado no helicoidal aparafusado instalado temporariamente.
15. Remova o helicoidal aparafusado (B) temporariamente do sem fim e faça dois furos de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados.
16. Instale o helicoidal aparafusado (B) nos orifícios recém perfurados usando seis parafusos e porcas franceses.

IMPORTANTE:

As cabeças dos parafusos devem ser instaladas no interior do sem-fim para evitar danos aos componentes internos.

17. Repita os passos 14, página 85 a 16, página 85 com os helicoidais aparafusados restantes no lado esquerdo do sem fim.

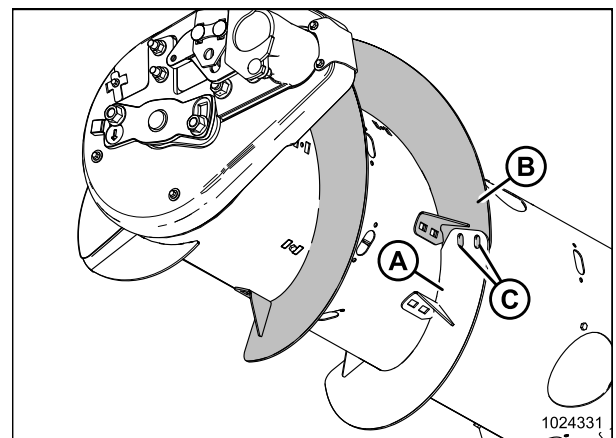


Figura 3.56: Lado esquerdo do sem fim

OPERAÇÃO

18. Posicione o helicoidal aparafusado (A) no exterior do outro helicoidal (B) no lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
19. Temporariamente, fixe o helicoidal aparafusado (A) com dois parafusos de cabeça botão e porcas em cada local (C).

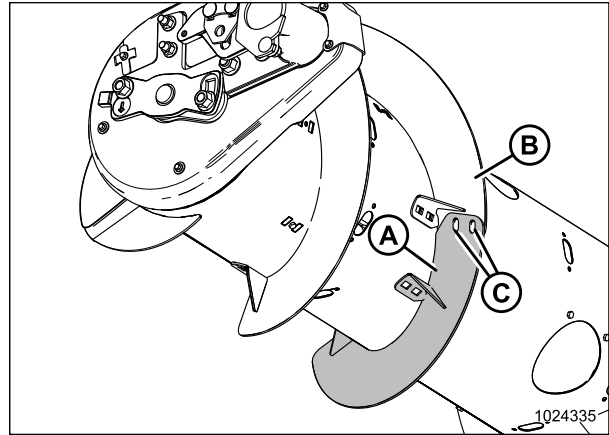


Figura 3.57: Lado esquerdo do sem fim

20. Estenda o helicoidal (A) para caber no tubo do sem fim, como mostrado. Use os orifícios chanfrados no helicoidal para obter o melhor ajuste ao redor do tubo do sem fim.

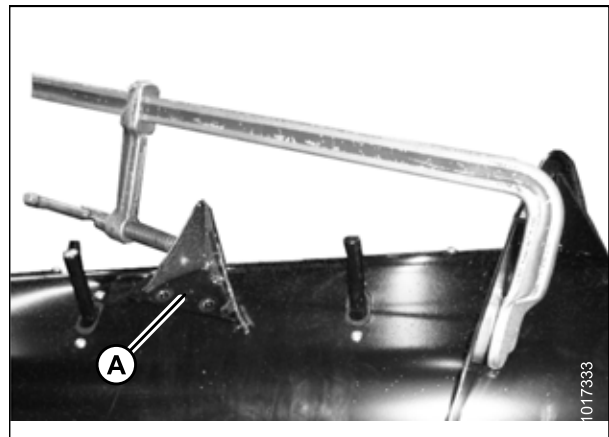


Figura 3.58: Helicoidal estendido axialmente

21. Com o helicoidal na posição desejada, marque os locais (A) dos orifícios no tubo do sem-fim.
22. Remova o helicoidal (B) do sem-fim e faça furos de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados (A) no tubo do sem-fim.
23. Remova a (s) tampa (s) de acesso mais próximas. Preserve para reinstalação.
24. Instale o helicoidal aparafusado (B) usando dois parafusos de cabeça botão e porcas no local (C), e quatro parafusos de cabeça flangeada e porcas no local (A).

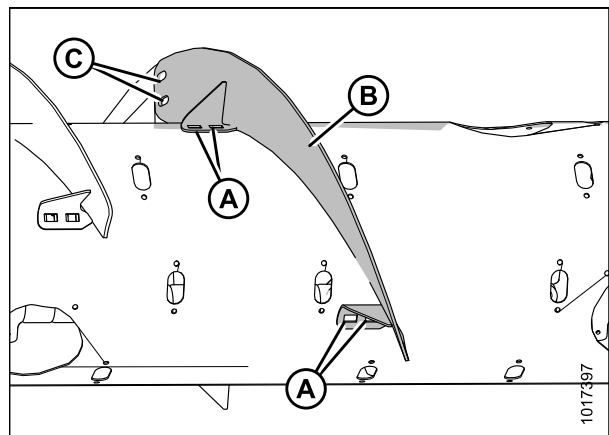


Figura 3.59: Lado esquerdo do sem fim

IMPORTANTE:

Certifique-se de que as cabeças dos parafusos no local (C) estejam no lado interno (da cultura) e as porcas no lado externo do helicoidal.

25. Repita os passos 18, página 86 a 24, página 86 para o helicoidal aparafusado restante, no lado esquerdo do sem fim.

OPERAÇÃO

26. Posicione o helicoidal aparafusado (A) no exterior do outro helicoidal (B) no lado direito do sem fim, como mostrado.
27. Temporariamente, fixe o helicoidal aparafusado (A) com dois parafusos de cabeça botão e porcas em cada local (C).
28. Repita os passos 20, página 86 a para as duas partes do helicoidal, no lado direito do sem fim.
29. Instale os plugues na fenda do helicoidal (MD #213084) nos locais de montagem do helicoidal (D) e fixe com parafusos M6 e porcas em T.
30. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, reajuste o torque para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).

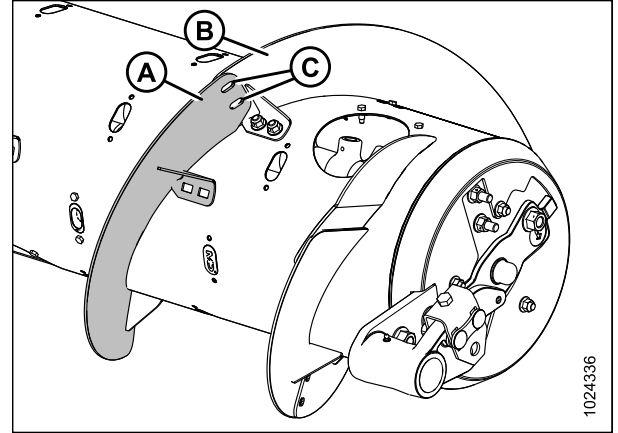


Figura 3.60: Lado direito do sem fim

NOTA:

Idealmente, o helicoidal deve encaixar-se firmemente contra o tubo do sem-fim. Contudo, as folgas não são incomuns. O material da cultura pode ser coletado por essas folgas, mas em geral isso não afetará o desempenho. Se desejado, pode-se utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

31. Adicione ou remova dedos do sem-fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura. Consulte *Instalação dos dedos do sem fim, página 435* ou *Remoção dos dedos do sem fim, página 433*.
32. Caso não haja adição ou remoção de dedos do sem-fim, reinstale todas as tampas de acesso e fixe com parafusos. Revista os parafusos com bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 (ou equivalente) e ajuste o torque para 8.5 Nm (75 lbf-in).

Conversão da configuração estreita para a configuração ultra estreita

Dois kits tanto de MD n° 287032, B6400 ou B6216⁵¹ e alguns furos são necessários para converter para esta configuração. A ferragem extra está inclusa nesses kits. Certifique-se de utilizar a ferragem adequada no local correto para evitar danos e maximizar o desempenho.

NOTA:

Um kit de helicoidais longos e resistentes ao desgaste está disponível para esta conversão de configuração. Este kit inclui helicoidais longos revestidos com carboneto de tungstênio que aumentam a durabilidade para culturas abrasivas como o arroz. Se for necessário, solicite dois kits seja de MD #287032 ou B6400⁵² em vez de dois kits de B6216.

51. MD # 287032 está disponível para pedidos somente por meio do setor de peças MacDon. B6400 e B6216 estão disponíveis para pedidos somente através de equipamentos. MD #287032 e B6400 contêm helicoidais resistentes a desgaste. B6216 contém helicoidais comuns.

52. MD # 287032 está disponível para pedidos somente por meio do setor de peças MacDon. B6400 e B6216 estão disponíveis para pedidos somente através de equipamentos.

OPERAÇÃO

NOTA:

São necessários orifícios adicionais no sem-fim antes que esses helicoidais (A) possam ser instalados.

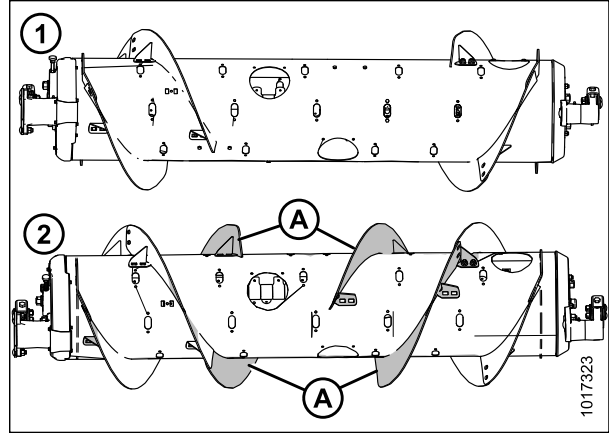


Figura 3.61: Configurações do sem fim (visão traseira)

1 - Configuração estreita

2 - Configuração ultra estreita

1. Para melhorar o acesso e facilitar a instalação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

2. Posicione o novo helicoidal aparafusado (A) no exterior do helicoidal existente (B) no lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
3. Marque os locais (C) do orifício do novo helicoidal aparafusado (A) no helicoidal aparafusado (B) existente.
4. Remova a tampa de acesso mais próxima dos helicoidais aparafusados existentes (B). Guarde as ferragens para remontagem.
5. Remova o helicoidal aparafusado (D) existente do sem fim. Guarde as ferragens para remontagem.
6. Faça dois orifícios de 11 mm (7/16 pol.) nos locais marcados dos helicoidais aparafusados (B) existentes.
7. Remova o helicoidal aparafusado (D) existente no sem fim.

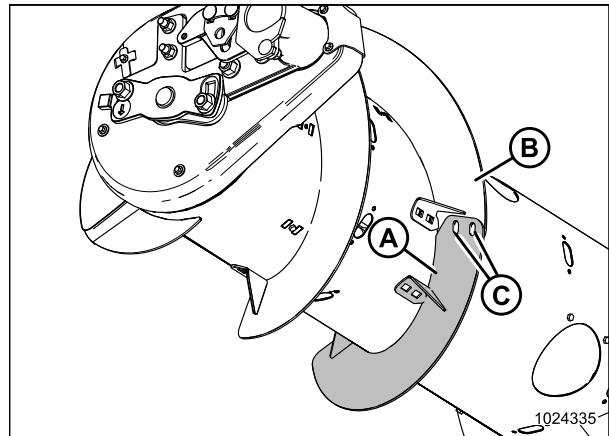


Figura 3.62: Lado esquerdo do sem fim

NOTA:

Certifique-se de que as cabeças dos parafusos estejam instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes internos.

OPERAÇÃO

8. Posicione o novo helicoidal aparafusado (A) no exterior do helicoidal existente (B) do lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
9. Fixe com dois parafusos de cabeça botão e porcas no local (C).

IMPORTANTE:

Certifique-se de que as cabeças dos parafusos estejam no lado interno (da cultura) e as porcas no lado externo do helicoidal.

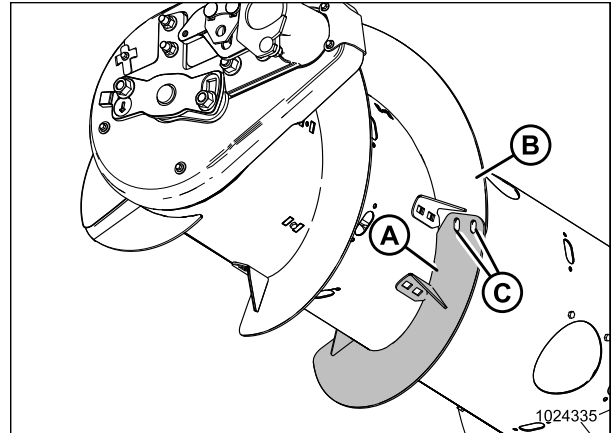


Figura 3.63: Lado esquerdo do sem fim

10. Estenda o helicoidal (A) para caber no tubo do sem fim, como mostrado. Use os orifícios chanfrados no helicoidal para obter o melhor ajuste ao redor do tubo do sem fim.

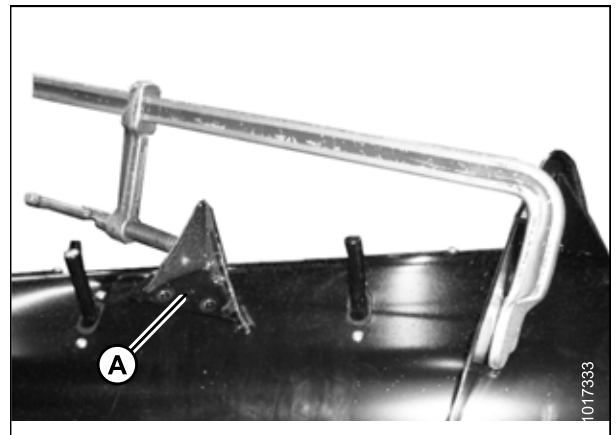


Figura 3.64: Helicoidal estendido axialmente

11. Com o helicoidal na posição desejada, marque os locais dos orifícios (A) e faça furos de 11 mm (7/16 pol.) no tubo do sem-fim.
12. Remova a (s) tampa (s) de acesso mais próximas. Preserve para reinstalação.
13. Fixe o helicoidal aparafusado nos orifícios (A) recém perfurados usando quatro parafusos de cabeça flangeada e porcas.
14. Repita os passos 2, página 88 a 13, página 89 para o outro helicoidal, no lado esquerdo do sem fim.

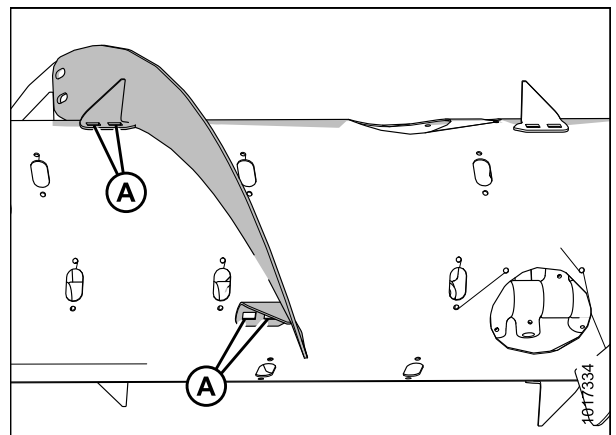


Figura 3.65: Helicoidal do lado esquerdo do sem fim

OPERAÇÃO

15. Posicione o helicoidal (A) no exterior do helicoidal (B) existente no lado direito do sem fim, como mostrado.
16. Repita os passos [3, página 88](#) a [13, página 89](#) para os dois helicoidais, no lado direito do sem fim.
17. Instale os plugues na fenda do helicoidal (MD #213084) nos locais de montagem do helicoidal e fixe com parafusos M6 (MD #252703) e porcas em T (MD #197263).
18. Ajuste o torque de todas as porcas e parafusos para 47 Nm (35 libras-pés) a fim de eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, ajuste novamente o torque das porcas e parafusos para 58–64 Nm (43–47 libras-pés).

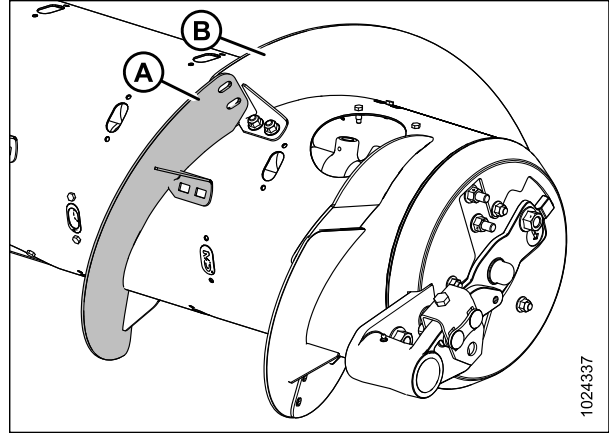


Figura 3.66: Helicoidal do lado direito do sem fim

NOTA:

Idealmente, o helicoidal deve encaixar-se firmemente contra o tubo do sem fim. Contudo, folgas não são incomuns. O material da cultura pode ser coletada por essas folgas, mas em geral isso não afetará o desempenho. Se desejado, pode-se utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

19. Adicione ou remova dedos do sem-fim se necessário para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura. Consulte [Instalação dos dedos do sem fim, página 435](#) ou [Remoção dos dedos do sem fim, página 433](#).
20. Caso não haja adição ou remoção de dedos do sem-fim, reinstale todas as tampas de acesso e fixe com parafusos. Revista os parafusos com bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 (ou equivalente) e ajuste o torque para 8.5 Nm (75 lbf-in).

3.7.2 Altura de corte

O projeto da plataforma permite que você corte a cultura acima do solo em relação à altura de palhada desejada ou corte a cultura ao nível do solo com a plataforma no chão. A altura de corte irá variar dependendo de uma série de fatores, como tipo de cultura, condição da cultura, etc.

Cortando fora do solo

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

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

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

O sistema de roda estabilizadora (ou um sistema de roda estabilizadora de transporte de velocidade lenta) só está disponível nas plataformas de 9,1 m (30 pés), 10,7 (35 pés), 12,2 (40 pés) e 13,7 m (45 pés).

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#) para mudar a posição da roda.

Se as rodas estabilizadoras/transporte de velocidade lenta estiverem instaladas, consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#) para mudar a posição da roda.

OPERAÇÃO

Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta

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

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma de modo que as rodas estabilizadoras fiquem afastadas do solo. Desligue o motor e remova a chave.
2. Verifique se a flutuação está funcionando adequadamente. Consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 97*.
3. Remova o grampo (A) da trava do conjunto da roda direita.
4. Desengate a trava (B), levante a roda para fora do gancho e coloque-a no solo conforme mostrado. (Isso reduz o peso do conjunto e torna mais fácil o ajuste da posição da roda.)
5. Levante ligeiramente a roda esquerda para apoiar o peso e puxe a alavanca (C) para cima a fim de liberar a trava.
6. Levante a roda esquerda para a altura desejada e engate o canal de suporte na abertura (D) no suporte superior.
7. Empurre a alavanca (C) para baixo para travar.
8. Levante a roda do lado direito de volta para a posição de trabalho e certifique-se de que a trava (B) esteja engatada.
9. Prenda a trava com o grampo (A).
10. Apoie o peso da roda elevando-a, ligeiramente, com uma mão, e puxe a alavanca para cima (A) para liberar a trava.
11. Levante as rodas para a altura desejada e engate o canal do suporte dentro da abertura (B) no suporte superior.
12. Empurre a alavanca (A) para baixo para travar.

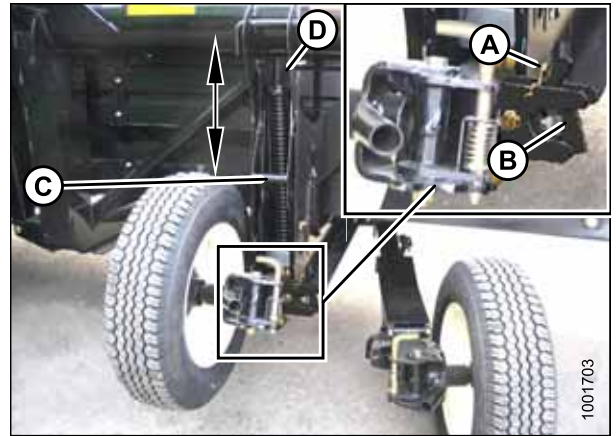


Figura 3.67: Roda direita

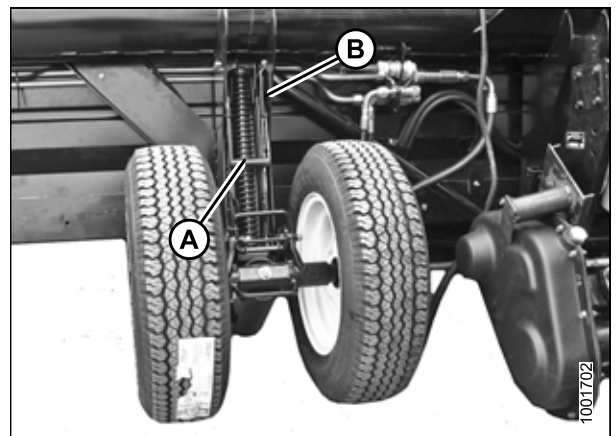


Figura 3.68: Roda esquerda

OPERAÇÃO

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

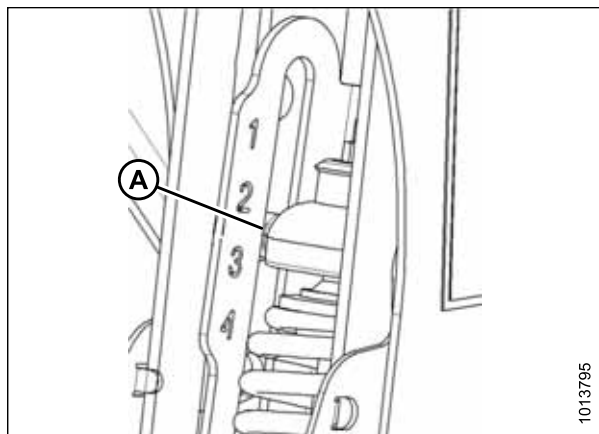


Figura 3.69: Indicador de carga

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

IMPORTANTE:

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

15. Utilize o controle automático de altura da plataforma (AHHC) para manter automaticamente a altura de corte. Consulte [3.8 Controle automático de altura da plataforma \(AHHC\), página 151](#) e o manual do operador da colheitadeira para obter mais detalhes.

NOTA:

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

NOTA:

Os ajustes do ângulo da plataforma no controle AHHC de pressão do solo pode ser utilizado para ajustes de altura de corte "em trânsito".

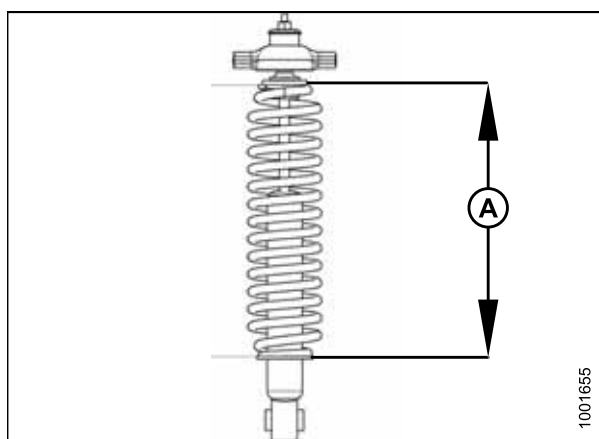


Figura 3.70: Compressão da mola

OPERAÇÃO

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

1. Eleve a plataforma até que as rodas estabilizadoras fiquem afastadas do solo. Desligue o motor e remova a chave.
2. Verifique se a flutuação está funcionando adequadamente. Consulte [3.7.3 Flutuação da plataforma, página 96](#).
3. Apoie o peso da roda elevando-a, ligeiramente, com uma mão na alavanca (B) e puxe a alavanca para cima (A) para liberar a trava.
4. Levante a roda usando a alavanca (B) e engate o canal de suporte na abertura central (C) no suporte superior.
5. Empurre a alavanca (A) para baixo para travar.

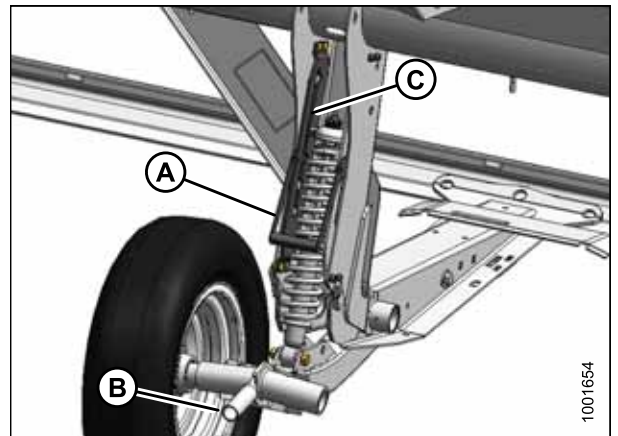


Figura 3.71: Roda estabilizadora

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

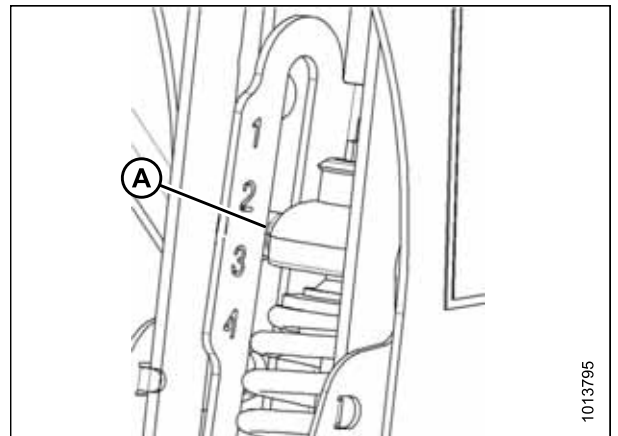


Figura 3.72: Indicador de carga

OPERAÇÃO

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

IMPORTANTE:

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

8. Utilize o controle automático de altura da colheitadeira (AHHC) para manter, automaticamente, a altura de corte. Consulte [3.8 Controle automático de altura da plataforma \(AHHC\), página 151](#) e o manual do operador da colheitadeira para obter mais detalhes.

NOTA:

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

NOTA:

Os ajustes do ângulo da plataforma no controle AHHC de pressão do solo pode ser utilizado para ajustes de altura de corte "em trânsito".

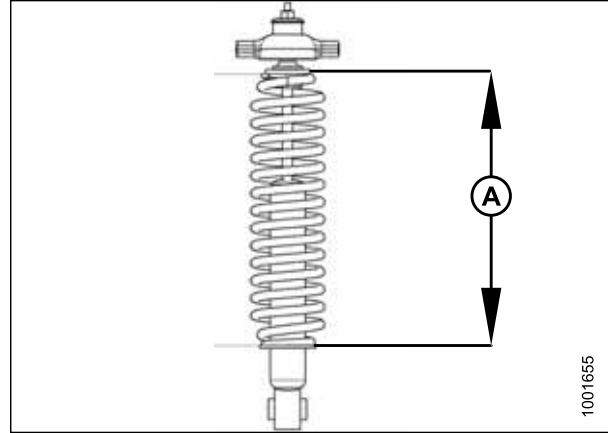


Figura 3.73: Compressão da mola

Cortando rente ao solo

O projeto da plataforma permite a você cortar a cultura no nível do solo com a plataforma sobre o solo. A altura de corte irá variar dependendo do tipo de cultura, condição da cultura, etc.

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

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

Consulte o seguinte para obter informações adicionais:

- [Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 95](#)
- [Ajuste das sapatas deslizantes externas, página 95](#)
- [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#)
- [3.7.3 Flutuação da plataforma, página 96](#)

OPERAÇÃO

Ajuste das sapatas deslizantes internas

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma à sua altura total e acople os seus apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas do transporte de velocidade lenta (se instaladas). Consulte os pontos a seguir:
 - [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#)
 - [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#)
4. Remova o pino de segurança (A) de cada sapata deslizante.
5. Segure a sapata (B) e remova o pino (C) desengatando da estrutura e puxando-o da sapata.
6. Eleve ou abaixe a sapata deslizante (B) para alcançar a posição desejada utilizando os orifícios no suporte (D) como guia.
7. Instale o pino (C), acople na estrutura e prenda com o pino de segurança (A).
8. Verifique se todas as sapatas deslizantes estão ajustadas para a mesma posição.

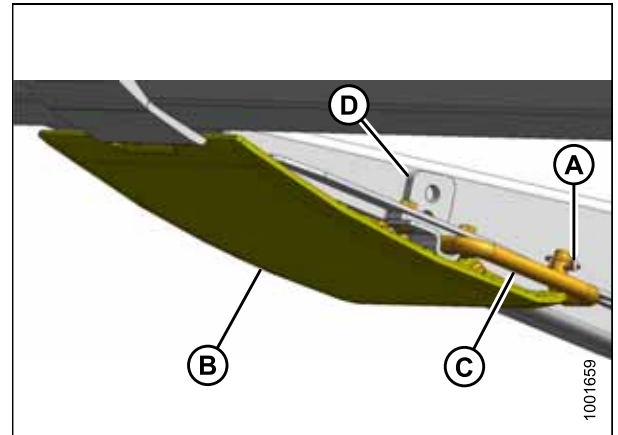


Figura 3.74: Sapata deslizante interna

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. Consulte [3.7.3 Flutuação da plataforma, página 96](#).

Ajuste das sapatas deslizantes externas

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma à sua altura total e acople os seus apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas do transporte de velocidade lenta (se instaladas). Consulte os pontos a seguir:
 - [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#)
 - [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#)

OPERAÇÃO

4. Remova o pino de segurança (A) de cada sapata deslizante (B).
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. Reinsira o pino (C), acople na estrutura e prenda com o pino de segurança (A).
8. Verifique se todas as sapatas deslizantes estão ajustadas para a mesma posição.
9. Verifique a flutuação da plataforma. Consulte [3.7.3 Flutuação da plataforma](#), página 96.

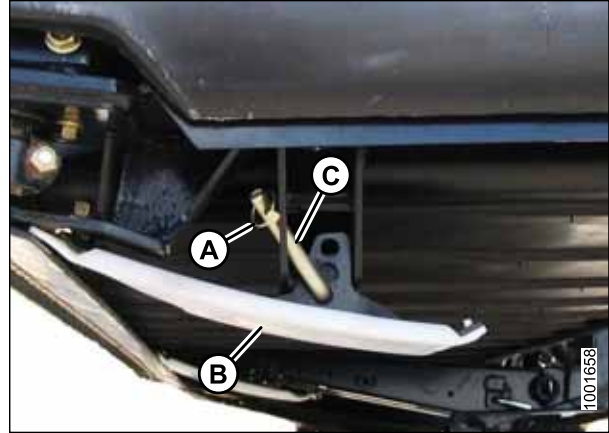


Figura 3.75: Sapata deslizante externa

3.7.3 Flutuação da plataforma

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

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

A força máxima é determinada pela tensão nas molas da flutuação ajustáveis do módulo de flutuação. A flutuação pode ser alterada para atender às condições de campo e cultura, e depende de quais opções foram instaladas na plataforma. Consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma](#), página 97.

A plataforma para colheitadeira Série D1 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. Consulte [Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma](#), página 103.
 - b. Abaixar o alimentador através dos controles da plataforma da colheitadeira até o indicador de flutuação (A) alcançar o valor de flutuação desejado (força do solo na barra de corte). Configure o indicador de flutuação inicialmente para 2, e ajuste conforme necessário.
2. Configure a flutuação para corte acima do solo conforme segue:

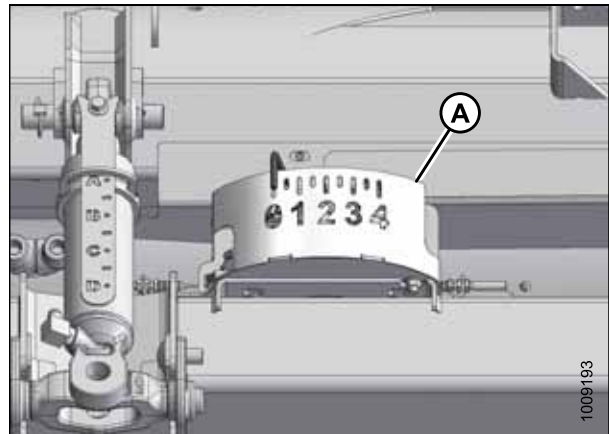


Figura 3.76: Indicador da flutuação

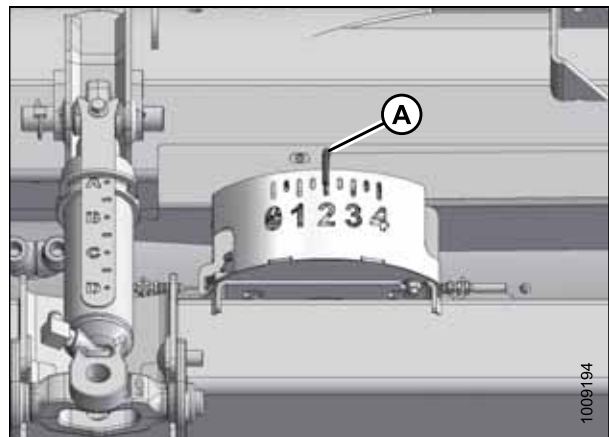


Figura 3.77: Cortando rente ao solo

OPERAÇÃO

- a. Configure as rodas estabilizadoras. Consulte [Cortando fora do solo, página 90](#).
- b. Observe o valor da flutuação no indicador de flutuação e mantenha esse valor durante a operação (desconsidere pequenas flutuações no indicador).

Verificação e ajuste da flutuação da plataforma

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



PERIGO

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

Utilize as orientações a seguir quando ajustar a flutuação:

- Gire cada par de parafusos de ajuste igualmente. Consulte o Passo [12, página 101](#), então repita o procedimento de leitura da chave de torque em ambos os lados da plataforma.
- Configure a flutuação da plataforma o mais leve possível sem causar trepidação excessiva, a fim de evitar quebra dos componentes da navalha, escavação do solo ou acúmulo de terra na barra de corte em condições úmidas.
- Para evitar trepidação excessiva e cortes desleixados, utilize uma velocidade no solo mais lenta com uma configuração mais leve de flutuação, caso seja necessário.
- Ao cortar acima do solo, Use as rodas estabilizadoras em conjunto com a flutuação da plataforma para minimizar a trepidação nas extremidades da plataforma e para controlar a altura de corte. Consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#).

NOTA:

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

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

OPERAÇÃO

1. Nivele a plataforma e o módulo de flutuação. Se a plataforma e o módulo de flutuação não estiverem nivelados, realize as seguintes verificações antes de ajustar a flutuação:

IMPORTANTE:

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

- Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
 - Verifique se o alimentador da colheitadeira está nivelado. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
 - Certifique-se de que a parte superior do módulo de flutuação esteja nivelada ao eixo da colheitadeira.
 - Certifique-se de que os pneus da colheitadeira estejam igualmente inflados.
2. Ajuste a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 150-254 mm (6-10 pol) distante do solo.
 3. Estenda o cilindro hidráulico do ângulo da plataforma para entre **B** e **C** no indicador (A).
 4. Ajuste a posição de avanço-recuo do molinete entre 5 e 6 no decalque indicador de posição (A) localizado no braço direito do molinete.
 5. Abaixar totalmente o molinete.
 6. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.

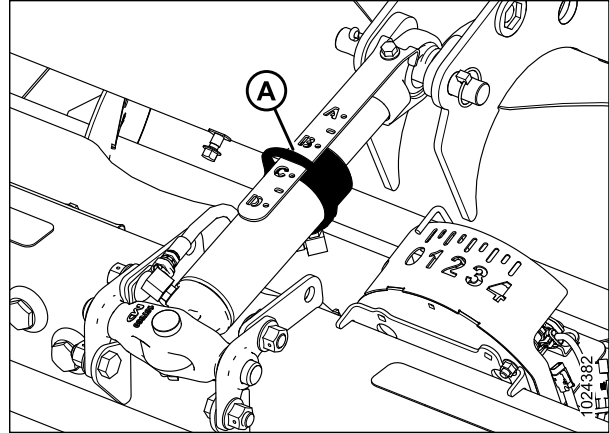


Figura 3.78: União Central

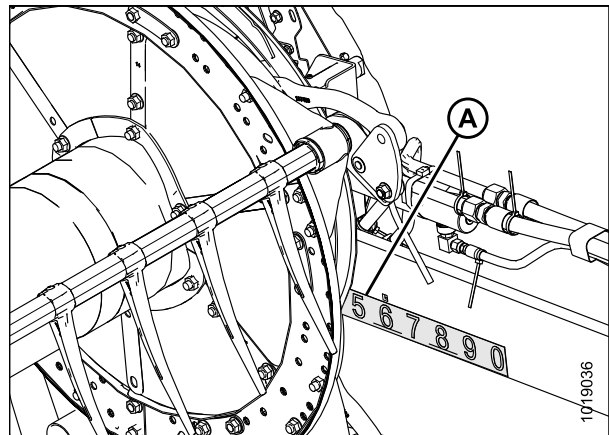


Figura 3.79: Posição avanço-recuo

OPERAÇÃO

7. 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).

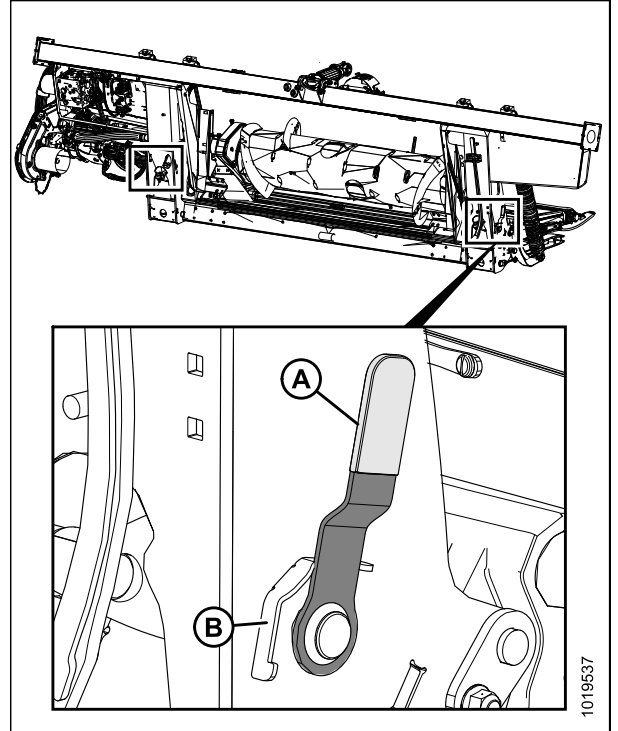


Figura 3.80: Trava de flutuação (em posição de travamento)

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

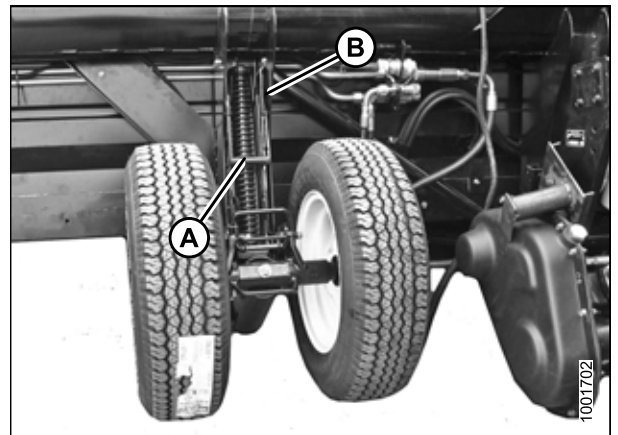


Figura 3.81: Roda esquerda

OPERAÇÃO

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

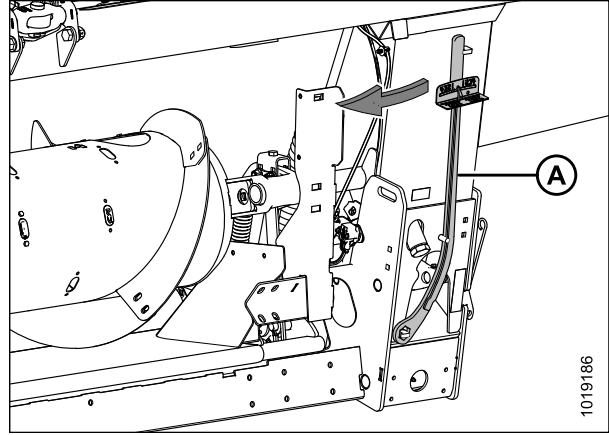


Figura 3.82: Local de armazenamento da chave de torque

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

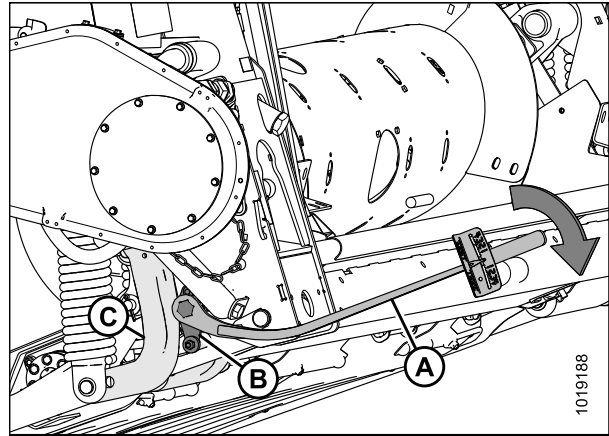


Figura 3.83: Módulo de flutuação – lado esquerdo

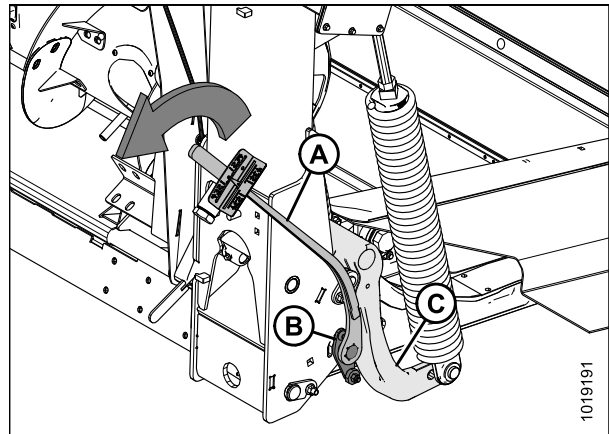


Figura 3.84: Módulo de flutuação – lado direito

OPERAÇÃO

12. Continue empurrando a chave para baixo até que o indicador (A) atinja uma leitura máxima e comece a diminuir. Anote a leitura máxima. Repita do lado oposto.

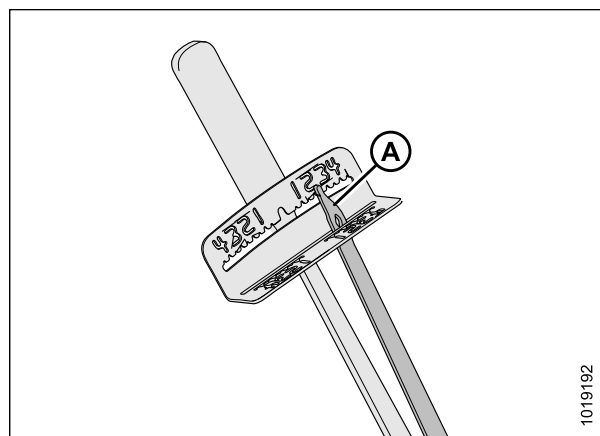


Figura 3.85: Chave de torque

13. Use a tabela a seguir como um guia para as configurações da flutuação:
- Se a leitura na chave estiver alta, significa que a plataforma está pesada
 - Se a leitura na chave estiver baixa, significa que a plataforma está leve

Tabela 3.12 Configurações da flutuação

Dimensão da plataforma	Indicador de leitura	
	Cortando rente ao solo	Cortando fora do solo
Plataformas 6,1 m, 7,6 m, 9,1 m e 10,7 m (20, 25, 30 e 35 pés).	1-1/2 a 2	2 a 2-1/2
12,2 m e 13,7 m (40 e 45 pés)	2 a 2-1/2	2-1/2 a 3

OPERAÇÃO

14. Antes de ajustar os parafusos de ajuste da mola de flutuação (A), gire as travas da mola (B) soltando os parafusos (C).

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

NOTA:

Gire cada par de parafusos igualmente.

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

NOTA:

Gire cada par de parafusos igualmente.

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

18. Trave os parafusos de ajuste (A) com as molas de travamento (B). Certifique-se de que as cabeças dos parafusos (A) estejam encaixadas nos recortes da trava da mola. Aperte os parafusos (C) para prender as travas da mola no lugar.

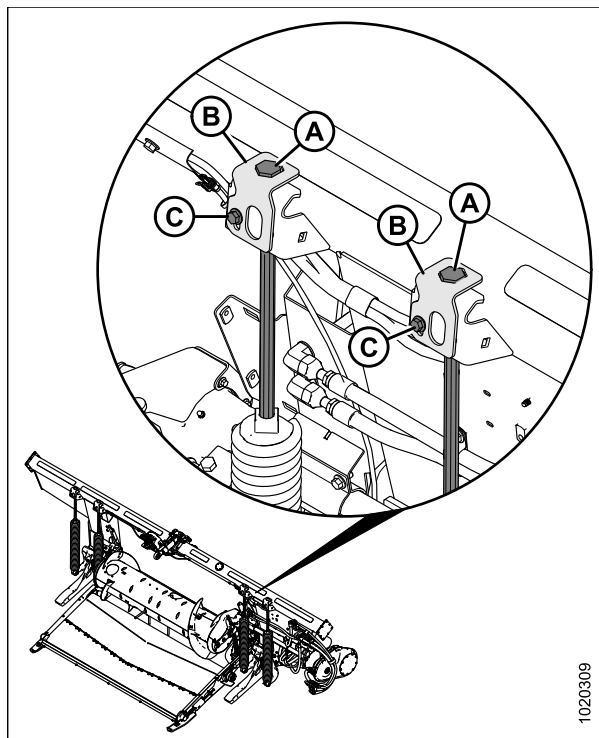


Figura 3.86: Ajuste da flutuação (mostrado do lado esquerdo)

OPERAÇÃO

Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma

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

IMPORTANTE:

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

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

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

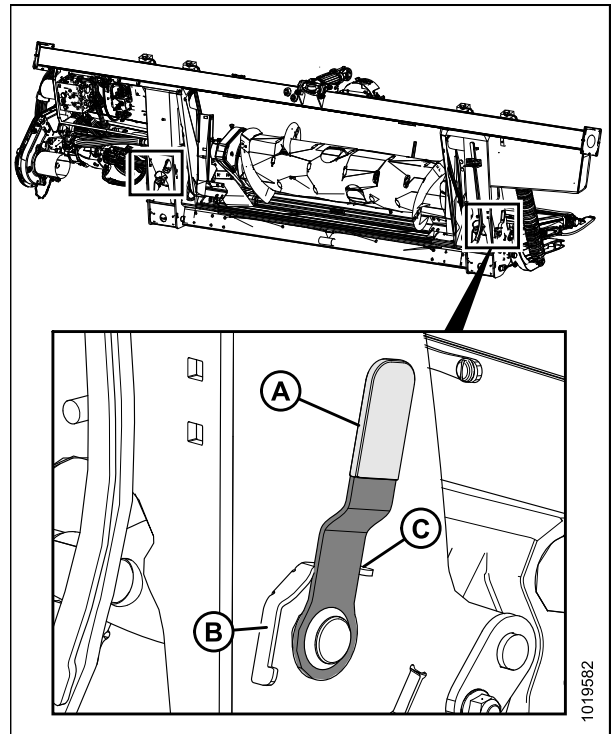


Figura 3.87: Trava de flutuação (na posição de travamento)

3.7.4 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 [Ajuste do ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 106](#) 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 trata-se de um componente crucial para cortar a cultura de maneira eficaz no nível do solo.

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

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

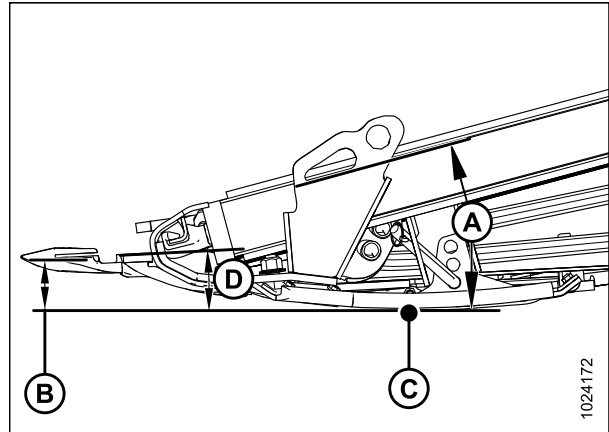


Figura 3.88: Ângulo da plataforma

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 configurações mais rasas (A) (posição **A** no indicador) para condições de corte normal e solo úmido para reduzir o acúmulo de terra na barra de corte. Os ajustes de ângulos menores também minimizam os danos à navalha em campos pedregosos.
- b. Use configurações mais íngremes (D) (posição **D** para culturas acamadas ou que fiquem próximas ao solo, como a soja.

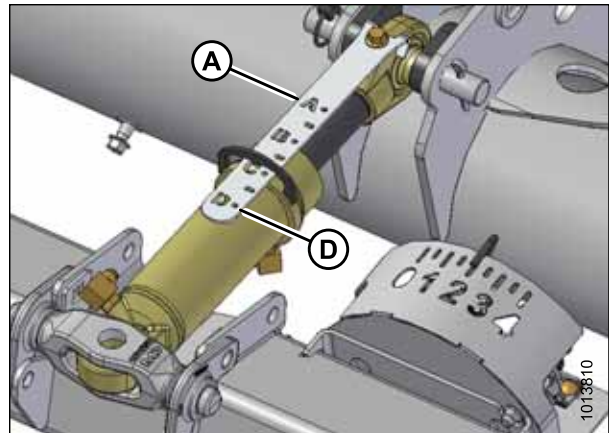


Figura 3.89: União Central

OPERAÇÃO

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

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

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

Tabela 3.13 Ângulo da plataforma D1

Dimensão da plataforma	Ângulo do dedo duplo
Plataformas de 6,1 m e 7,6 m (20 e 25 pés)	7,0–12,4°
9,1–13,7 m (30–45 pés)	2,0-7,4°

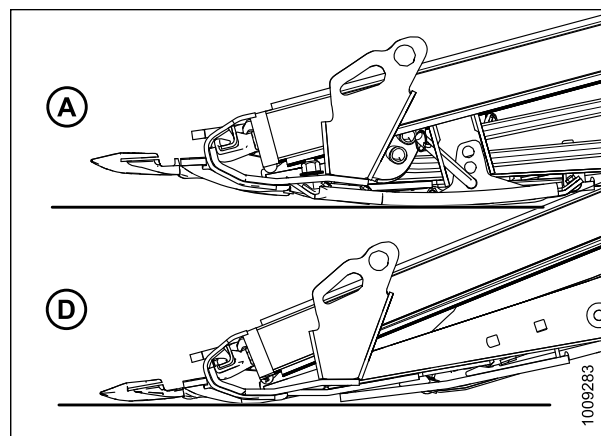


Figura 3.90: Ângulo do dedo duplo

Consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 47](#) para saber as configurações recomendadas para o ângulo da plataforma/dedo duplo de acordo com as suas condições de cultura específicas.

OPERAÇÃO

Ajuste do ângulo da plataforma pela colheitadeira

O ângulo da plataforma/proteção 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/proteção 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 3.91: Controles da Case

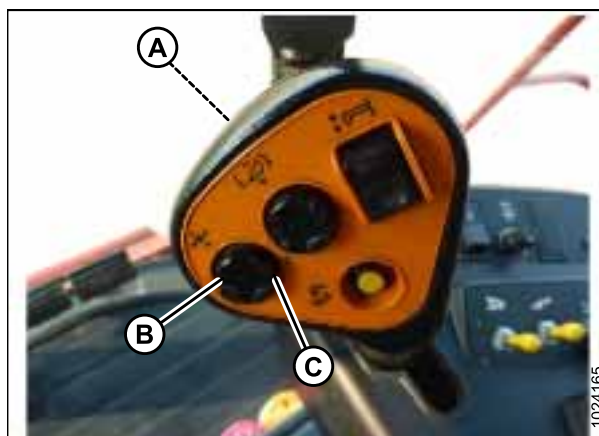


Figura 3.92: Controles da Case

OPERAÇÃO

Colheitadeiras New Holland:

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

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

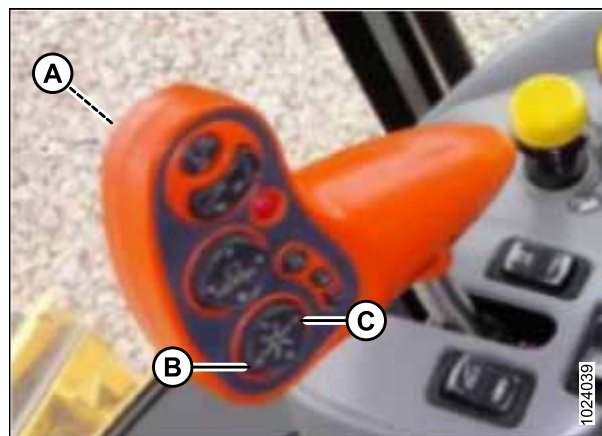


Figura 3.93: Controles CR/CX NH

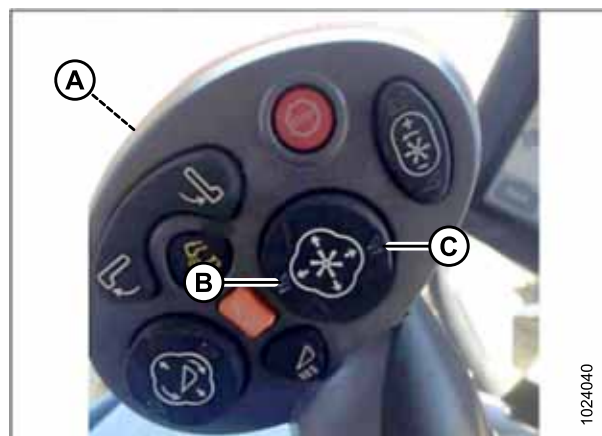


Figura 3.94: Controles CR/CX NH

OPERAÇÃO

Colheitadeiras AGCO:

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

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

NOTA:

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

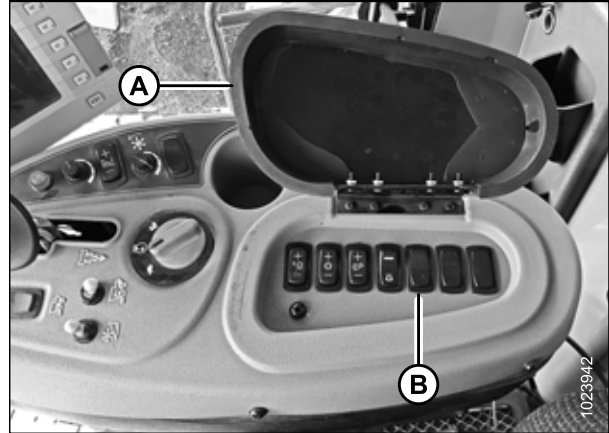


Figura 3.95: Console Gleaner A:

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



Figura 3.96: Controles Gleaner

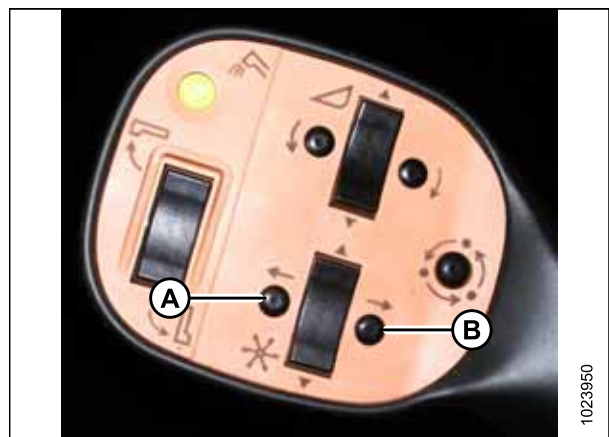


Figura 3.97: Controles Gleaner

OPERAÇÃO

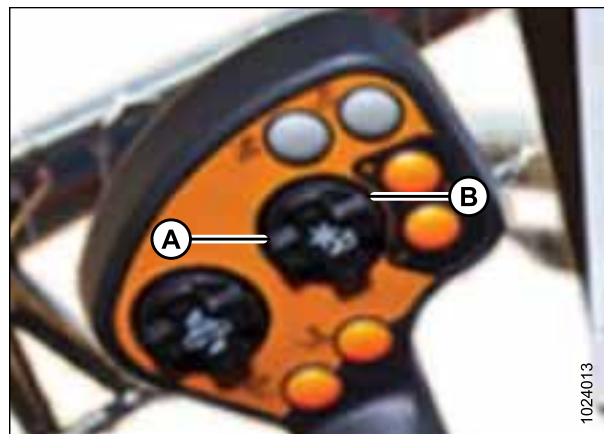


Figura 3.98: Controles Challenger / Massey Ferguson

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 cabeçalho (B) com as setas apontando umas para as outras].

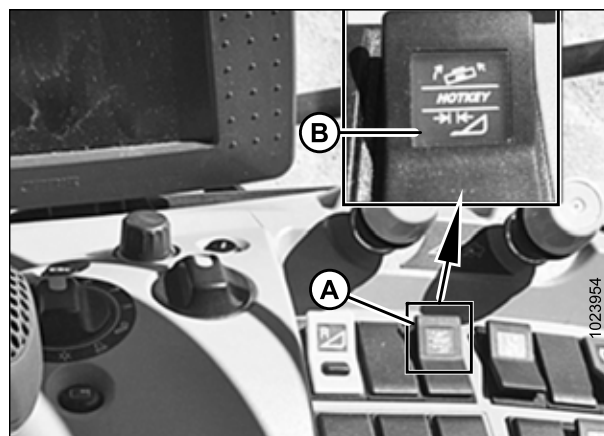


Figura 3.99: Console CLAAS 700

OPERAÇÃO

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

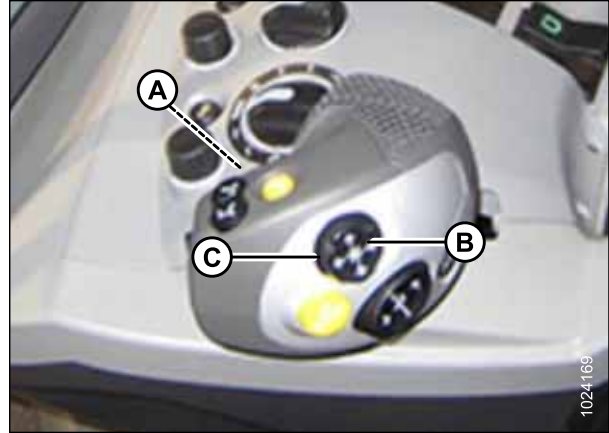


Figura 3.100: Alavanca de controle
CLAAS 600/700

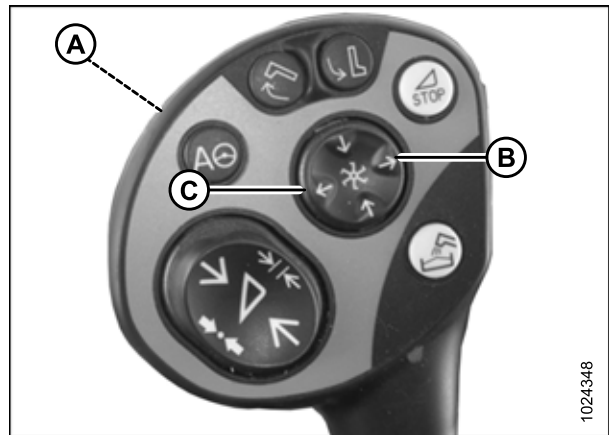


Figura 3.101: Alavanca de controle CLAAS 500

OPERAÇÃO

Colheitadeiras John Deere:

John Deere S700: Colheitadeiras da série S700 utilizam um sistema de inclinação do deque da placa de alimentação para ajustes no avanço-recuo da plataforma em vez de usar a união central MacDon para inclinação da plataforma.

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



Figura 3.102: Controle John Deere 700

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

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

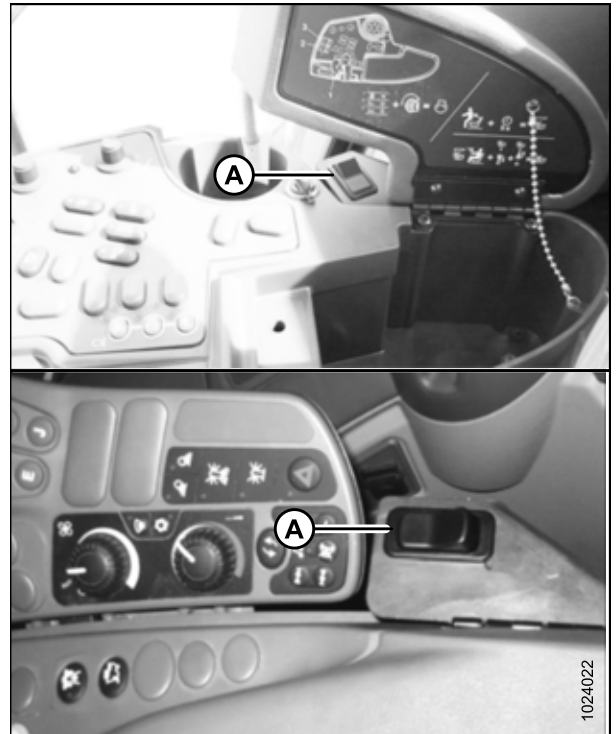


Figura 3.103: Consoles John Deere

OPERAÇÃO

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



Figura 3.104: Alavanca de controle John Deere

Colheitadeiras Versatile:

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

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



Figura 3.105: Console e alavanca de controle Versatile

3.7.5 Velocidade do molinete

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

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

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

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

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

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

NOTA:

Os molinetes de 9 barras estão disponíveis de fábrica nas plataformas de 6,1 m e 7,6 m (20 e 25 pés). Está disponível para essas plataformas um kit de conversão para alterar um molinete de seis barras para um de nove barras.

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. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter detalhes sobre ajustes.

OPERAÇÃO

Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete

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

A plataforma é equipada de fábrica com uma engrenagem tensionadora de 19 dentes para acionar o molinete, o que é satisfatório para a maioria das culturas. Outras engrenagens tensionadoras estão disponíveis a fim de fornecer mais torque ao molinete em condições de corte de culturas pesadas ou para permitir velocidades mais altas do molinete em culturas leves, ao operar com o aumento de velocidades no solo. Consulte a Tabela 3.14, página 114 e contate seu concessionário MacDon para mais informações.

Tabela 3.14 Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete

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

Consulte 5.14.3 *Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete*, página 546 para detalhes sobre a instalação.

3.7.6 Velocidade no solo

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

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

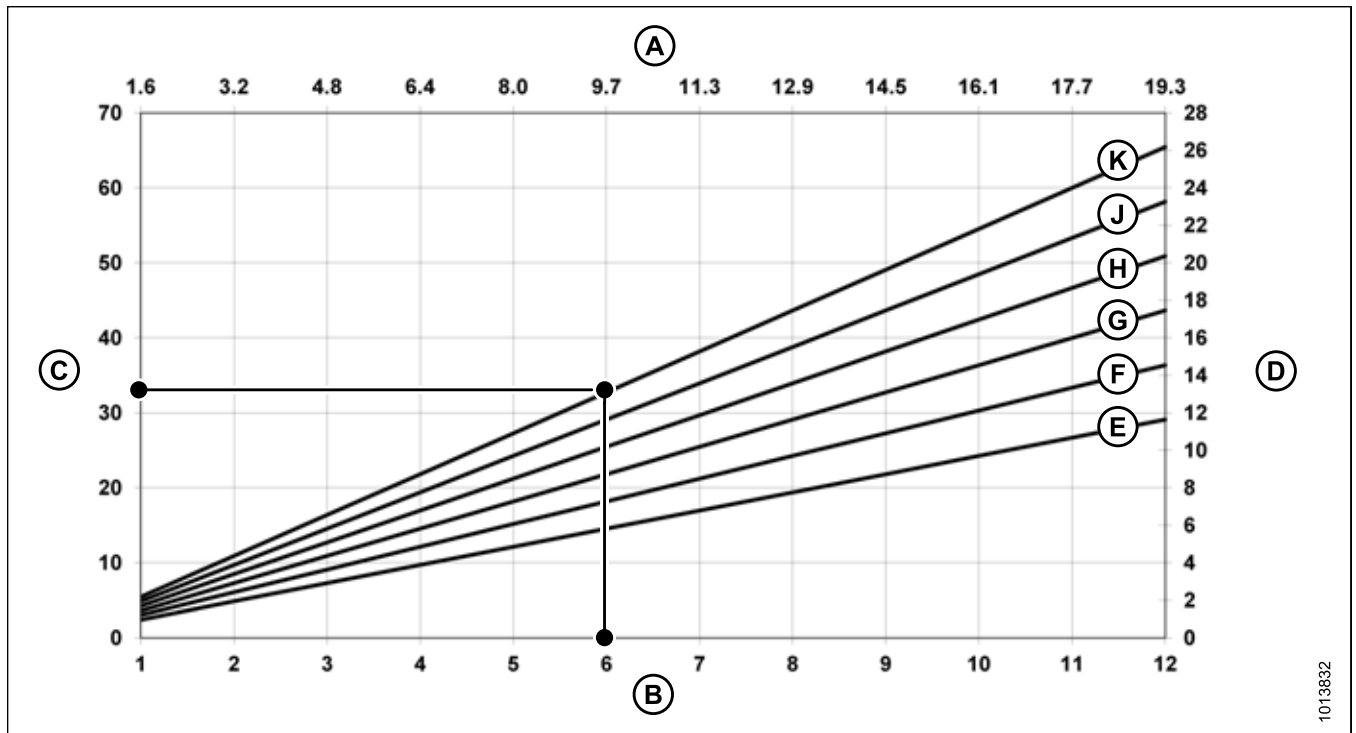
Use velocidades mais baixas em culturas muito leves (por exemplo, soja curta) para permitir que o molinete puxe plantas mais baixas. Inicie em 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph) e ajuste conforme necessário.

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

A figura 3.106, página 115 ilustra a relação entre a velocidade no solo e a área de corte para os diversos tipos de plataformas.

OPERAÇÃO

Figura 3.106: Velocidade no solo vs. Acres



A - Quilômetros/hora

E - 6,1 m (20 pés)

J - 12,2 m (40 pés)

B - Milhas/hora

F - 7,6 m (25 pés.)

K - 13,7 m (45 pés)

C - Acres/hora

G - 9,1 m (30 pés)

D - Hectares/hora

H - 10,6 m (35 pés)

Exemplo: Uma plataforma de 13,7 m (45 pés) operando a uma velocidade no solo de 9,7 km/h(6 mph) deve produzir uma área de corte de aproximadamente 13,4 hectares (33 acres) em uma hora.

3.7.7 Velocidade da esteira

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

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

Ajuste a velocidade da esteira para obter um bom abastecimento da cultura para o módulo de flutuação da esteira central. Consulte [Ajuste da velocidade da esteira da plataforma, página 116](#).

OPERAÇÃO

Ajuste da velocidade da esteira da plataforma

As esteiras laterais transportam a cultura de corte para a esteira central do módulo de flutuação que, então, alimenta a colheitadeira. A velocidade é ajustável para se adequar à cultura e às 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 pela válvula de controle de fluxo, no módulo de flutuação, que regula o fluxo para os motores hidráulicos da esteira. A velocidade da esteira lateral também é ajustável por meio de um controle opcional na cabine. Veja abaixo.

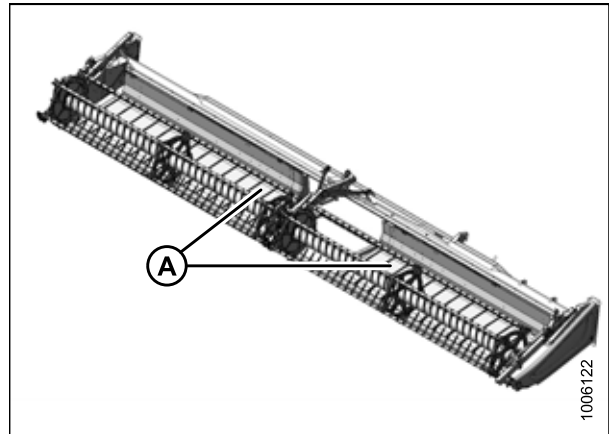


Figura 3.107: Esteiras laterais

Para acessar a válvula de controle de fluxo, puxe o botão da tampa do compartimento (A) para abri-la.

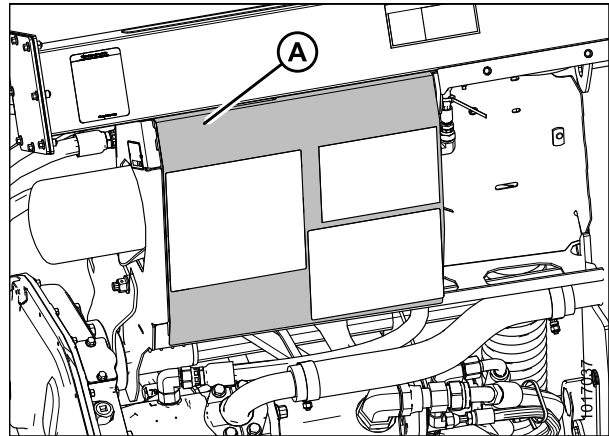


Figura 3.108: Tampa do compartimento hidráulico

A válvula de controle de fluxo (A) possui configurações de 0 a 9 no barril para indicar a velocidade da esteira. A válvula de controle de fluxo é configurado de fábrica em "6", o que deve ser suficiente para o abastecimento da cultura normal.

Para alterar a velocidade da esteira, desligue a colheitadeira e gire o seletor da válvula de controle de fluxo para ajustar o controle.

Consulte um dos itens a seguir para saber as configurações recomendadas da velocidade da esteira:

- [3.6.2 Configurações da plataforma, página 47](#)
- [3.6.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola, página 61](#)

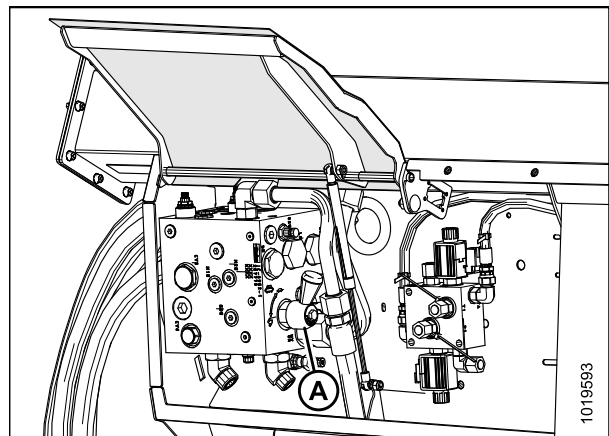


Figura 3.109: Válvula de controle de fluxo (peças removidas para maior clareza)

OPERAÇÃO

Se o kit opcional de controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine estiver instalado, gire o botão (A) para a configuração desejada enquanto a plataforma está em modo de operação ou desligada. Configure o botão para "6", entrega normal de cultura. O interruptor (B) ativa os controles da inclinação da plataforma ou o avanço-recuo do molinete. Consulte *Ajuste do ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 106*.

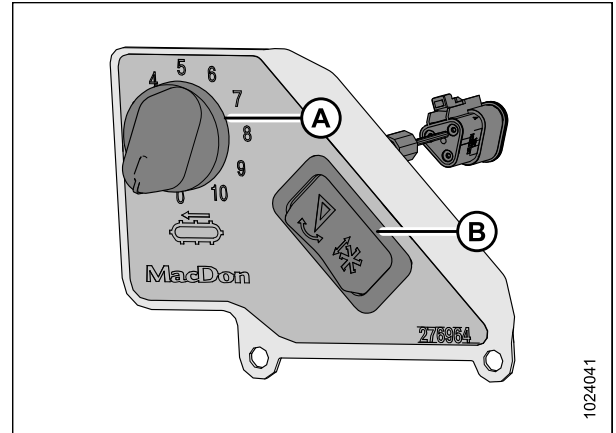


Figura 3.110: Controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine

Velocidade da esteira central

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

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

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

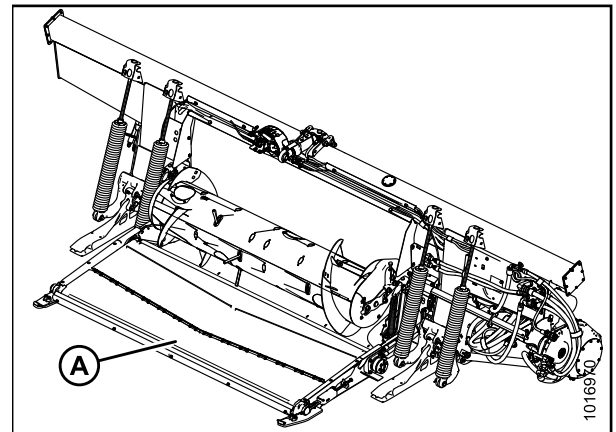


Figura 3.111: Módulo de flutuação FM100

OPERAÇÃO

3.7.8 Dados de velocidade da navalha

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

IMPORTANTE:

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

Tabela 3.15 Velocidade do alimentador

Colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
John Deere	490
Case IH	580
Gleaner	625
Massey Ferguson	625
Challenger	625
New Holland	580
CLAAS ⁵³	420

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a velocidade da navalha está dentro da variação de valores de rpm na Tabela 3.16, página 118. Consulte *Verificação da velocidade da navalha*, página 119.

IMPORTANTE:

Sob condições normais de corte, a velocidade da navalha tirada na polia de acionamento da navalha deve ser configurada entre 600–640 rpm (1200–1280 cpm). Se configurado para parte inferior do gráfico, pode ocorrer estagnação da navalha.

Tabela 3.16 Velocidade da navalha da plataforma D1

Tamanho da plataforma [m (pés)]	Variação de velocidade recomendada para as navalhas (rpm)	
	Acionamento da navalha simples	Acionamento da navalha dupla
7,6 m (25 pés)	600-725	700-850 ⁵⁴
9,1 m (30 pés)	600-700	600-750 ⁵⁴
12,1 m (35 pés)	550-650	600-750 ⁵⁴
12,2 m (40 pés)	525-600	550-700
13,7 m (45 pés)	—	550-700

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

54. Disponível apenas para plataformas configuradas com ceifadora.

OPERAÇÃO

Verificação da velocidade da navalha

PERIGO

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

1. Desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Abra a proteção lateral esquerda (A). Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).



Figura 3.112: Tampa lateral esquerda

ADVERTÊNCIA

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

3. Ligue o motor da colheitadeira, engate o acionamento da plataforma e faça a colheitadeira funcionar no rpm de operação.
4. Opere o módulo de flutuação e a plataforma por 10 minutos para aquecer o óleo a 38°C (100 °F).
5. Meça o rpm da polia da caixa de navalhas (A) usando um tacômetro manual.
6. Desligue a colheitadeira.
7. Compare o rpm mensurado da polia com os valores do gráfico de velocidade da navalha. Consulte [3.7.8 Dados de velocidade da navalha, página 118](#).
8. Contate seu concessionário MacDon caso o rpm mensurado da polia exceda a variação de rpm especificada para a sua plataforma.

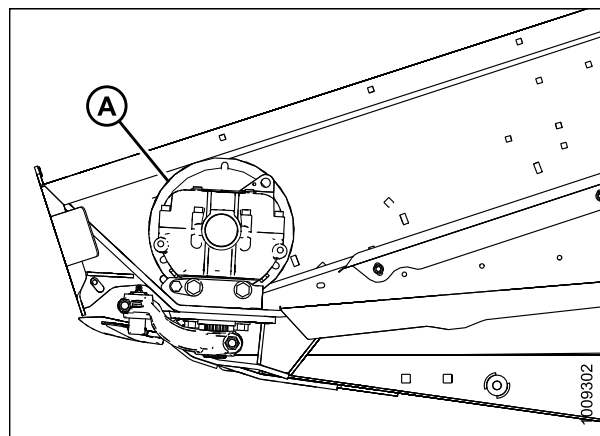


Figura 3.113: Polia de acionamento da navalha

OPERAÇÃO

3.7.9 Altura do molinete

A posição de operação do molinete depende do tipo de cultura e das condições de corte. Configure a altura e a posição de avanço-recuo do molinete para transportar o material através da faca para as esteiras com o mínimo de alteração e dano ao corte da cultura. Consulte [3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125](#).

A altura do molinete pode ser controlada manualmente através de interruptores dentro da cabine da colheitadeira ou atribuída a botões predefinidos na alavanca de velocidade no solo (GSL). Consulte seu manual do operador da colheitadeira para instruções sobre controlar a altura do molinete ou para configurações automáticas de alturas do molinete pré-definidas. Quando aplicável, este manual contém instruções para predefinir a altura do molinete em algumas colheitadeiras. Consulte [3.8 Controle automático de altura da plataforma \(AHHC\), página 151](#).

Tabela 3.17 Altura do molinete

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

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

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

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

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

Consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 47](#) para verificar as alturas do molinete recomendadas para culturas e condições de cultura específicas.

IMPORTANTE:

Mantenha uma distância adequada para evitar o contato dos dedos ou da faca com o chão. Consulte [5.13.1 Folga do molinete para a barra de corte, página 516](#).

Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete

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

PERIGO

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

! CUIDADO

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a altura mínima do molinete esteja configurada de maneira adequada antes de ajustar o sensor de altura. Consulte *5.13.1 Folga do molinete para a barra de corte, página 516*.

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.

Tabela 3.18 Limites de tensão do sensor de altura do molinete

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

NOTA:

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

1. Engate o freio de estacionamento da colheitadeira.
2. Ligue o motor e abaixe o molinete totalmente.
3. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão. **Y**. Consulte a Tabela 3.18, página 121 para obter as exigências da faixa.
4. Caso esteja usando um voltímetro, meça a tensão entre o solo (pino 2 fios) e o sinal (pino 3 fios) no sensor de altura do molinete (B).
5. Desligue o motor e remova a chave.
6. Ajuste o comprimento da haste rosqueada (A) para alterar a faixa de tensão. **Y**.
7. Verifique e ajuste novamente até que a faixa de tensão **Y** esteja dentro da faixa especificada.

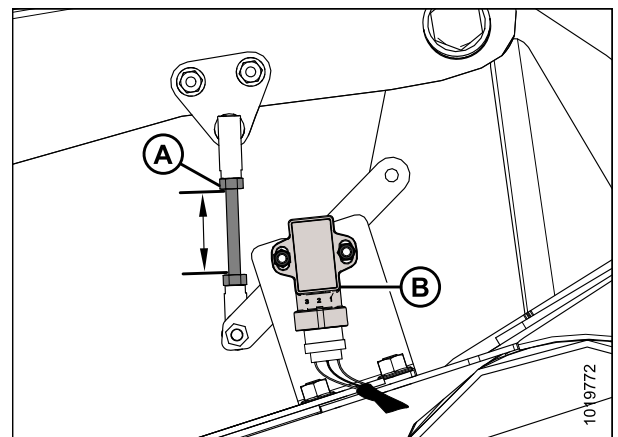


Figura 3.114: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete (molinete abaixado)

OPERAÇÃO

8. Ligue o motor e eleve o molinete totalmente.
9. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (caso meça manualmente o sensor) para medir a faixa de tensão. **X**. Consulte a Tabela 3.18, página 121 para obter as exigências da faixa.
10. Caso esteja usando um voltímetro, meça a tensão entre o terra (fio pino 2) e o sinal (fio pino 3) no sensor de altura do molinete (A).
11. Desligue o motor e remova a chave.
12. Solte as duas porcas hexagonais M5 (B) e gire o sensor (A) para alcançar a faixa de tensão **X**.
13. Verifique e ajuste novamente até que a faixa de tensão **X** esteja dentro da faixa especificada.
14. Ligue o motor e abaixe o molinete totalmente.
15. Verifique novamente a variação de tensão **Y** e certifique-se de que ela esteja dentro do intervalo especificado. Ajuste se necessário.

Substituição do sensor de altura do molinete

ADVERTÊNCIA

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

1. Ligue o motor e abaixe o molinete totalmente.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Desconecte o sensor do chicote.
4. Remova os dois parafusos de cabeça sextavada (A) do braço do sensor (B). Guarde as ferragens para reinstalação.

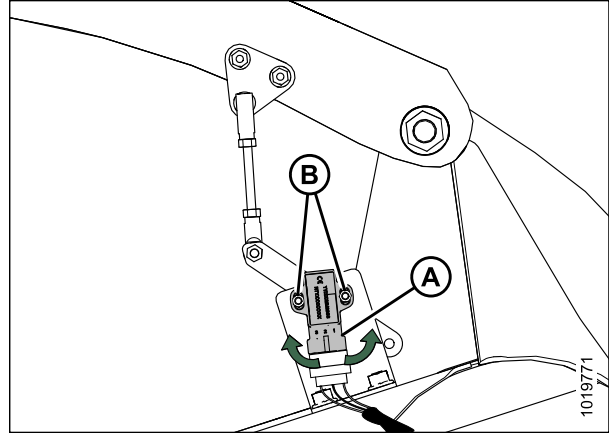


Figura 3.115: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete (molinete elevado)

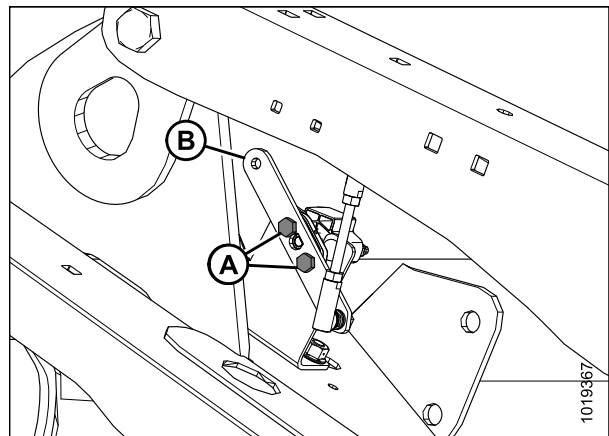


Figura 3.116: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

OPERAÇÃO

5. Remova os dois parafusos com porcas auto-travantes (A) do sensor de altura do molinete e remova o sensor.
6. Instale o novo sensor (B) no suporte do sensor e faça a fixação usando parafusos retentores e porcas auto-travantes.

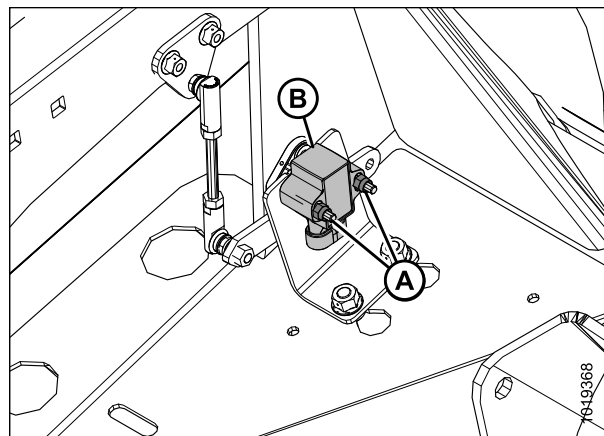


Figura 3.117: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

7. Conecte o braço do sensor (B) usando os parafusos retentores de cabeça sextavada (A).
8. Conecte o sensor ao chicote.

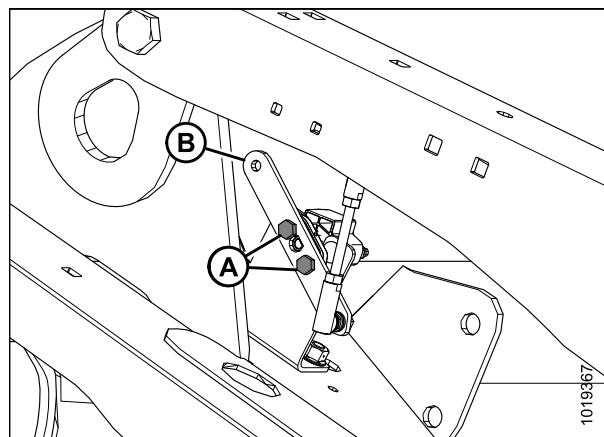


Figura 3.118: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

OPERAÇÃO

9. Verifique se o braço do sensor e a haste roscada estão paralelas. Se não estiverem, solte as duas porcas de bloqueio central flangeadas (A) e ajuste o suporte de montagem do sensor (B) até que a haste roscada (C) esteja em paralelo com o braço do sensor (D). Aperte as porcas de bloqueio central flangeadas.
10. Verifique a faixa de tensão do sensor. Consulte [Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete](#), página 120.

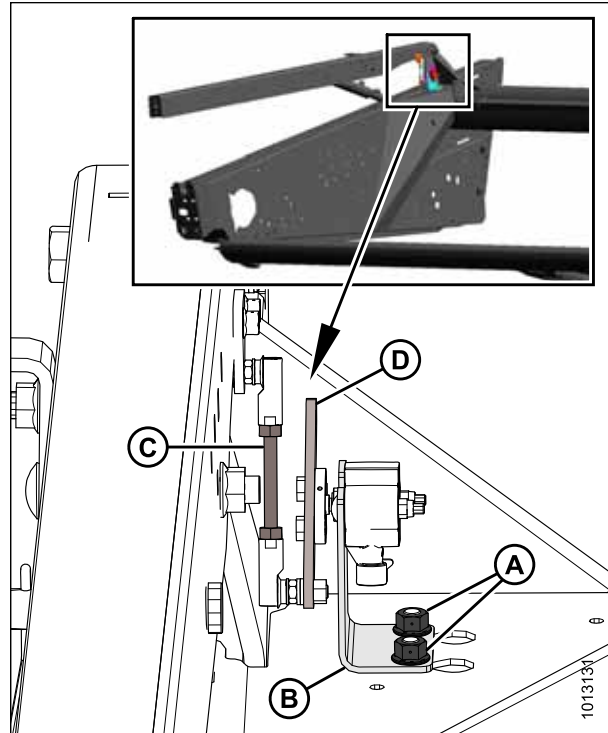


Figura 3.119: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete (visão frontal)

3.7.10 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 é configurada de fábrica para condições normais, mas pode ser ajustada para frente ou para trás, conforme necessário, utilizando os controles na cabine.

O molinete em **colheitadeiras configuradas para uso fora da Europa** pode ser movido com aproximadamente 227 mm (9 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete da plataforma para acomodar determinadas condições de cultura.

- Para plataformas com molinete simples, consulte [Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo no molinete simples, página 126](#).
- Para plataformas com molinete duplo, consulte [Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em molinete duplo, página 128](#).

O molinete em **colheitadeiras com configuração europeia** pode ser movido com aproximadamente 67 mm (2,6 pol.) a mais de recuo reposicionando os cilindros de avanço-recuo nos braços do molinete da plataforma para acomodar determinadas condições de cultura. Consulte [Reposicionar os cilindros do avanço-recuo em plataformas com configuração europeia, página 134](#).

Se a colheitadeira for equipada com a opção Conversão rápida do molinete para multiculturas, consulte [Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas, página 131](#).

NOTA:

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

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

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

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

NOTA:

Se tiver dificuldades em colher as culturas achatadas, ajuste o ângulo da plataforma para mais íngreme. Consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#) para instruções de ajuste. Ajuste a posição do molinete somente se os ajustes do ângulo da plataforma não forem satisfatórios.

Para posições do molinete recomendadas para culturas e condições específicas, consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 47](#).

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 [3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139](#) para saber os detalhes de ajuste.

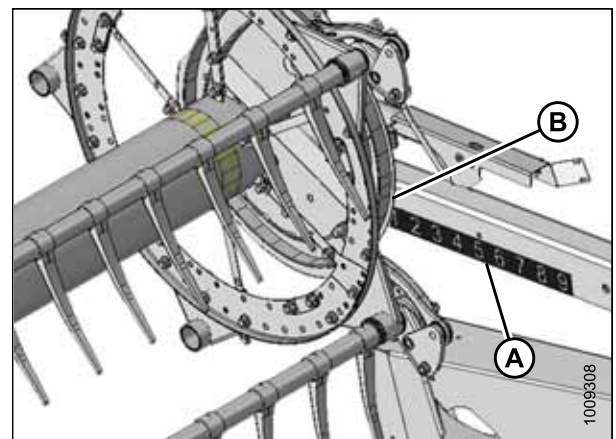


Figura 3.120: Decalque avanço-recuo

OPERAÇÃO

Ajuste da posição avanço-recuo do molinete

1. Selecione o modo AVANÇO-RECUO no interruptor de seleção, na cabine.
2. Opere o sistema hidráulico a fim de mover o molinete para a posição desejada enquanto utiliza o decalque (A) como referência.
3. Verifique a distância do molinete para a barra de corte após realizar as alterações na configuração do excêntrico. Consulte o seguinte para procedimentos de medição e ajuste:

- 5.13.1 *Folga do molinete para a barra de corte, página 516*
- 5.13.2 *Flexão do molinete para baixo, página 520*

IMPORTANTE:

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

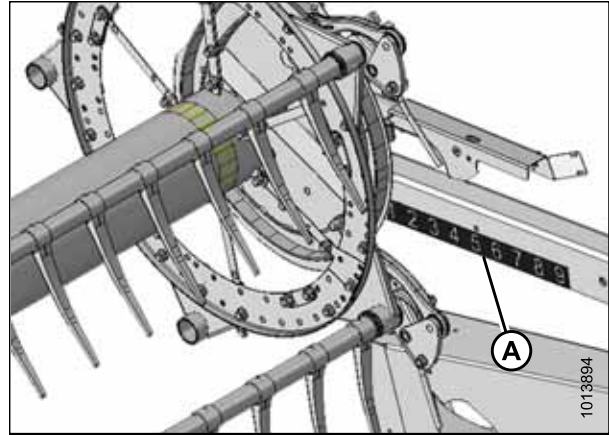


Figura 3.121: Decalque avanço-recuo

Reposicionamento dos cilindros avanço-recuo no molinete simples

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

PERIGO

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

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

NOTA:

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

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

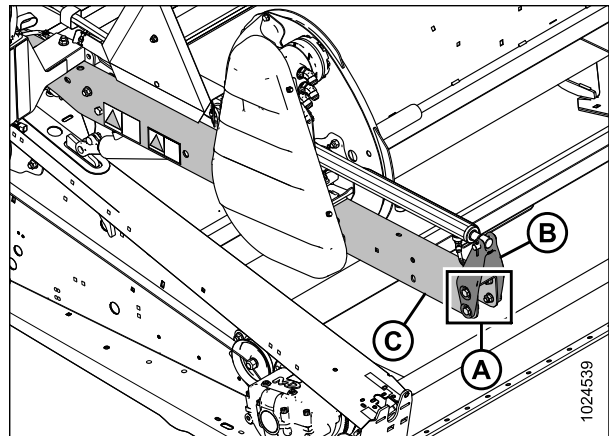


Figura 3.122: Cilindro do braço direito do molinete em posição de avanço

OPERAÇÃO

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

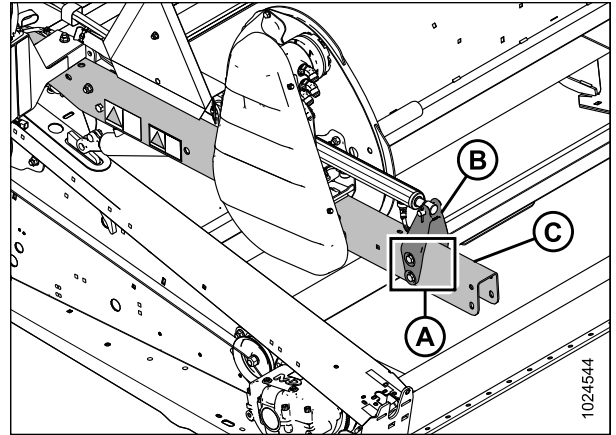


Figura 3.123: Cilindro do braço direito do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

NOTA:

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

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

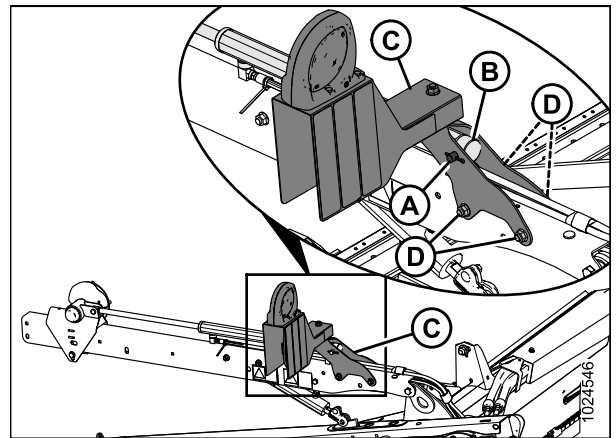


Figura 3.124: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de avanço

OPERAÇÃO

5. Reposicione o conjunto de suporte/iluminação (C) no braço do molinete, conforme mostrado, e fixe-o com quatro parafusos e porcas (D). Aperte os parafusos.
6. Empurre o molinete para trás e acople o cilindro (B) ao conjunto de suporte/iluminação (C) com o pino (A). Prenda o pino com o contrapino.
7. Prenda o chicote da iluminação ao conjunto de suporte/iluminação (C) usando uma braçadeira de cabo.
8. Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
9. Ajuste ângulo de ataque do molinete se necessário. Consulte [3.7.11 Ângulo de ataque do molinete](#), página 139.

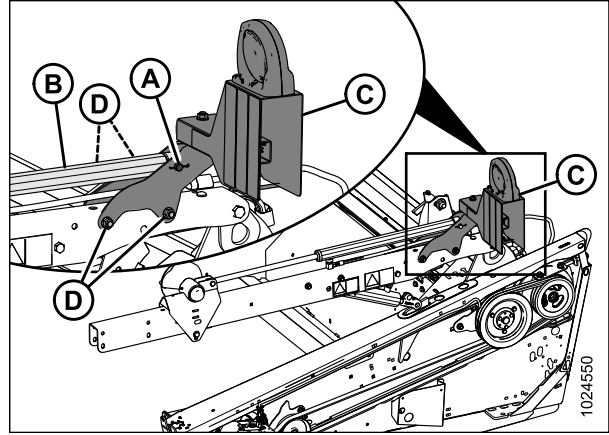


Figura 3.125: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de recuo

Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em molinete duplo

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

NOTA:

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

Se a opção de Conversão Rápida do Molinete para Multiculturas estiver instalada, consulte [Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas](#), página 131.

NOTA:

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

PERIGO

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

OPERAÇÃO

Reposicione o cilindro do braço central do molinete como segue:

NOTA:

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

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

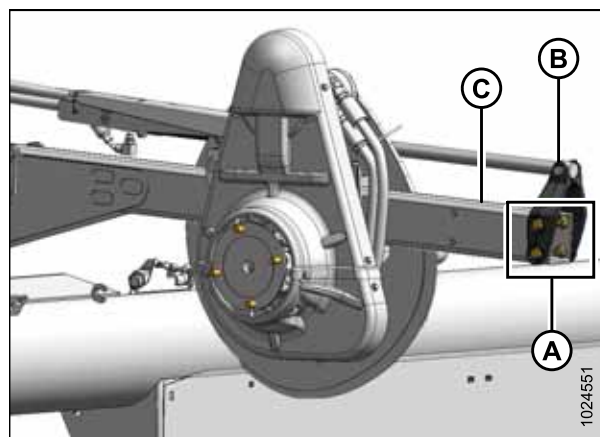


Figura 3.126: Braço direito – Posição de avanço

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

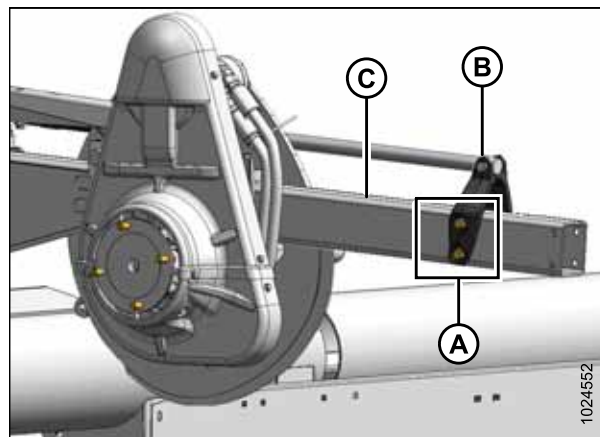


Figura 3.127: Braço direito – Posição de recuo

OPERAÇÃO

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

NOTA:

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

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

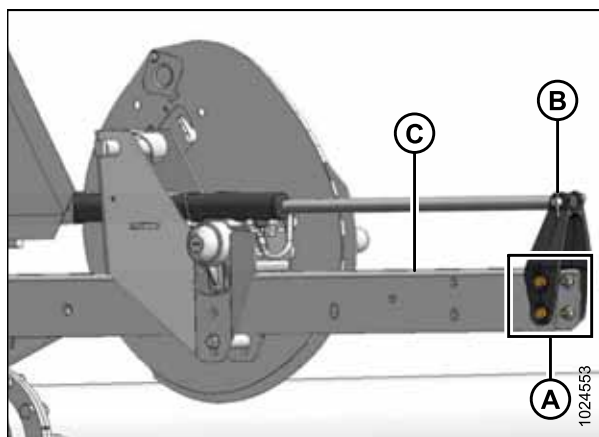


Figura 3.128: Cilindro do braço direito do molinete em posição de avanço

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

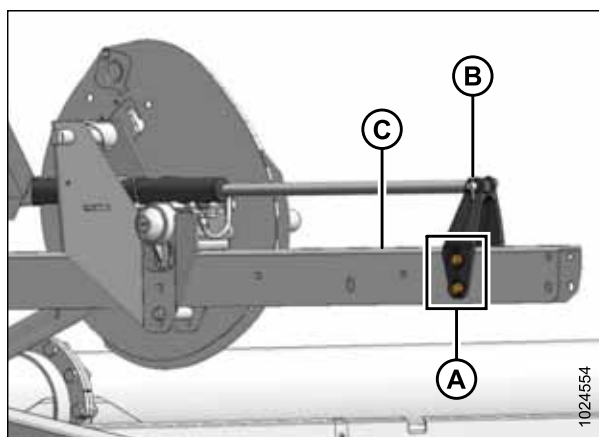


Figura 3.129: Cilindro do braço direito do molinete em posição de recuo

OPERAÇÃO

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

NOTA:

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

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

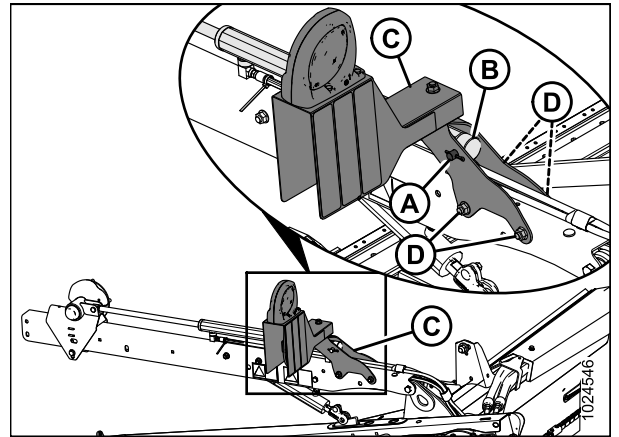


Figura 3.130: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de avanço

5. Reposicione o conjunto de suporte/iluminação (C) no braço do molinete, conforme mostrado, e fixe-o usando quatro parafusos e porcas (D). Aperte os parafusos.
6. Empurre o molinete para trás e reinstale o cilindro (B) no conjunto de suporte/iluminação (C) usando o pino (A). Prenda o pino com o contrapino.
7. Prenda o chicote de iluminação ao conjunto de suporte/iluminação (C) ou ao braço do molinete usando a braçadeira plástica de cabo (não mostrado).
8. Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
9. Ajuste o rolete dentado (se necessário). Para procedimento de ajuste, consulte [3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139](#).

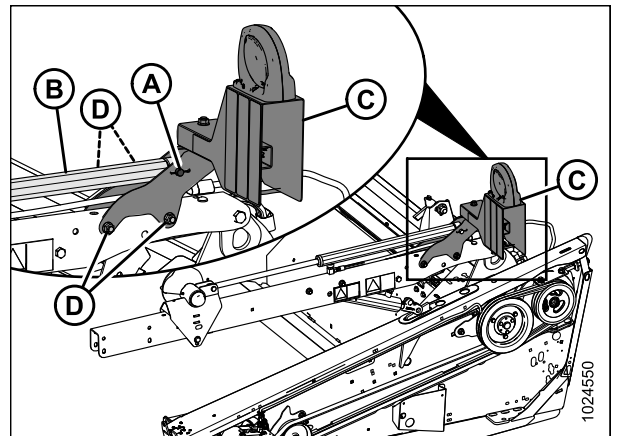


Figura 3.131: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de recuo

Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo com a opção da Conversão rápida de molinete para multiculturas

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

NOTA:

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

NOTA:

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

OPERAÇÃO

PERIGO

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

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

NOTA:

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

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

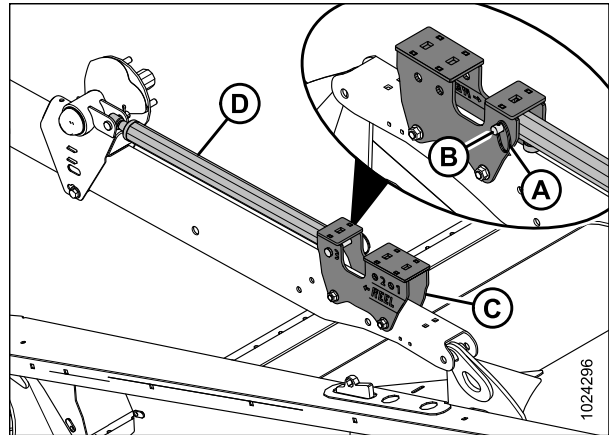


Figura 3.132: Braço esquerdo do molinete em posição de avanço

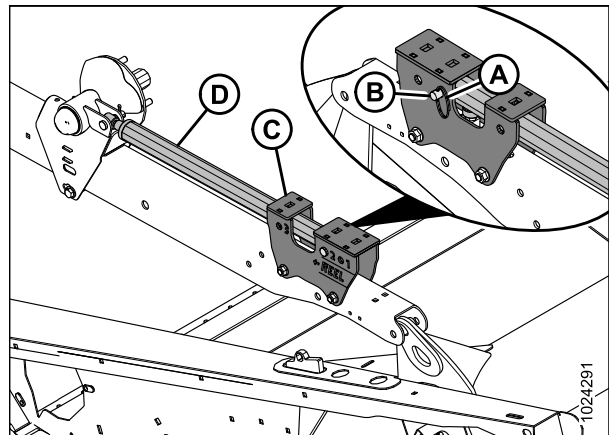


Figura 3.133: Braço esquerdo do molinete em posição de recuo

OPERAÇÃO

Reposicione o cilindro do braço central do molinete como segue:

NOTA:

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

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

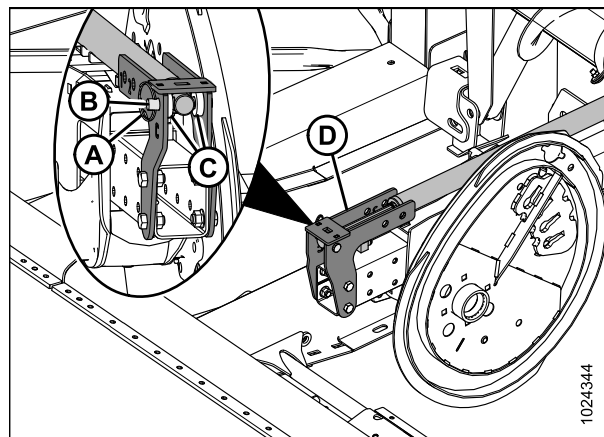


Figura 3.134: Braço central do molinete em posição de avanço

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

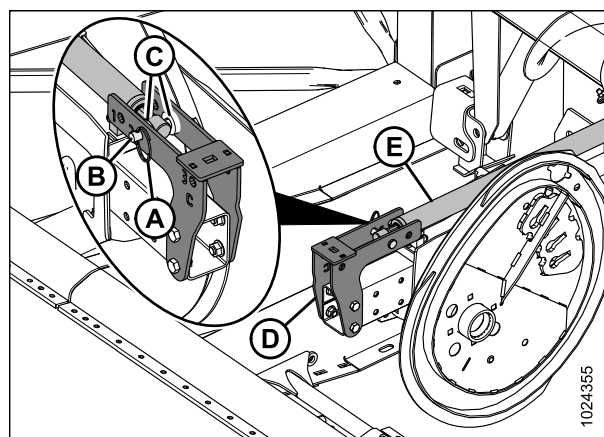


Figura 3.135: Braço central do molinete em posição de recuo

OPERAÇÃO

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

NOTA:

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

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

NOTA:

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

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

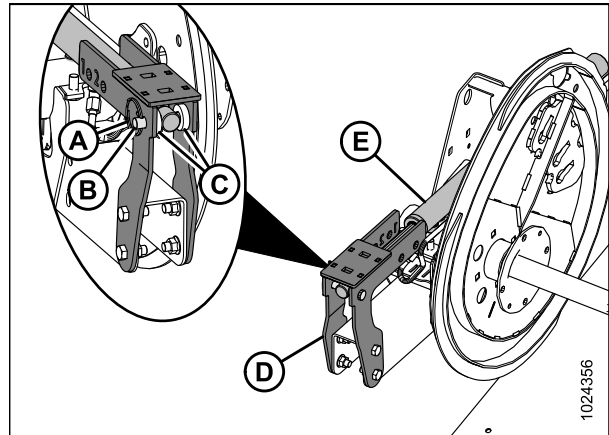


Figura 3.136: Braço direito do molinete em posição de avanço

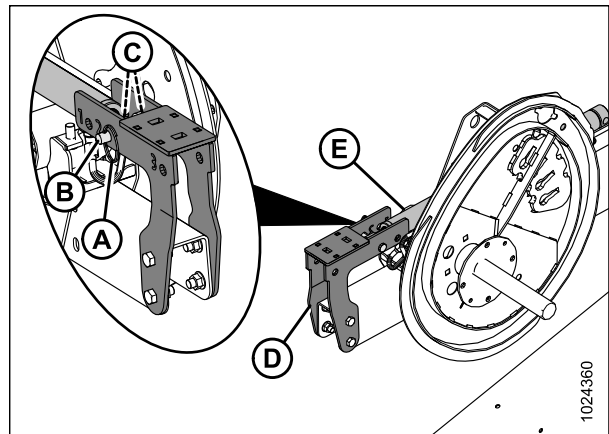


Figura 3.137: Braço direito do molinete em posição de recuo

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

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

Para instruções de reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em plataforma de configuração não europeia, consulte [Reposicionamento dos cilindros de avanço-recuo em molinete duplo, página 128](#).

Reposicione o cilindro do braço central do molinete como segue:

NOTA:

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

OPERAÇÃO

NOTA:

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

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

NOTA:

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

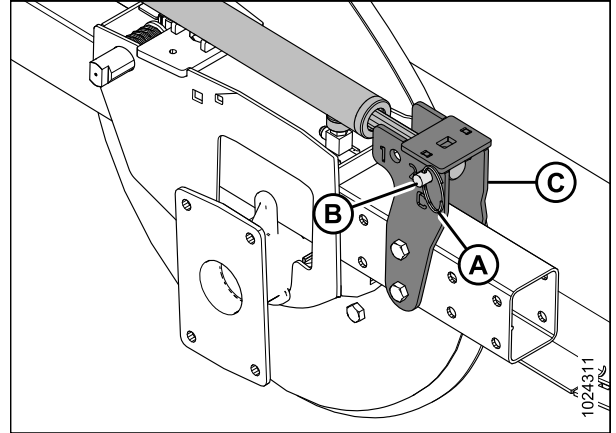


Figura 3.138: Braço central do molinete em posição de avanço

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

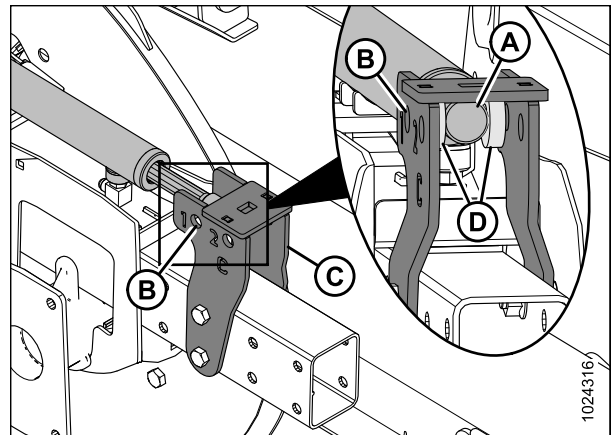


Figura 3.139: Braço central do molinete

OPERAÇÃO

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

NOTA:

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

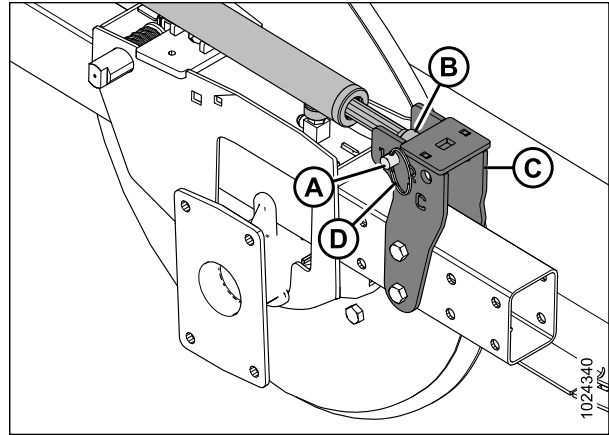


Figura 3.140: Braço central do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço direito do molinete como segue:

NOTA:

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

NOTA:

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

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

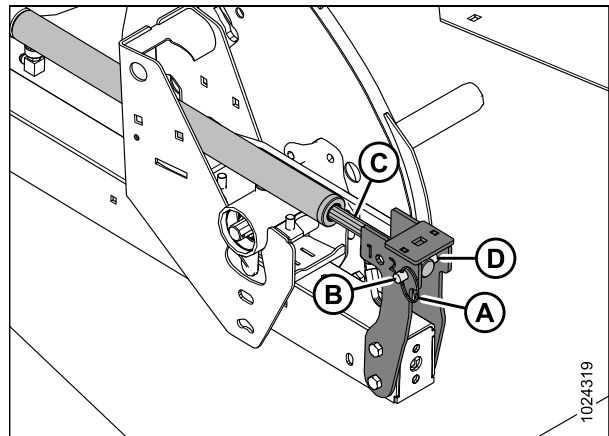


Figura 3.141: Cilindro do braço direito do molinete em posição de avanço

OPERAÇÃO

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

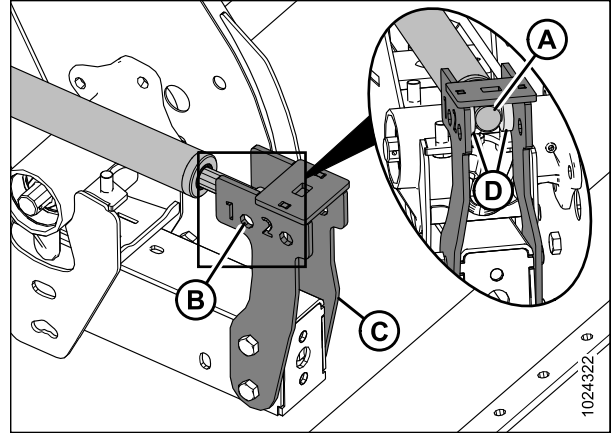


Figura 3.142: Cilindro do braço direito do molinete

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

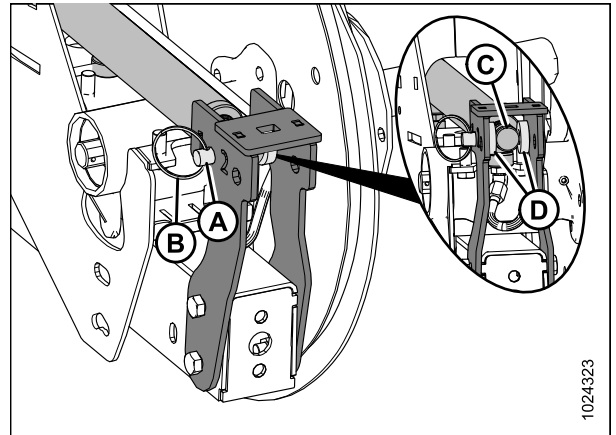


Figura 3.143: Cilindro do braço direito do molinete em posição de recuo

Reposicione o cilindro do braço esquerdo do molinete como segue:

NOTA:

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

NOTA:

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

OPERAÇÃO

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

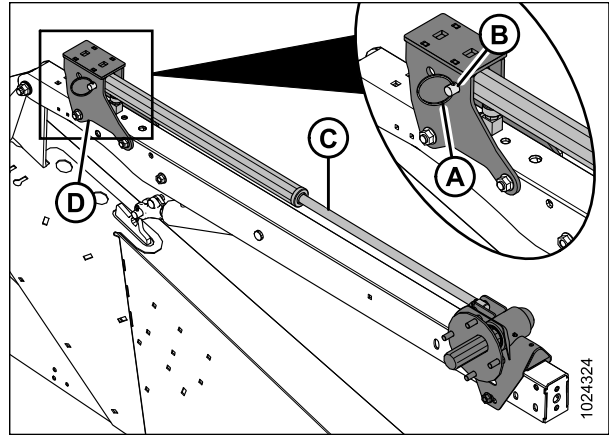


Figura 3.144: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de avanço

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

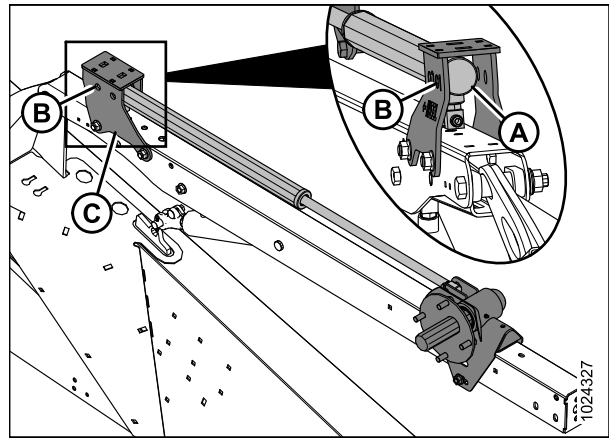


Figura 3.145: Cilindro do braço esquerdo do molinete

3. Insira o pino de engate (A) nas configurações dos furos do recuo no suporte do braço (B) e através da extremidade do cilindro (C). Prenda o pino com o anel (D).
4. Verifique a folga do molinete na chapa traseira, no sem fim transversal superior (se instalado) e nas cintas do molinete.
5. Ajuste ângulo de ataque do molinete se necessário. Consulte [3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139](#).

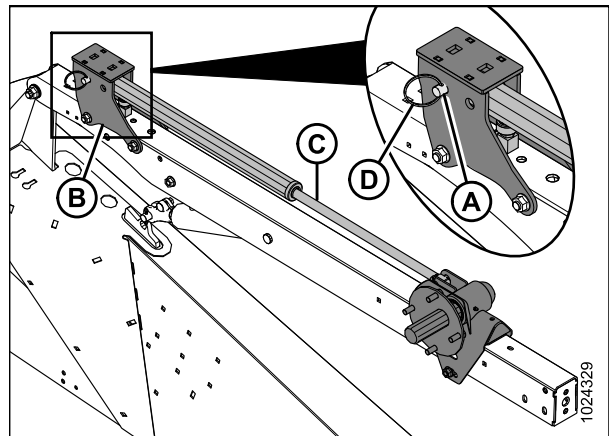


Figura 3.146: Cilindro do braço esquerdo do molinete em posição de recuo

3.7.11 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 dedo) não é afetada significativamente pela configuração do excêntrico. Por exemplo, a variação de posição do excêntrico é de 33°, a inclinação do dedo correspondente é de apenas 5° no ponto mais baixo de rotação do molinete.

Para melhor resultado, use a configuração mínima do excêntrico, que direcionará a cultura para a extremidade posterior da barra de corte e para as esteiras. Consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 47](#).

Configurações do excêntrico do molinete

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

Os números de configuração são visíveis acima das fendas no disco de excêntrico. Consulte [Ajuste do excêntrico do molinete, página 142](#).

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.

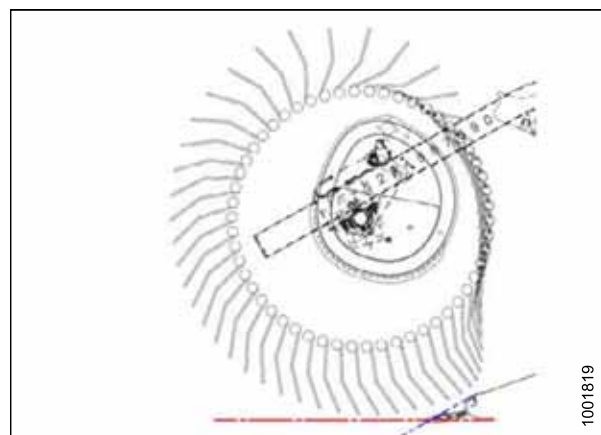


Figura 3.147: Perfil do Dedo – Posição 1

OPERAÇÃO

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 afogada 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.

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

- 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.

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.

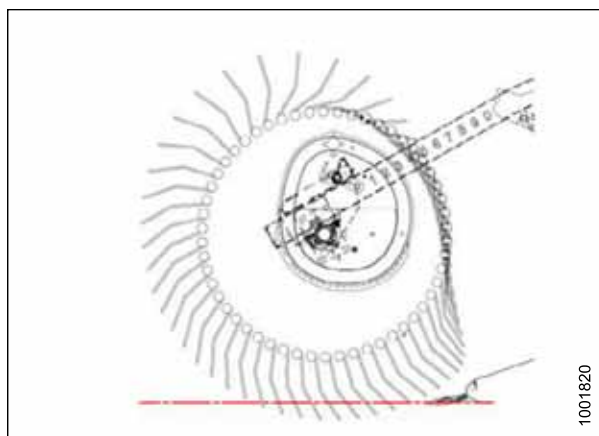


Figura 3.148: Perfil do Dedo – Posição 2

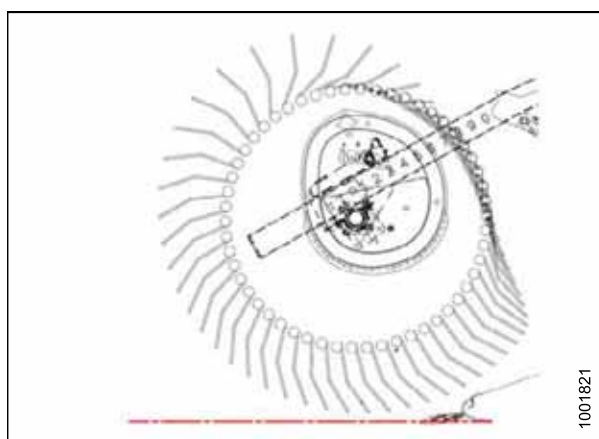


Figura 3.149: Perfil do Dedo – Posição 3

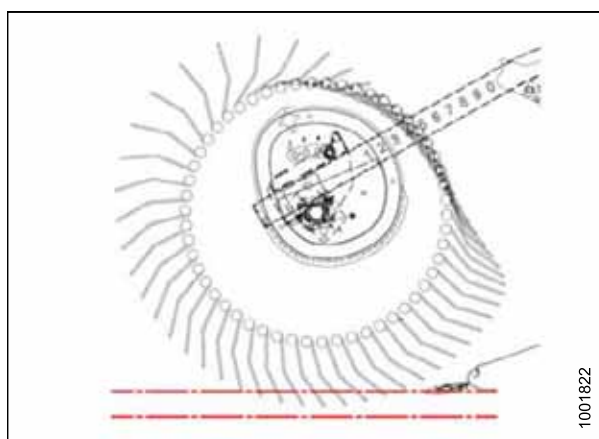


Figura 3.150: Perfil do Dedo – Posição 4

OPERAÇÃO

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 significativa de restolho 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.

NOTA:

Configurações mais altas do excêntrico com a posição do molinete de avanço-recuo configurada 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. Altas configurações do excêntrico são recomendadas somente com o molinete em configurações de avanço ou perto disso.

IMPORTANTE:

A folga do molinete até a barra de corte deve sempre ser verificada seguindo os ajustes no ângulo de ataque do molinete e a posição avanço-recuo do molinete (consulte [5.13.1 Folga do molinete para a barra de corte, página 516](#)). Consulte [3.6.2 Configurações da plataforma, página 47](#) para o ângulo de ataque do molinete recomendado em culturas específicas e em condições de cultura.

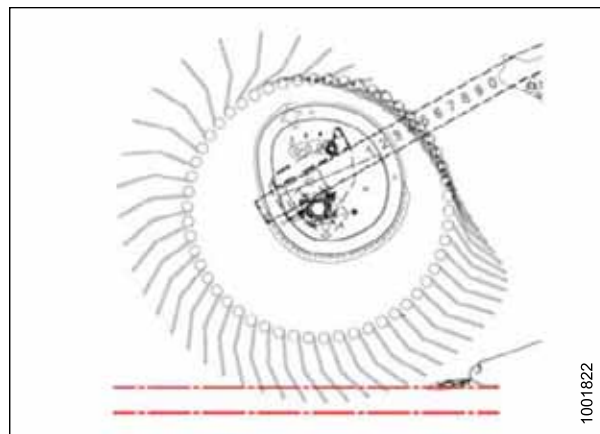


Figura 3.151: Perfil do Dedo – Posição 4

OPERAÇÃO

Ajuste do excêntrico do molinete

PERIGO

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

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

NOTA:

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

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

IMPORTANTE:

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

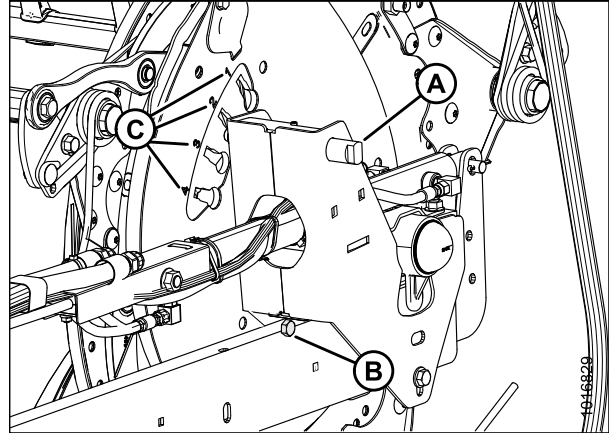


Figura 3.152: Posições do disco do excêntrico

3.7.12 Divisores de cultura

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

Remoção dos divisores de cultura com opção de trava da plataforma

PERIGO

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

1. Abaixar o molinete, elevar a plataforma, parar o motor, retirar a chave e engatar os apoios de segurança. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
2. Abra ou remova as tampas laterais. Consulte [3.2.3 Tampas laterais, página 39](#).

OPERAÇÃO

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

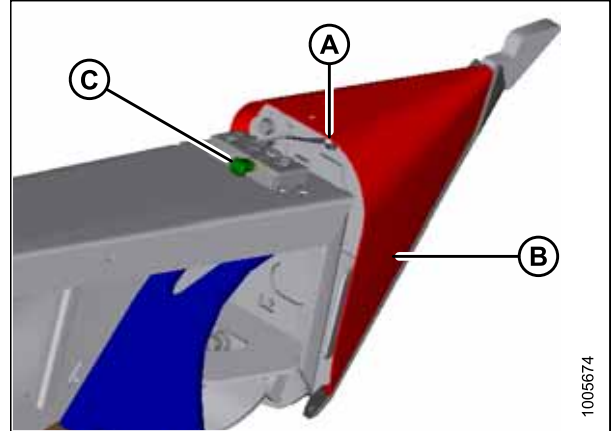


Figura 3.153: Divisor de cultura

5. Levante o divisor de cultura para fora da tampa protetora e armazene do seguinte modo:
 - a. Insira o pino (A) sobre o divisor de cultura no orifício da tampa protetora, no local indicado.
 - b. Levante o divisor de cultura e posicione as aletas (B) no divisor de linha dentro do suporte da tampa protetora. Certifique-se de que as aletas engataram no suporte.
6. Feche ou instale as tampas laterais. Consulte [3.2.3 Tampas laterais, página 39](#).

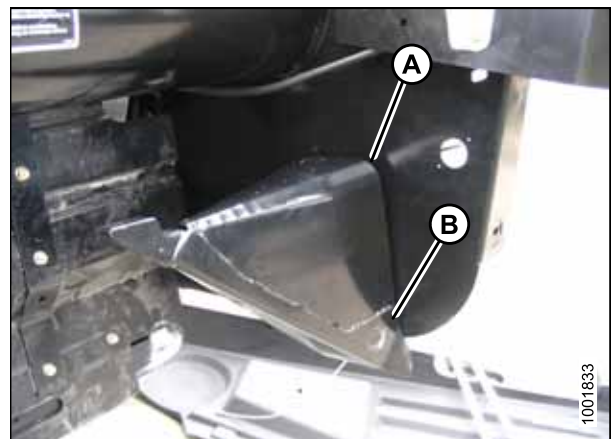


Figura 3.154: Armazenamento do divisor de cultura

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

PERIGO

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

1. Abaixar o molinete e elevar a plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Engate os apoios de segurança. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
4. Abra ou remova as tampas laterais. Consulte [3.2.3 Tampas laterais, página 39](#).

OPERAÇÃO

5. Remova o parafuso (A), a arruela de fechamento e a arruela plana.
6. Abaix e o divisor de cultura (B) e, então, o eleve para removê-lo da tampa protetora.
7. Feche ou instale as tampas laterais. Consulte [3.2.3 Tampas laterais](#), página 39.

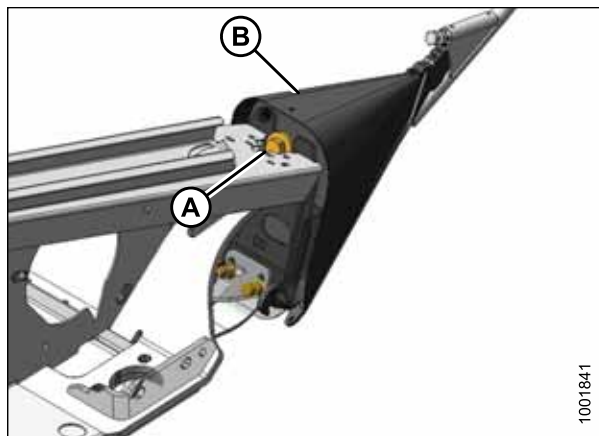


Figura 3.155: Divisor de cultura

Instalação dos divisores de cultura com opção de trava na plataforma

PERIGO

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

1. Abaix e o molinete e eleve a plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Engate os apoios de segurança. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
4. Abra ou remova as tampas laterais. Consulte [3.2.3 Tampas laterais](#), página 39.
5. Remova o divisor de cultura do local de armazenamento elevando o divisor para desencaixar as aletas (A) na extremidade inferior e, em seguida, abaixe-o ligeiramente para desengatar o pino (B) da tampa protetora.

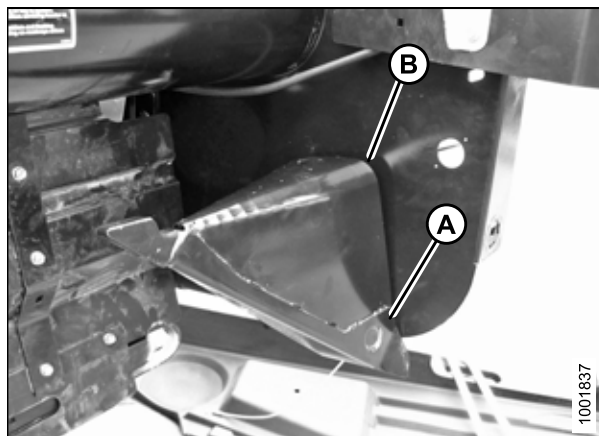


Figura 3.156: Armazenamento do divisor de cultura

OPERAÇÃO

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

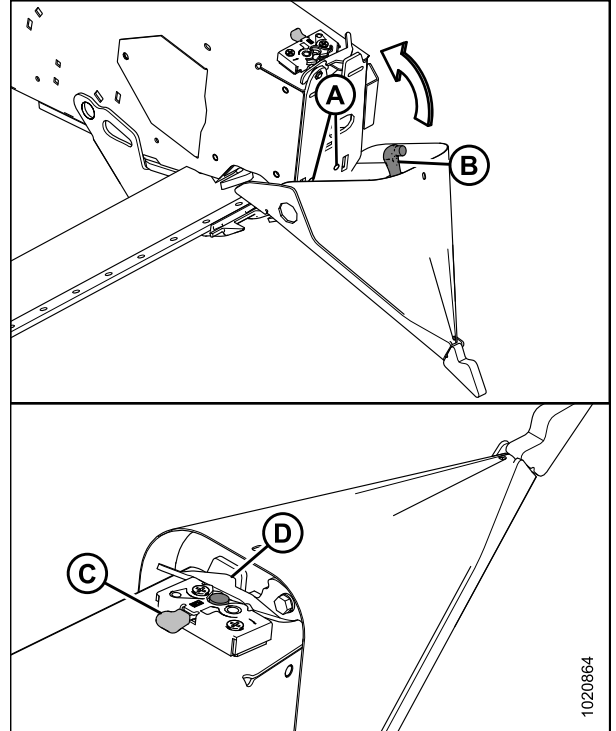


Figura 3.157: Divisor de cultura

9. Puxe a ponta do divisor de cultura para garantir que não haja movimento lateral. Se necessário, ajuste os parafusos (A) para apertar o divisor de cultura e eliminar o movimento lateral.
10. Feche ou instale as tampas laterais. Consulte [3.2.3 Tampas laterais, página 39](#).

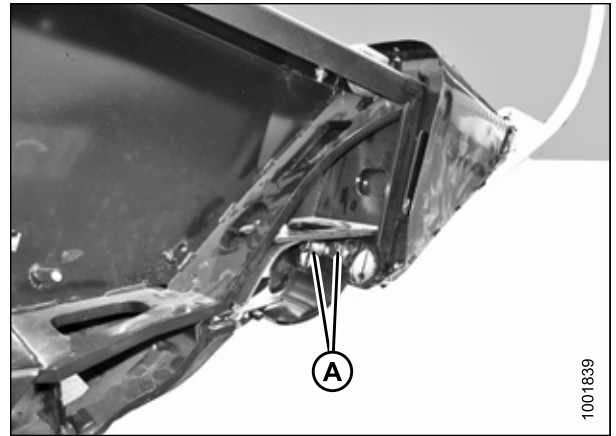


Figura 3.158: Divisor de cultura

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

⚠ PERIGO

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

1. Abaixar o molinete e elevar a plataforma. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.
2. Desligue o motor e remova a chave.
3. Engate os apoios de segurança. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.

OPERAÇÃO

- Abra ou remova as tampas laterais. Consulte [3.2.3 Tampas laterais, página 39](#).
- Remova o divisor de cultura do local de armazenamento elevando o divisor para desencaixar as aletas (A) na extremidade inferior e, em seguida, abaixe-o ligeiramente para desengatar o pino (B) da tampa protetora.

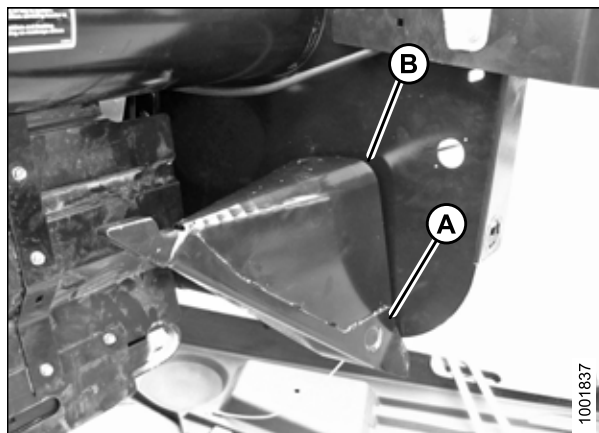


Figura 3.159: Armazenamento do divisor de cultura

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

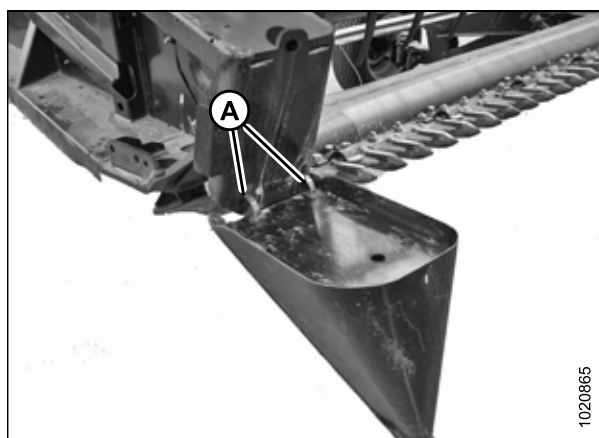


Figura 3.160: Divisor de cultura

- Levante a extremidade dianteira do divisor de cultura e instale o parafuso (A) e a arruela escalonada especial (B) (degrau adiante do divisor). Aperte o parafuso.
- Puxe a ponta do divisor de cultura para garantir que não haja movimento lateral. Se necessário, ajuste os parafusos (C) para apertar o divisor de cultura e eliminar o movimento lateral.
- Feche ou instale as tampas laterais. Consulte [3.2.3 Tampas laterais, página 39](#).

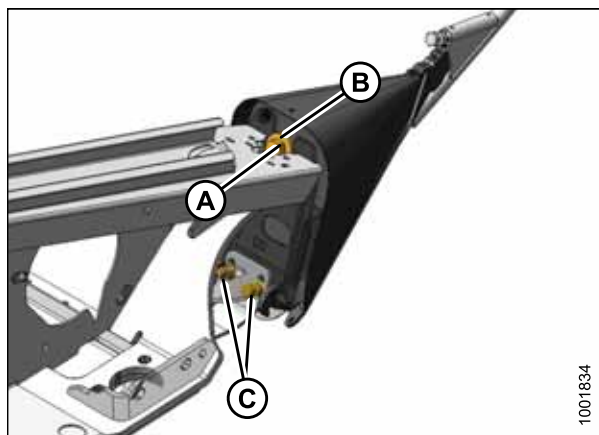


Figura 3.161: Divisor de cultura

OPERAÇÃO

3.7.13 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 está baixa. Nas culturas em pé, é recomendado o uso somente de divisores de cultura.

Tabela 3.19 Uso recomendado para divisores de linha

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

Remoção dos divisores de linhas

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

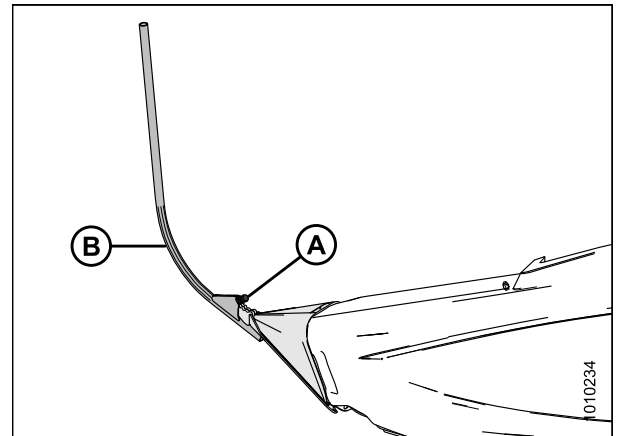


Figura 3.162: Divisor de linha de cultura

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

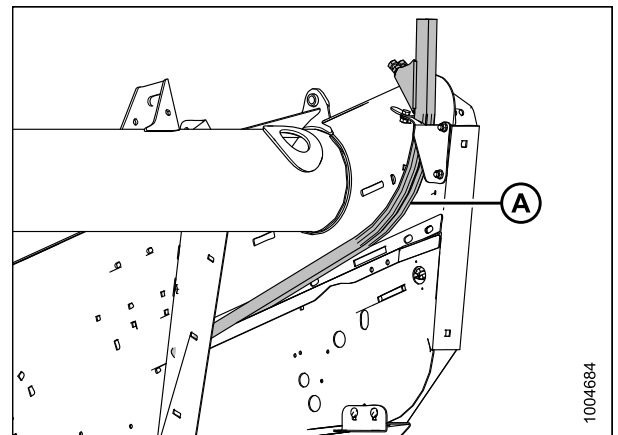


Figura 3.163: Tampa protetora do lado direito

OPERAÇÃO

Instalação dos tirantes divisores de linhas

1. Remova os tirantes do divisor de cultura (A) do local de armazenamento no interior do lado direito da tampa protetora.

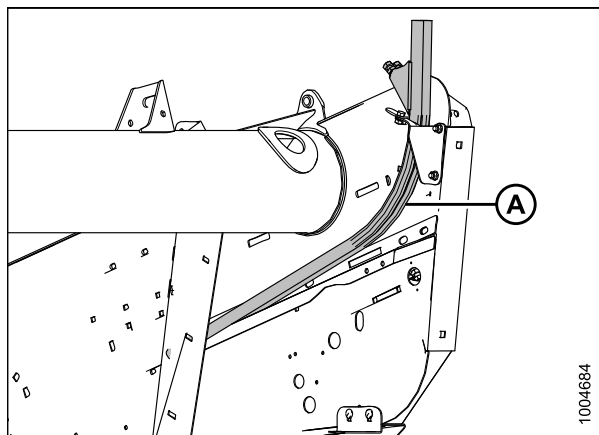


Figura 3.164: Tampa protetora do lado direito

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

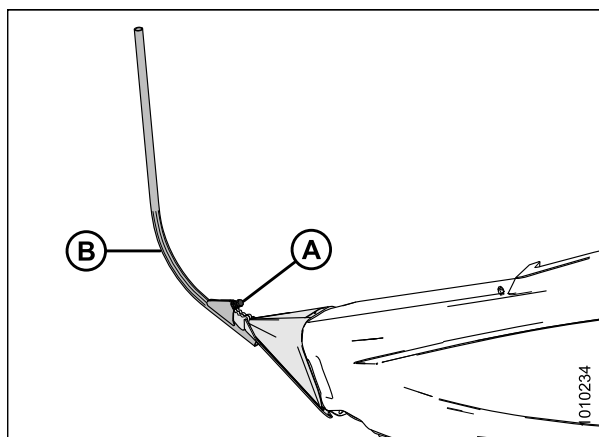


Figura 3.165: Tirante divisor sobre o divisor de linhas

Divisor de linha arroeiro

Divisor de linha arroeiro opcional oferece melhora no desempenho em culturas de arroz altas e emaranhadas. Os procedimentos de instalação e remoção para esses tirantes são as mesmas que os procedimentos de instalação e remoção para divisores de linha arroeiro padrão. Consulte [6.5.10 Divisor de linha arroeiro, página 577](#).



Figura 3.166: Divisor de linha arroeiro

3.7.14 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.

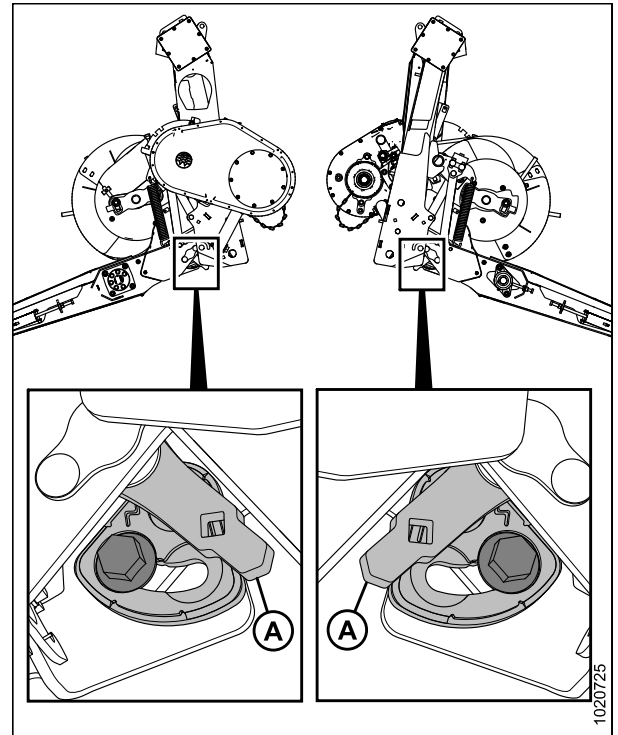


Figura 3.167: Ajuste da flutuação dos braços do sem fim

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 lados esquerdo e direito estejam configurados na mesma posição. Os dois parafusos (A) devem estar no mesmo local para evitar danos à máquina durante a operação.

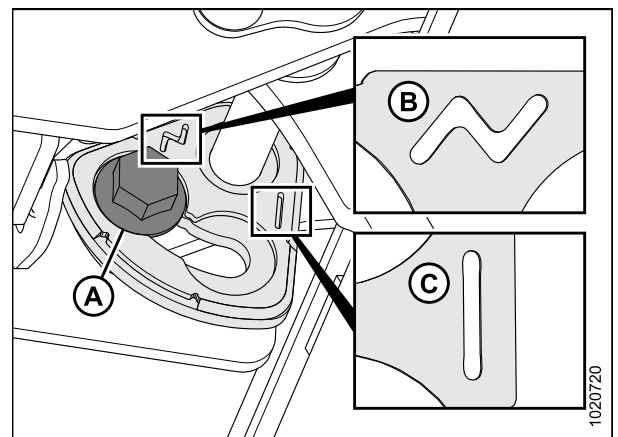


Figura 3.168: Posições da flutuação do sem fim

OPERAÇÃO

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

1. Estenda a união central para o ângulo mais íngreme da plataforma.
2. Eleve a plataforma à sua altura total e acople os seus apoios de segurança.
3. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
4. Use uma chave de 21 mm (13/16 pol.), solte o parafuso (A) até que a cabeça do parafuso esteja fora do suporte (B).

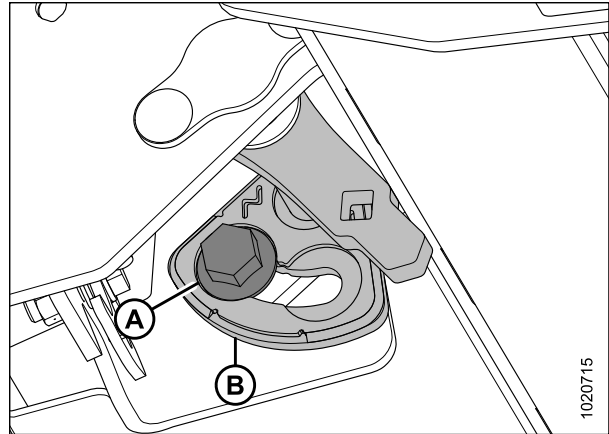


Figura 3.169: Ajuste da flutuação do braço do sem fim – Lado esquerdo

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

NOTA:

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

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

IMPORTANTE:

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

7. Repita do lado oposto.

IMPORTANTE:

Os dois parafusos (A) devem estar na mesma posição para evitar danos à máquina durante a operação.

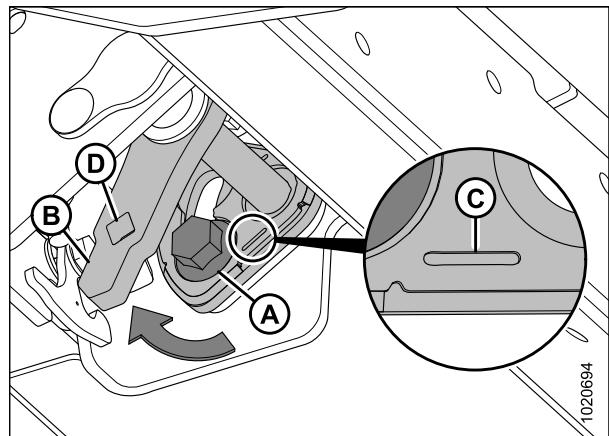


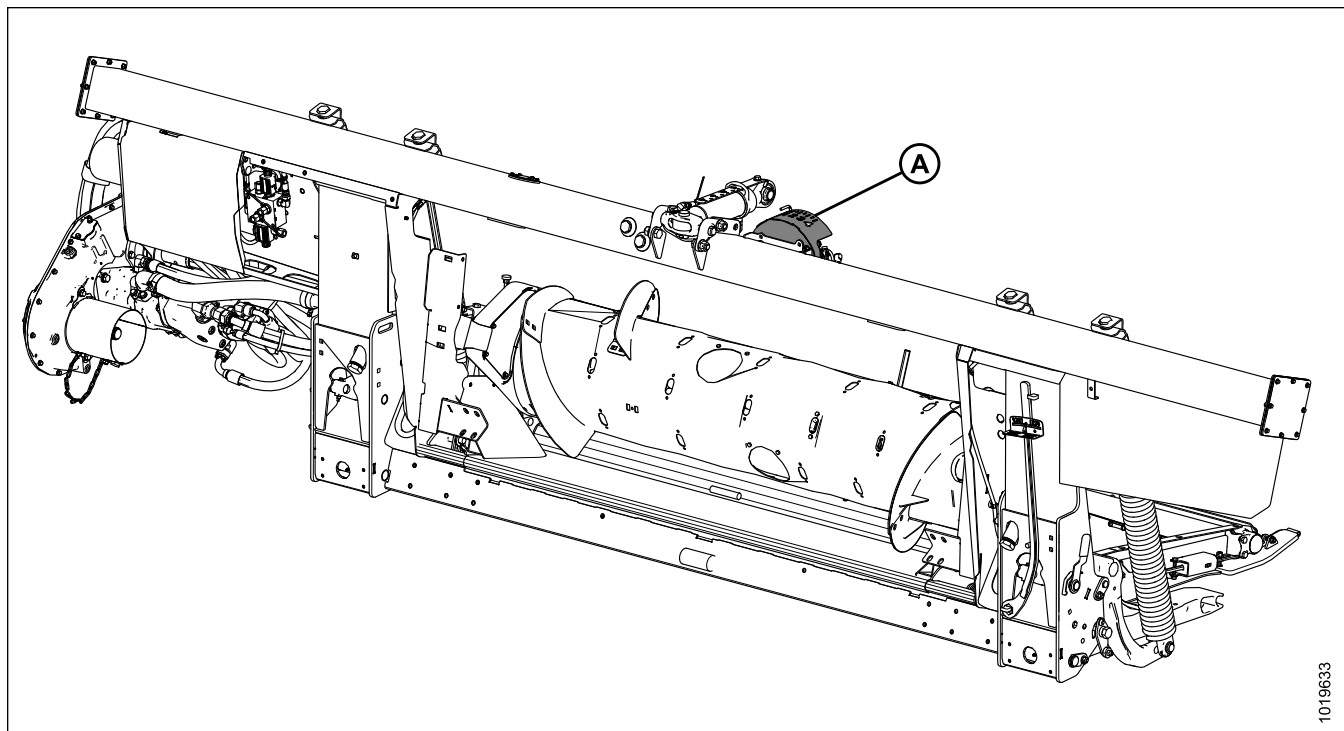
Figura 3.170: Ajuste da flutuação do braço do sem fim – Lado esquerdo

3.8 Controle automático de altura da plataforma (AHHC)

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

Um sensor está instalado na caixa indicadora de flutuação (A) no módulo de flutuação FM100. Esse sensor envia um sinal para a colheitadeira para permitir que ela mantenha uma altura de corte consistente, e flutuação ideal conforme a plataforma segue os contornos do solo. Um sistema de sensor duplo também está disponível como um kit opcional. Consulte [6.5.1 Kit de sensor duplo do controle automático de altura da plataforma \(AHHC\) FM100](#), página 573.

Figura 3.171: Módulo de flutuação FM100



O módulo de flutuação FM100 é equipado de fábrica para AHHC. No entanto, antes de usar o recurso de AHHC, deve-se 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 153.
2. Prepare a colheitadeira para usar o recurso de AHHC (aplica-se somente a alguns modelos de colheitadeira—consulte as instruções 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 da colheitadeira (consulte as instruções para a sua colheitadeira).

NOTA:

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

OPERAÇÃO

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

- [3.8.3 Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088, página 163](#)
- [3.8.5 Colheitadeiras Case IH 7010/8010 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240, página 173](#)
- [3.8.6 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7, página 188](#)
- [3.8.7 Colheitadeiras Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S, página 196](#)
- [3.8.8 Colheitadeiras Gleaner Série S9, página 205](#)
- [3.8.9 Colheitadeiras John Deere Série 60, página 220](#)
- [3.8.10 Colheitadeiras John Deere Série 70, página 228](#)
- [3.8.11 Colheitadeiras John Deere Séries S e T, página 235](#)
- [3.8.13 Colheitadeiras CLAAS Série 500, página 264](#)
- [3.8.14 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700, página 274](#)
- [3.8.15 Colheitadeiras New Holland \(Séries CR/CX - modelo Pré-2015\), página 280](#)
- [3.8.16 Colheitadeiras New Holland \(Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores\), página 290](#)

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 que contêm conectores vedados. As tensões de sinal de operação normal dos sensores ficam entre 10% (0,5 VDC) e 90% (4,5, VDC). Um aumento na tensão de um sensor está correlacionado a um aumento na altura da plataforma.

Qualquer erro do sensor resulta em um sinal de 0 V, indicando um sensor defeituoso ou falta de tensão de alimentação adequada.

OPERAÇÃO

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.

Tabela 3.20 Limites de tensão da colheitadeira

Colheitadeira	Limite inferior de tensão	Limite superior de tensão	Varição (diferença mínima entre os limites alto e baixo)
Challenger, Gleaner A, Massey Ferguson	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 2588/2577	2,8 V	7,2 V	4,0 V
Gleaner Séries R e S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere Séries 60, 70, S e T	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS Séries 500/600/700	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX - Sistema 5V	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX - Sistema 10 V	2,8 V	7,2 V	4,1–4,4 V

NOTA:
Alguns modelos de colheitadeira não suportam a verificação de tensão de saída do sensor a partir da cabine (primeiras Case séries 23/2588, CLAAS séries 500/600/700). Para esses modelos, verifique a tensão de saída manualmente. Consulte [Verificação manual da faixa de tensão: Sistema de um sensor, página 154](#) ou [Verificação manual da faixa de tensão: Sistema de dois sensores, página 156](#).

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

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

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

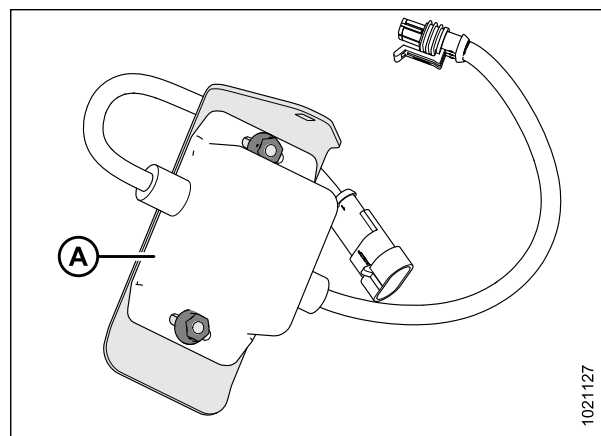


Figura 3.172: Adaptador de 10 volts (MD #B6421)

OPERAÇÃO

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

NOTA:

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

As três possíveis leituras de tensão são listadas abaixo:

- 0 V – a chave da colheitadeira está na posição DESLIGADA ou há um defeito no chicote/má conexão
- 5 V – leitura padrão da colheitadeira
- 10 V – leitura 10 V da colheitadeira; adaptador necessário (MD # 276759)

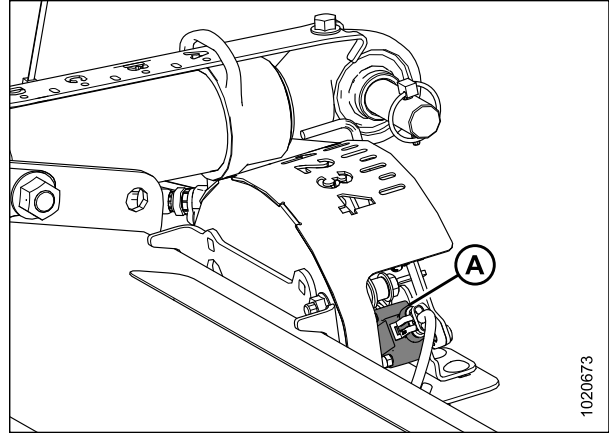


Figura 3.173: Caixa indicadora de flutuação

Verificação manual da faixa de tensão: Sistema de um sensor

O sistema de um sensor é padrão para o módulo de flutuação FM100. Se equipado com o sistema opcional de dois sensores, consulte [Verificação manual da faixa de tensão: Sistema de dois sensores, página 156](#).

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

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

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

OPERAÇÃO

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores durante as próximas duas etapas, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC.

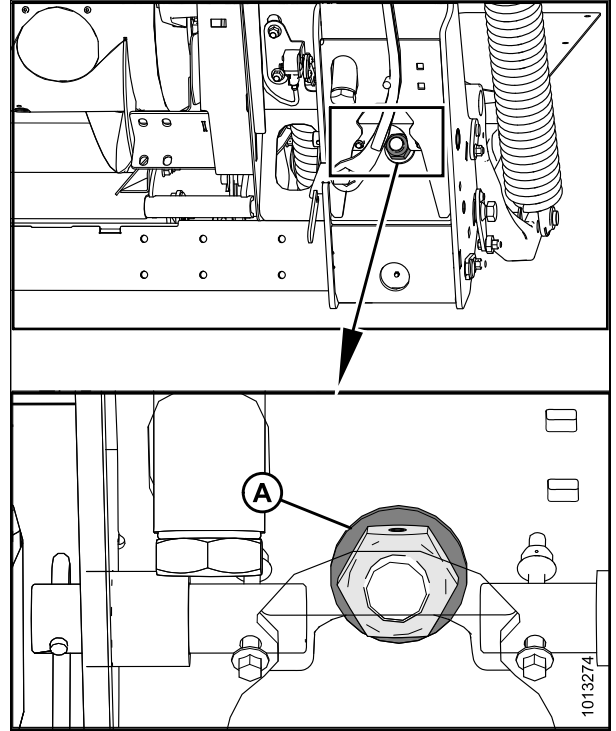


Figura 3.174: Arruela dos batentes inferiores

4. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no "0".

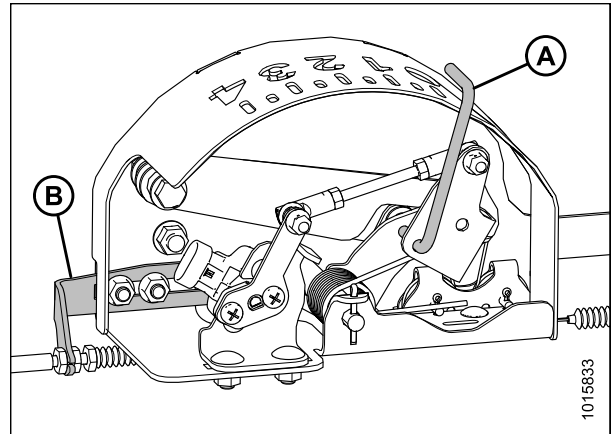


Figura 3.175: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

- Use um voltímetro (A), para medir a tensão entre os fios de aterramento (pino 2) e de sinal (pino 3) no sensor de AHHC na caixa do indicador de flutuação. Certifique-se de que este se encontra no limite superior de tensão para a colheitadeira. Consulte a Tabela 3.20, página 153.

NOTA:

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

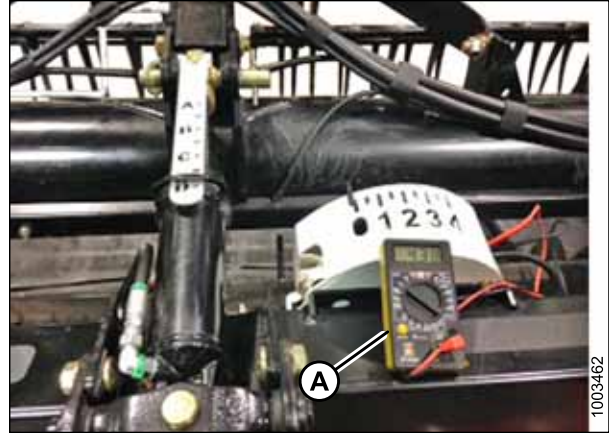


Figura 3.176: Medição da tensão na Caixa indicadora de flutuação

- Abaixe totalmente o alimentador da colheitadeira e suspenda a plataforma acima dos batentes inferiores (o indicador de flutuação deve estar no 4, e o módulo de flutuação deve estar totalmente separado da plataforma).

NOTA:

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

- Use um voltímetro (A) para medir a tensão entre os fios de aterramento e de sinal no sensor de AHHC na caixa do indicador de flutuação. Deve ficar no limite de tensão baixa para a colheitadeira. Consulte a Tabela 3.20, página 153.

NOTA:

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

- Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte .

Verificação manual da faixa de tensão: Sistema de dois sensores

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

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

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

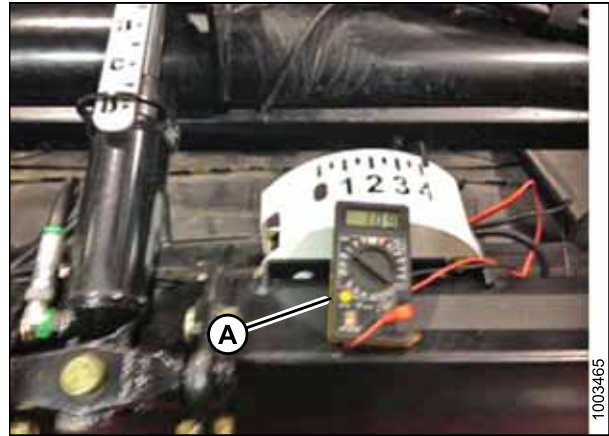


Figura 3.177: Medição da tensão na Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores durante as próximas duas etapas, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC.

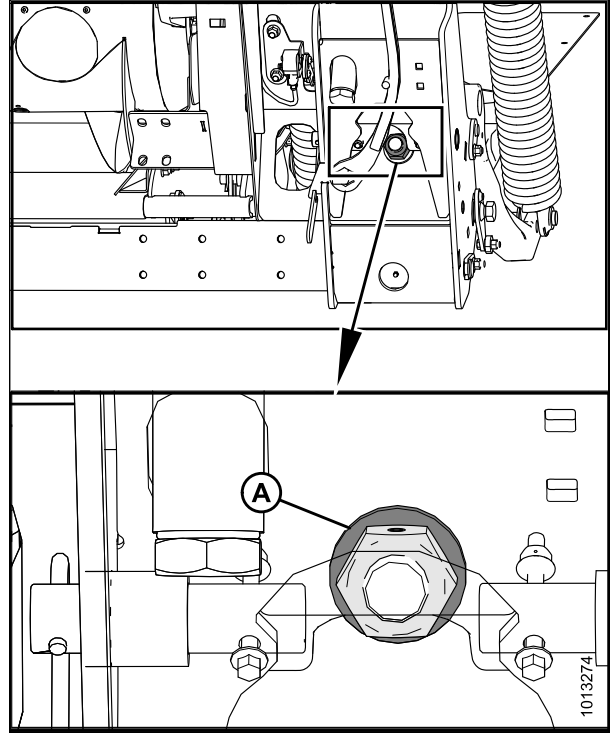


Figura 3.178: Arruela dos batentes inferiores

4. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no "0".

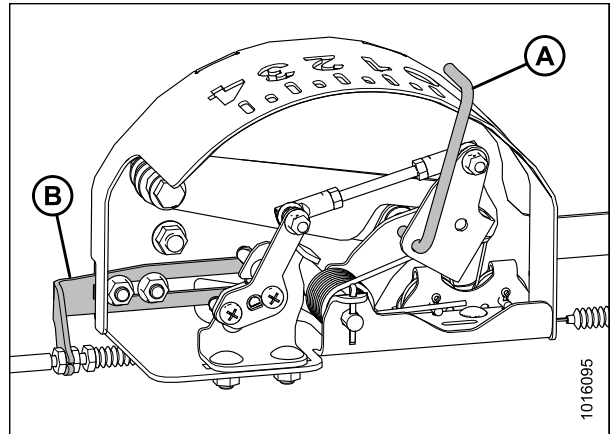


Figura 3.179: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

- Use um voltímetro, para medir a tensão entre os fios de aterramento (pino 2) e de sinal (pino 3) do sensor do AHC (A) na parte posterior da estrutura lateral do módulo de flutuação. Certifique-se de que este se encontra no limite superior de tensão para a colheitadeira. Consulte a Tabela 3.20, página 153.

NOTA:

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

- Repita do lado oposto.

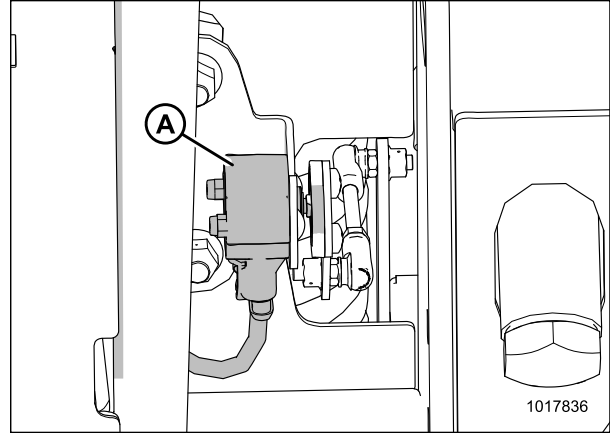


Figura 3.180: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

- Abaxe totalmente o alimentador da colheitadeira e suspenda a plataforma acima dos batentes inferiores (o indicador de flutuação [A] deve estar no 4, e o módulo de flutuação deve estar totalmente separado da plataforma).

NOTA:

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

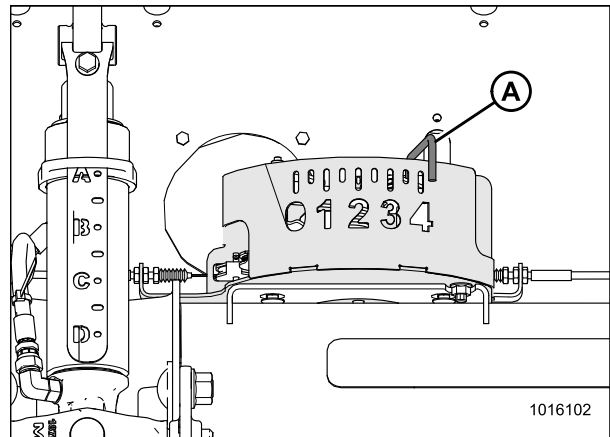


Figura 3.181: Caixa indicadora de flutuação

- Use um voltímetro, para medir a tensão entre os fios de aterramento (pino 2) e de sinal (pino 3) do sensor de AHC (A) na parte posterior da estrutura lateral. Certifique-se de que este se encontra no limite superior de tensão para a colheitadeira. Consulte a Tabela 3.20, página 153.

NOTA:

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

- Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte *Ajuste dos limites de tensão: Sistema de dois sensores*, página 160.

- Repita do lado oposto.

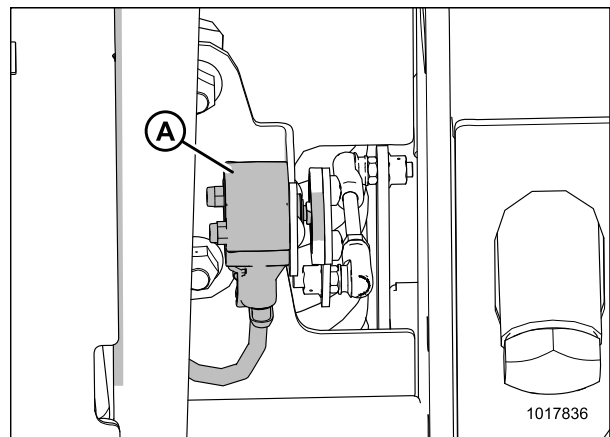


Figura 3.182: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

OPERAÇÃO

Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor

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

PERIGO

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

1. Siga esses passos para ajustar o limite de alta tensão:
 - a. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
 - b. Posicione a plataforma a 152-254 mm (6-10 pol.) acima do solo. O indicador de flutuação deve estar em 0.
 - c. Verifique o limite de alta voltagem usando o monitor da colheitadeira ou o voltímetro. Consulte a Tabela 3.20, página 153.
 - d. Solte os parafusos de montagem do sensor (A).
 - e. Gire o sensor (B) no sentido anti-horário para aumentar o limite superior de tensão e no sentido horário para reduzi-lo.
 - f. Aperte os parafusos de montagem do sensor (A).
2. Siga esses passos para ajustar o limite de baixa tensão:
 - a. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
 - b. Abaixar a plataforma totalmente no solo. O indicador de flutuação deve estar em 4.
 - c. Verifique o limite inferior de tensão usando o monitor da colheitadeira ou o voltímetro. Consulte a Tabela 3.20, página 153.
 - d. Solte os parafusos de montagem do sensor (A).
 - e. Gire o sensor (B) no sentido anti-horário para aumentar o limite inferior de tensão e no sentido horário para reduzi-lo.
 - f. Aperte os parafusos de montagem do sensor (A).
3. Após realizar os ajustes, verifique novamente os limites de alta e baixa tensão para se certificar de que estão dentro do intervalo exigido segundo a Tabela 3.20, página 153.

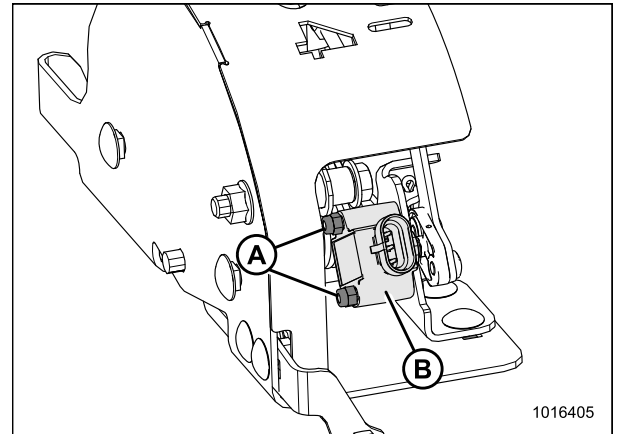


Figura 3.183: Conjunto de sensores para AHC

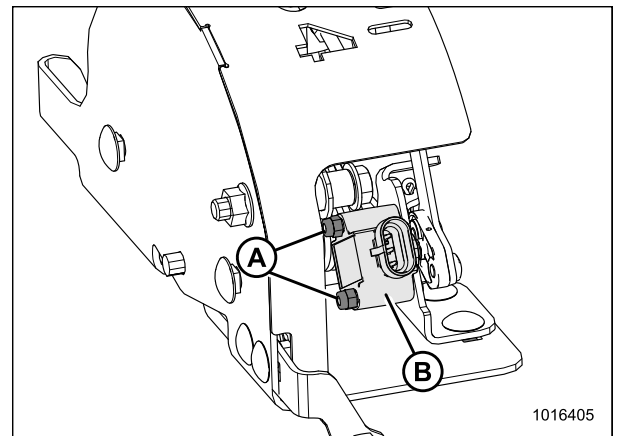


Figura 3.184: Conjunto de sensores para AHC

OPERAÇÃO

4. Caso não consiga obter a tensão dentro do intervalo exigido, solte os parafusos de montagem (A) e o conjunto interno do sensor de deslocamento (B) como exibido.

NOTA:

Se o conjunto for deslocado para a direita ou para a esquerda, pode ser necessário repetir os passos [1, página 159](#) e [2, página 159](#) para alcançar os limites de tensão corretos.

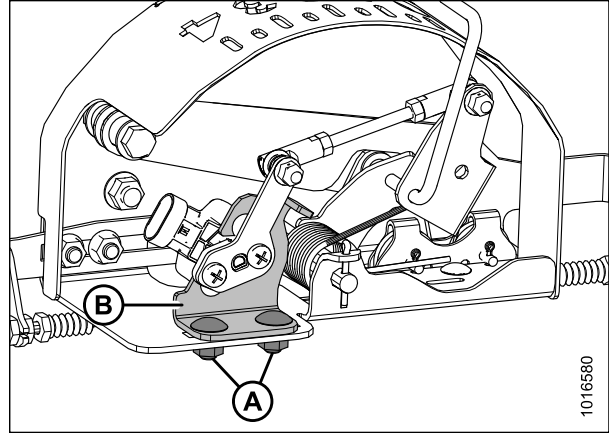


Figura 3.185: Conjunto de sensores para AHHC

Ajuste dos limites de tensão: Sistema de dois sensores

PERIGO

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

1. Estenda totalmente a cantoneira de proteção; o indicador de ângulo da plataforma deve estar em **D**.
2. Posicione a plataforma a 150-254 mm (6-10 pol.) acima do solo. O indicador de flutuação deve estar em **0. 0**.
3. Siga esses passos para ajustar a tensão do sensor esquerdo:
 - a. Solte os parafusos de montagem do sensor (A).
 - b. Gire o sensor (B) no sentido anti-horário para baixar a tensão. Gire o sensor no sentido horário para elevar a tensão.
 - c. Verifique se o sensor esquerdo está dentro do limite correto de alta tensão segundo a Tabela [3.20, página 153](#).
 - d. Aperte os parafusos de montagem do sensor (A).

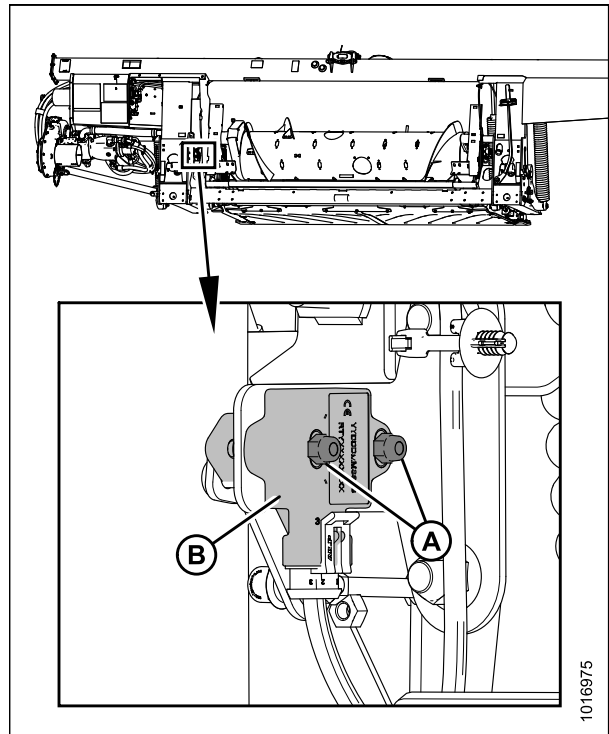


Figura 3.186: Kit opcional de dois sensores – Sensor esquerdo

OPERAÇÃO

4. Siga esses passos para ajustar a tensão do sensor direito:
 - a. Solte os parafusos de montagem do sensor (A).
 - b. Gire o sensor (B) no sentido horário para baixar a tensão. Gire o sensor no sentido anti-horário para elevar a tensão.
 - c. Verifique se o sensor direito está dentro do limite correto de alta tensão segundo a Tabela 3.20, página 153.
 - d. Aperte os parafusos de montagem do sensor (A).

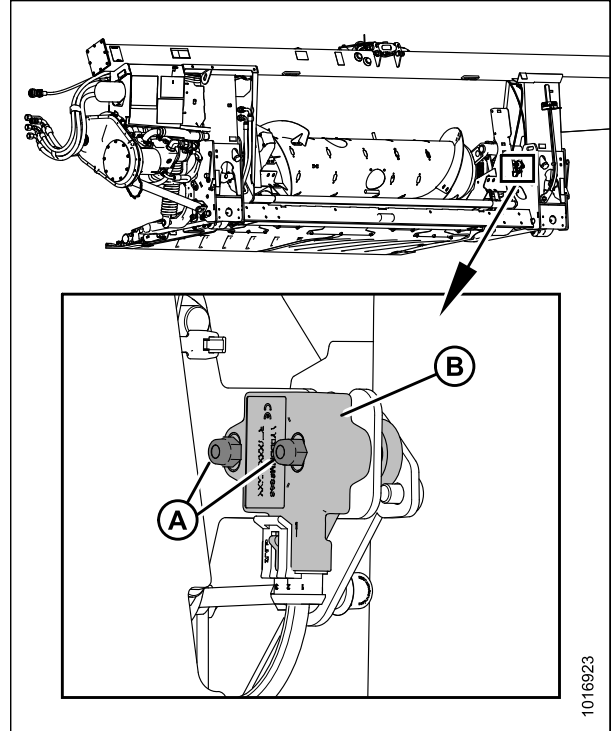


Figura 3.187: Kit opcional de dois sensores – Sensor direito

5. Abaixar a plataforma totalmente. O indicador de flutuação (A) deve estar em 4.
6. Verifique se os dois sensores estão no limite correto de baixa tensão segundo a Tabela 3.20, página 153.

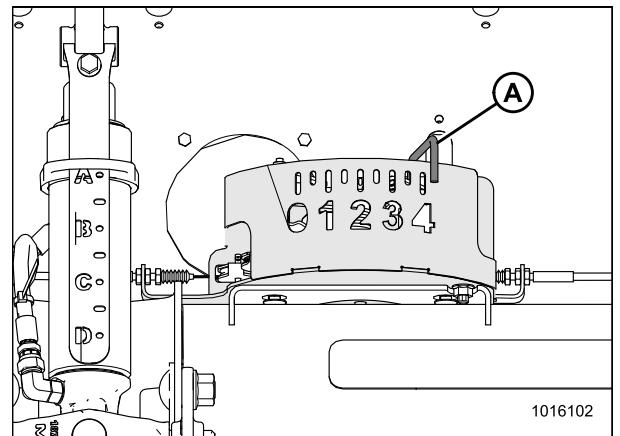


Figura 3.188: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

Substituição do sensor de controle automático de altura da plataforma (AHHC) (Sistema de um sensor)

CUIDADO

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

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

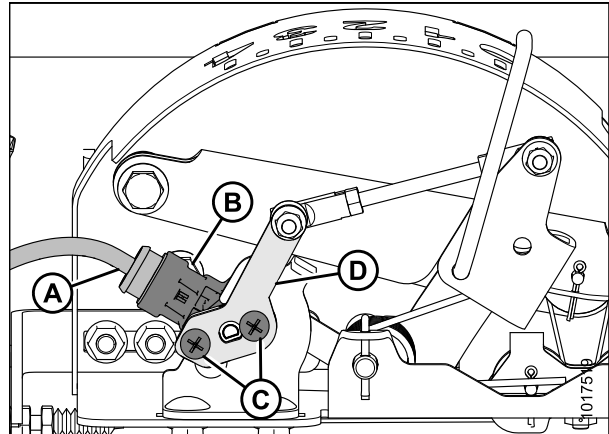


Figura 3.189: Sensor de AHHC

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

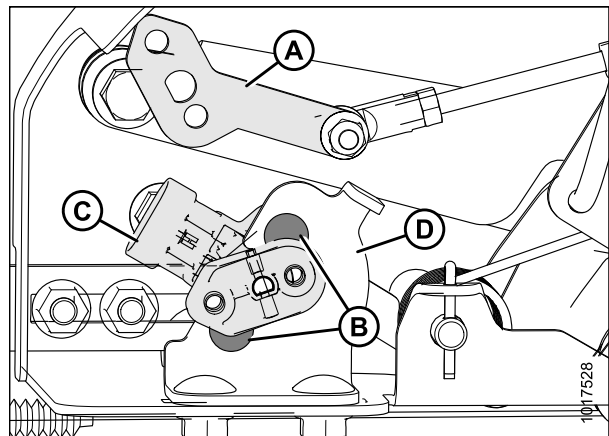


Figura 3.190: Sensor de AHHC

OPERAÇÃO

IMPORTANTE:

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

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

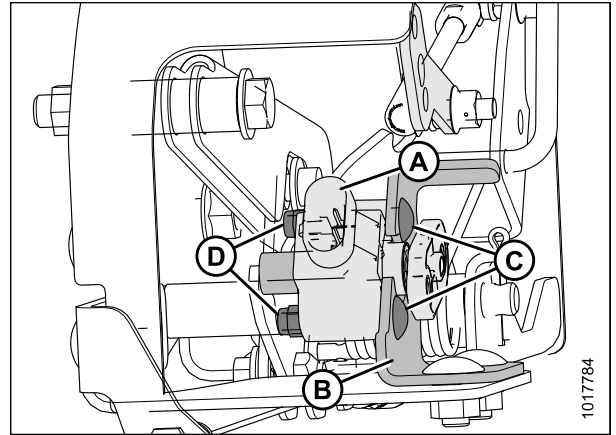


Figura 3.191: Sensor de AHHC

8. Prenda o braço do sensor (A) ao sensor (B) e fixe com dois parafusos (C).
9. Reconecte o chicote elétrico ao plugue (B) no sensor.
10. Verifique a faixa de tensão do novo sensor e ajuste se necessário. Consulte:
 - *Verificação manual da faixa de tensão: Sistema de um sensor, página 154*
 - *Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159*

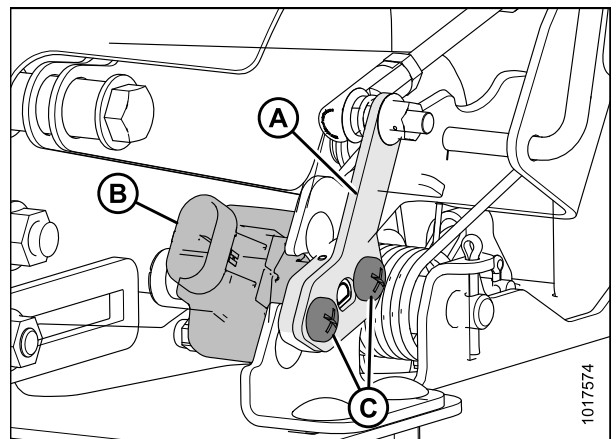


Figura 3.192: Sensor de AHHC

3.8.3 Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088

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

Para melhor desempenho do sistema de controle automático de altura (AHHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a calibração estiver completa, ajuste o engate central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#)

NOTA:

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

CUIDADO

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

OPERAÇÃO

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Configure a flutuação na plataforma. Consulte [3.7.3 Flutuação da plataforma, página 96](#). Posicione o avanço-recuo no meio vão.
3. Dê a partida no motor da colheitadeira, mas **NÃO** engate o separador e o alimentador.
4. Localize o botão de controle da plataforma (A), no console direito, e ajuste para HT (esse é o modo AHHC).

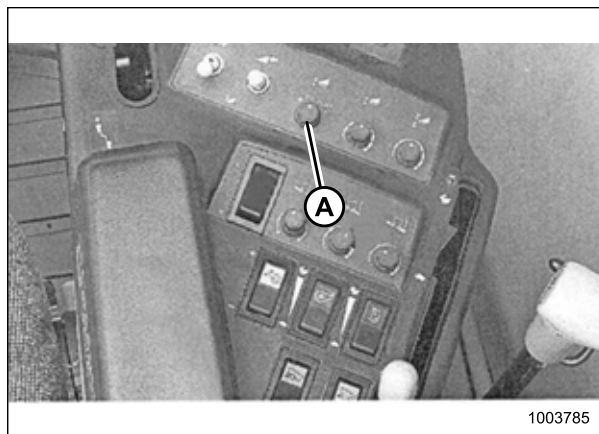


Figura 3.193: Console direito

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

NOTA:

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

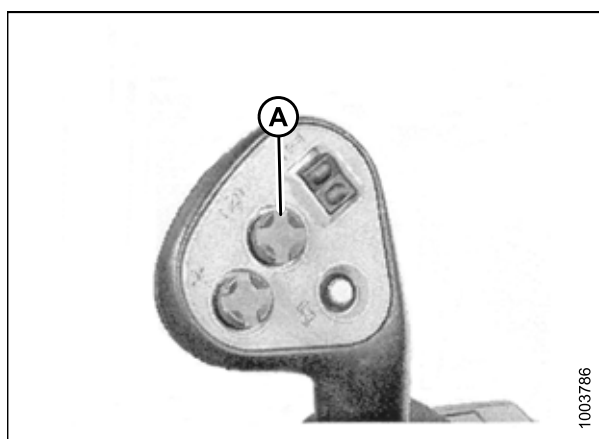


Figura 3.194: Alavanca de controle (Case IH 2300/2500)

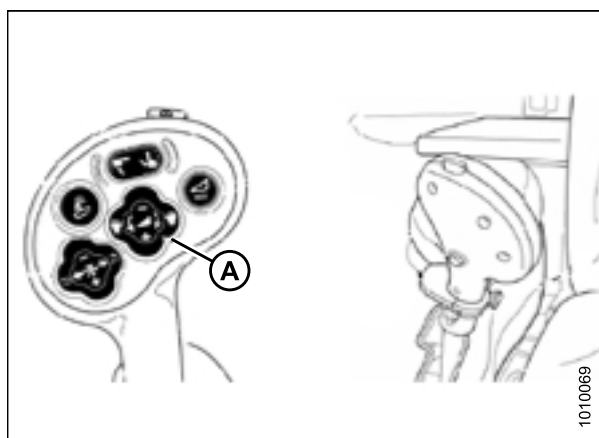


Figura 3.195: Alavanca de controle (Case IH 5088/6088/7088)

OPERAÇÃO

Configuração da sensibilidade da altura automática da plataforma (Case IH 5088/6088/7088)

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

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas 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 HEADER SETTINGS (CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA) (M) para exibir a tela de HEADER SENSITIVITY CHANGE (ALTERAÇÃO DE SENSIBILIDADE DA PLATAFORMA), como exibido na Figura 3.197, página 166.
2. Use as teclas UP (PARA CIMA) ou DOWN (PARA BAIXO) (E) e (H) para ajustar o item destacado. A variação da definição da sensibilidade da altura vai de 0 (menos sensível) a 250 (mais sensível) em incrementos de 10.

NOTA:

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

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

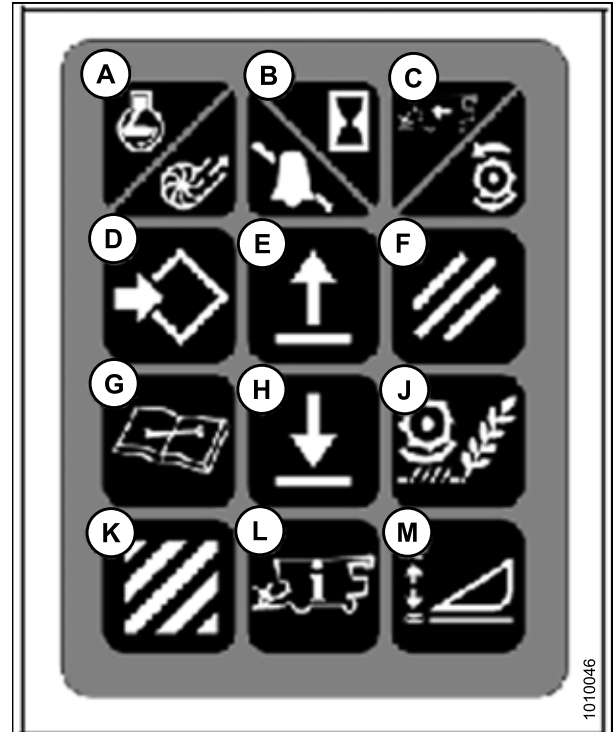


Figura 3.196: Controles da colheitadeira

OPERAÇÃO

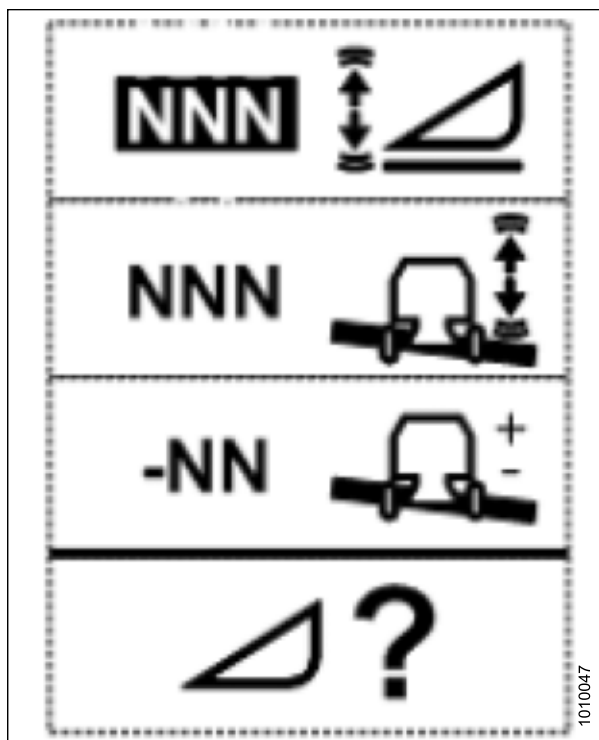


Figura 3.197: Página de alteração de sensibilidade da altura

3.8.4 Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130 e colheitadeiras de médio alcance 5140/6140/7140

Configurar a plataforma no monitor da colheitadeira Case IH 5130/6130/7130; 5140/6140/7140)

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

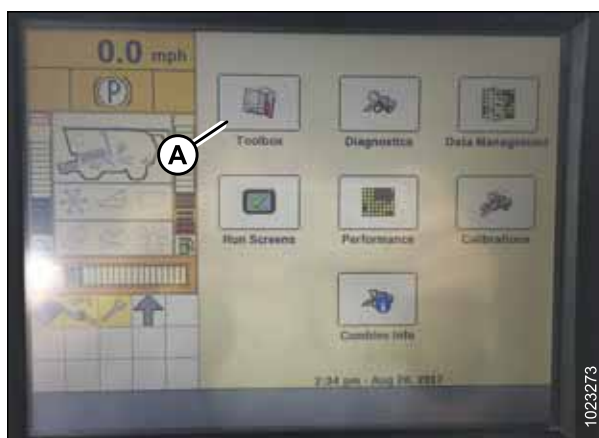


Figura 3.198: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

2. Selecione a guia PLATAFORMA 1 (A). A página HEADER SETUP (CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA) é exibida.
3. No menu CUTTING TYPE (TIPO DE CORTE) (B), selecione PLATFORM (PLATAFORMA).

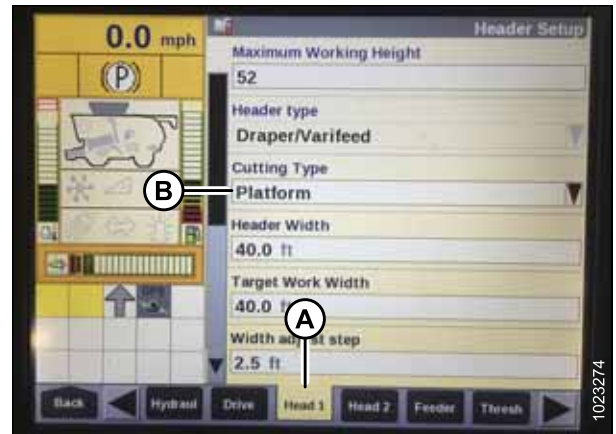


Figura 3.199: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

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

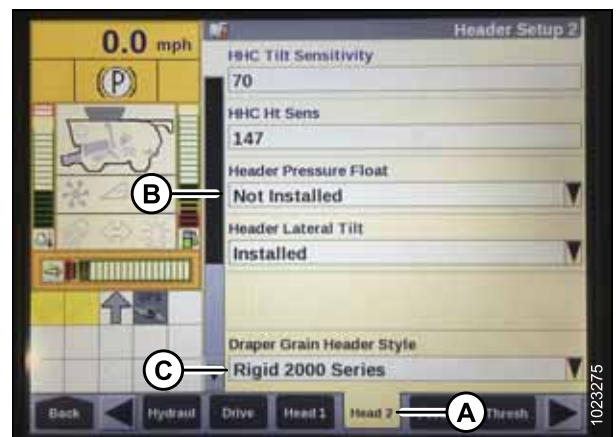


Figura 3.200: Monitor da Colheitadeira Case IH

7. No menu REEL DRIVE TYPE (TIPO DE ACIONADOR DO MOLINETE) (A), selecione
 - 4 se estiver usando uma engrenagem de acionamento com 19 dentes
 - 5 se estiver usando uma engrenagem de acionamento com 14 dentes
 - 6 se estiver usando uma engrenagem de acionamento com 10 dentes

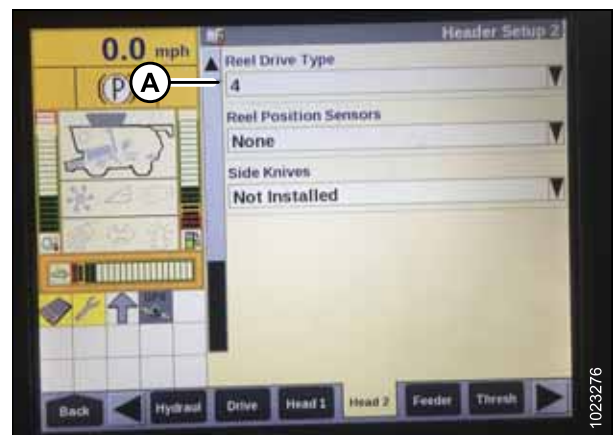


Figura 3.201: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

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



Figura 3.202: Monitor da Colheitadeira Case IH

Verificação da faixa 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. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

CUIDADO

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

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHC).

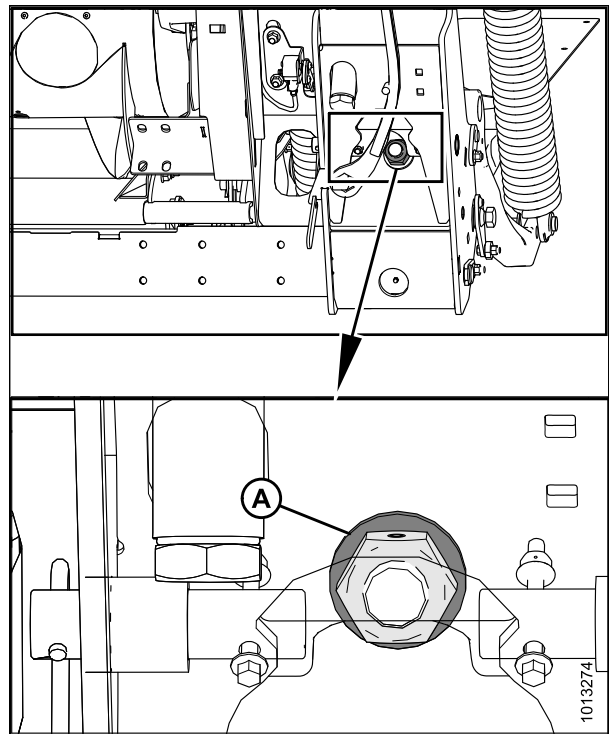


Figura 3.203: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja no "0".
4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.

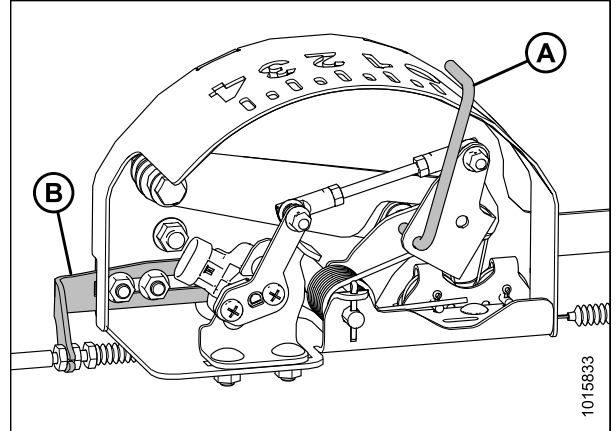


Figura 3.204: Caixa indicadora de flutuação

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

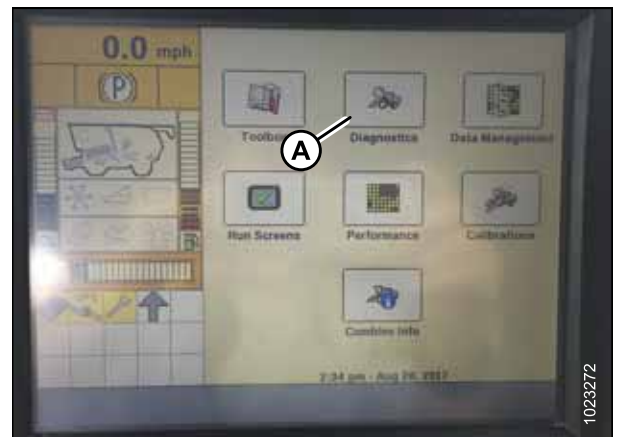


Figura 3.205: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

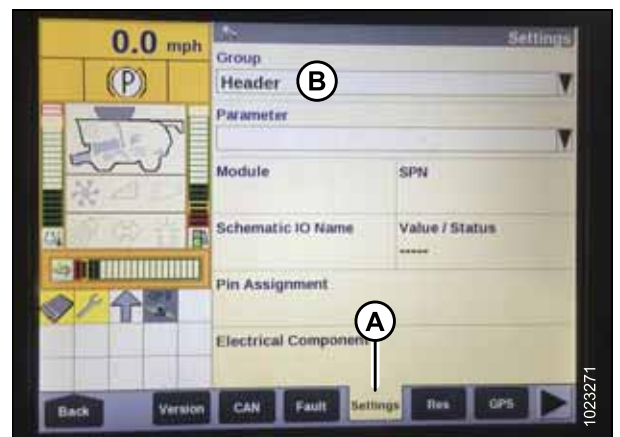


Figura 3.206: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

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



Figura 3.207: Monitor da Colheitadeira Case IH

- A tela SETTINGS (CONFIGURAÇÕES) atualiza-se para exibir a tensão do campo VALUE/STATUS (VALORES/STATUS) (A). Abaixo o alimentador completamente e então eleve-o a 305 mm (12 pol.) do chão para poder ver totalmente as leituras das faixas de tensão.
- Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159](#).



Figura 3.208: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

Os defletores estreitos podem substituir os defletores largos se ocorrerem deformações nas extremidades da plataforma quando os deques estão configurados para entrega central.

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 \(Colheitadeiras Case com o software versão 28.00 ou posteriores\)](#), página 183.

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.

- Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
- Certifique-se de que todas as conexões hidráulicas e elétricas do módulo de flutuação e da plataforma sejam feitas.
- Baixe o alimentador da colheitadeira completamente (o alimentador para de se mover).
- Pressione o botão DOWN (PARA BAIXO) por 10 segundos.

OPERAÇÃO

5. 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.

Configuração predefinida 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 monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter as atualizações.

CUIDADO

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

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição "0" (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 4, [página 155](#). 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.

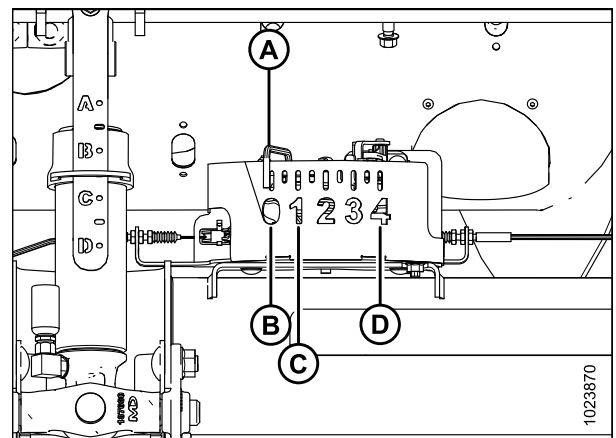


Figura 3.209: Caixa indicadora de flutuação

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

NOTA:

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

5. Eleve ou abaixe o molinete à posição desejada.
6. Pressione o botão 1 (A). Uma lâmpada amarela ao lado do botão se acenderá.

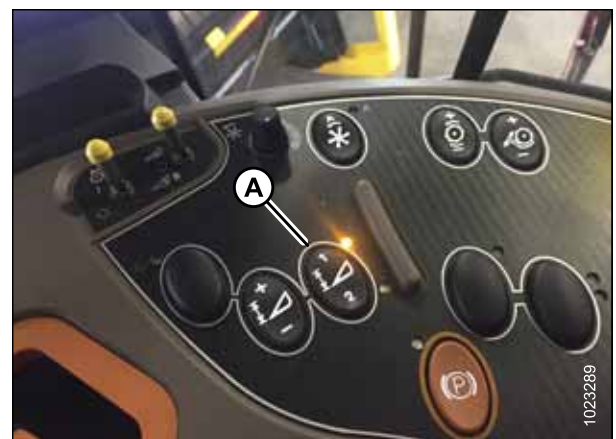


Figura 3.210: Console da colheitadeira Case

OPERAÇÃO

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



Figura 3.211: Console da colheitadeira Case

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



Figura 3.212: Monitor da colheitadeira Case - Tela Run 1 (Executar 1)

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

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



Figura 3.213: Alavanca de controle da colheitadeira Case

OPERAÇÃO

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



Figura 3.214: Monitor da colheitadeira Case - Tela de configuração da plataforma

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



Figura 3.215: Console da colheitadeira Case

3.8.5 Colheitadeiras Case IH 7010/8010 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, e 7240/8240/9240

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Case 8010)

NOTA:

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

CUIDADO

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

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.

OPERAÇÃO

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores durante as próximas duas etapas, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC.

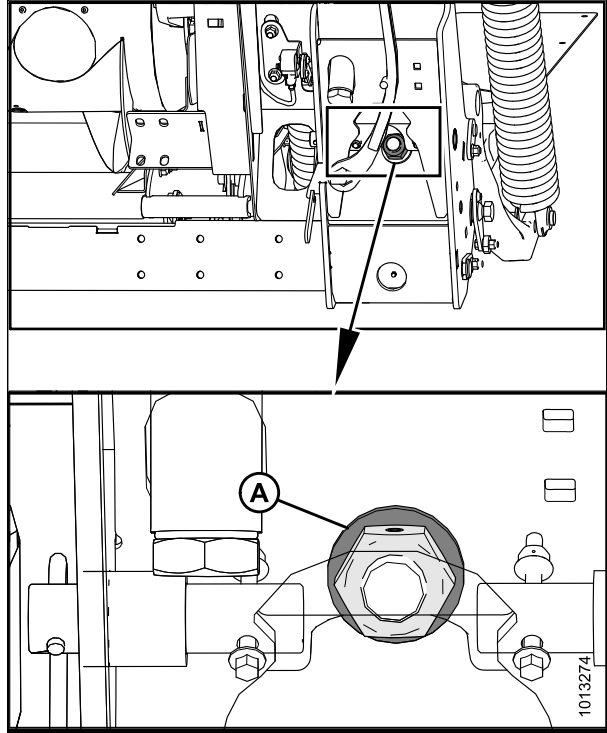


Figura 3.216: Trava da flutuação

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja no "0".

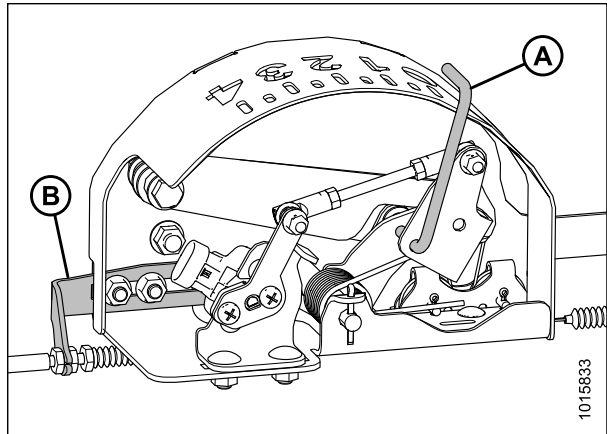


Figura 3.217: Caixa Indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Selecione DIAG (A) na tela PRINCIPAL do monitor universal. A tela DIAG aparece.

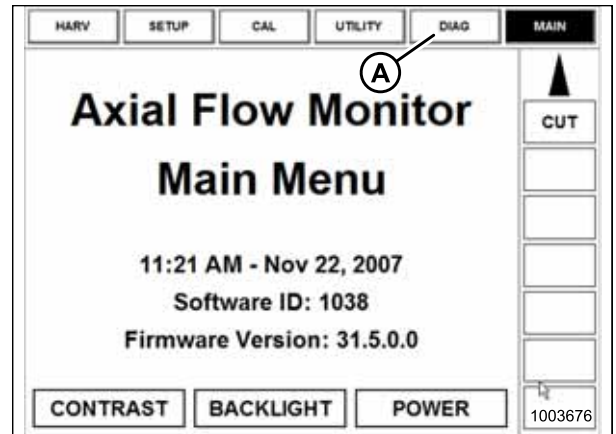


Figura 3.218: Monitor da colheitadeira Case 8010

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

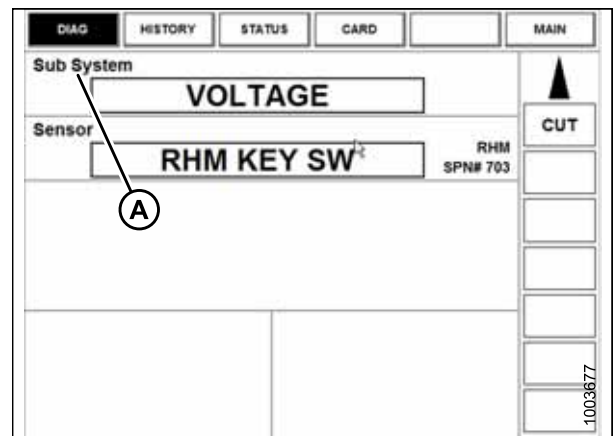


Figura 3.219: Monitor da colheitadeira Case 8010

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

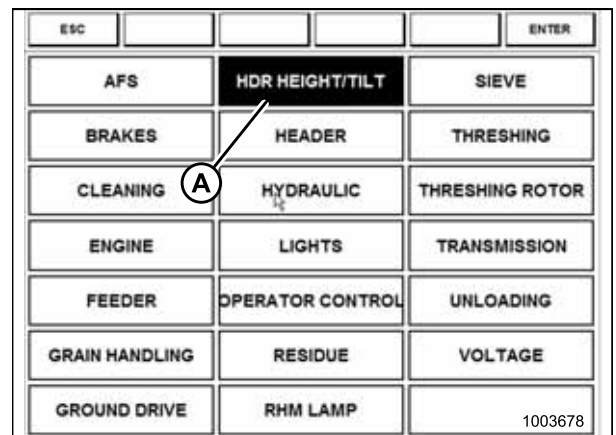


Figura 3.220: Monitor da colheitadeira Case 8010

OPERAÇÃO

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

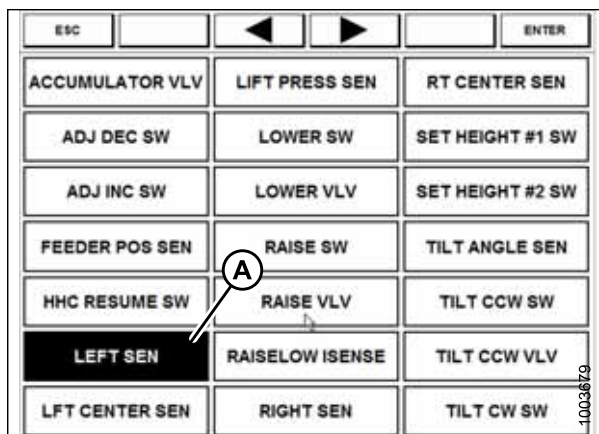


Figura 3.221: Monitor da colheitadeira Case 8010

9. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159](#).



Figura 3.222: Monitor da colheitadeira Case 8010

OPERAÇÃO

Ajuste dos controles da plataforma (Case 8010)

O procedimento a seguir se aplica a colheitadeiras Case 8010 sem um botão de mudança na alavanca de controle.

Os interruptores traseiros-dianteiros do molinete (A) também controlam a plataforma dianteira-traseira se a plataforma estiver equipada com a opção de inclinação do ângulo de ataque. Os interruptores podem ser configurados para permitir que o operador alterne entre a inclinação avanço/recuo da plataforma e do molinete.

Para ajustar os controles da plataforma, siga estes passos:

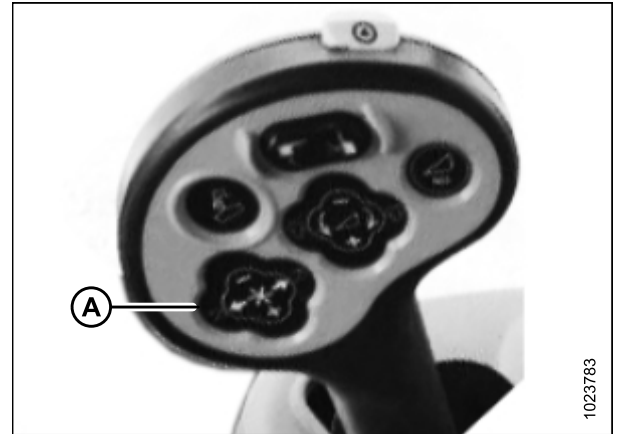


Figura 3.223: Controles da colheitadeira Case

1. Para permitir a alternância entre os controles de avanço/recuo do molinete e os controles de inclinação de avanço/recuo da plataforma, vá para a guia LAYOUT, selecione CONTROLE DE AVANÇO/RECUO (A) a partir da legenda e coloque em uma das telas configuráveis do operador (COLHEIT1, COLHEIT2, COLHEIT3) ou AJUSTAR no menu EXECUTAR.

NOTA:

H F/A (B) é mostrado na barra de status à direita da tela quando a PLATAFORMA é selecionada com o CONTROLE DE AVANÇO/RECUO.

2. Se a PLATAFORMA é selecionada com o CONTROLE DE AVANÇO/RECUO, pressione o botão de recuo do molinete na alavanca de controle para inclinar a plataforma para trás ou pressione o botão de avanço do molinete na alavanca de controle para inclinar a plataforma para frente.

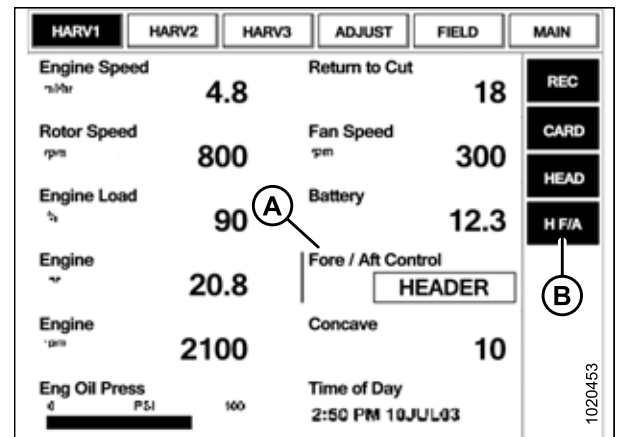


Figura 3.224: Monitor da colheitadeira Case

Verificação de faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240)

NOTA:

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

CUIDADO

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

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.

OPERAÇÃO

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver 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).

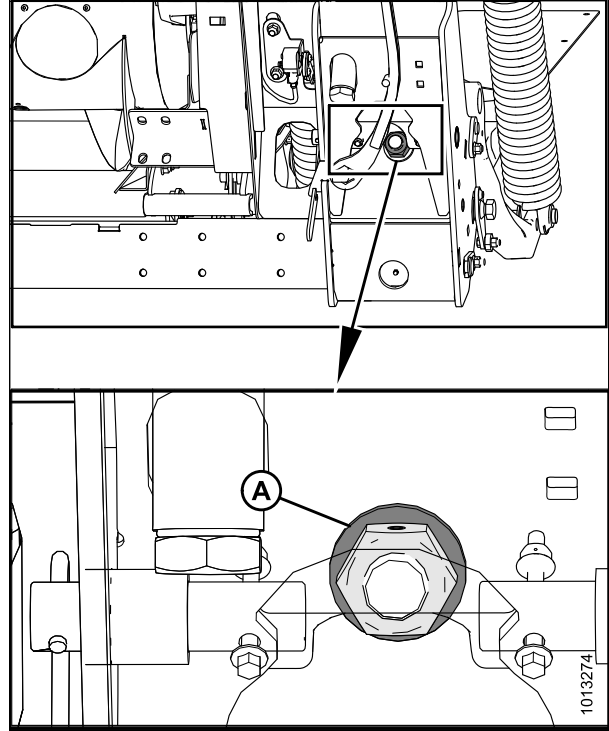


Figura 3.225: Trava da flutuação

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja no "0".

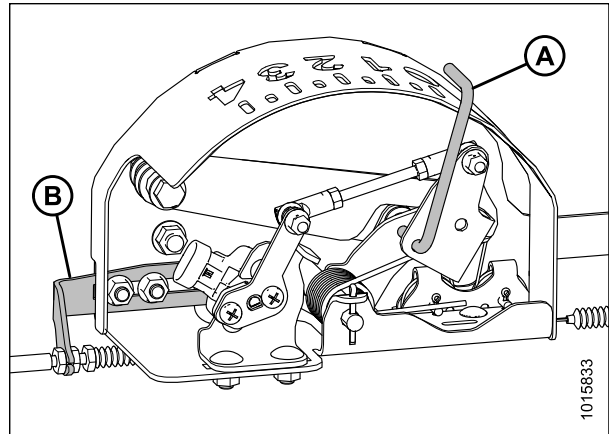


Figura 3.226: Caixa Indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

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

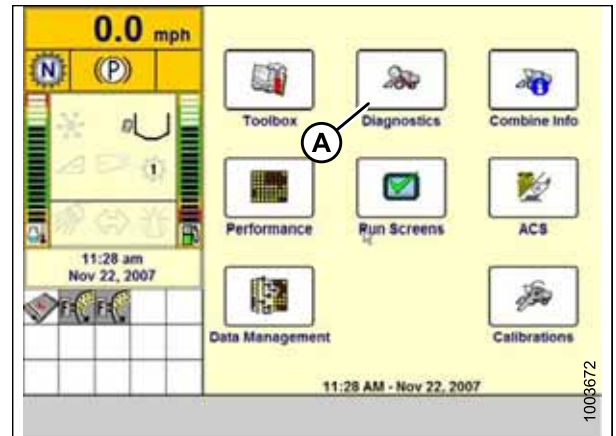


Figura 3.227: Monitor da Colheitadeira Case IH

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

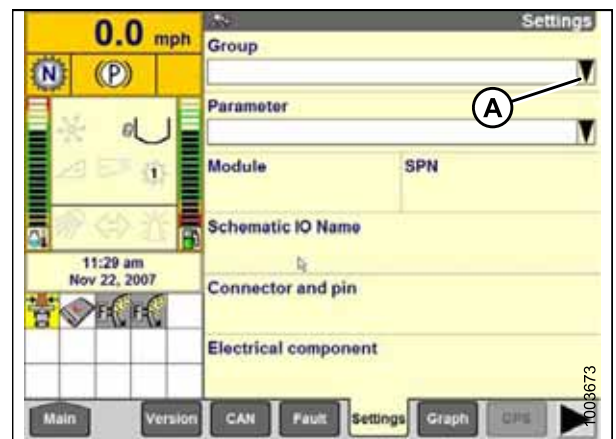


Figura 3.228: Monitor da Colheitadeira Case IH

8. Selecione ALTURA/INCLINAÇÃO PLATAFORMA (A). A página PARÂMETRO abre.

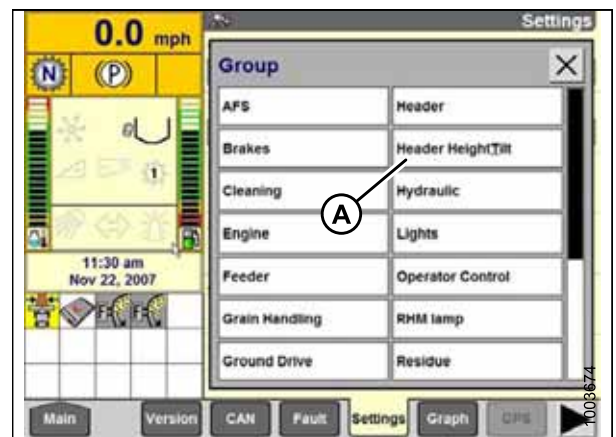


Figura 3.229: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

9. Selecione SENSOR DE ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA (A) e, então, selecione o botão GRÁFICO (B). A tensão exata é exibida na parte superior da tela. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.
10. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte *Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor*, página 159.

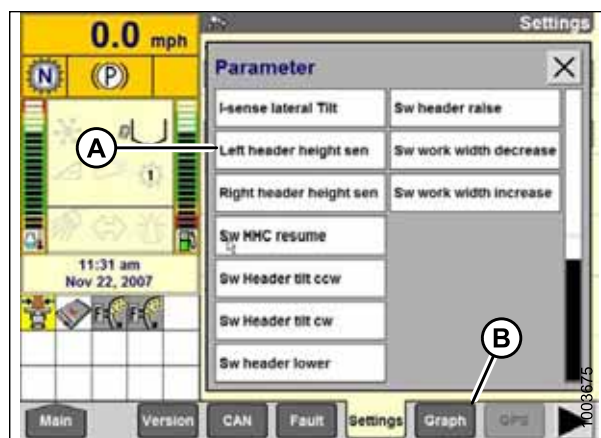


Figura 3.230: Monitor da Colheitadeira Case IH

Calibração do controle automático de altura da plataforma (Case IH 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240)

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte *3.7.4 Ângulo da plataforma*, página 104.

NOTA:

Este procedimento se aplica às colheitadeiras com uma versão do software anterior a 28.00. Para obter instruções sobre a calibração do AHC para colheitadeiras com software posterior à versão 28.00 ou acima, consulte *Calibração de controle automático de altura da plataforma (Colheitadeiras Case com o software versão 28.00 ou posteriores)*, página 183.

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. Certifique-se de que todas as conexões hidráulicas e elétricas do módulo de flutuação e da plataforma sejam feitas.
3. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS na página PRINCIPAL e, então, selecione PLATAFORMA.

OPERAÇÃO

4. Configure o TIPO DE PLATAFORMA adequado.



Figura 3.231: Monitor da Colheitadeira Case IH

5. Configure a RAMPA DA VELOCIDADE AUTOMÁTICA DO MOLINETE.
6. Configure PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA para NÃO se equipada e garanta que o ACIONADOR DO MOLINETE seja HIDRÁULICO.



Figura 3.232: Monitor da Colheitadeira Case IH

7. Instale o AVANÇO-RECUO DO MOLINETE (se aplicável).
8. Configure SENSIBILIDADE DA ALTURA com o valor desejado. O ponto de partida recomendado é 180.

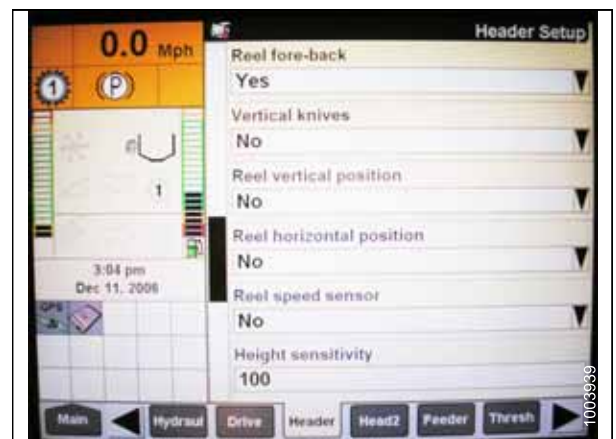


Figura 3.233: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

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

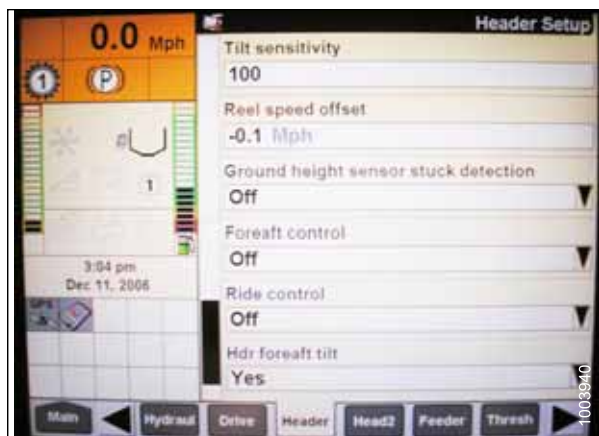


Figura 3.234: Monitor da Colheitadeira Case IH

10. Pressione PLATAF2 na parte inferior da tela.
11. Assegure que o TIPO DE PLATAFORMA seja ESTEIRA.

NOTA:

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

12. Defina o tipo de corte para PLATAFORMA.
13. Configure a LARGURA DA PLATAFORMA e a UTILIZAÇÃO DA PLATAFORMA adequados.



Figura 3.235: Monitor da Colheitadeira Case IH

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



Figura 3.236: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

Calibração de controle automático de altura da plataforma (Colheitadeiras Case com o software versão 28.00 ou posteriores)

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#).

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 da plataforma esteja em **D**.
2. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS na página PRINCIPAL e, então, selecione AJUSTE DA PLATAFORMA.
3. Localize o campo SUBTIPO DE PLATAFORMA. Ele está localizado nas guias PLATAFORMA 1 ou PLATAFORMA 2.
4. Selecione 2000 (A).



Figura 3.237: Monitor da Colheitadeira Case IH

5. Localize os campos SENSORES DA PLATAFORMA e PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA. Eles estão localizados nas guias PLATAFORMA 1 ou PLATAFORMA 2.
6. Selecione HABILITAR (A) no campo SENSORES DA PLATAFORMA.
7. Selecione NÃO (B) no campo PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA.

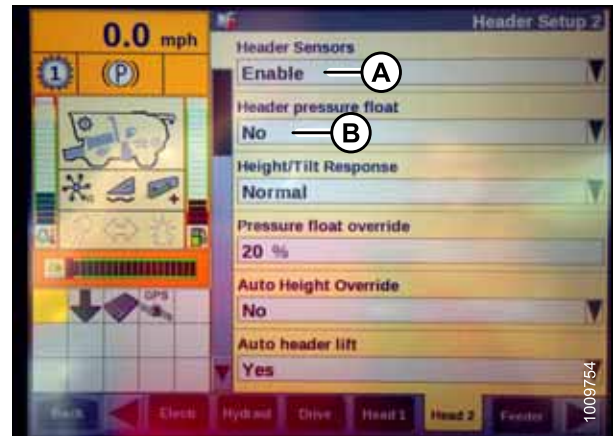


Figura 3.238: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

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



Figura 3.239: 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.

- 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 potenciômetros 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.

- Selecione CALIBRAÇÃO no monitor da colheitadeira e pressione a tecla de navegação "seta direita" para inserir a caixa de informações.
- 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 3.240: Monitor da Colheitadeira Case IH

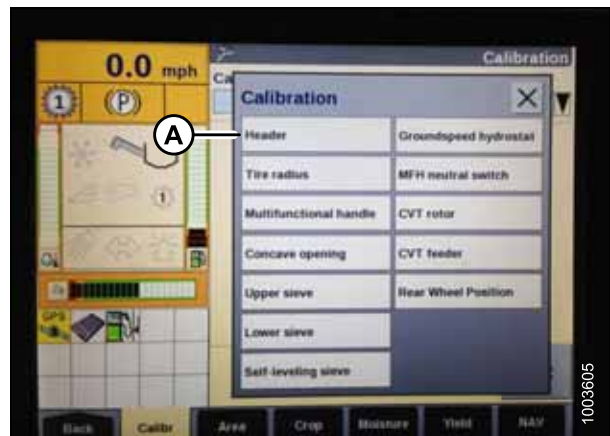


Figura 3.241: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

12. 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 3.242: Monitor da Colheitadeira Case IH

13. Quando todos os passos forem concluídos, será mostrada a mensagem CALIBRAÇÃO BEM SUCEDIDA na página. Saia do menu CALIBRAÇÃO pressionando a tecla ENTER ou ESC.

NOTA:

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

Verificação da tensão elétrica dos sensores de altura do molinete (Case IH).

NOTA:

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

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

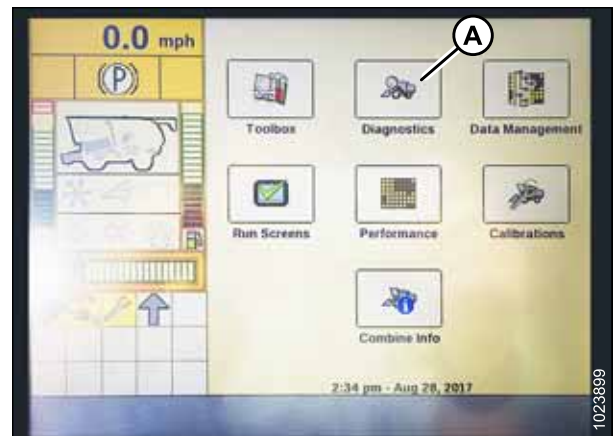


Figura 3.243: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

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).

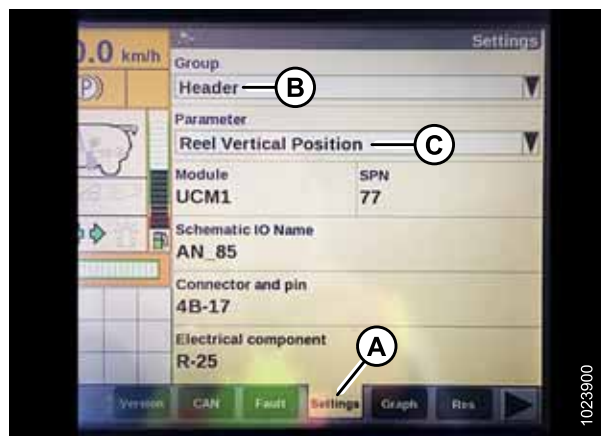


Figura 3.244: Monitor da Colheitadeira Case IH

5. Selecione a guia GRAPH (GRÁFICO) (A). A POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibida.
6. Abaixar o molinete para ver o limite superior de tensão (B). A tensão deve estar entre 4,1-4,5 V.
7. Levante o molinete para ver o limite inferior de tensão (C). A tensão deve estar entre 0,5-0,9 V.
8. Se a tensão estiver fora da faixa, consulte [Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 120](#).

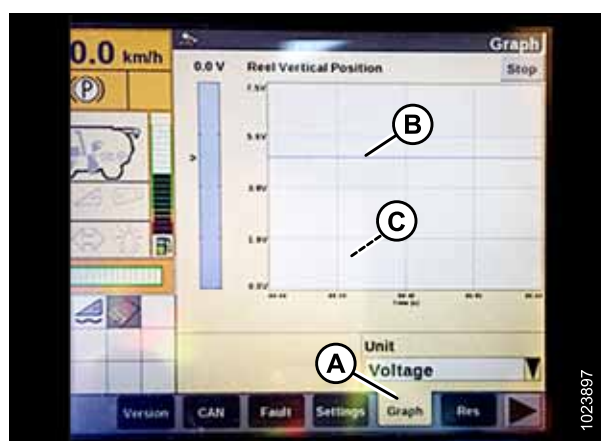


Figura 3.245: Monitor da Colheitadeira Case IH

OPERAÇÃO

Configuração predefinida de altura de corte (Case 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230, 7240/8240/9240)

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

NOTA:

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

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição "0" (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 4, página 155. 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.

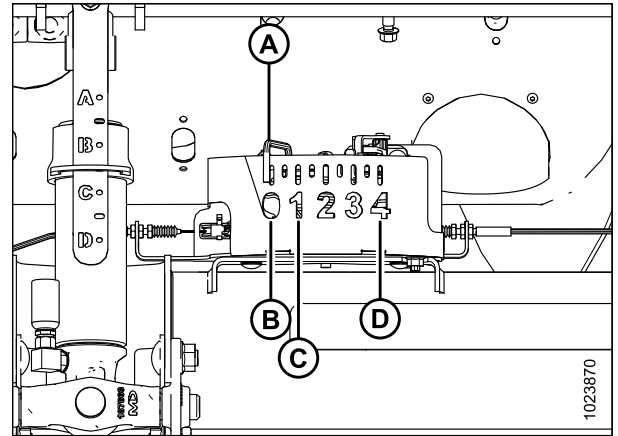


Figura 3.246: Caixa indicadora de flutuação

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

NOTA:

Use o interruptor (E) para ajustes finos.

NOTA:

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

4. Eleve ou abaixe o molinete à 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 o molinete manualmente à segunda posição desejada.
9. Pressione o botão CONFIGURAR #2 (B). A luz (D) ao lado do interruptor (B) se acenderá.

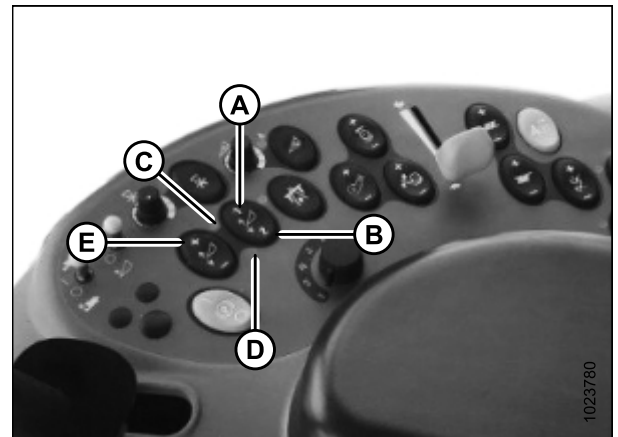


Figura 3.247: Controles da colheitadeira Case

- | | |
|----------------------------------|------------------------|
| A - Interruptor SET #1 | B - Interruptor SET #2 |
| C - Lâmpada | D - Lâmpada |
| E - Interruptor de ajustes finos | |

OPERAÇÃO

10. Para trocar entre os pontos de ajuste, pressione RETOMADA DA PLATAFORMA (A).
11. Para levantar a plataforma ao promontório, pressione e segure o botão SHIFT (B) na parte de trás da alavanca de controle e pressione o botão RETOMADA DA PLATAFORMA (C) Para abaixar a plataforma, pressione o botão RETOMADA DA PLATAFORMA (C) 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 RETOMAR PLATAFORMA (A) para reativar.



Figura 3.248: Controles da colheitadeira Case

3.8.6 Colheitadeiras Challenger e Massey Ferguson Séries 6 e 7

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Challenger e Massey Ferguson)

NOTA:

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

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver sobre os batentes inferiores durante os próximos dois passos, a tensão poderá sair do limite durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de controle de altura automática da plataforma (AHC).

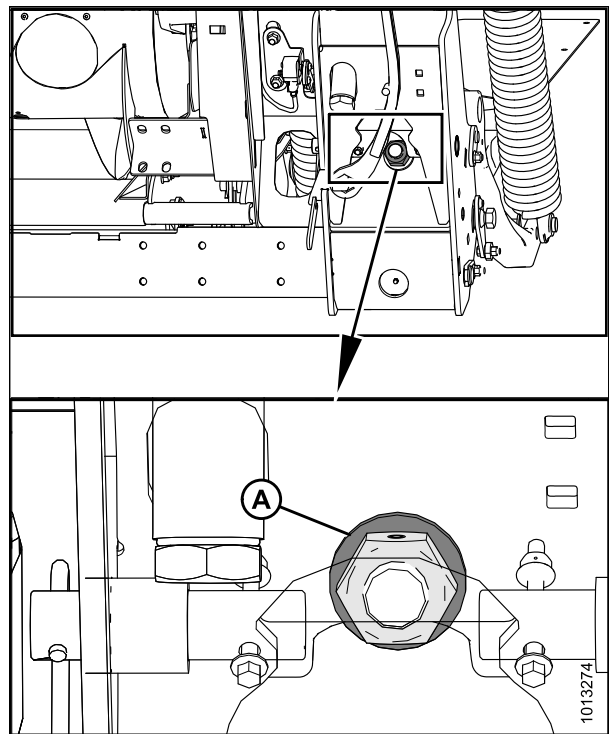


Figura 3.249: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no "0".

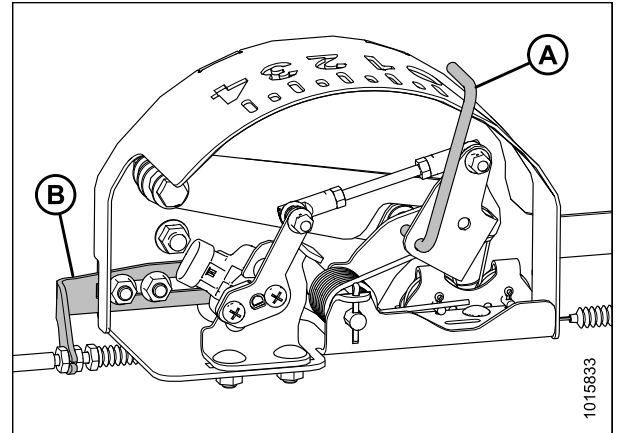


Figura 3.250: Caixa indicadora de flutuação

4. No motor da colheitadeira, vá para a página CAMPO, e então pressione o ícone de diagnósticos. A página MISCELÂNEA aparece.
5. Pressione o botão DIAGNÓSTICO VMM (A). A página DIAGNÓSTICO VMM aparece.



Figura 3.251: Painel da colheitadeira Challenger

6. Vá para a aba EM ANALÓGICO (A) e em seguida selecione MÓDULO VMM 3, pressionando a caixa de texto abaixo das quatro abas. A tensão do sensor de AHHC agora é mostrada na página como POTENCIÔMETRO DIREITO DE ALTURA DA PLATAFORMA e no POTÊNCIÔMETRO ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA. As leituras podem ser um pouco diferentes.



Figura 3.252: Painel da colheitadeira Challenger

OPERAÇÃO

7. Abaixe totalmente o alimentador da colheitadeira (o módulo de flutuação deve estar totalmente separado da plataforma).

NOTA:

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

8. Leia a tensão.
9. Levante a plataforma de modo que a barra de corte esteja a 150 mm (6 pol.) do solo.
10. Leia a tensão.



Figura 3.253: Painel da colheitadeira Challenger

11. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159](#) ou [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de dois sensores, página 160](#).

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 alavanca de controle multifunção
- Entradas do operador montadas no painel do módulo do console de controle (CC).

NOTA:

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

Acople o AHHC como indicado:

OPERAÇÃO

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 3.254: Painel da colheitadeira Challenger

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

NOTA:

Para melhor desempenho do sistema de 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. Consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#).

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. Na tela CAMPO, pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A). A tela DIVERSOS aparece.



Figura 3.255: Painel da colheitadeira Challenger

OPERAÇÃO

3. Pressione o botão CALIBRAÇÕES (A). A tela CALIBRAÇÕES aparece.

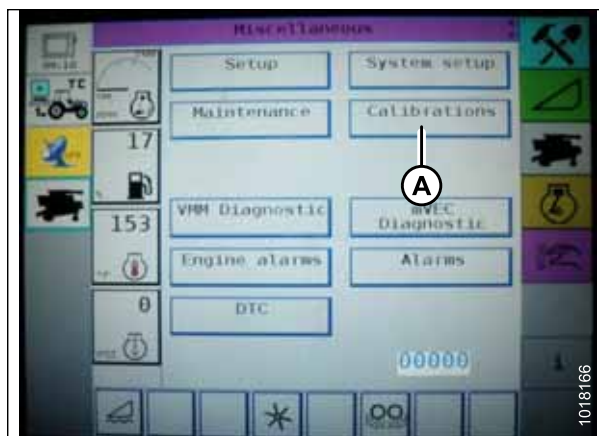


Figura 3.256: Painel da colheitadeira Challenger

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

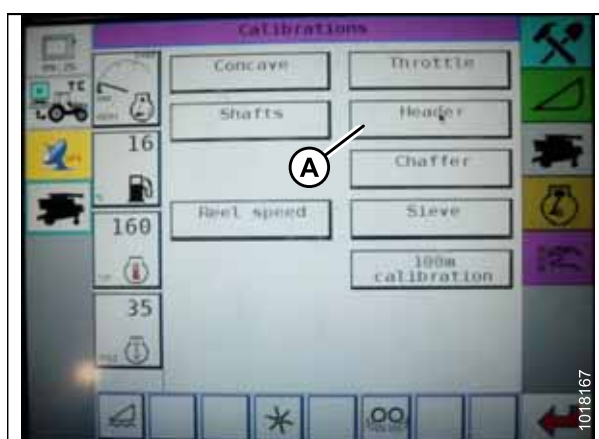


Figura 3.257: Painel da colheitadeira Challenger

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



Figura 3.258: Painel da colheitadeira Challenger

OPERAÇÃO

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

NOTA:

O procedimento de calibração pode ser cancelado a qualquer momento pressionando-se 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-se os botões PARA CIMA, PARA BAIXO, INCLINAÇÃO À DIREITA ou INCLINAÇÃO À ESQUERDA na alavanca de controle.

NOTA:

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

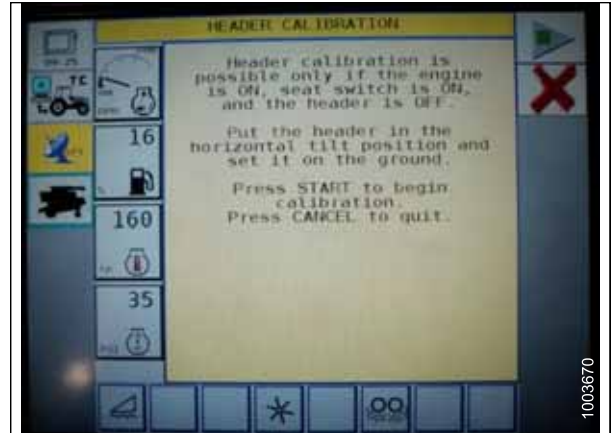


Figura 3.259: Painel da colheitadeira Challenger

Ajuste da altura da plataforma (Challenger e Massey Ferguson)

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

NOTA:

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

É possível ajustar a altura selecionada no AHHC utilizando o botão 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 3.260: Botão de ajuste de altura no console de controle da colheitadeira

OPERAÇÃO

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

NOTA:

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

1. Pressione o ícone Plataforma (A) na tela CAMPO. A tela PLATAFORMA aparece.

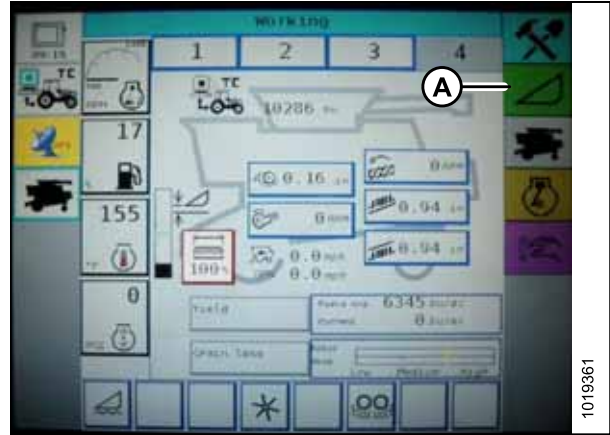


Figura 3.261: Painel da colheitadeira Challenger

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

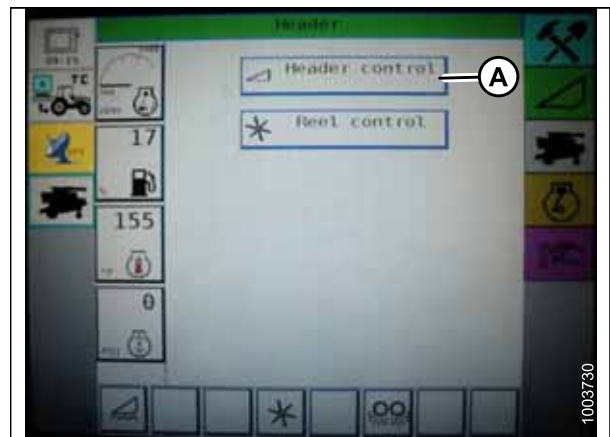


Figura 3.262: Painel da colheitadeira Challenger

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.

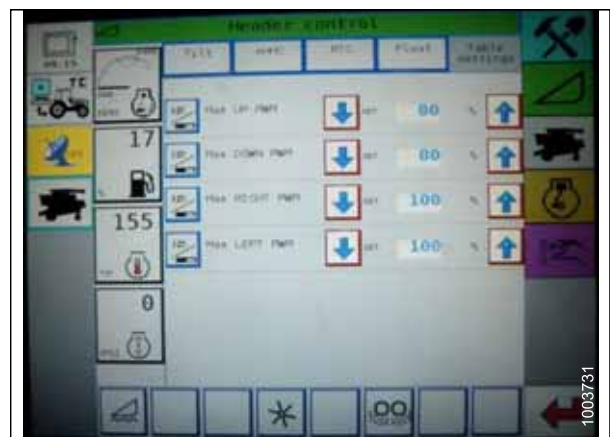


Figura 3.263: Painel da colheitadeira Challenger

OPERAÇÃO

Configuração da sensibilidade do controle automático de altura (Challenger e Massey Ferguson)

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (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. Pressione o ícone PLATAFORMA na tela CAMPO. A tela PLATAFORMA aparece.
2. Pressione o botão 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.

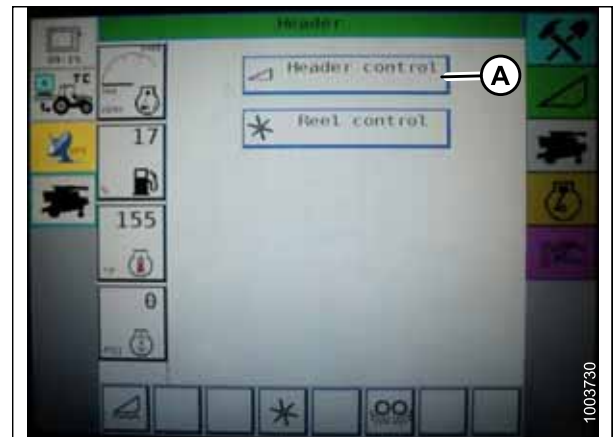


Figura 3.264: Painel da colheitadeira Challenger

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 3.265: Painel da colheitadeira Challenger

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

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série 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. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação está nos batentes inferiores (a arruela [A] não pode ser movida) em ambos os locais.

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores durante as próximas duas etapas, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC.

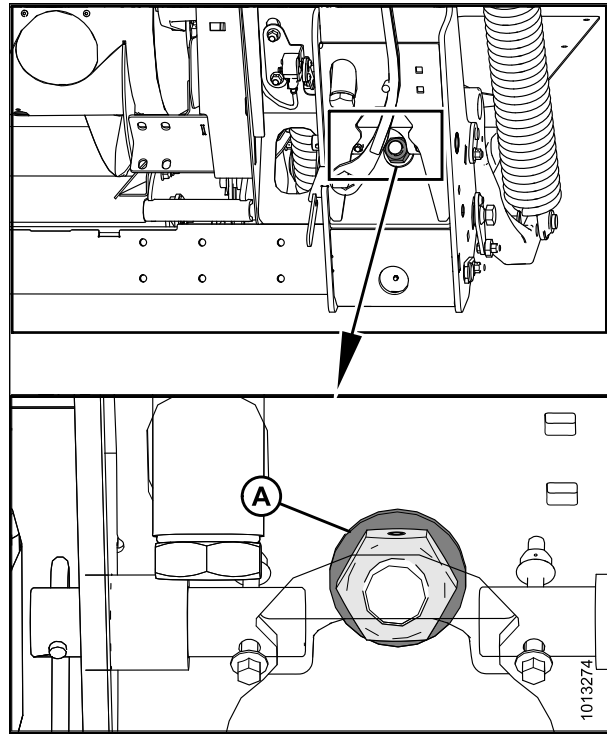


Figura 3.266: Trava da flutuação

3. Certifique-se de que o ponteiro (A) na caixa do indicador de flutuação esteja em 0. Se necessário, ajuste o suporte tensionador de cabos (B) até que o ponteiro esteja em 0.

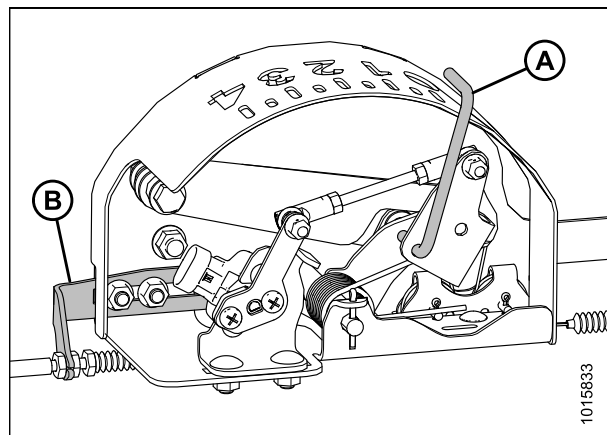


Figura 3.267: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

Figura 3.268: Monitor de elevação da colheitadeira



4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Pressione o botão (A) e o mantenha pressionado no monitor de elevação da plataforma por três segundos para entrar no modo de diagnóstico.
6. Navegue para baixo utilizando o botão (B) até que "ESQUERDA" seja mostrado na tela LCD.
7. Pressione o botão OK (C). O número indicado na tela LCD é a leitura de tensão do sensor de AHHC. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.

Engate do controle automático de altura da plataforma (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série 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):

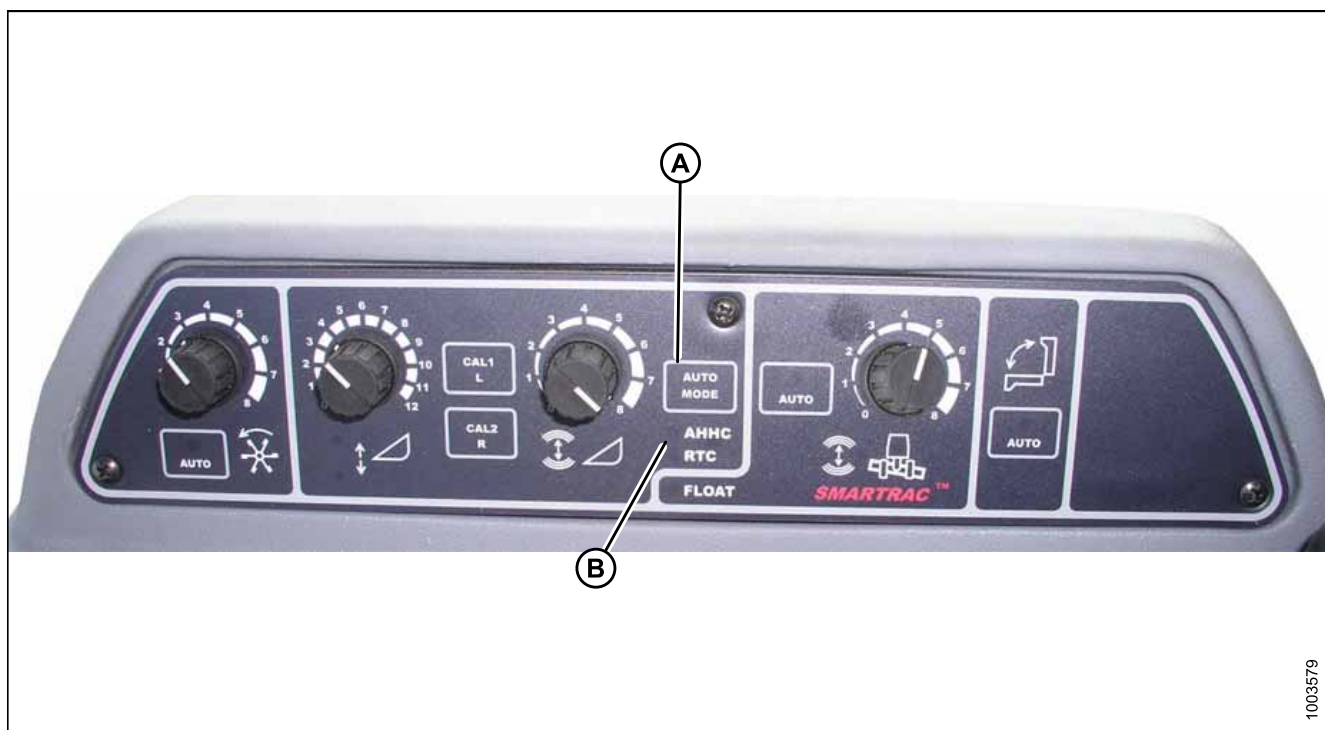
- Módulo principal (placa PCB) e módulo acionador da plataforma (placa PCB) montados na caixa de placas no módulo do painel de fusíveis (FP).
- Entradas do operador da alavanca de controle multifunção.
- Entradas do operador montadas no painel do módulo do console de controle (CC).

NOTA:

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

OPERAÇÃO

Figura 3.269: Controles de altura automática da plataforma da colheitadeira



1. Pressione o botão MODO AUTOMÁTICO (A) até que a lâmpada de LED do AHHC (B) esteja piscando. Se a lâmpada do RTC estiver piscando, pressione o botão MODO AUTOMÁTICO (A) novamente até que mude para o AHHC.
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 3.270: Alavanca de controle

OPERAÇÃO

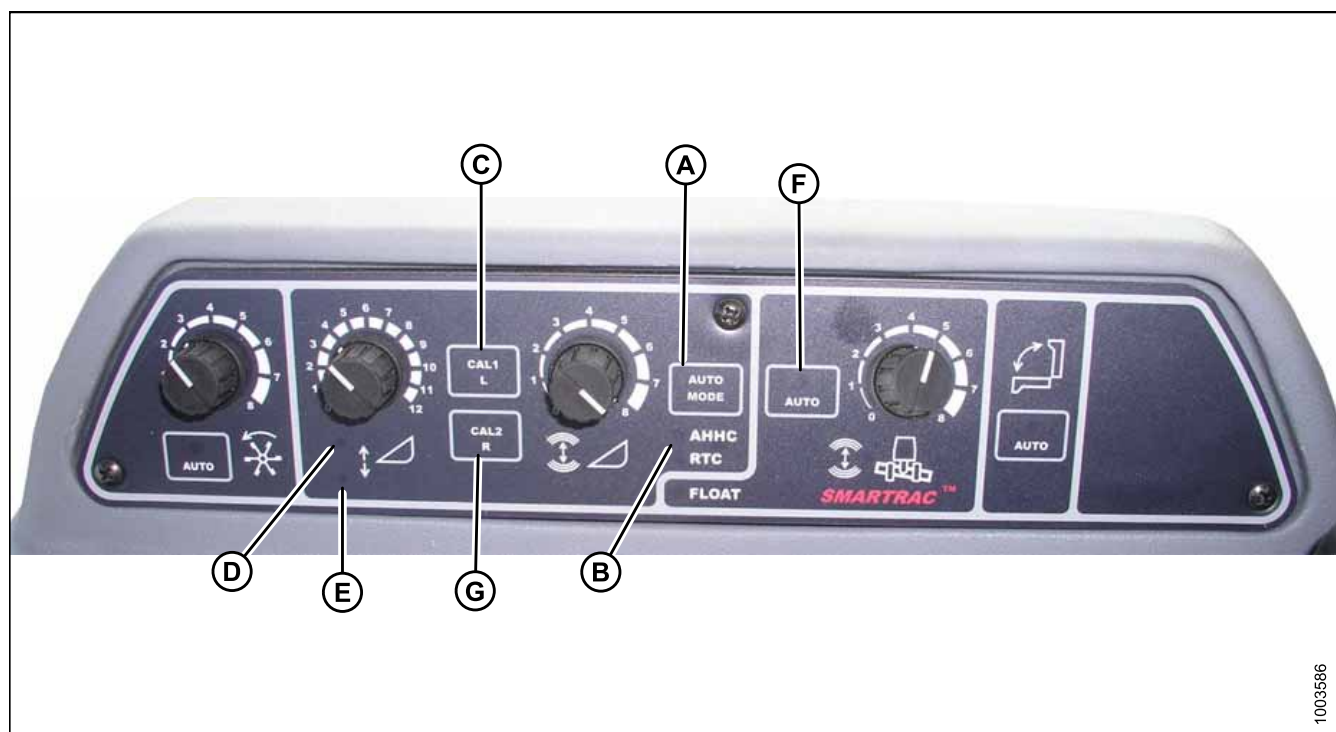
Calibração do controle automático de altura da plataforma (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016)

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 nos modos automático ou em espera. O rpm do motor deve estar acima de 2.000 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 que o controle de altura automática da plataforma (AHHC) seja calibrado. Consulte o manual da colheitadeira para obter mais instruções.

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 3.271: Controles de altura automática da plataforma da colheitadeira



A - Botão MODO AUTOMÁTICO
E - Elevação da plataforma
G - botão CAL2

B - Luz do AHHC
E - Abaixamento da plataforma

C - botão CAL1
F - Modo AUTOMÁTICO

NOTA:

Para obter melhor desempenho do controle automático de altura da plataforma (AHHC), execute esses procedimentos com a união central em D. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado. Consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#).

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. Abaixar 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.

OPERAÇÃO

5. Pressione o botão CAL2 (G) até que a lâmpada de descida da plataforma (E) pare de piscar, e solte-o quando a lâmpada de elevação da plataforma (D) comece a piscar.
6. Levante a plataforma até sua altura máxima (garanta que a plataforma esteja descansando sobre os batentes).
7. Pressione o botão CAL2 (G) até a lâmpada de elevação da plataforma (D) se apague.

NOTA:

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

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

Desligamento do acumulador (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série 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 3.272: Interruptor Ligar/Desligar do acumulador da colheitadeira

A - Alavanca do acumulador (posição desligado)

OPERAÇÃO

Ajuste do controle de variação de elevação/descida da plataforma (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série 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 de 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 seis 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 3.273: Restritores ajustáveis de elevação e descida da plataforma

OPERAÇÃO

Ajuste da pressão do solo (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série S Pré-2016)

NOTA:

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

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição "0" (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 4, *página 155*. 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.

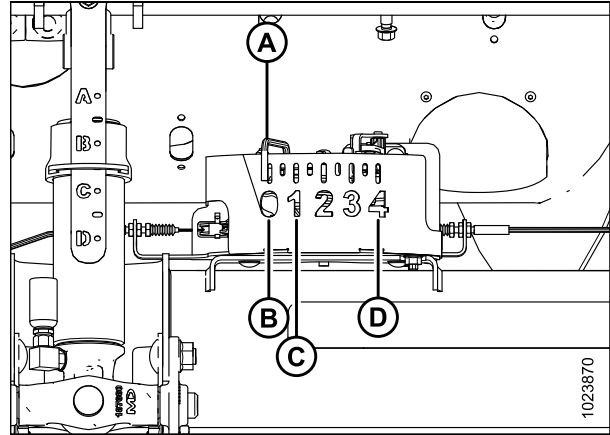


Figura 3.274: Caixa indicadora de flutuação

1. Certifique-se de que a plataforma esteja no modo controle automático de altura da plataforma (AHC). Ele é indicado pela luz LED MODO AUTO (A) exibindo uma luz contínua e sólida.
2. A plataforma irá baixar em direção ao solo (pressão de solo) correspondendo à posição selecionada com o botão de controle de altura (B). Gire o botão em sentido anti-horário para obter a pressão de solo mínima e no sentido horário para obter a pressão de solo máxima.



Figura 3.275: Console AHC

OPERAÇÃO

Ajuste da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma (AHHC) (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série 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.

Figura 3.276: Console de controle de altura automática da plataforma



O seletor de AJUSTE DA SENSIBILIDADE (A) controla a distância que a barra de corte deve percorrer, para cima ou para baixo, antes que o 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 "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 percurso vertical antes que a correção seja feita.

OPERAÇÃO

Diagnóstico de falhas e alarmes de resolução de problemas (Gleaner R65/R66/R75/R76 e Série 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.

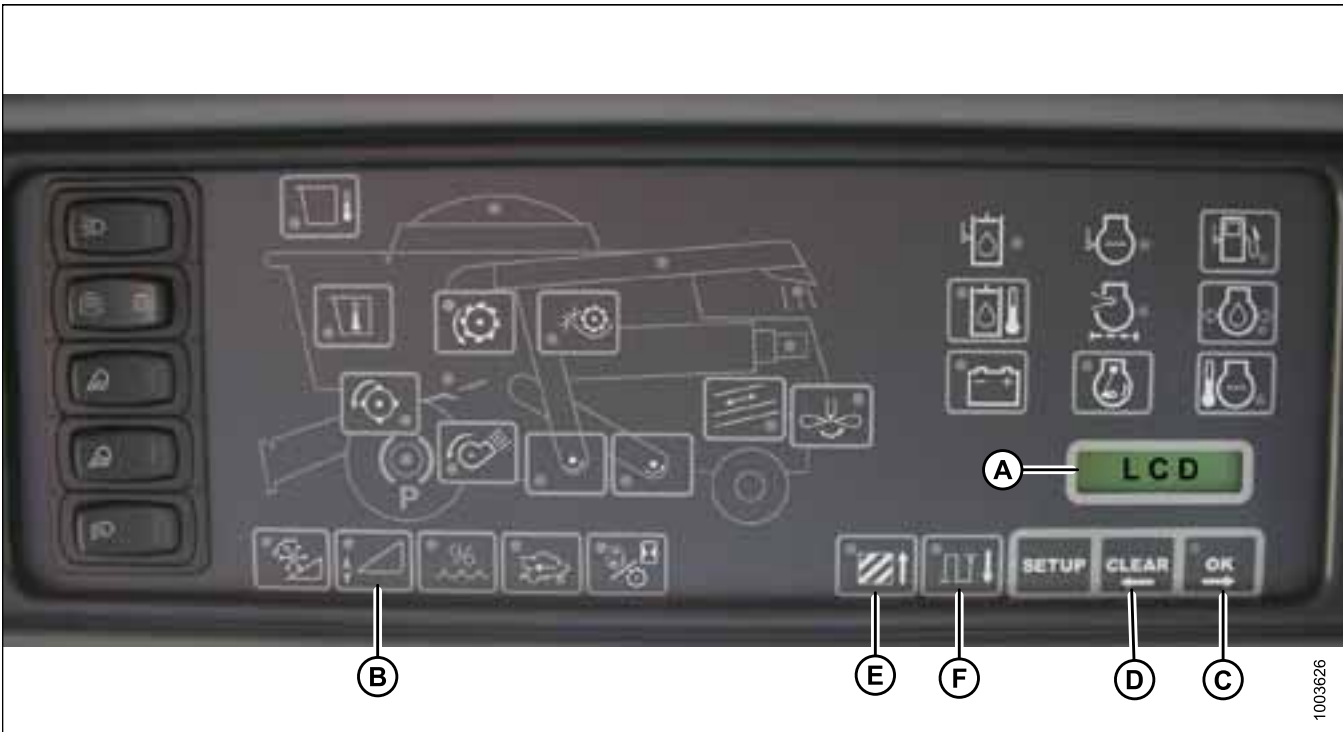
Tipo de exibição:

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



Figura 3.277: Tacômetro

Figura 3.278: Monitor de elevação da colheitadeira



NOTA:

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

OPERAÇÃO

Condições do alarme:

Se uma mensagem de erro for recebida pelo painel de fusíveis, um alarme sonoro soará. A campainha do alarme toca cinco vezes a cada 10 segundos. O LCD no painel de instrumentos eletrônico (EIP) indica o sistema da plataforma em erro conforme o CTRL PLAT, seguido por ERR ALT para a altura, e CTRL PLAT seguido por ERR INCL para inclinação. O LED de altura da plataforma pisca uma luz amarela duas vezes por segundo.

Quando ocorre uma condição de alarme, o LED verde começa a piscar (verde, amarelo ou vermelho dependendo da entrada). Adicionalmente, uma mensagem é exibida no LCD para identificar a natureza do alarme. Por exemplo, TEMP HIDR, ABERTO, CUR piscarão alternadamente.

Falhas do diagnóstico de erros:

Consulte a Figura 3.278, página 204.

Pressionar o botão de altura da plataforma (B) por um mínimo de 5 segundos colocará o painel de instrumentos eletrônico (EIP) no modo de diagnóstico da plataforma. O LCD (exibido na página anterior) exibirá a mensagem DIAG PLT quando o EIP entrar no modo de diagnóstico.

Neste modo, após 3 segundos, as identificações de parâmetros de erro da plataforma serão mostrados no LCD do EIP. Todas as informações exibidas são somente leitura.

Os botões OK (C) e LIMPAR (D) lhe permitem navegar pela lista de parâmetros. Se não houver nenhum código de falha ativo, o LCD da EIP exibirá NENHUM CÓDIGO.

Quando um parâmetro é exibido, a sua identificação é mostrada por 3 segundos; após disso, o seu valor é automaticamente exibido.

Pressionar o botão OK (C) enquanto o valor é exibido avançará para o próximo parâmetro e exibirá a sua identificação.

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.

Consulte 3.8.1 *Operação do sensor*, página 152.

3.8.8 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.

OPERAÇÃO

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



Figura 3.279: 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 3.280: Ícone da colheitadeira na página inicial

2. No MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA, toque em CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA (A). A tela CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA aparece.



Figura 3.281: Configurações da plataforma no menu principal da colheitadeira

OPERAÇÃO

3. Toque no campo CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA (A). Uma tela se 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) for exibida, toque o botão ABC (C) e utilize o teclado virtual para inserir as informações da plataforma MacDon. Ao concluir, selecione uma das seguintes opções para retornar à tela 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

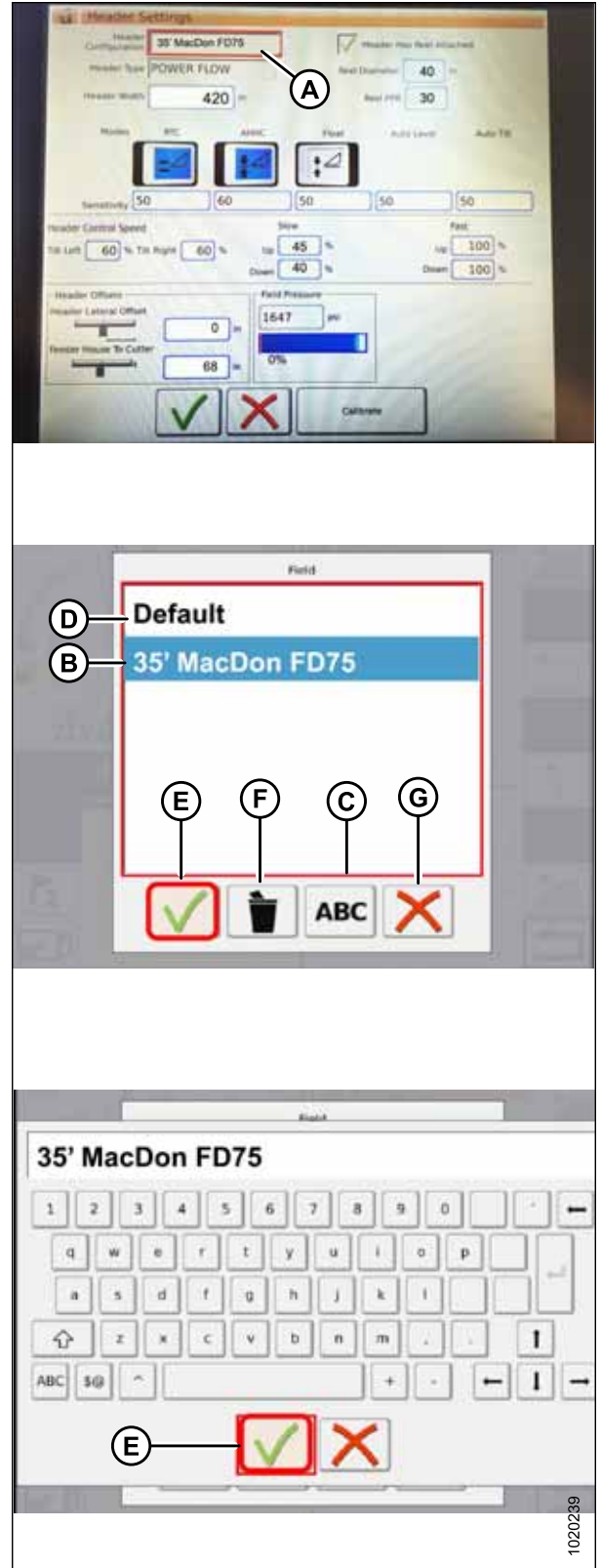


Figura 3.282: Menu de configuração da plataforma na página de configurações da plataforma

OPERAÇÃO

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

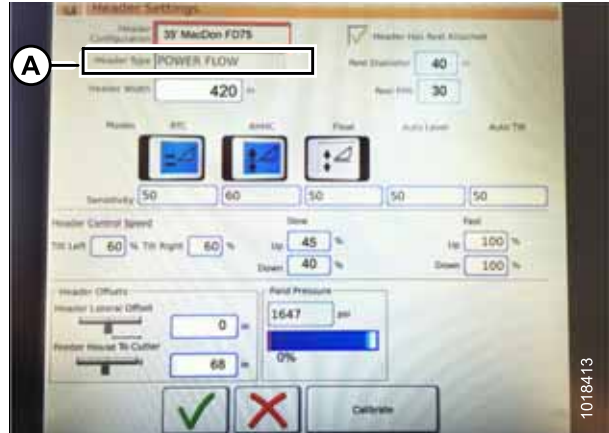


Figura 3.283: Configurações da plataforma

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

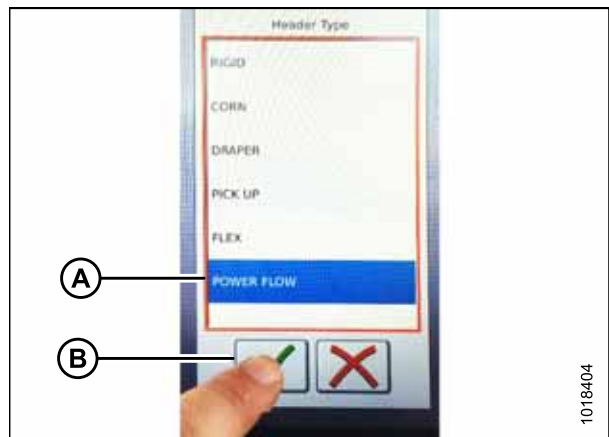


Figura 3.284: Tipo de plataforma

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

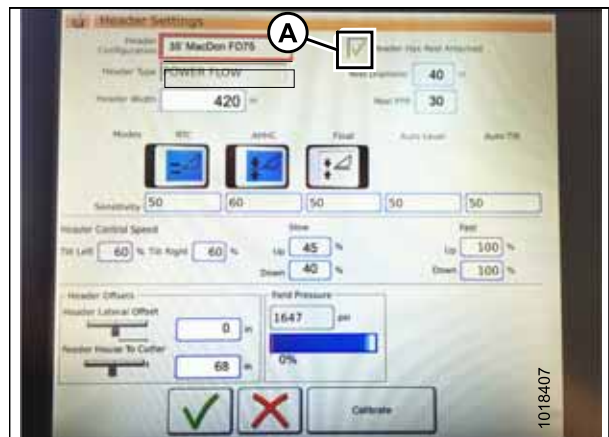


Figura 3.285: Configurações da plataforma

OPERAÇÃO

7. Toque no campo DIÂMETRO DO MOLINETE (A) e um teclado numérico é exibido. Insira **40** para o molinete MacDon.
8. Toque o campo PPR DO MOLINETE (pulsos por revolução) (B) e insira o valor **30** para sua plataforma MacDon . (o PPR é determinado pelo número de dentes/dedos na engrenagem de velocidade do molinete).
9. Toque a marca de seleção verde (B) na parte inferior do teclado numérico (A) ao finalizar ou o X vermelho para cancelar.

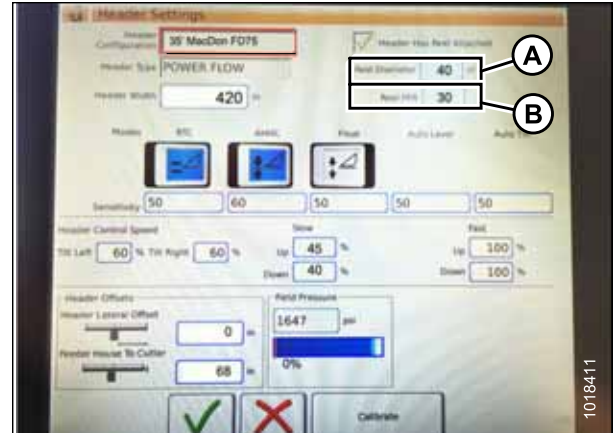


Figura 3.286: Configurações da plataforma

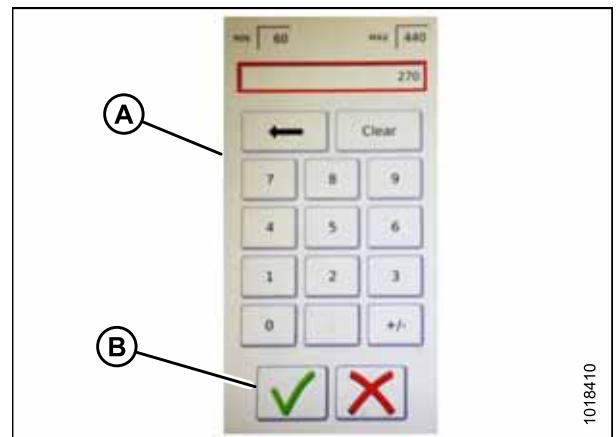


Figura 3.287: Teclado numérico

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

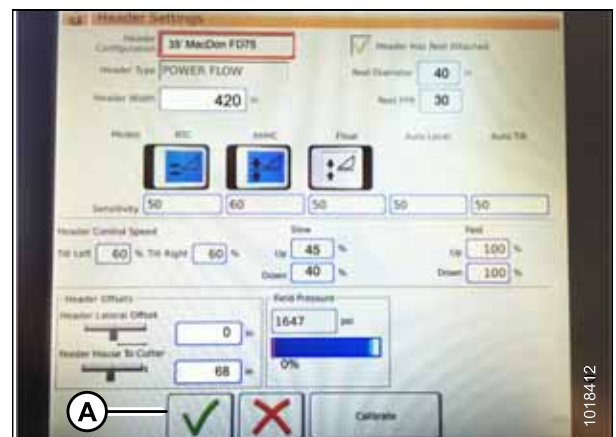


Figura 3.288: Página de configurações da plataforma

OPERAÇÃO

Definição das configurações do molinete (Gleaner Série S9)

CUIDADO

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

NOTA:

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

1. Do MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA, toque em CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE (A) para abrir a tela com esse mesmo nome.



Figura 3.289: Configurações do molinete no menu principal da colheitadeira

2. Para configurar a velocidade mínima do molinete, toque no campo VELOCIDADE MÍNIMA (B). O teclado virtual é exibido. Insira o valor desejado. Toque a marca de seleção verde para aceitar o novo valor ou o X vermelho para cancelar. São exibidos a velocidade do molinete (em mph) e as rpm.

NOTA:

Na parte inferior da tela CONFIGURAÇÕES DO MOLINETE, o diâmetro e os pulsos por revolução (PPR) são exibidos. Esses valores já forma definidor na tela de CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA.

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

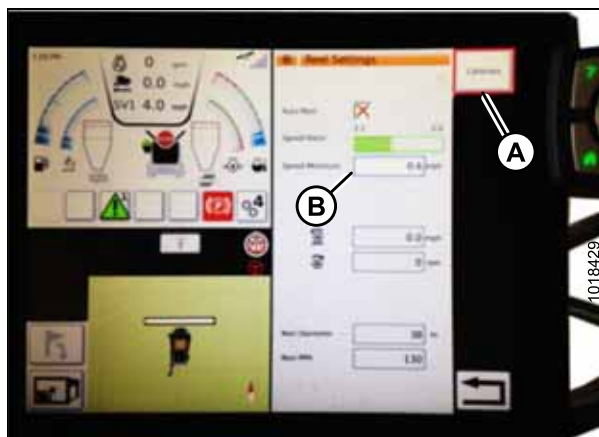


Figura 3.290: Calibração das configurações do molinete

OPERAÇÃO

4. O ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO se abre e exibe uma mensagem de perigo na tela de advertência.
5. Certifique-se de cumprir com todas as condições listadas na tela de advertência do 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 3.291: Assistente de calibração

6. Uma mensagem informativa aparece no ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO indicando que a calibração do molinete começou. O molinete começará a girar lentamente e aumentará a sua velocidade para alta. A barra de progresso aparece. 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 3.292: Progresso da calibração

Configuração de controles automáticos da plataforma (Gleaner Série S9)

As funções automáticas da plataforma são configurados na tela de CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA.

NOTA:

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

OPERAÇÃO

1. **Funções do controle automático:** Há interruptores-comutadores LIGA/DESLIGA na tela de CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA para as funções de controle automático. Para plataformas MacDon, certifique-se de que as duas funções a seguir estão ativadas como exibido:

- RTC (retorno para 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 sensibilidade caso a colheitadeira oscile em uma posição no modo automático.

NOTA:

A sensibilidade inicial recomendada para plataformas MacDon é:

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

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

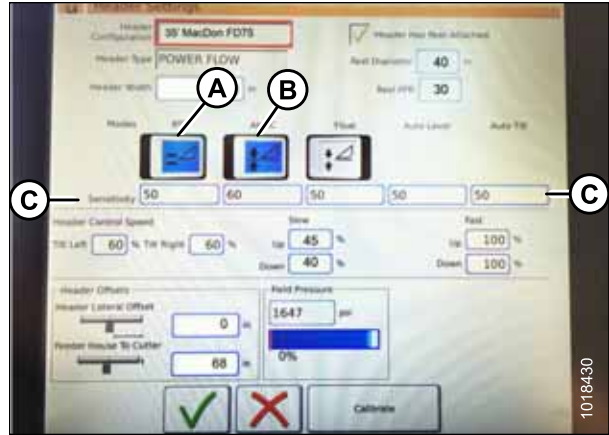


Figura 3.293: Configurações de controles automáticos e sensibilidade

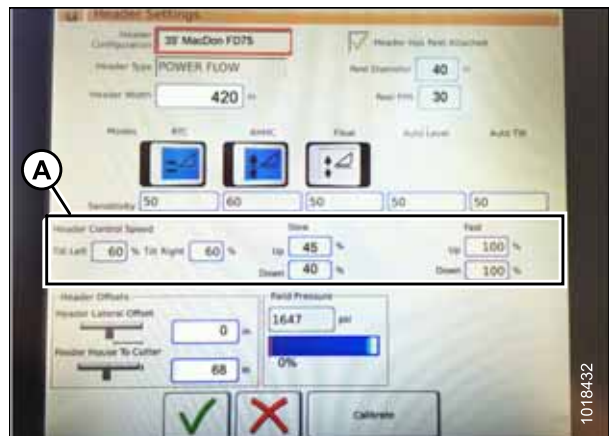


Figura 3.294: Configurações de controle de velocidade da plataforma

OPERAÇÃO

baixa velocidade no primeiro detentor e rápida no segundo

NOTA:

Controle de pontos de partida de velocidade recomendados para a plataforma

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

4. Parâmetros de compensação da plataforma (A): As distâncias dos parâmetros de compensação são importantes para mapear o rendimento. Há duas dimensões ajustáveis na tela de CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA:

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

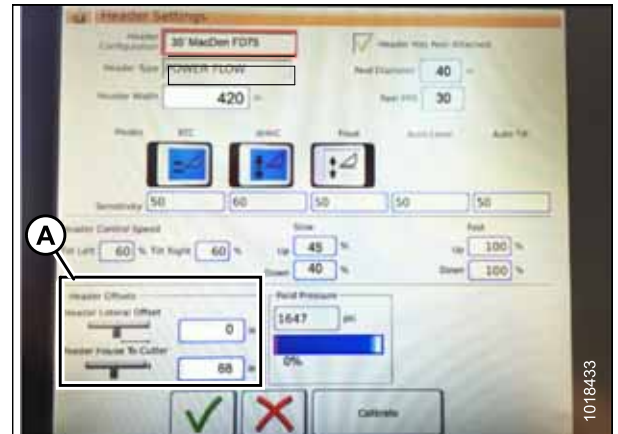
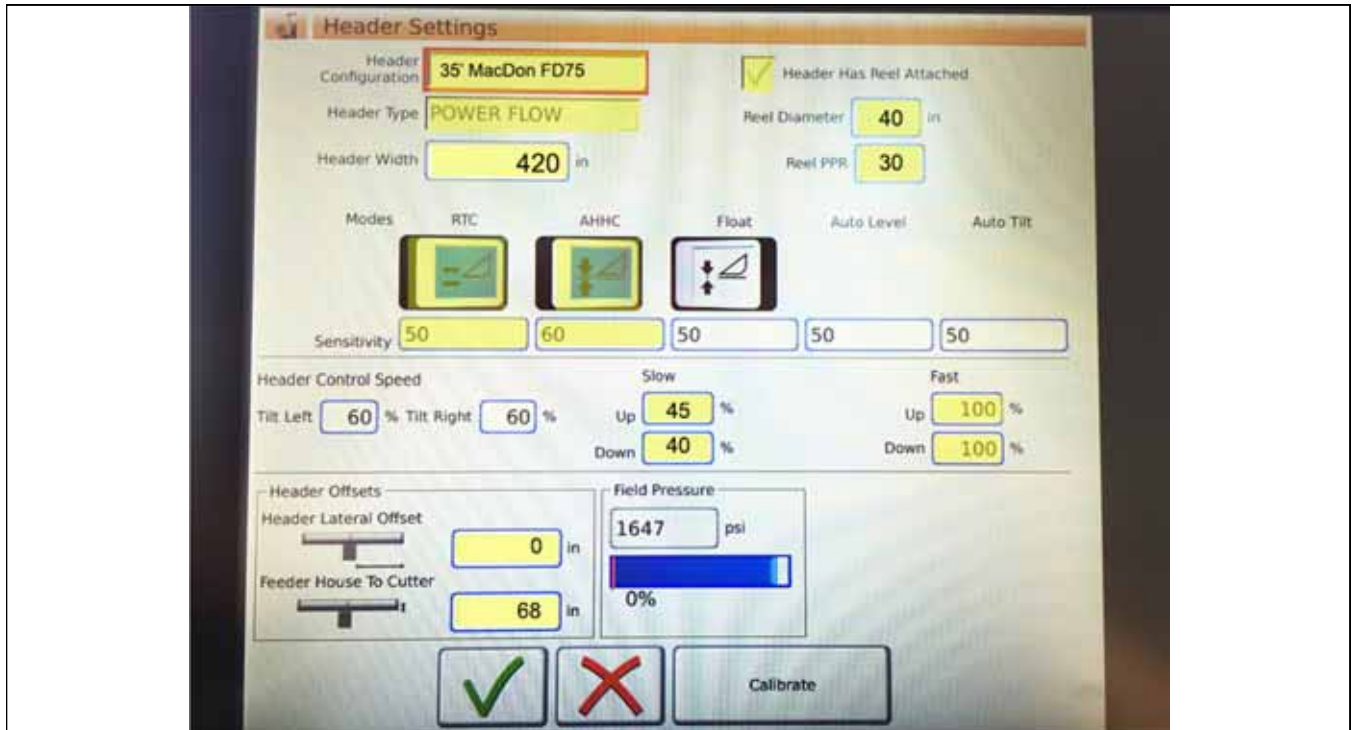


Figura 3.295: Configurações de compensação da plataforma

Figura 3.296: Entradas de configurações da plataforma MacDon



OPERAÇÃO

Calibração da plataforma (Gleaner Série S9)

As funções de controle automático da plataforma são configurados na tela de CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA.

CUIDADO

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

NOTA:

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

1. No MENU PRINCIPAL DA COLHEITADEIRA, toque em CONFIGURAÇÕES DA PLATAFORMA (A)



Figura 3.297: Menu principal da colheitadeira

2. Toque em CALIBRAÇÃO (A) na parte inferior da tela. A tela de CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA aparece.

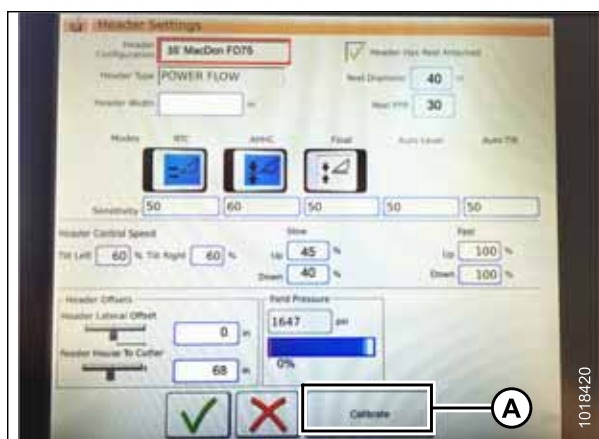


Figura 3.298: Calibração

OPERAÇÃO

O lado direito da tela exibe as informações de calibração da plataforma (A). Os resultados são mostrados por uma variedade de sensores (B):

- Sensores esquerdo e direito da plataforma (tensão) (valores serão os mesmos das plataformas MacDon)
- Sensor de altura da plataforma (mA)
- Sensor de posição de inclinação (mA)

Os seguintes módulos válidos são exibidos nas marcas de seleção (C) abaixo dos valores do sensor (B):

- Retorno ao corte
- Controle automático de altura da plataforma

CUIDADO

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

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

NOTA:

A plataforma precisa ser abaixada totalmente e, em seguida, elevada do solo. A faixa deve ser entre **0,5 e 4,5 V**. Se os valores não estiverem dentro desta faixa, o sensor precisará de ajuste. Consulte [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159](#) ou [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de dois sensores, página 160](#).

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

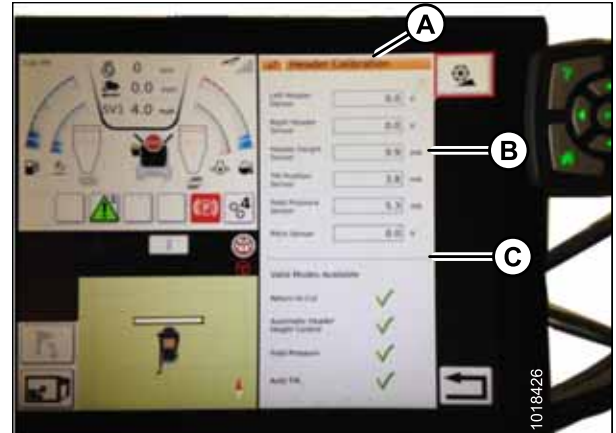


Figura 3.299: Página de calibração da plataforma



Figura 3.300: Interruptor de descida da plataforma

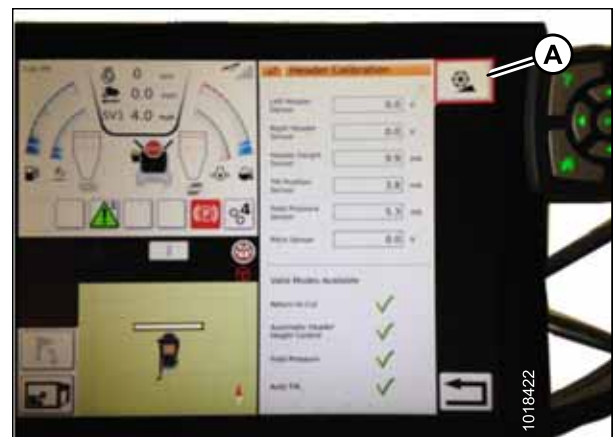


Figura 3.301: Calibração da plataforma

OPERAÇÃO

5. A mensagem de perigo da tela de advertência para a CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA aparece. 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 ASSISTENTE DE CALIBRAÇÃO.

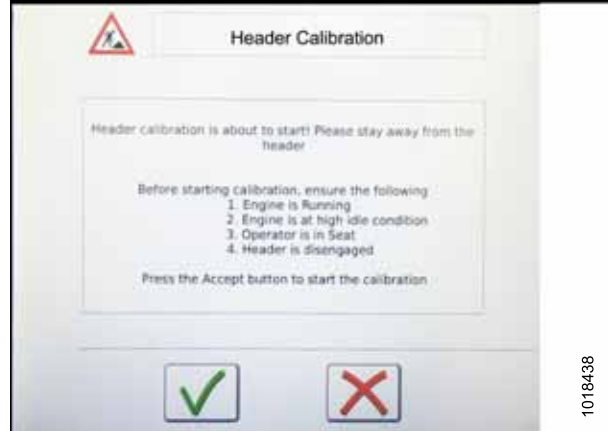


Figura 3.302: Advertência de calibração da plataforma

A barra de progresso é apresentada e o assistente pode ser interrompido a qualquer momento tocando no X vermelho. A plataforma se move automática e erráticamente durante esse processo.

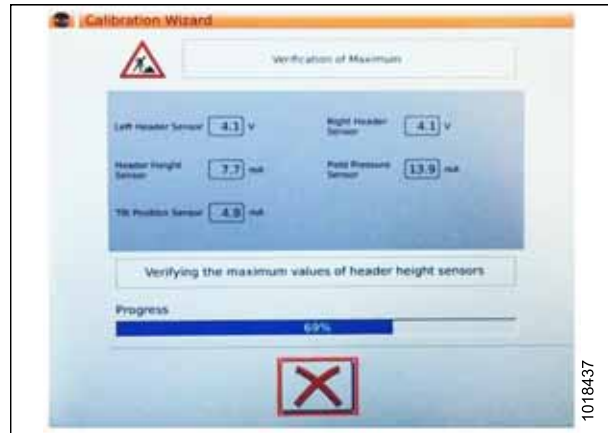


Figura 3.303: Calibração em andamento

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 3.304: Página de calibração concluída

OPERAÇÃO

NOTA:

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



Figura 3.305: Menu de calibração direta

Operação da plataforma (Gleaner Série S9)

NOTA:

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

Os controles a seguir são usados para operar as funções do controle automático de altura da plataforma (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 3.306: 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 3.307: Conjunto de controles da plataforma

OPERAÇÃO

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

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



Figura 3.309: Conjunto de controles da plataforma

Configurações da plataforma em campo

NOTA:

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

OPERAÇÃO

1. Para visualizar as configurações de grupo da plataforma, toque no ícone 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 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)
3. Tocar em um campo abre o teclado virtual para que os valores possam ser ajustados. Insira o novo valor e toque na marca de seleção verde quando terminar.

NOTA:

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

NOTA:

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

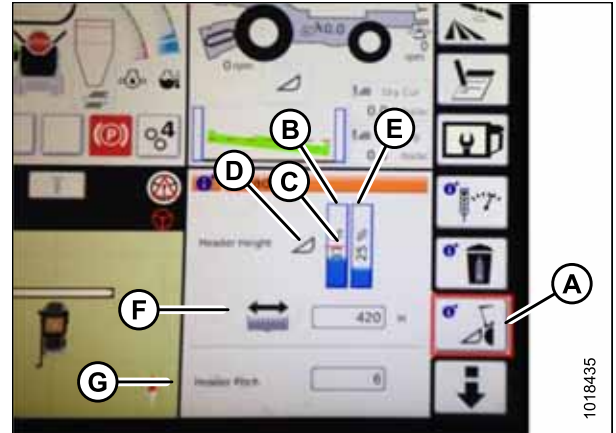


Figura 3.310: Grupos de plataformas



Figura 3.311: Roda de ajuste no lado direito do terminal Tyton



Figura 3.312: Conjunto de controles da plataforma

OPERAÇÃO

3.8.9 Colheitadeiras John Deere Série 60

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Série 70)

NOTA:

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

⚠ CUIDADO

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

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores durante as próximas duas etapas, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC.

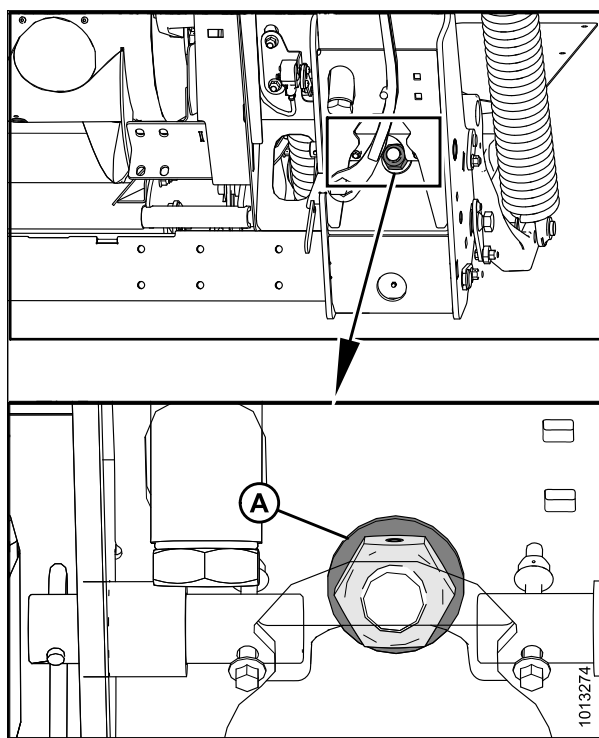


Figura 3.313: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no "0".

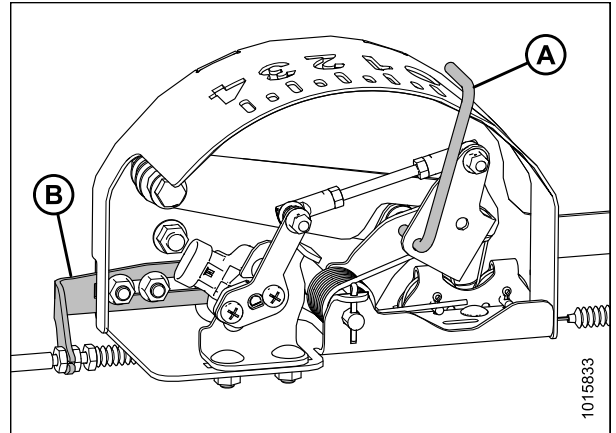
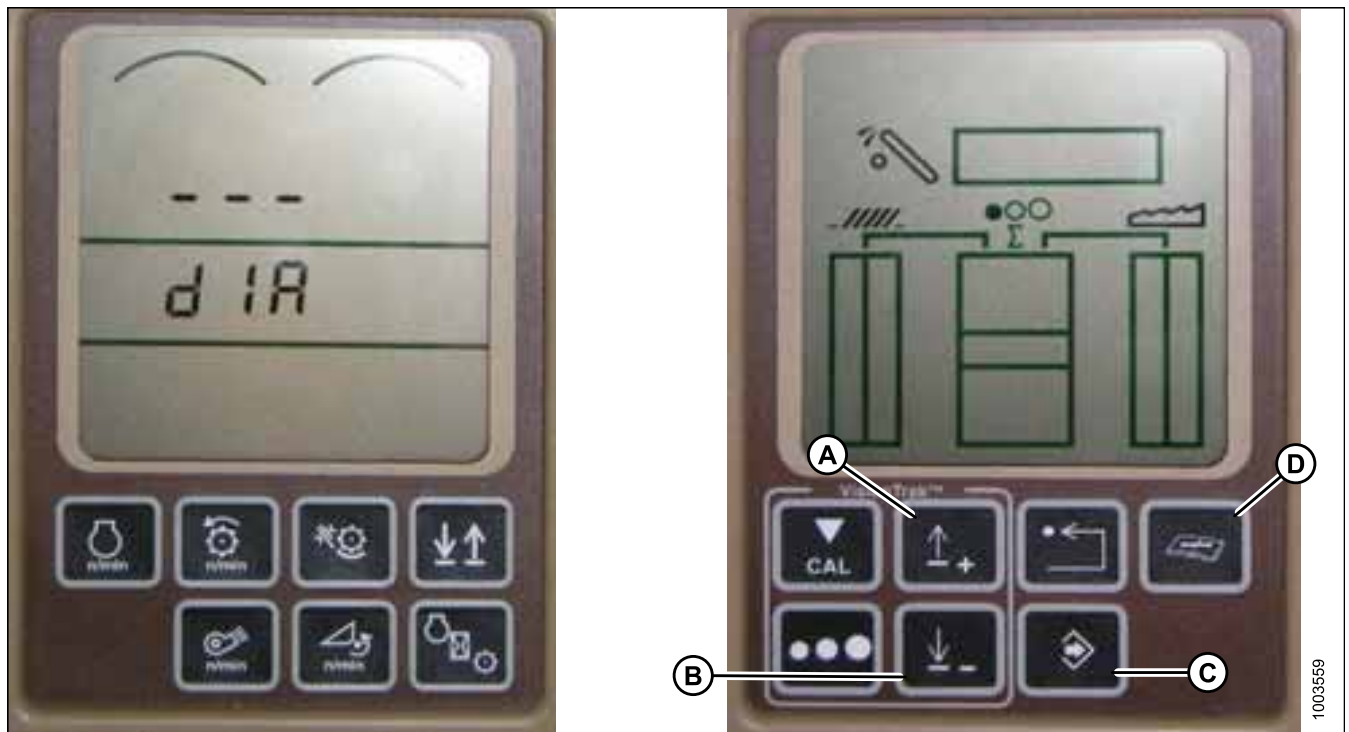


Figura 3.314: Caixa indicadora de flutuação

Figura 3.315: Monitor da colheitadeira John Deere



4. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (D) no monitor – DIA é exibido no monitor.
5. Pressione o botão PARA CIMA (A) até que EO1 apareça no monitor – esses são os ajustes da plataforma.
6. Pressione o botão ENTER (C).
7. Pressione o botão PARA CIMA (A) ou PARA BAIXO (B) até que "24" seja exibido na parte superior do monitor – essa é a leitura da tensão do sensor.
8. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.

OPERAÇÃO

9. Dê partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.

NOTA:

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

10. Verifique a leitura do sensor no monitor. A leitura deve ser acima de 0,5 volts.
11. Eleve a plataforma de modo que fique afastada do solo. A leitura do monitor deve estar abaixo de 4,5 volts.
12. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, consulte [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159](#).

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

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#).

NOTA:

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

CUIDADO

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

1. Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
2. Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave o flutuador.
3. Ligue a colheitadeira.

OPERAÇÃO

4. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
5. Pressione o botão CAL (B). DIA-CAL aparece no monitor.

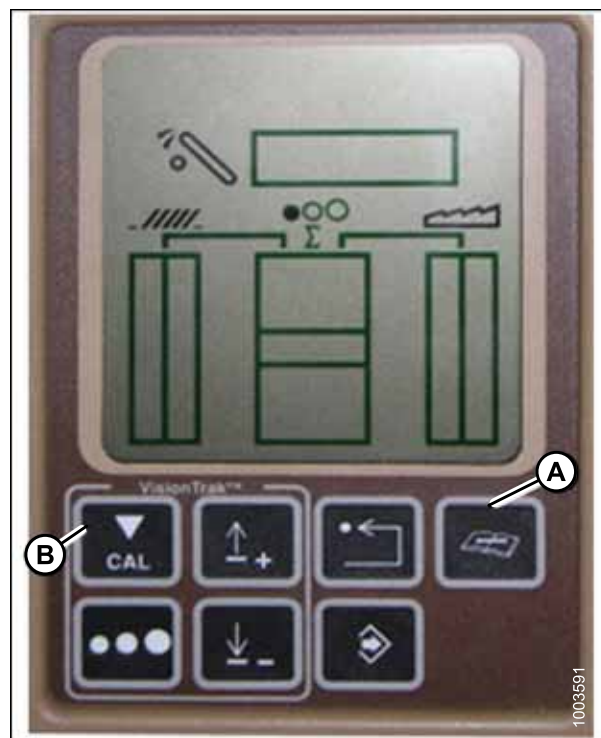


Figura 3.316: Monitor da colheitadeira John Deere

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

NOTA:

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

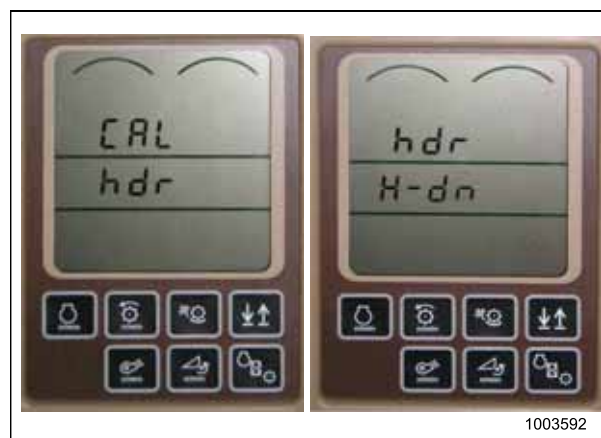


Figura 3.317: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

9. Pressione o botão CAL (A) para gravar a calibração da plataforma. HDR H-UP aparece no monitor.
10. Eleve a plataforma a 3 pés acima do solo e, novamente, pressione o botão CAL (A). EOC aparece no monitor.
11. Pressione o botão ENTER (B) para salvar a calibração da plataforma. O sistema AHHC agora está calibrado.

NOTA:

Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Série 70), página 220*.

NOTA:

Após a finalização da calibração, defina configurações específicas de operação da colheitadeira para garantir a operação adequada em campo.

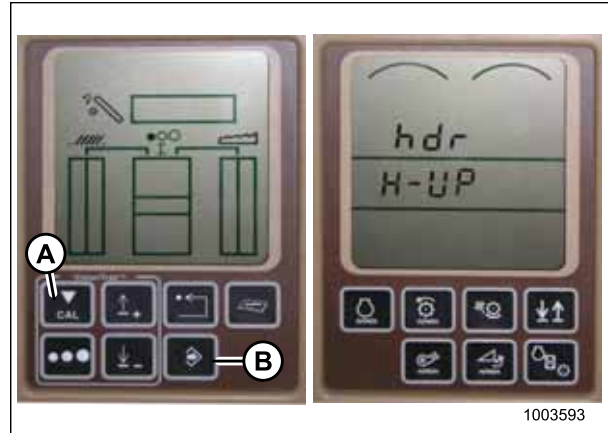


Figura 3.318: Monitor da colheitadeira John Deere

Desligamento do acumulador (John Deere Série 60)

O acumulador é um dispositivo hidráulico que amortece o choque do fluido hidráulico ao se instalar uma plataforma pesada sobre a colheitadeira.

NOTA:

O acumulador não deve ser utilizado ao se operar a colheitadeira com um D1 e FM100 acoplados.

NOTA:

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

1. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no monitor e pressione ENTER (D). Este é o ajuste da plataforma.
3. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que 132 seja exibido na parte superior do monitor. Esta é a leitura do acumulador.
4. Pressione ENTER (D) para selecionar 132 como a leitura do acumulador (isso permitirá alterar a exibição para um número de três dígitos, a fim de que ele tenha um "0", por exemplo, "x0x").
5. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que o número desejado seja mostrado, e então pressione o botão CAL (E).
6. Pressione ENTER (D) pra gravar as alterações. O acumulador está agora desativado.

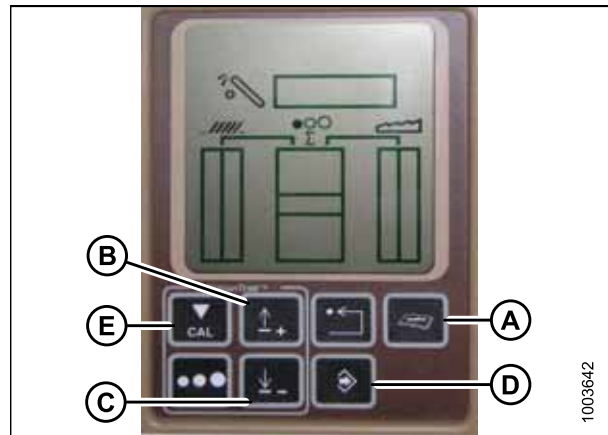


Figura 3.319: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

Configuração da sensibilidade de altura da plataforma para 50. (John Deere Série 60)

NOTA:

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

Para definir a detecção da altura da plataforma de grãos, siga estas etapas:

1. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no monitor e pressione ENTER (D). Este é o ajuste da plataforma.
3. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que 128 seja exibido na parte superior do monitor. Esta é a leitura do sensor.
4. Pressione ENTER (D) para selecionar 128 como a leitura do sensor (isso permitirá a alteração do monitor para um número de três dígitos contendo 50).
5. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que o número desejado seja mostrado, e então pressione o botão CAL (E).
6. Pressione ENTER (D) pra gravar as alterações. Agora a altura está configurada.

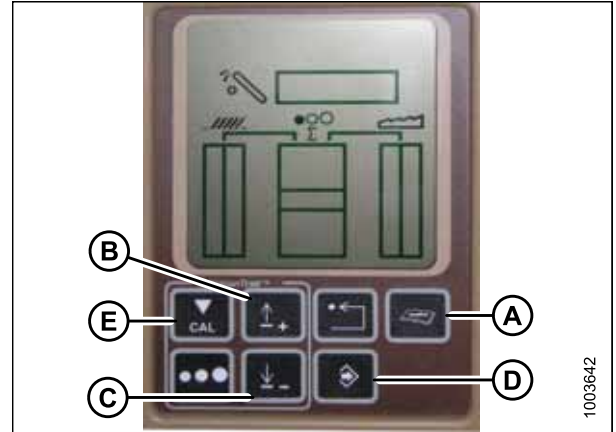


Figura 3.320: Monitor da colheitadeira John Deere

NOTA:

NÃO utilize a função de flutuação ativa da plataforma (A) combinada ao controle automático da altura da plataforma (AHHC) MacDon. Um sistema neutralizará o outro. O símbolo da plataforma (B) em exibição **NÃO** deve ter linha ondulada abaixo dele e deve se parecer exatamente como mostrado na Figura 3.321, página 225 do monitor de controle ativo da plataforma.

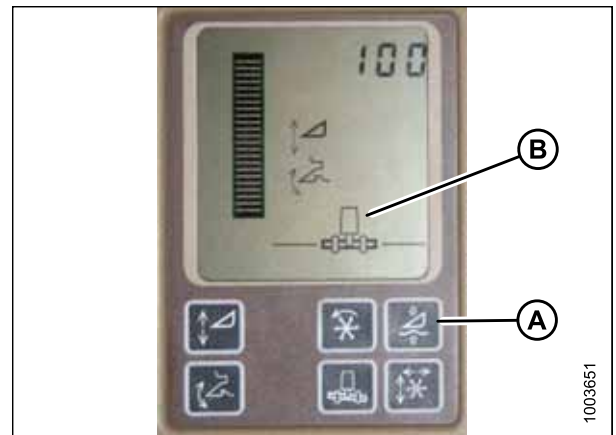


Figura 3.321: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma (John Deere Série 60)

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

NOTA:

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

1. Pressione o botão DIAGNÓSTICO (A) no monitor. DIA aparece no monitor.
2. Pressione o botão PARA CIMA (B) até que EO1 apareça no monitor e pressione ENTER (D). Este é o ajuste da plataforma.
3. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que 112 seja exibido no monitor. Esse é seu ajuste de sensibilidade.

NOTA:

Quanto mais baixa a leitura maior será a sensibilidade. Em geral, a faixa operacional ideal fica entre 50 e 80.

4. Pressione ENTER (D) para selecionar 112 como configuração da sensibilidade (isso permitirá alterar o primeiro dígito da sequência numérica).
5. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (C) até que o número desejado seja exibido e, em seguida, pressione o botão CAL (E). Isto trará o segundo dígito. Repita este procedimento até que a configuração desejada seja obtida.
6. Pressione ENTER (D) pra gravar as alterações.

NOTA:

Os números retratados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.

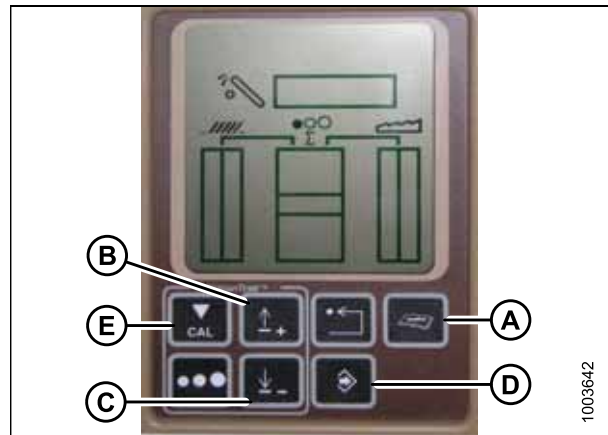


Figura 3.322: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

Ajuste do limite de velocidade da válvula de descida (John Deere Série 60)

Esse procedimento explica como ajustar o ponto no qual a válvula restritora se abre, permitindo o fluxo total aos cilindros de elevação.

NOTA:

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

NOTA:

Os números retratados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.

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

NOTA:

A configuração padrão é 100. Em geral, a faixa operacional ideal é entre 60 e 85.

4. Pressione ENTER (C) para selecionar "114" como o índice de queda brusca (isso permitirá alterar o primeiro dígito da sequência numérica).
5. Pressione o botão PARA CIMA (B) ou PARA BAIXO (E) até que o número desejado seja mostrado, e então pressione o botão CAL (D). Isto trará o segundo dígito. Repita este procedimento até que a configuração desejada seja obtida.
6. Pressione ENTER (C) pra gravar as alterações.

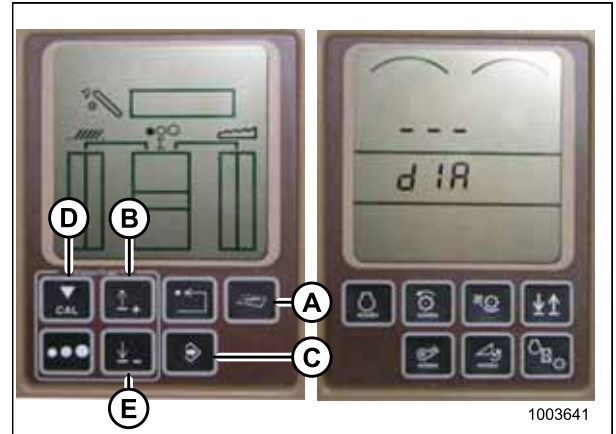


Figura 3.323: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

3.8.10 Colheitadeiras John Deere Série 70

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Série 70)

NOTA:

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

CUIDADO

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

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores durante as próximas duas etapas, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC.

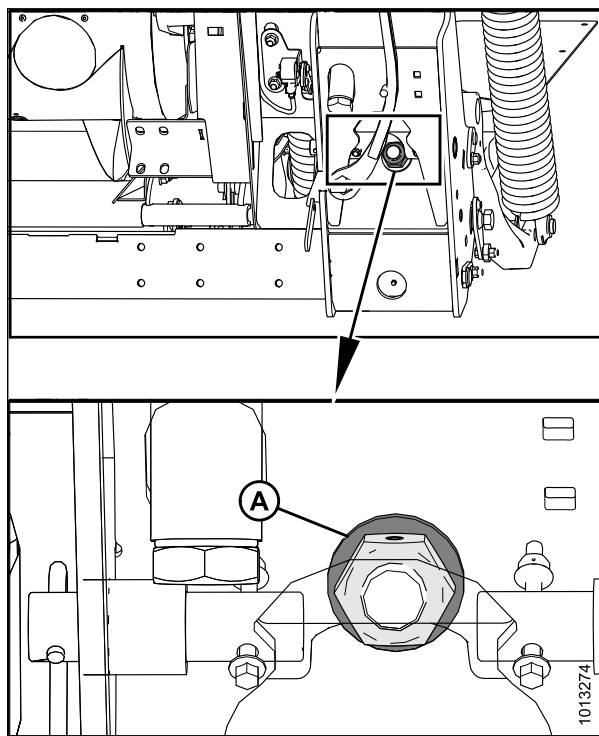


Figura 3.324: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no "0".

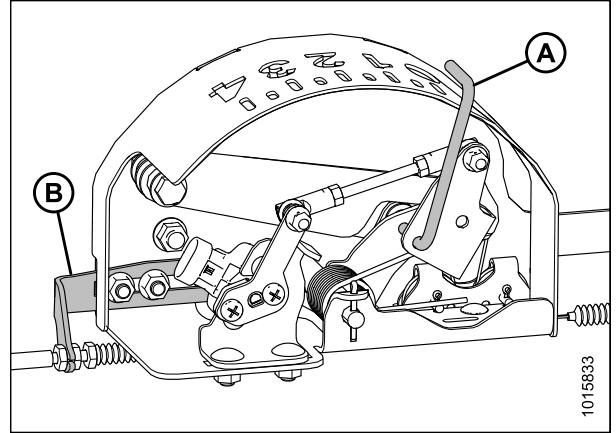


Figura 3.325: Caixa indicadora de flutuação

4. Pressione o botão PÁGINA INICIAL (A) na tela principal do monitor.



Figura 3.326: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Assegure-se de que os três ícones (A) retratados na ilustração à direita apareçam no monitor.



Figura 3.327: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

- 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.

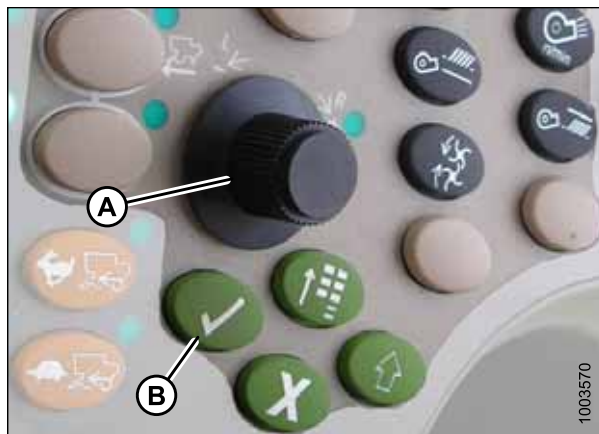


Figura 3.328: Console de controle da colheitadeira John Deere

- Utilize o botão de navegação para destacar ABORDAGENS DE DIAGNÓSTICO (A) da coluna a direita e selecione-o pressionando o botão de marca de seleção.
- Utilize o botão de navegação para destacar a caixa suspensa (B) e pressione o botão de marca de seleção para selecioná-la.



Figura 3.329: Monitor da colheitadeira John Deere

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



Figura 3.330: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

- 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 3.331: Monitor da colheitadeira John Deere

- Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
- Dê partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.
NOTA:
Pode ser necessário manter o botão de MOVIMENTO DA PLATAFORMA PARA BAIXO pressionado por alguns segundos para garantir que o alimentador esteja totalmente abaixado.
- Verifique a leitura do sensor no monitor.
- Levante a plataforma de modo que apenas se eleve do solo e verifique novamente a leitura do sensor.
- Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, consulte [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159](#).

Calibração de velocidade do alimentador (John Deere Série 70)

A velocidade do alimentador deve ser calibrada antes de se calibrar o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC). Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter mais instruções.

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

Os defletores estreitos podem substituir os defletores largos se ocorrerem deformações nas extremidades da plataforma quando os deques estão configurados para entrega central.

NOTA:

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

CUIDADO

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

- Certifique-se de que a união central esteja em **D**.
- Apoie a plataforma sobre os batentes inferiores e destrave a flutuação.
- Ligue a colheitadeira.

OPERAÇÃO

4. 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).
5. Pressione o botão superior(A) uma segunda vez para entrar no modo de diagnósticos e calibração.

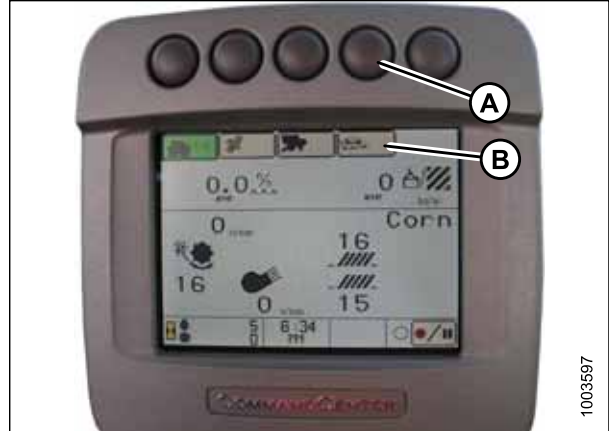


Figura 3.332: Monitor da colheitadeira John Deere

6. 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 3.334, página 232).
7. Role para baixo até o ícone inferior direito que se assemelha a uma seta em um diamante (B) e pressione o botão marca de seleção para selecioná-lo.

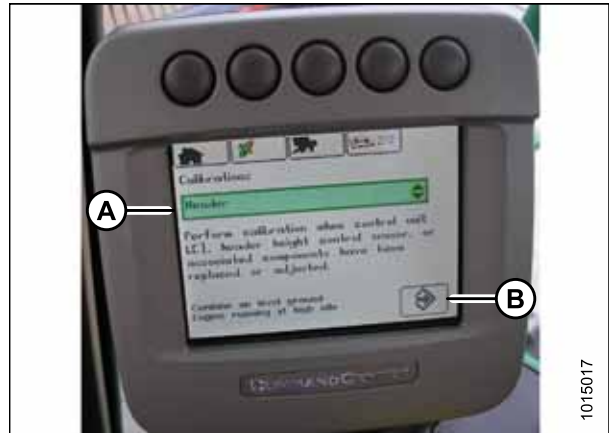


Figura 3.333: Monitor da colheitadeira John Deere

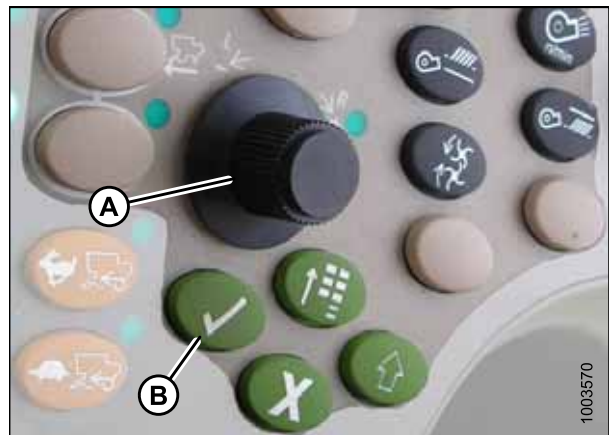


Figura 3.334: Console de controle da colheitadeira John Deere

A - Botão de rolagem

B - Botão marca de seleção

OPERAÇÃO

8. Siga os passos listados no monitor para executar a calibração.

NOTA:

Caso um código de erro surgir na tela, o sensor não está no intervalo correto de funcionamento. Consulte [Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira \(John Deere Séries S e T\)](#), página 235 para verificar e ajustar o intervalo.

Configuração da sensibilidade do controle automático da plataforma (John Deere Série 70)

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

NOTA:

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

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

NOTA:

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

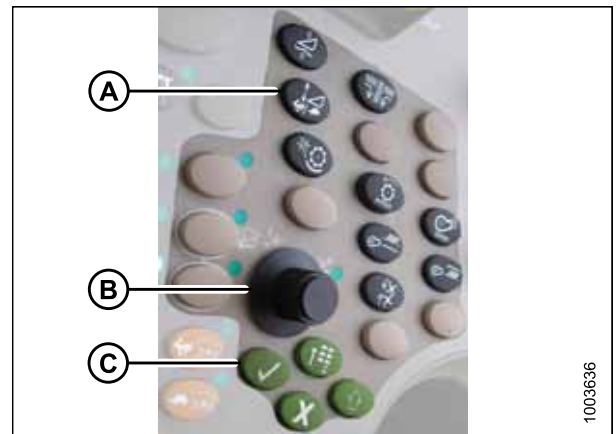


Figura 3.335: Console de controle da colheitadeira John Deere

NOTA:

Os números retratados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.



Figura 3.336: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

Ajuste de variação de elevação/descida manual da plataforma (John Deere Série 70)

O peso da plataforma ditará a variação na qual a plataforma pode ser elevada ou abaixada durante a operação.

Para ajustar a variação de elevação/descida da plataforma manualmente, siga estes passos:

NOTA:

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

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

NOTA:

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

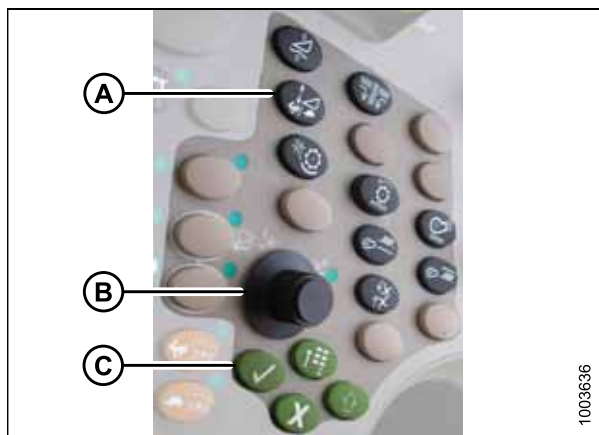


Figura 3.337: Console de controle da colheitadeira John Deere

1003636

1003639

NOTA:

Os números retratados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.



Figura 3.338: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.11 Colheitadeiras John Deere Séries S e T

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (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.

⚠ CUIDADO

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

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores durante as próximas duas etapas, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC.

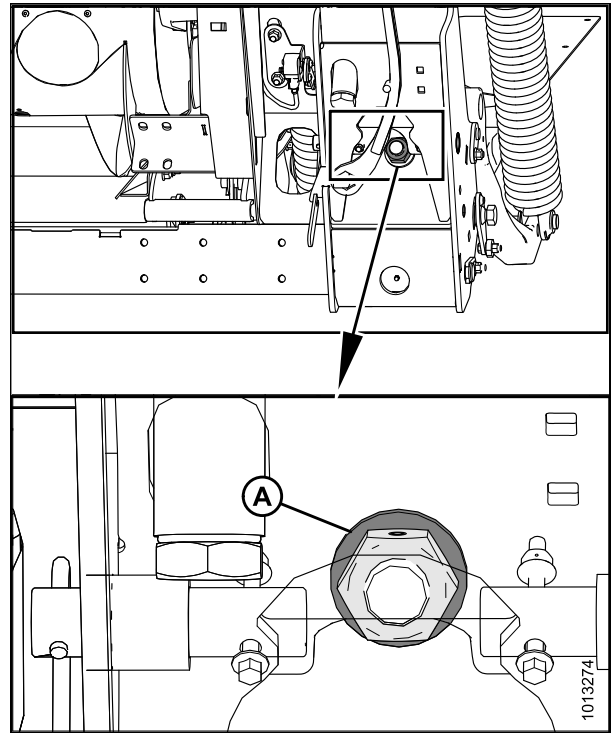


Figura 3.339: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no "0".

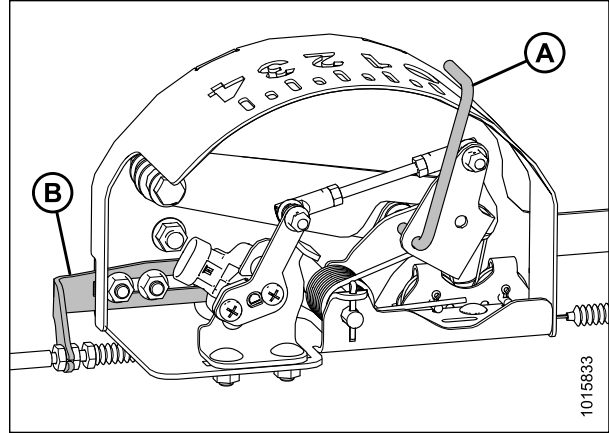


Figura 3.340: Caixa indicadora de flutuação

4. Pressione o ícone CALIBRAÇÃO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO aparece.



Figura 3.341: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Pressione o ícone LEITURAS DE DIAGNÓSTICO (A) na tela CALIBRAÇÃO. A tela LEITURAS DE DIAGNÓSTICO aparece. Essa tela fornece acesso às calibrações, às opções da plataforma e às informações sobre diagnóstico.

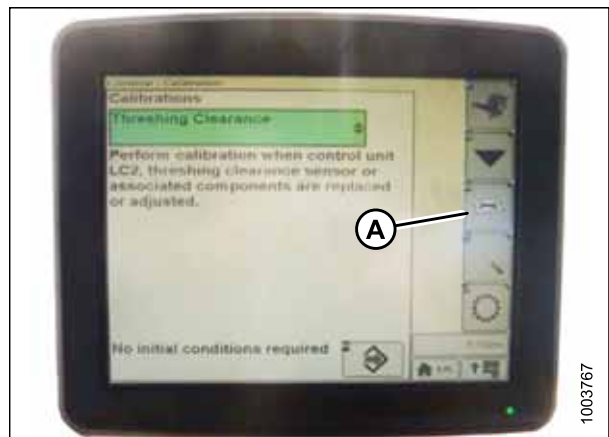


Figura 3.342: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

6. Selecione RETOMAR AHHC (A) e a lista de opções de calibração aparecerá.



Figura 3.343: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Selecione a opção DETECÇÃO DE AHHC.
8. Pressione o ícone similar a uma seta em uma caixa (A). O menu de DETECÇÃO DE AHHC aparece e cinco telas de informações são exibidas.



Figura 3.344: Monitor da colheitadeira John Deere

9. Pressione o ícone (A) até que apareça escrito "Página 5" próximo ao topo da tela e as seguintes leituras do sensor apareçam:
 - ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA
 - ALTURA DA PLATAFORMA CENTRAL
 - ALTURA DA PLATAFORMA DIREITA

É exibida a leitura tanto dos sensores esquerdo e direito. Na plataforma MacDon, pode haver um sensor localizado na caixa do indicador de flutuação (padrão) ou dois sensores localizados na parte de trás da estrutura lateral do módulo de flutuação (opcional).



Figura 3.345: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

10. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
11. Dê partida na colheitadeira e abaixe totalmente o alimentador até o solo.

NOTA:

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

12. Verifique a leitura do sensor no monitor.
13. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, Consulte [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159](#).

Calibração do controle automático de altura da plataforma (John Deere Séries S e T)

Os defletores estreitos podem substituir os defletores largos se ocorrerem deformações nas extremidades da plataforma quando os deques estão configurados para entrega central.

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. Pressione o ícone DIAGNÓSTICO (A) na tela principal do monitor. A tela CALIBRAÇÃO aparece.

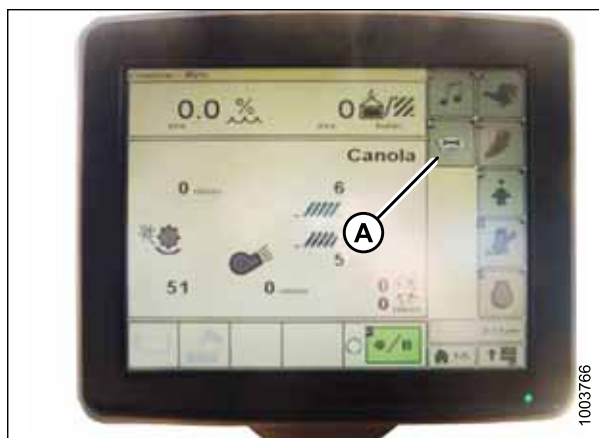


Figura 3.346: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

4. Selecione FOLGA DO SEPARADOR(A) e será exibida uma lista de opções para calibração.

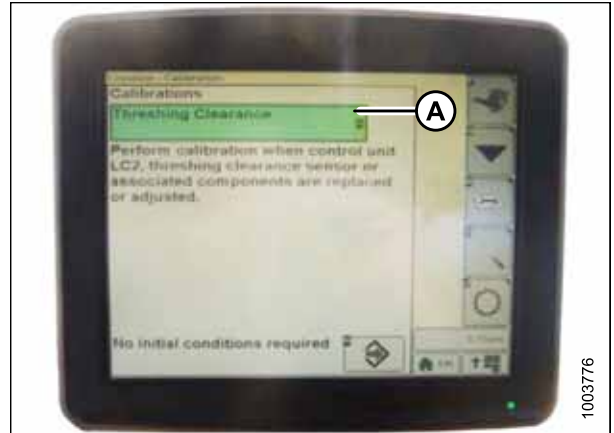


Figura 3.347: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Selecione VELOCIDADE DO ALIMENTADOR (A) e calibre.
6. Selecione PLATAFORMA (B) e calibre.

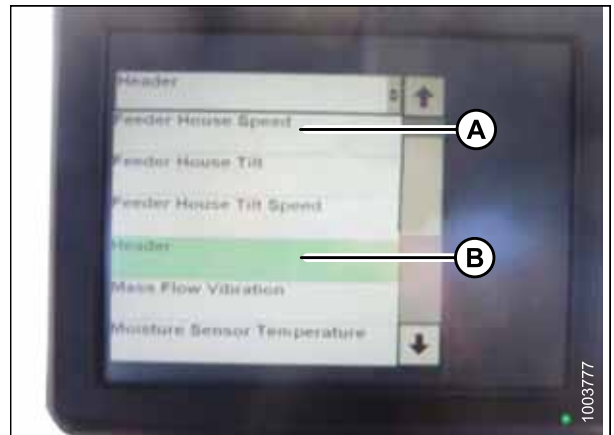


Figura 3.348: Monitor da colheitadeira John Deere

7. Pressione o ícone (A) com VELOCIDADE DO ALIMENTADOR ou PLATAFORMA selecionado e o ícone ficará verde.

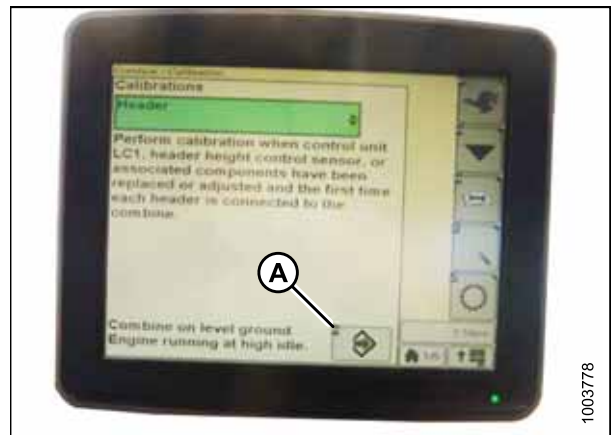


Figura 3.349: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

8. Clique no botão (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. Consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Séries S e T)*, página 235.

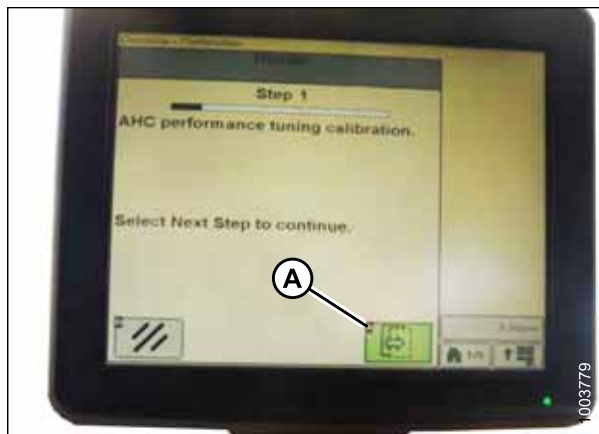


Figura 3.350: Monitor da colheitadeira John Deere

Configuração da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma (John Deere Séries S e T)

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. Pressione o botão (A) duas vezes e a configuração atual da sensibilidade aparecerá no monitor.



Figura 3.351: Comando central da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

2. Pressione o ícone "-" ou "+" (A) para ajustar as variações.

NOTA:

Os números retratados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.



Figura 3.352: Monitor da colheitadeira John Deere

Ajuste da variação de elevação/descida manual da colheitadeira (John Deere Série S e Série 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.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição "0" (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 4, [página 155](#). 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.

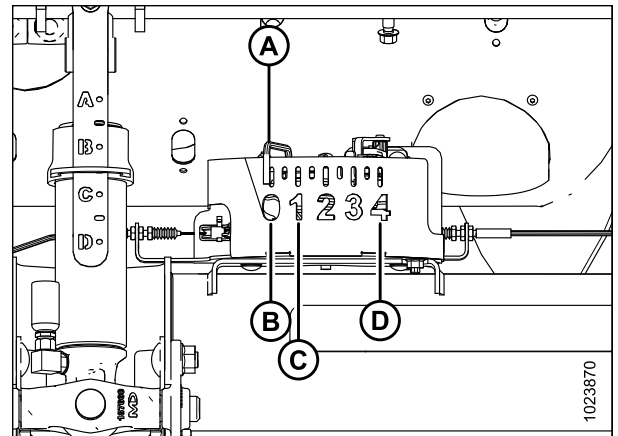


Figura 3.353: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

1. Pressione o botão (A) e a configuração atual da sensibilidade aparecerá no monitor.



Figura 3.354: Comando central da colheitadeira John Deere

2. Pressione o ícone "-" ou "+" (A) para ajustar as variações.

NOTA:

Os números retratados nas telas nestas ilustrações são apenas para fins de referência; eles não pretendem representar as configurações específicas para o seu equipamento.

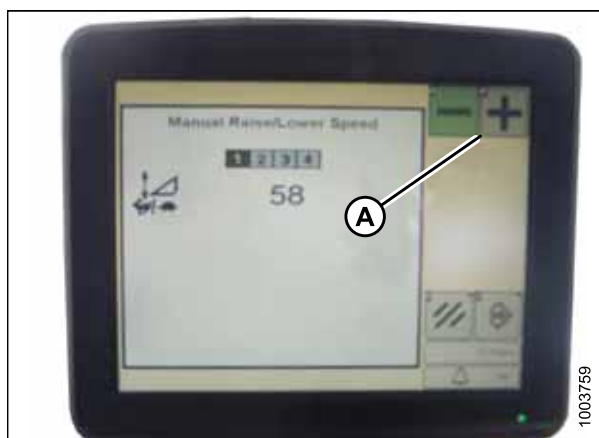


Figura 3.355: Monitor da colheitadeira John Deere

Configurações predefinidas de altura de corte (John Deere Série 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.

OPERAÇÃO

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição "0" (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 4, *página 155*. 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.

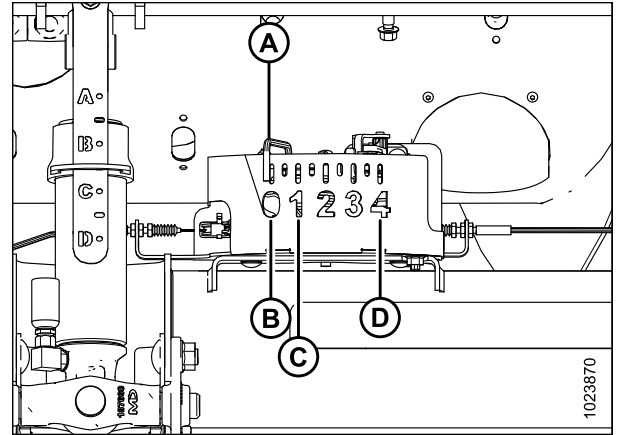


Figura 3.356: Caixa indicadora de flutuação

1. Pressione o ícone COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA (A) na tela principal. A tela COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida. Esta tela é utilizada para definir diversas configurações da plataforma tais como velocidade do molinete, largura da plataforma e altura do alimentador para a acoplamento do medidor de acres.



Figura 3.357: Monitor da colheitadeira

2. Selecione o ícone COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA AHC (A). A tela COLHEITADEIRA - CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA AHC é exibida.



Figura 3.358: Monitor da colheitadeira

OPERAÇÃO

3. Selecione os ícones SENSOR AUTOMÁTICO DE ALTURA (A), RETORNAR AO CORTE (B) e POSIÇÃO DO MOLINETE (C).

NOTA:

Se não for possível selecionar o ícone POSIÇÃO DO MOLINETE (C) (nenhuma marca de seleção), o sensor de altura do molinete requer calibração. Consulte *Calibração do sensor de altura do molinete (John Deere Séries S e T)*, página 251.

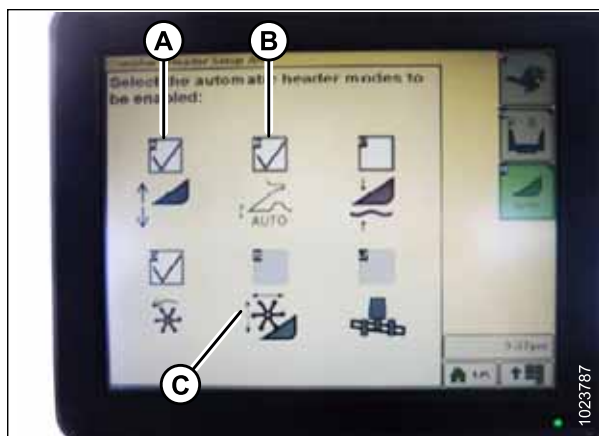


Figura 3.359: Monitor da colheitadeira

4. Engate a plataforma.
5. Mova a plataforma para a posição desejada e use o botão (A) para ajustar em detalhes a posição.
6. Mova o molinete para a posição desejada.



Figura 3.360: Console de controle da colheitadeira

7. Pressione e segure o interruptor de predefinição 2 (B) até que o ícone de altura 1 do molinete pisque no monitor.
8. Faça novamente os três passos anteriores para o interruptor de predefinição 3 (C).
9. Selecione uma configuração adequada de pressão de solo. Use o botão 2 de predefinição (B) na alavanca de controle para um ajuste da pressão baixa do solo em condições de solo lamacento ou macio, e o botão 3 (C) para uma alta pressão de solo, em condições de solo mais duras e uma velocidade de solo mais rápida.

NOTA:

A configuração do botão 1 (A) deve ser usada para levantar a plataforma no promontório e não é utilizada para o corte no solo.



Figura 3.361: Botões da alavanca de controle

OPERAÇÃO

NOTA:

Quando o AHHC estiver engatado, o ícone AHHC (A) é exibido no monitor e o número indicando qual botão foi pressionado (B) é exibido na tela.

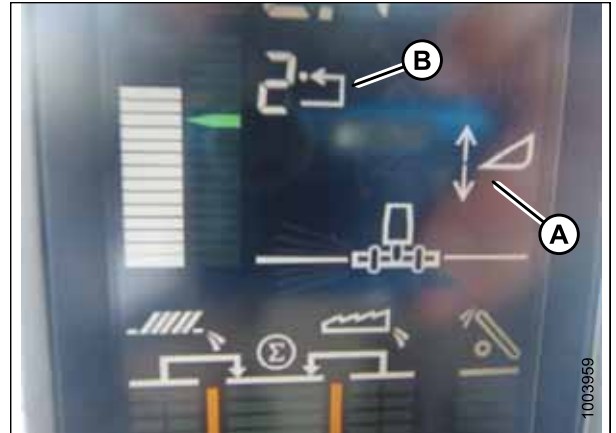


Figura 3.362: Monitor da colheitadeira

Calibração da variação de inclinação do avanço-recuo do alimentador (John Deere Série S e Série T)

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#)

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 3.363: Alavanca de controle John Deere

OPERAÇÃO

NOTA:

Os controle de inclinação do avanço-recuo do alimentador podem ser alterados para trabalhar com os botões E e F pressionando o ícone da alavanca hidráulica (A) e, em seguida, selecionando INCLINAÇÃO DO AVANÇO-RECUI DO ALIMENTADOR a partir do menu suspenso (B).

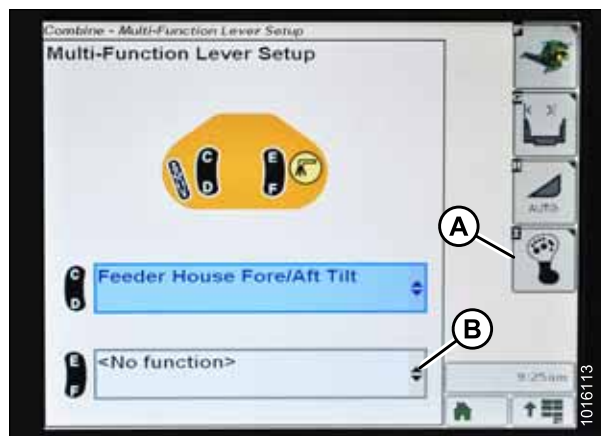


Figura 3.364: Monitor da colheitadeira John Deere

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 3.365: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

4. Selecione o menu suspenso CALIBRAÇÕES (A) para visualizar a lista de opções de calibração.

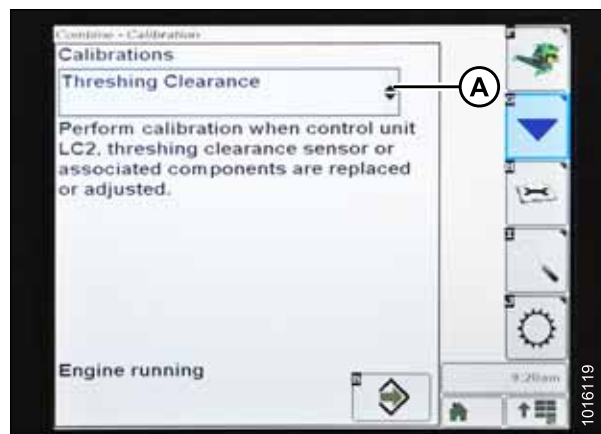


Figura 3.366: Monitor da colheitadeira John Deere

5. Pressione a seta (A) para circular entre as opções de calibração e selecione VARIAÇÃO DA INCLINAÇÃO DO AVANÇO-RECUO DO ALIMENTADOR.

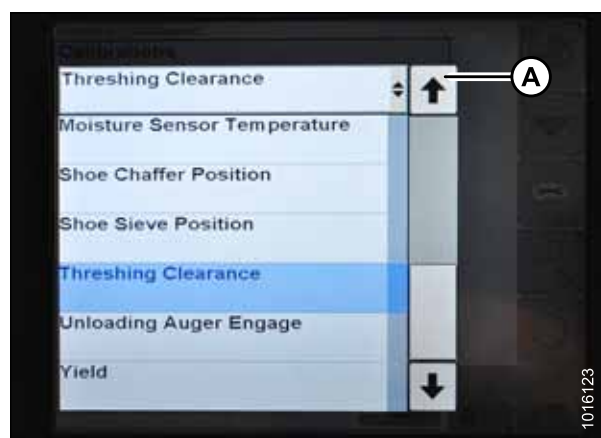


Figura 3.367: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione o ícone ENTER (A).

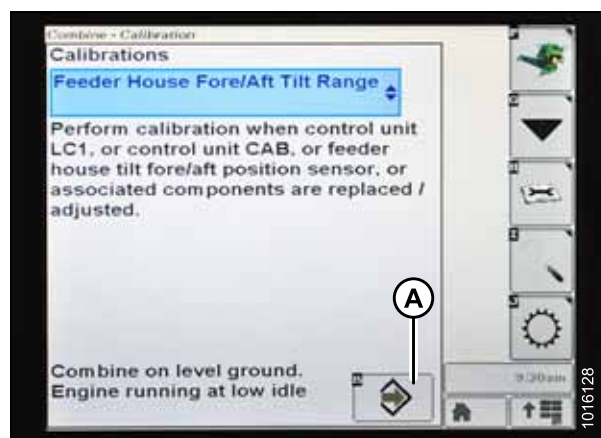


Figura 3.368: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

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. Consulte *Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Séries S e T)*, página 235.

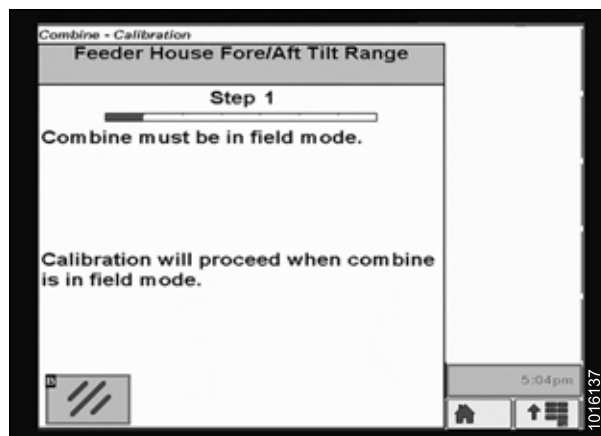


Figura 3.369: Monitor da colheitadeira John Deere

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 3.370: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

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.

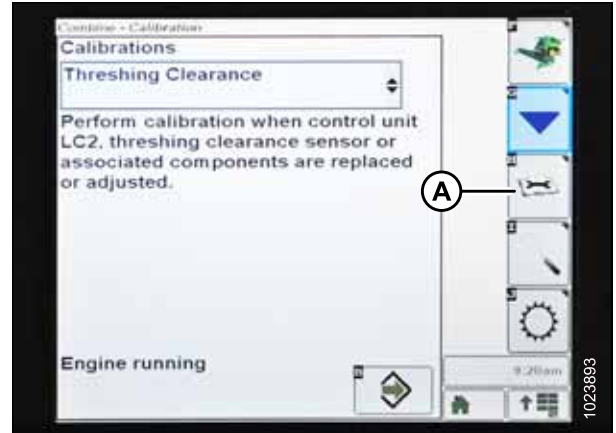


Figura 3.371: Monitor da colheitadeira John Deere

3. Selecione o menu suspenso (A) para visualizar a lista de opções de calibração.

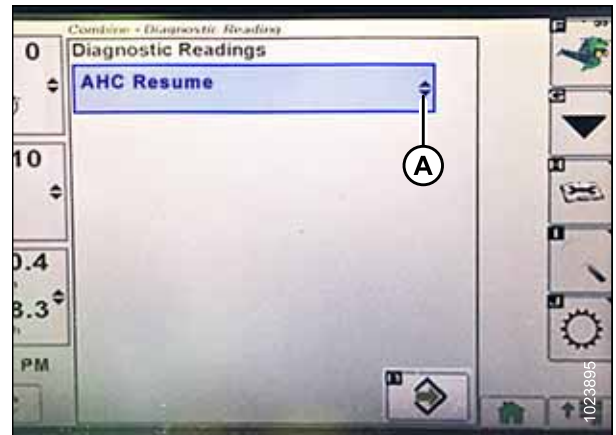


Figura 3.372: Monitor da colheitadeira John Deere

4. Role para baixo e selecione RESUME REEL (RETOMAR MOLINETE) (A).

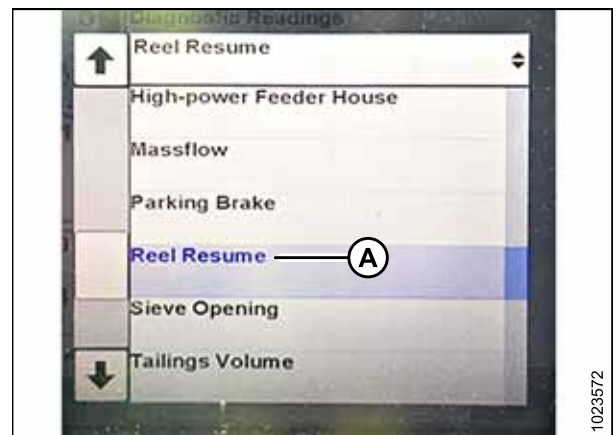


Figura 3.373: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

5. Pressione o ícone ENTER (A). A página RETOMAR MOLINETE é exibida.

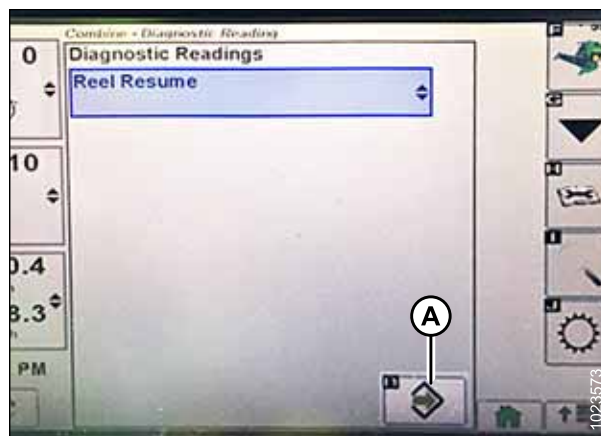


Figura 3.374: Monitor da colheitadeira John Deere

6. Pressione o ícone NEXT PAGE (PRÓXIMA PÁGINA) (A) para ir à página 3.
7. Abaixe o molinete para visualizar a baixa tensão (B). A tensão deve estar entre 0,5-0,9 V.

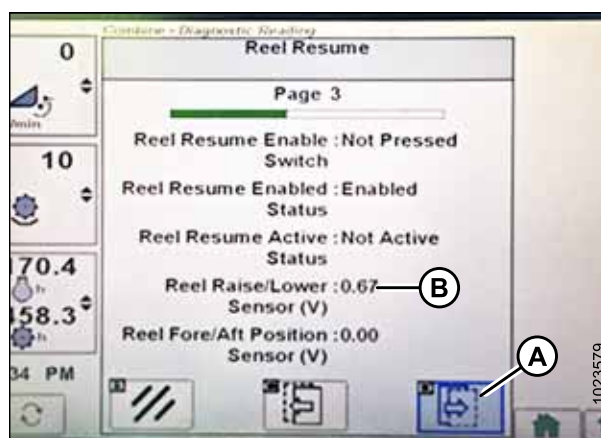


Figura 3.375: Monitor da colheitadeira John Deere

8. Levante o molinete para ver o limite inferior de 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 120.

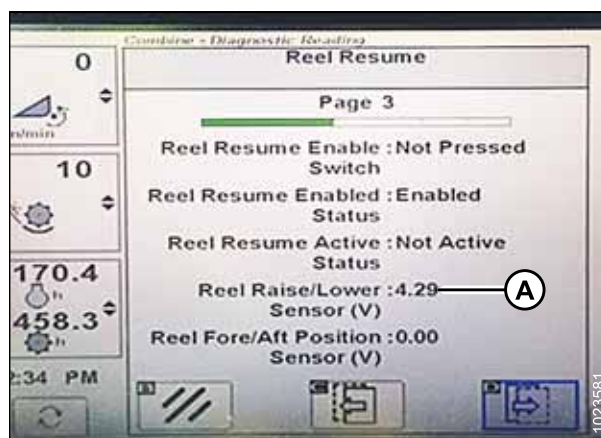


Figura 3.376: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

Calibração do sensor de altura do molinete (John Deere Séries S e T)

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para obter mais instruções, consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#)

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. 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 3.377: Monitor da colheitadeira John Deere

4. Selecione o menu suspenso CALIBRAÇÕES (A) para visualizar a lista de opções de calibração.
5. Percorra a lista de opções e selecione POSIÇÃO DO MOLINETE.
6. Pressione o ícone ENTER (B).

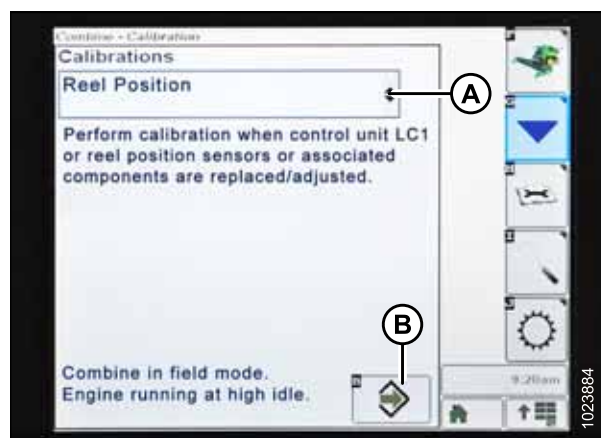


Figura 3.378: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

7. 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 3.379: Alavanca de controle John Deere

8. 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 3.380: Monitor da colheitadeira John Deere

9. 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 3.381: Monitor da colheitadeira John Deere

OPERAÇÃO

- Quando todos os passos forem concluídos, será exibida a mensagem CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA na tela. Saia do menu CALIBRAÇÃO pressionando a tecla ENTER.

NOTA:

Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Consulte [Verificação da tensão do sensor de altura do molinete \(John Deere Séries S e T\)](#), página 248.

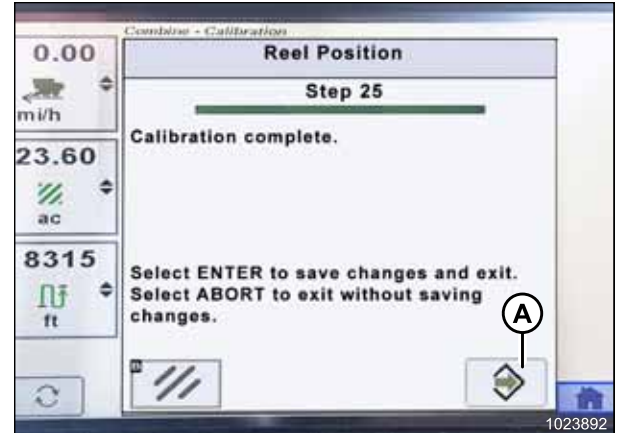


Figura 3.382: Monitor da colheitadeira John Deere

3.8.12 Colheitadeiras John Deere Série S7

Ajuste da Plataforma (John Deere Série S7)

NOTA:

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

- Pressione o botão da plataforma (A) no painel abaixo do monitor. A página PLATAFORMA abre.



Figura 3.383: Monitor da colheitadeira John Deere S7

OPERAÇÃO

2. Selecione o campo TIPO DE PLATAFORMA (A). A janela DETALHES DA PLATAFORMA é aberta.



Figura 3.384: Monitor John Deere S7 – Página da plataforma

3. Verifique se a largura correta da plataforma é exibida em LARGURA.
4. Para alterar a largura da plataforma, selecione o campo (A). A janela LARGURA é aberta.



Figura 3.385: 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 3.386: Monitor John Deere S7 – Ajuste de largura da plataforma

OPERAÇÃO

6. Pressione o botão fechar janela (A) no canto superior direito da janela para voltar à página PLATAFORMA.



Figura 3.387: Monitor John Deere S7 – Janela de detalhes da plataforma

7. A velocidade de subida/descida, velocidade de inclinação, sensibilidade de altura e sensibilidade de inclinação podem ser ajustados a partir desta página. Selecione a opção (A) que desejar ajustar. Este exemplo mostra o ajuste da velocidade de subida/descida.



Figura 3.388: 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.

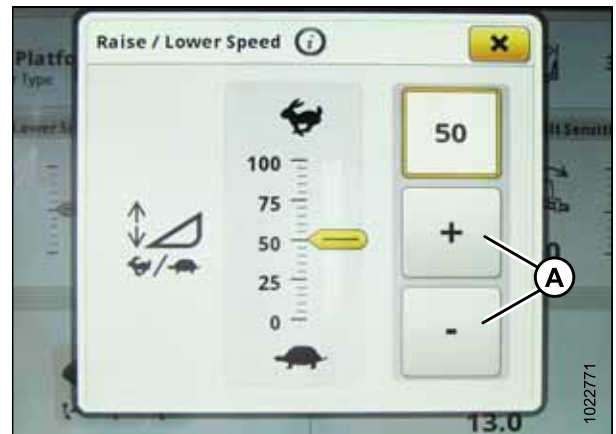


Figura 3.389: Monitor John Deere S7 - Ajuste da velocidade de subida/descida

OPERAÇÃO

10. Selecione o ícone CONTROLE AUTOMÁTICO (A). A página CONTROLE AUTOMÁTICO DA PLATAFORMA é exibida.



Figura 3.390: 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 3.391: 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 257](#).

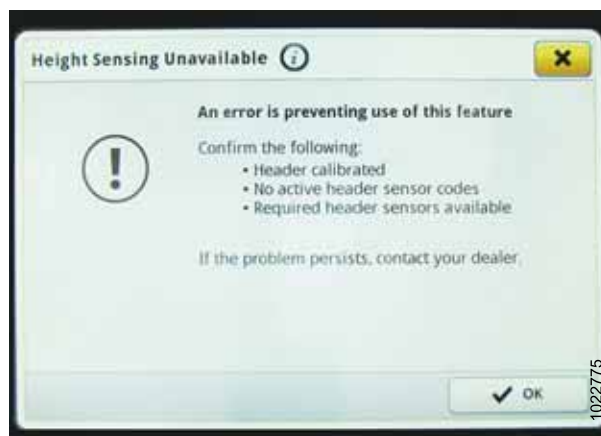


Figura 3.392: Monitor John Deere S7 – Mensagem de erro do sensor de altura

OPERAÇÃO

Verificação da variação de tensão da cabine da colheitadeira (John Deere Série S7)

A saída do sensor de altura de plataforma automática deve estar dentro de um intervalo específico ou a função não será executada adequadamente.

Colheitadeira	Limite de baixa tensão	Limite de alta tensão	Variação mínima
John Deere Série S7	0,5 V	4,5 V	3,0 V

Verifique a faixa de tensão de saída do sensor da cabine da colheitadeira de acordo com as instruções que se seguem.

NOTA:

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

CUIDADO

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

1. Posicione a plataforma a 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.
2. Certifique-se de que a ligação da trava da flutuação esteja nos batentes inferiores em ambos os locais. Quando a ligação estiver nos batentes inferiores, a arruela (A) e porca (B) não podem ser movidas.

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).

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) do indicador de flutuação esteja no "0".

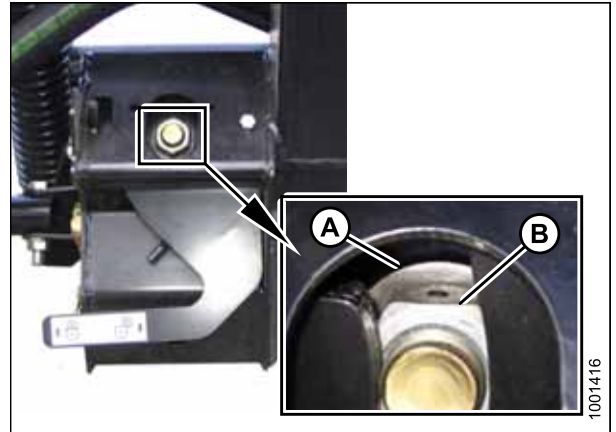


Figura 3.393: Trava da flutuação

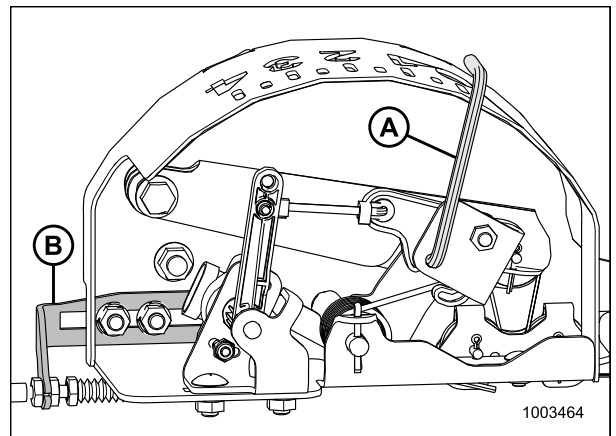


Figura 3.394: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

- Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela.



Figura 3.395: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

- Na página de Menu, selecione a guia SISTEMA (A). O MENU é aberto.
- Selecione o ícone CENTRO DE DIAGNÓSTICO (B). A tela CENTRO DE DIAGNÓSTICO é exibida.

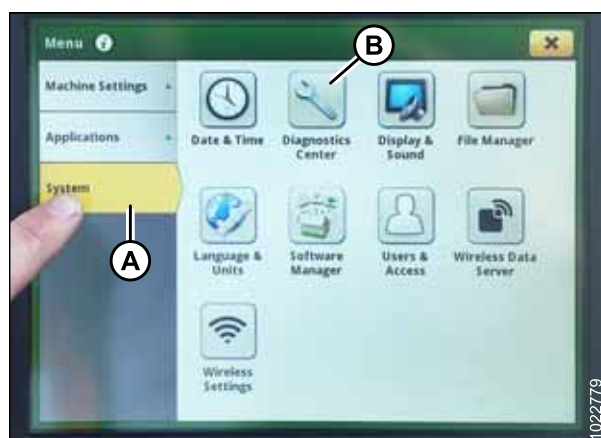


Figura 3.396: Monitor John Deere S7 – Menu

- Selecione AHC - DETECÇÃO (A). A tela AHC - DETECÇÃO\DIAGNÓSTICO é exibida.

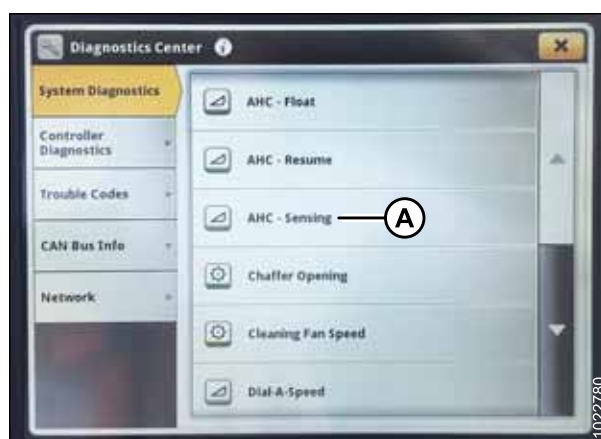


Figura 3.397: Monitor John Deere S7 – Centro de diagnóstico

OPERAÇÃO

8. Selecione a aba SENSOR (A) para visualizar as tensões do sensor. A tensão do sensor central de altura da plataforma (B) deve estar entre 0,5 e 4,5 V, com pelo menos 3 V de variação entre 0 e 4 na caixa de indicador de flutuação.

NOTA:

Se o kit Inclinação Lateral Automática do AHHC opcional estiver instalado, os sensores de altura da plataforma esquerdo e direito também devem estar no mesmo intervalo de 0,5-4,5 V.

9. Se for necessário ajustar a tensão do sensor, consulte . [Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159.](#)

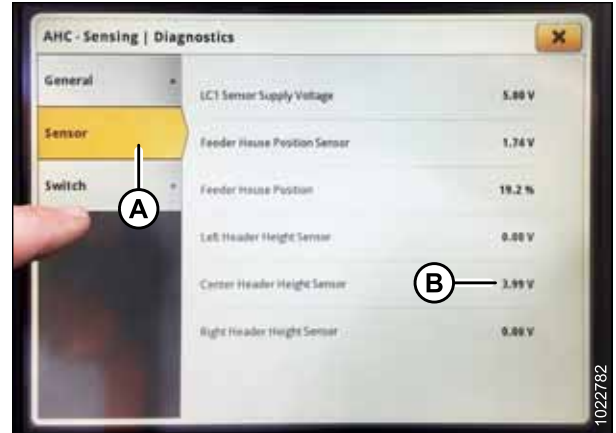


Figura 3.398: Monitor John Deere S7 – Verificação da tensão do sensor

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 [Ajuste do ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 106.](#)

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. Na página COLHEITA, selecione o ícone do MENU (A) no canto inferior direito da tela. O MENU é aberto.



Figura 3.399: Monitor John Deere S7 – Página de colheita

OPERAÇÃO

4. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA (A).
5. Selecione o ícone CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS (B). A página CALIBRAÇÕES E PROCEDIMENTOS é exibida.



Figura 3.400: Monitor John Deere S7 – Configurações da máquina

6. Selecione a guia PLATAFORMA (A).
7. Selecione CALIBRAÇÃO DA VELOCIDADE DE ELEVAÇÃO DO ALIMENTADOR (B). A página CALIBRAÇÃO DA VELOCIDADE DE ELEVAÇÃO DO ALIMENTADOR é exibida.

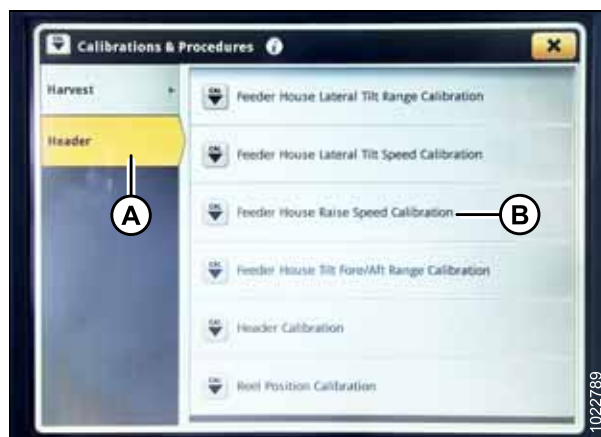


Figura 3.401: Monitor John Deere S7 – Calibrações e procedimentos

8. Selecione CALIBRAR (A) na parte inferior da página. Uma visão geral de calibração aparece.

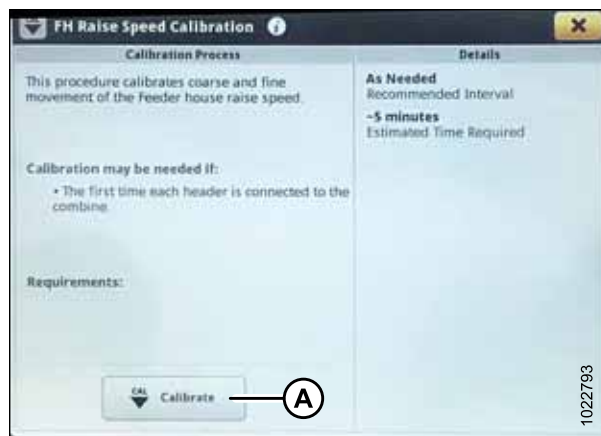


Figura 3.402: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

OPERAÇÃO

9. Leia a visão geral de calibração e pressione INICIAR.



Figura 3.403: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

10. 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. Consulte *Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor*, página 159.



Figura 3.404: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

11. Quando a calibração estiver completa, selecione SALVAR para confirmar a calibração.



Figura 3.405: Monitor John Deere S7 – Calibração do alimentador

OPERAÇÃO

Calibração da plataforma (John Deere Série S7)

A calibração do alimentador deve ser feita antes da calibração da plataforma. Se o alimentador ainda não tiver sido calibrado, consulte [Calibração do alimentador \(John Deere Série S7\)](#), página 259.

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a plataforma ajustada no ângulo mais íngreme. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. .

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas para 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 3.406: 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 3.407: Monitor John Deere S7 – Configurações da máquina

OPERAÇÃO

6. Selecione a guia PLATAFORMA (A).
7. Selecione CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA (B). A página CALIBRAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida.

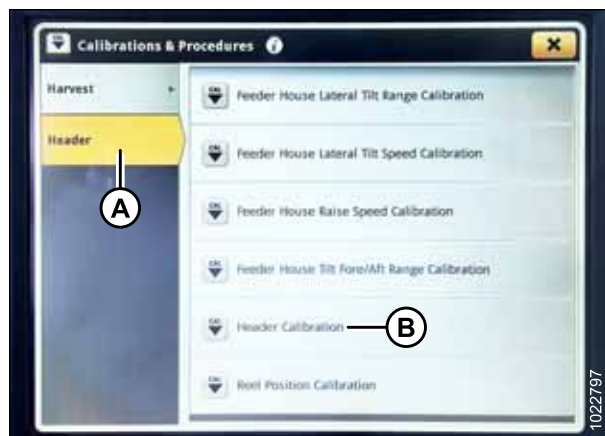


Figura 3.408: Monitor John Deere S7 – Calibrações e procedimentos

8. Selecione CALIBRAR (A) na parte inferior da página. A janela de visão geral de calibração se abre.

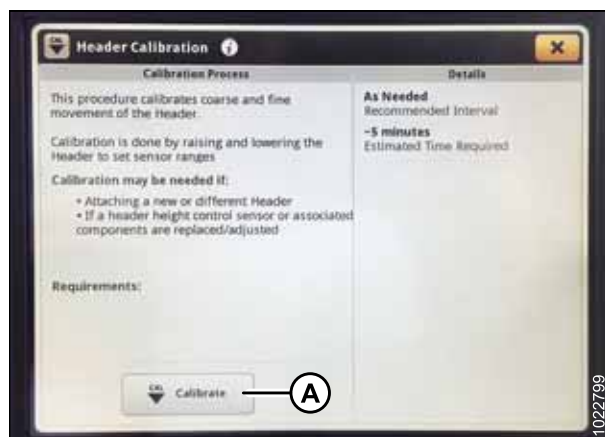


Figura 3.409: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

9. Pressione o botão (A) no console para configurar o motor para marcha lenta alta.



Figura 3.410: Console John Deere Série S7

OPERAÇÃO

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.

NOTA:

Se um código de erro aparecer durante a calibração, o sensor estará fora da faixa de tensão e exigirá ajustes. Consulte *Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor*, página 159.



Figura 3.411: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

12. Quando a calibração estiver completa, selecione SALVAR para confirmar a calibração.



Figura 3.412: Monitor John Deere S7 – Calibração da plataforma

3.8.13 Colheitadeiras CLAAS Série 500

Calibração do controle automático de altura da plataforma (CLAAS Série 500)

Os defletores estreitos podem substituir os defletores largos se ocorrerem deformações nas extremidades da plataforma quando os deques estão configurados para entrega central.

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**.

OPERAÇÃO

- Use as teclas "<" (A) ou ">" (B) para seleccionar PLATAFORMA AUTOMÁTICA e pressione a tecla OK (C). A janela "E5" mostra se a altura automática da plataforma está ligada ou desligada.

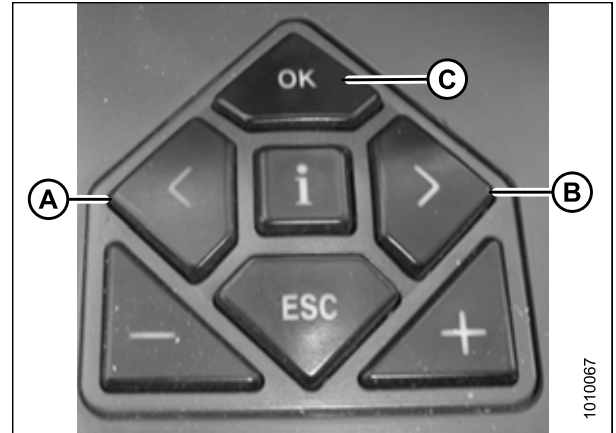


Figura 3.413: Controles da colheitadeira CLAAS

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

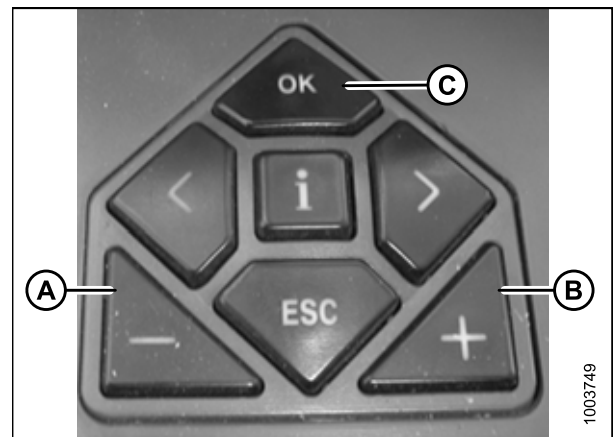


Figura 3.414: Controles da colheitadeira CLAAS

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

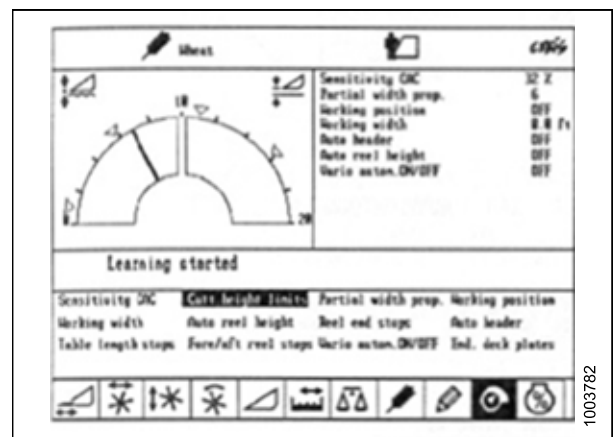


Figura 3.415: Monitor da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

- Use < ou > para selecionar SENSIBILIDADE CAC e pressione a tecla "OK" dos controles da plataforma.

NOTA:

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

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

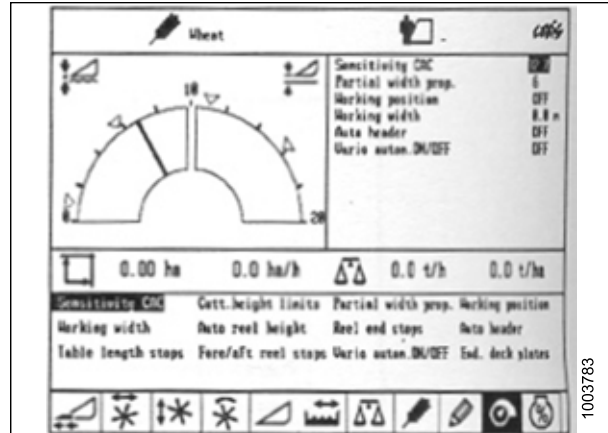


Figura 3.416: Monitor da colheitadeira CLAAS

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

NOTA:

A configuração pode ser ajustada de 0-100%. Quando a sensibilidade é ajustada em 0%, os sinais das faixas de detecção não têm efeito sobre o ajuste automático da altura de corte. Quando a sensibilidade é ajustada em 100%, os sinais das faixas de detecção têm efeito máximo sobre o ajuste automático da altura de corte. O ponto de partida recomendado é 50%.

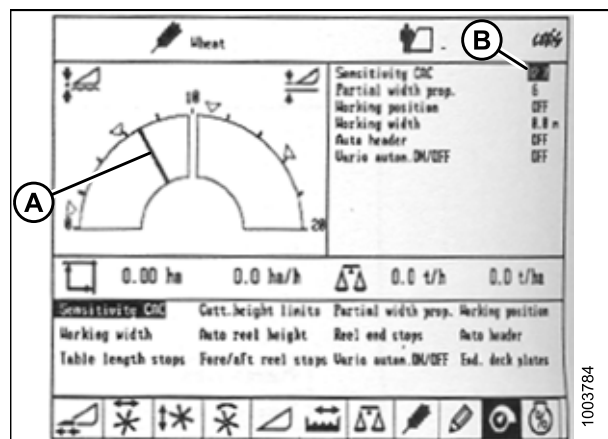


Figura 3.417: Monitor da colheitadeira CLAAS

Configuração de altura de corte (CLAAS Série 500)

As alturas de corte podem ser programadas nos sistemas de altura de corte predefinida e de contorno automático. Utilize o sistema de configuração de altura de corte predefinida para alturas de corte acima de 150 mm (6 pol.) e utilize o sistema de autocontorno para alturas de corte abaixo de 150 mm (6 pol.).

Configuração predefinida de altura de corte (CLAAS Série 500)

CUIDADO

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

NOTA:

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

- Ligue o motor.
- Ative a chave de habilitação do motor.
- Engate o mecanismo de debulha.
- Engate a plataforma.

OPERAÇÃO

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 3.418: 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.

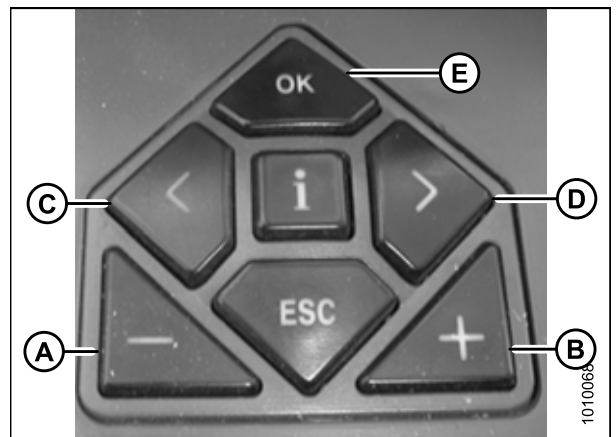


Figura 3.419: Controles da colheitadeira CLAAS

8. Pressione brevemente o botão (A) ou botão (B) para selecionar o ponto de configuração.
9. Repita o Passo 7, página 267 para o ponto de configuração.



Figura 3.420: Botões da alavanca de controle

OPERAÇÃO

Configuração manual da altura de corte (CLASS Série 500)

CUIDADO

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

NOTA:

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

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).



Figura 3.421: Botões da alavanca de controle

NOTA:

Para corte acima do solo, repita o passo 1, página 268, e o use o botão (D) em vez do botão (C) ao repetir o passo 2, página 268.

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.

OPERAÇÃO

1. Use as teclas "<" (C) ou ">" (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).

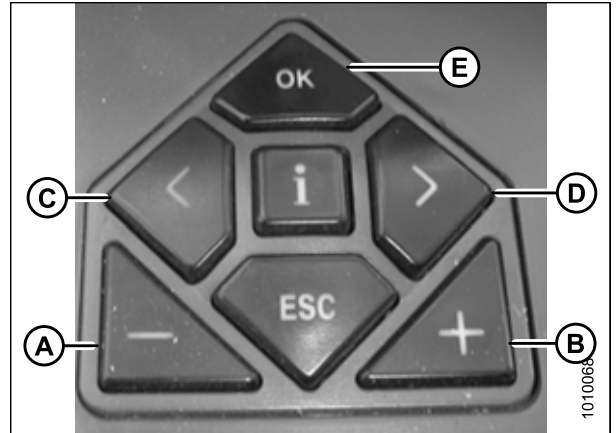


Figura 3.422: Controles da colheitadeira CLAAS

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

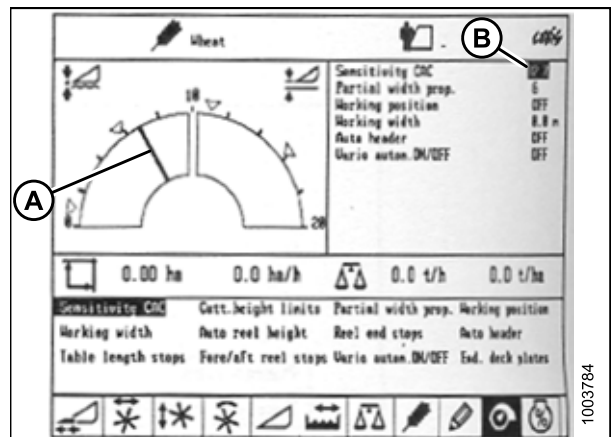
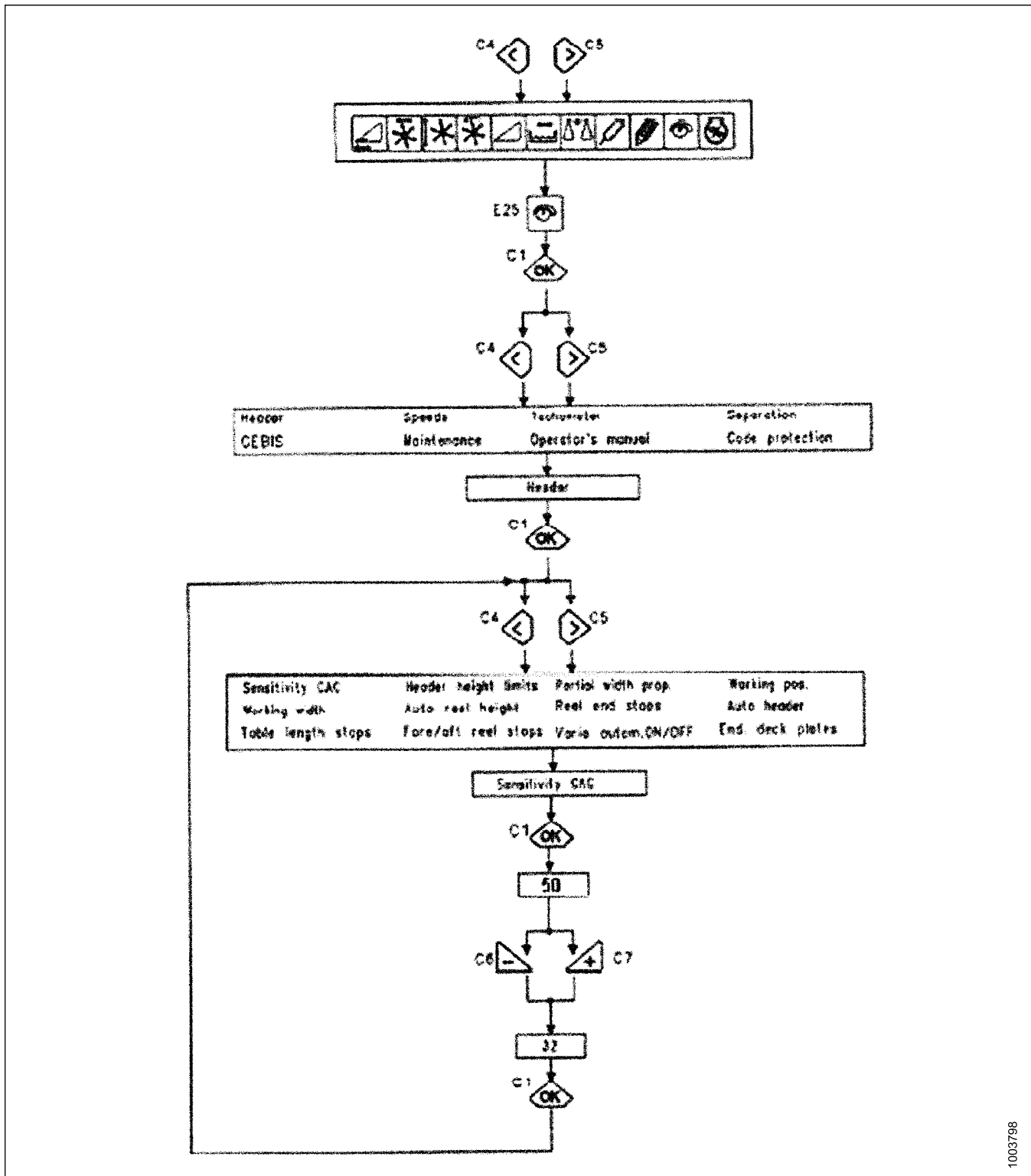


Figura 3.423: Monitor da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

Figura 3.424: Fluxograma para a configuração de sensibilidade do otimizador de flutuação



1003798

OPERAÇÃO

Ajuste de velocidade automática do molinete (CLAAS Série 500)

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

NOTA:

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

1. Utilize a tecla “<” ou a tecla “>” para selecionar a JANELA DO MOLINETE. A janela (E15) exibirá a velocidade de avanço ou recuo atual do molinete em relação à velocidade no solo.

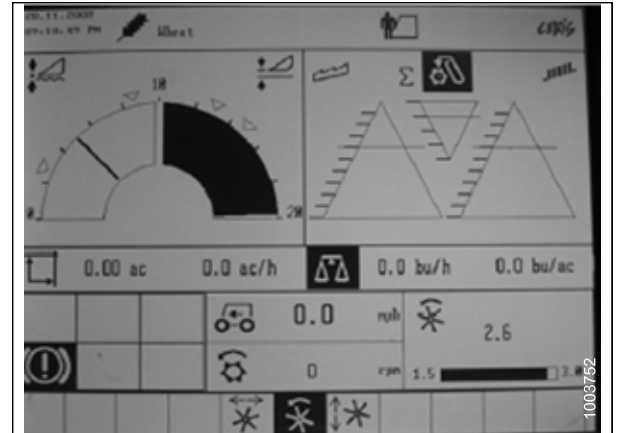


Figura 3.425: Monitor da colheitadeira CLAAS

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.

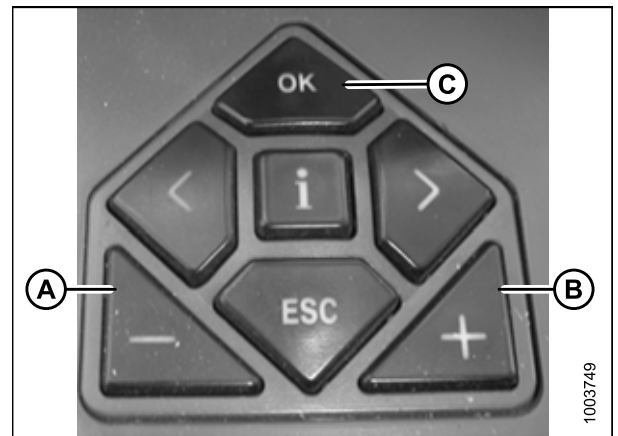


Figura 3.426: Controles da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

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 3.427: 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 3.428: Botões da alavanca de controle de CLAAS

OPERAÇÃO

- Utilize as teclas "<" ou ">" para selecionar a JANELA DO MOLINETE. A janela (E15) exibirá a velocidade de avanço ou recuo atual do molinete em relação à velocidade no solo.



Figura 3.429: Monitor da colheitadeira CLAAS

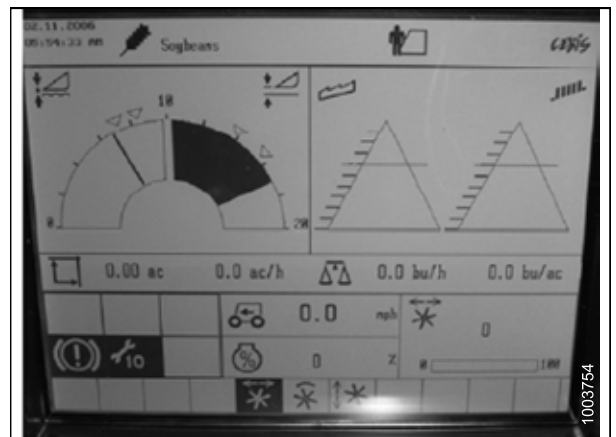


Figura 3.430: Monitor da colheitadeira CLAAS

- Pressione a tecla OK (E) e use a tecla (C) ou a tecla D para selecionar a janela do AVANÇO-RECUE DO MOLINETE.
- Utilize a tecla "-" (A) ou a tecla "+" (B) para configurar a posição do avanço-recuo do molinete.

NOTA:

O botão da alavanca de controle (A) ou o (B) pode também ser usado para configurar a posição do avanço-recuo do molinete.

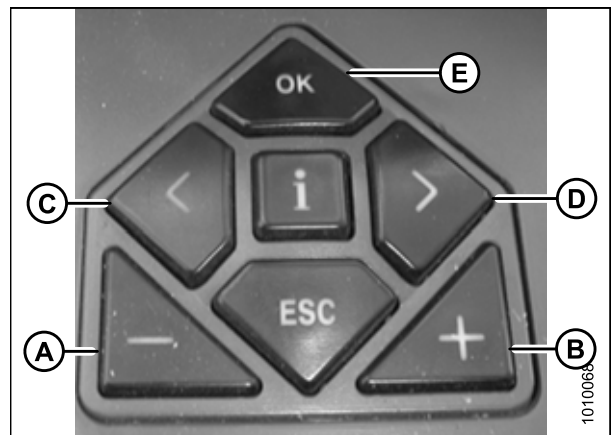


Figura 3.431: Controles da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

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 3.432: Botões da alavanca de controle de CLAAS

3.8.14 Colheitadeiras CLAAS Séries 600 e 700

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

Os defletores estreitos podem substituir os defletores largos se ocorrerem deformações nas extremidades da plataforma quando os deques estão configurados para entrega central.

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. Certifique-se de que flutuação da plataforma estejam desengatadas (A).
3. Use o botão de controle (A) para destacar o ícone AUTOCONTORNO (B) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.



Figura 3.433: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone que se assemelha a uma 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 3.434: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone que se assemelha a uma plataforma com as setas para cima e para baixo (C) e pressione o botão de controle (A) para selecioná-lo.

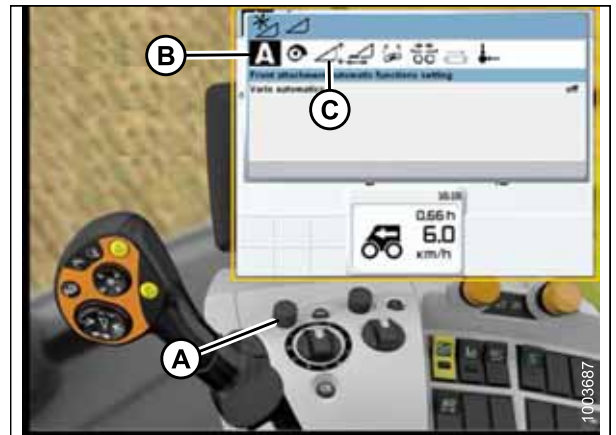


Figura 3.435: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

- Use o botão de controle (A) para destacar o ícone que se assemelha a uma chave de fenda (B).
- Engate o separador da colheitadeira e o alimentador.
- Pressione o botão de controle (A) e um quadro com a barra de progresso será exibido.



Figura 3.436: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

9. Eleve totalmente o alimentador. O gráfico da barra de progresso avançará 25% (A).
10. Abaixee totalmente o alimentador. O gráfico da barra de progresso avançará 50%.
11. Eleve totalmente o alimentador. O gráfico da barra de progresso avançará 75%.
12. Abaixee totalmente o alimentador. O gráfico da barra de progresso avançará 100%.



Figura 3.437: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

13. Certifique-se de que o gráfico da barra de progresso mostre 100% (A). Agora o procedimento de calibração está completo.

NOTA:

Se a tensão não estiver dentro da variação de 0.5–4.5 volts a qualquer momento, durante a calibração, o monitor indicará o procedimento de aprendizado não concluído.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, uma mensagem de erro será exibida. Afaste o flutuador três voltas completas para cada parafuso de mola de ajuste para aproximadamente 45–57 kg (100–125 lb.). Uma vez que a flutuação tenha sido calibrada com sucesso, aperte os parafusos em três voltas completas cada um.



Figura 3.438: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

Configuração de altura de corte (CLAAS Séries 600 e 700)

CUIDADO

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

NOTA:

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

1. Abaixar 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 3.439: 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.

OPERAÇÃO

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

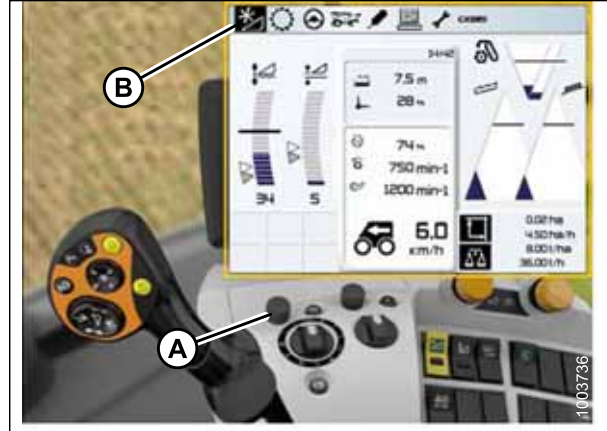


Figura 3.440: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

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



Figura 3.441: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

5. Selecione o ícone SENSIBILIDADE CAC (A).

NOTA:

Para definir a sensibilidade, será necessário alterar o AJUSTE DA ALTURA DE CORTE (B) a partir do padrão "0". As configurações de 1 a 50 fornecem uma resposta mais rápida, enquanto as definições de -1 a -50 fornecem uma resposta mais lenta. Para obter melhores resultados, faça os ajustes em incrementos de cinco.

6. Aumente a configuração de AJUSTE DA ALTURA DE CORTE caso o tempo de reação entre a plataforma e o módulo de flutuação seja muito lento durante o corte no solo, e reduza a configuração AJUSTE DA ALTURA DE CORTE caso o tempo de reação entre a plataforma e o módulo de flutuação seja muito rápido.
7. Aumente a sensibilidade se a plataforma for abaixada muito lentamente, e reduza a sensibilidade se a plataforma atingir o solo muito de modo brusco ou for abaixada muito rapidamente.



Figura 3.442: Monitor da colheitadeira CLAAS

OPERAÇÃO

Ajuste de 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 se abre.

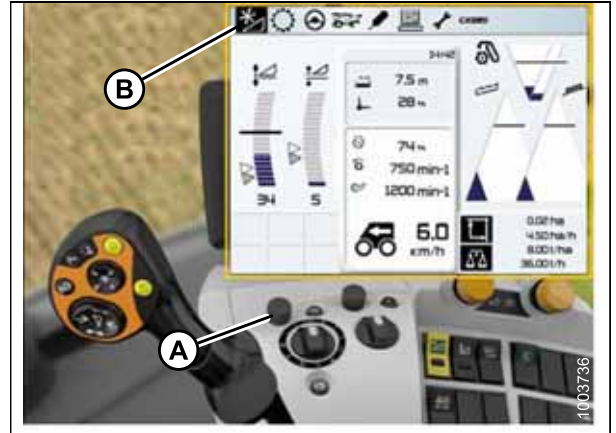


Figura 3.443: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

2. Use o botão de controle (A) para selecionar a 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 3.444: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

OPERAÇÃO

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 3.445: 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 3.446: Monitor da colheitadeira CLAAS, console e alavanca de controle

3.8.15 Colheitadeiras New Holland (Séries CR/CX - modelo Pré-2015)

Essa seção se aplica somente aos modelos CR/CX Pré-2015. Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10,90, consulte [3.8.16 Colheitadeiras New Holland \(Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores\)](#), página 290.

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira (New Holland)

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 [3.8.16 Colheitadeiras New Holland \(Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores\)](#), página 290.

CUIDADO

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

OPERAÇÃO

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver nos batentes inferiores durante as próximas duas etapas, a tensão pode sair da faixa durante a operação, causando o mau funcionamento do sistema de AHHC.

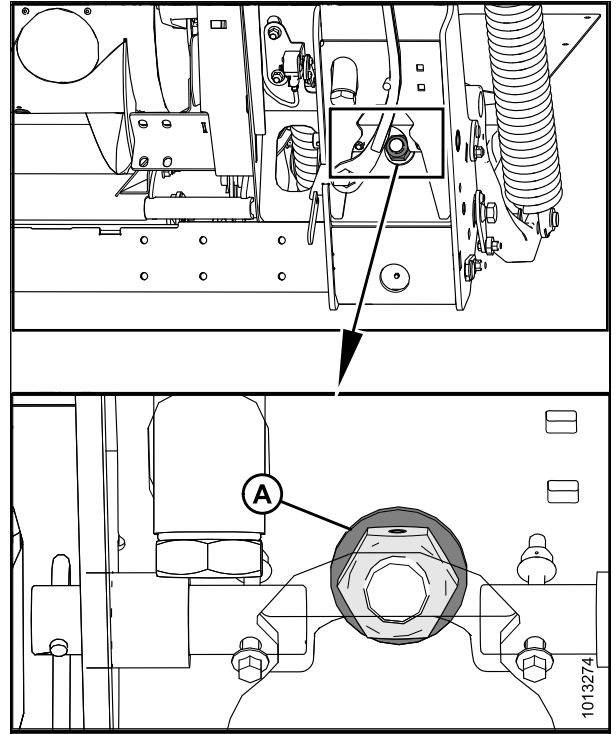


Figura 3.447: Trava da flutuação

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no "0".

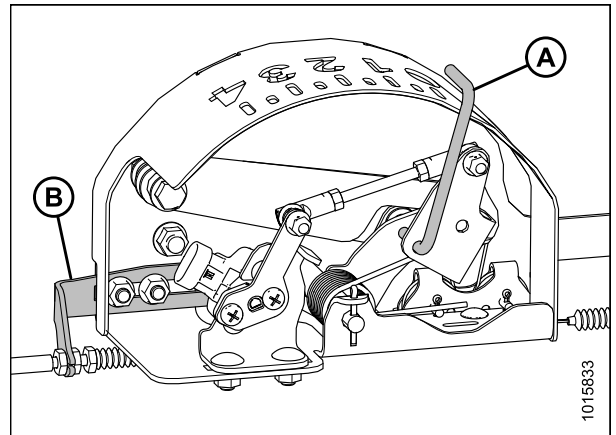


Figura 3.448: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.
5. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela principal. A tela DIAGNÓSTICOS aparece.
6. Selecione CONFIGURAÇÕES. A tela CONFIGURAÇÕES aparece.

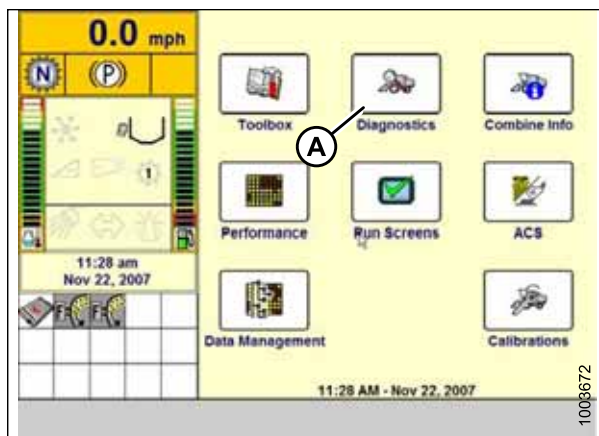


Figura 3.449: Monitor colheitadeiras New Holland

7. Selecione a seta para baixo GRUPO (A). A caixa de diálogo GRUPO é exibida.

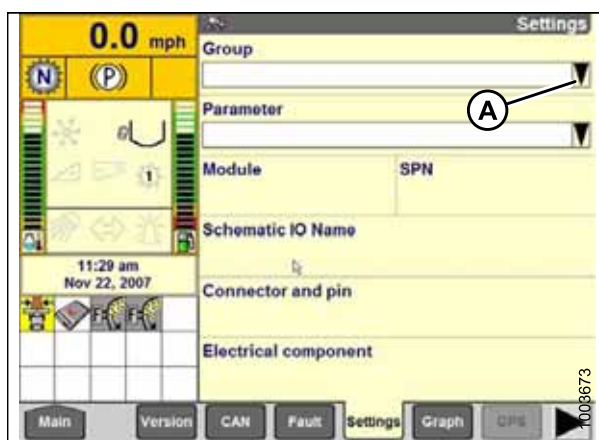


Figura 3.450: Monitor colheitadeiras New Holland

8. Selecione ALTURA/INCLINAÇÃO PLATAFORMA (A). A tela PARÂMETRO é exibida.

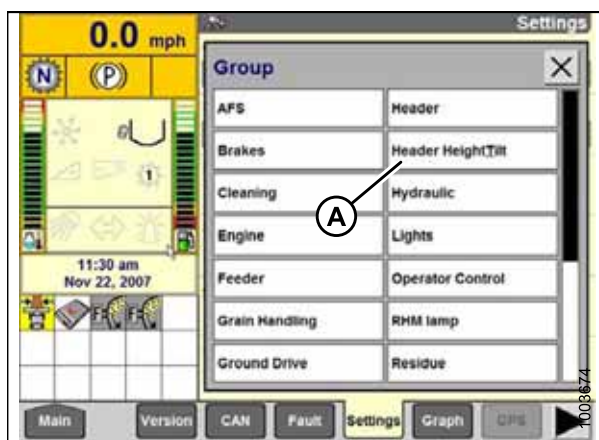


Figura 3.451: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

9. Selecione SENSOR DA ALTURA DA PLATAFORMA ESQUERDA (A) e, então, selecione o botão GRÁFICO (B). A tensão exata é exibida na parte superior da tela.
10. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.
11. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte *Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159*.

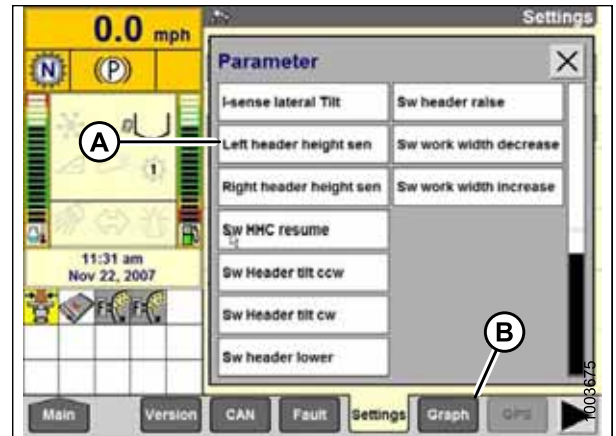


Figura 3.452: Monitor colheitadeiras New Holland

Configurando o 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 *3.8.16 Colheitadeiras New Holland (Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores), página 290*.

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 3.453: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

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 3.454: Monitor colheitadeiras New Holland

Calibração do controle automático de altura da plataforma (New Holland Séries CR/CX)

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#).

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 [3.8.16 Colheitadeiras New Holland \(Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores\), página 290](#).

CUIDADO

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

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 AHC, siga estes passos:

1. Selecione CALIBRAÇÃO no monitor da colheitadeira e pressione a SETA DIREITA de navegação para inserir a caixa de informações.

OPERAÇÃO

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 3.455: Monitor colheitadeiras 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 3.456: Monitor colheitadeiras 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 de solo, 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.

OPERAÇÃO

Calibração da Altura Máxima do Restolho

Este procedimento descreve como calibrar o contador de área para parar ou iniciar a contagem na altura correta. Programe a plataforma para uma altura que nunca será atingida durante o corte. O contador de área interromperá a contagem quando a plataforma estiver acima da altura programada e iniciará a contagem quando a plataforma estiver abaixo da altura programada.

Selecione a altura da plataforma que corresponde à descrição acima.

IMPORTANTE:

- Se o valor configurado for baixo demais, a área pode NÃO ser contada visto que a plataforma às vezes é elevada acima desse limiar embora a colheitadeira ainda esteja cortando.
- Se o valor configurado for alto demais, o contador de área continuará contando mesmo quando a plataforma estiver elevada (mas abaixo desse limiar) e a colheitadeira não estiver mais cortando a cultura.

CUIDADO

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

1. Selecione a caixa de diálogo de calibração MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (ALTURA MÁXIMA DA PALHADA). À medida que prosseguir pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para mostrar o próximo passo.

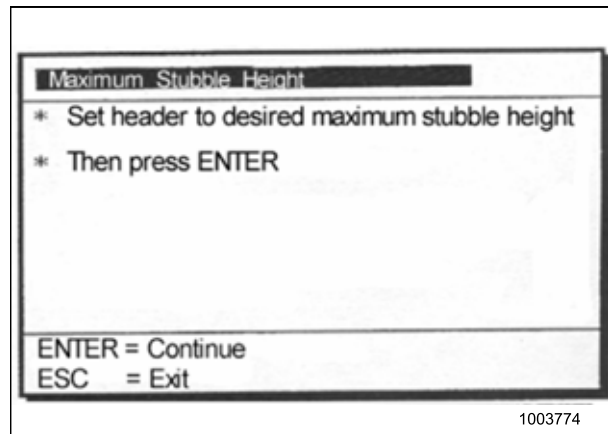


Figura 3.457: Caixa de diálogo de calibração New Holland

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.

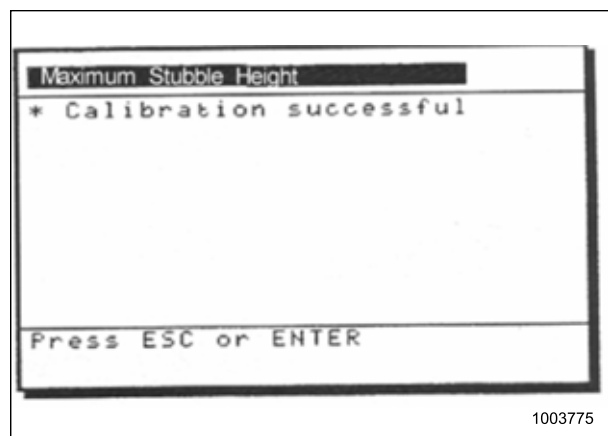


Figura 3.458: Caixa de diálogo de calibração New Holland

OPERAÇÃO

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 [3.8.16 Colheitadeiras New Holland \(Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores\)](#), página 290.

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.

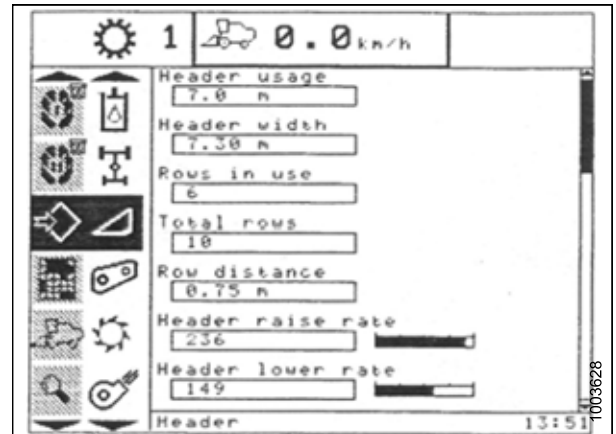


Figura 3.459: Monitor colheitadeiras New Holland

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 [3.8.16 Colheitadeiras New Holland \(Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores\)](#), página 290.

OPERAÇÃO

1. Selecione VARIACÃO DE DESCIDA DA PLATAFORMA no monitor da colheitadeira.
2. Utilize os botões "+" ou "-" para alterar a configuração para 50.
3. Pressione ENTER para salvar a nova configuração.

NOTA:

A variação de descida pode ser alterada de 2–247 em incrementos de 7. É configurada de fábrica como 100.

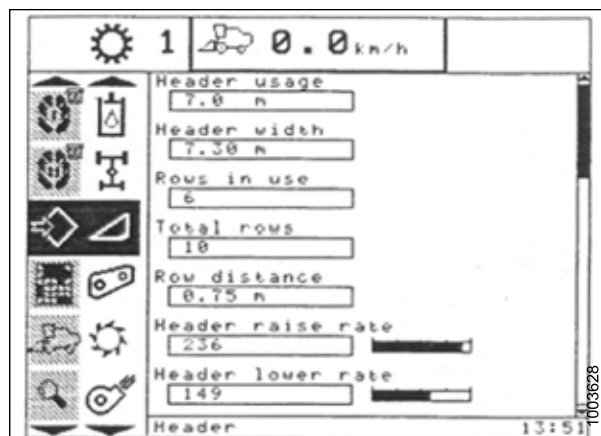


Figura 3.460: Monitor colheitadeiras New Holland

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

NOTA:

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

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10,90, consulte [3.8.16 Colheitadeiras New Holland \(Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores\)](#), página 290.

CUIDADO

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 10–250 em incrementos de 10. É configurada de fábrica como 100.



Figura 3.461: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

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 [3.8.16 Colheitadeiras New Holland \(Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores\)](#), página 290.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição "0" (B), com a plataforma a 152 mm (6 pol.) acima do solo. Caso contrário, a tensão de saída do sensor de flutuação deve ser verificada. Consulte o passo 4, página 155. 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.

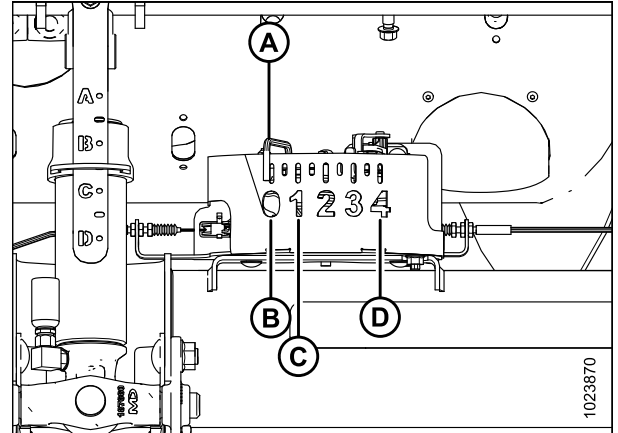


Figura 3.462: Caixa indicadora de flutuação

1. Engate o mecanismo de debulha e o alimentador com os interruptores (A) e (B).
2. Ajuste o interruptor de balanceamento da MEMÓRIA DA PLATAFORMA (D) na posição ALTURA DA TUBULAÇÃO/MODO AUTOFLUTUADOR (A) ou (B).
3. Abaixar a plataforma à altura de corte desejada usando o interruptor basculante FLUTUAÇÃO LATERAL e ALTURA DA PLATAFORMA (C).
4. Pressione levemente o botão AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA) (E) por um mínimo de 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 interruptor de balanceamento da MEMÓRIA DA PLATAFORMA (D) na posição (A) ou (B) da ALTURA DA TUBULAÇÃO/MODO AUTOFLUTUADOR.

5. 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 (C) (lento para cima/baixo) para elevar ou descer a

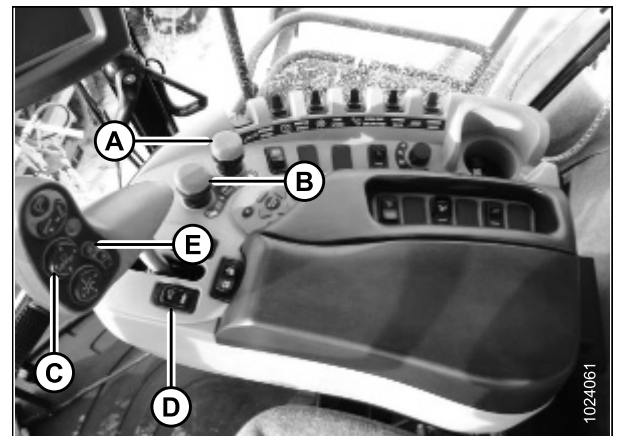


Figura 3.463: Controles das colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

plataforma até o valor desejado. Pressione levemente o botão AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (CONTROLE DE ALTURA AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA) (E) por um mínimo de 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 (E) desengata o módulo de flutuação.

NOTA:

Não é necessário pressionar o interruptor de balanceamento (D) depois de alterar o ponto de ajuste da altura da plataforma.

3.8.16 Colheitadeiras New Holland (Série CR - Modelo ano 2015 e posteriores)

Esta seção se aplica somente aos modelos CR 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte [3.8.15 Colheitadeiras New Holland \(Séries CR/CX - modelo Pré-2015\)](#), página 280.

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 [3.8.15 Colheitadeiras New Holland \(Séries CR/CX - modelo Pré-2015\)](#), página 280.

CUIDADO

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

1. Posicione a plataforma 150 mm (6 pol.) acima do solo e destrave a flutuação.

OPERAÇÃO

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

NOTA:

Se a plataforma não estiver 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).

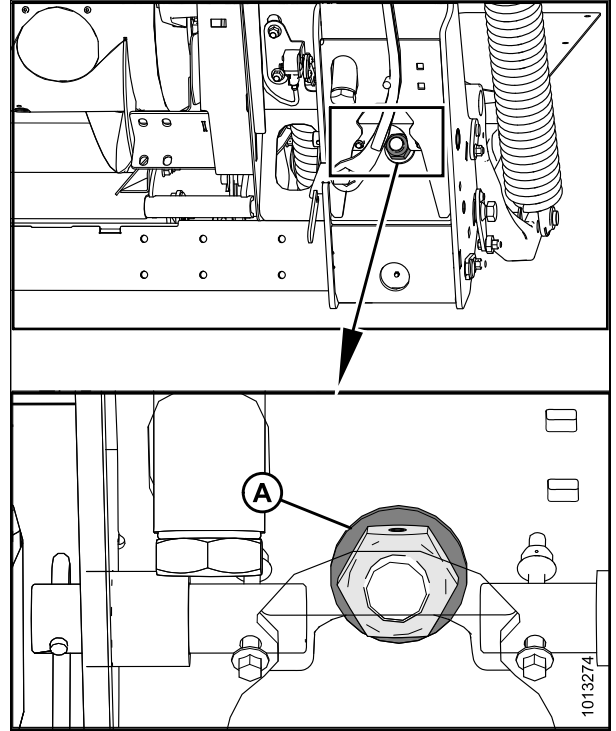


Figura 3.464: Trava da flutuação

3. Ajuste o suporte de tensão de cabo (B) (se necessário) até que o ponteiro (A) no indicador de flutuação esteja no "0".
4. Garanta que a flutuação da plataforma esteja destravada.

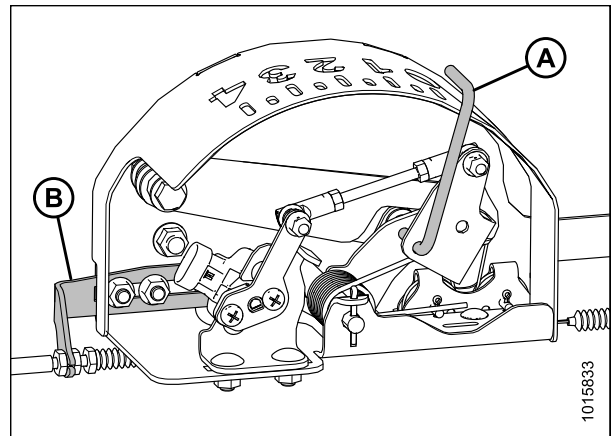


Figura 3.465: Caixa indicadora de flutuação

OPERAÇÃO

5. Selecione DIAGNÓSTICO (A) na tela principal. A tela DIAGNÓSTICOS aparece.



Figura 3.466: Monitor colheitadeiras New Holland

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



Figura 3.467: Monitor colheitadeiras New Holland

7. Selecione ALTURA PLATAFORMA/INCLINAÇÃO (A) do menu suspenso GRUPO.
8. Selecione SENSOR ESQUERDO DE ALTURA DA PLATAFORMA. L (B) do menu suspenso PARÂMETRO.



Figura 3.468: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

9. Selecione GRÁFICO (A). A tensão exata (B) é exibida na parte superior da tela.
10. Levante e abaixe a plataforma para ver a variação completa de leituras de tensão.
11. Se o sensor de tensão não estiver dentro dos limites alto e baixo ou se o intervalo entre os limites alto e baixo for insuficiente, será necessário realizar ajustes. Consulte *Ajuste dos limites de tensão: Sistema de um sensor, página 159*.

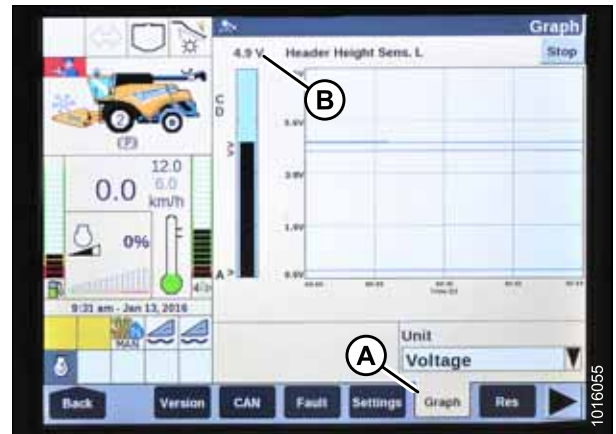


Figura 3.469: Monitor colheitadeiras New Holland

Configuração do controle automático de altura da plataforma (New Holland Séries CR)

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado.

NOTA:

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

NOTA:

Esta seção se aplica somente aos modelos CR e 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os demais modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte *3.8.15 Colheitadeiras New Holland (Séries CR/CX - modelo Pré-2015), página 280*.

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.

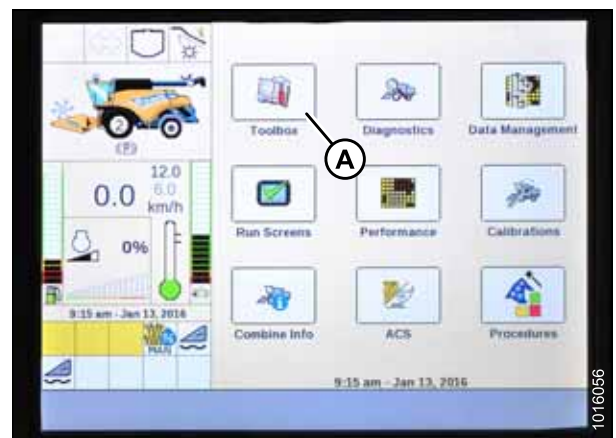


Figura 3.470: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

3. Pressione, simultaneamente, os botões UNLOAD (DESCARREGAR) (A) e RESUME (RETOMAR) (B) na alavanca de controle.

NOTA:

O software de algumas das colheitadeiras New Holland podem não permitir a alteração da plataforma de FLEX para PLATAFORMA ou do tipo da plataforma de PADRÃO para 80/90 no menu principal. Isso é uma configuração do concessionário e requer o acesso à tela de DEALER SETTING (CONFIGURAÇÕES DO CONCESSIONÁRIO) pressionando e segurando tanto os botões DESCARREGAR e RETOMAR na alavanca de controle por aproximadamente 10 segundos. A tela de CONFIGURAÇÕES DO CONCESSIONÁRIO deve aparecer e permitir que você altere as configurações da colheitadeira e seu tipo.

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 3.471: Controles das colheitadeiras New Holland

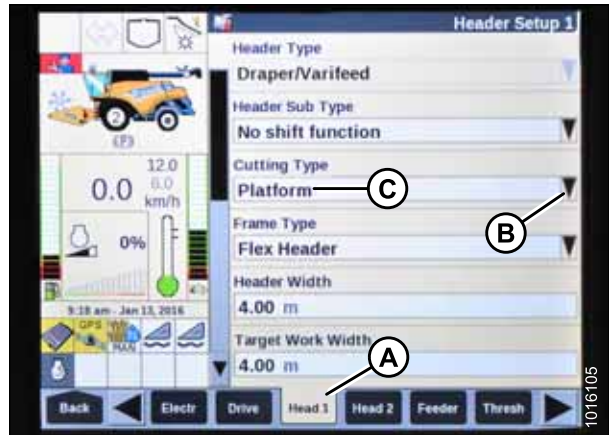


Figura 3.472: Monitor colheitadeiras New Holland

6. Selecione SUBTIPO DA PLATAFORMA na seta suspensa (A). A caixa de diálogo do SUBTIPO DA PLATAFORMA é exibida.



Figura 3.473: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

- Defina HEADER SUB TYPE (SUBTIPO DE PLATAFORMA) para 80/90 para colheitadeiras New Holland.



Figura 3.474: Monitor colheitadeiras New Holland

- Selecione PLATAFORMA 2 (A). A tela de CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.



Figura 3.475: Monitor colheitadeiras New Holland

- Selecione FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA na seta suspensa e configure a FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA para INSTALADA (A).
- 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.

- Configure os valores para VARIAÇÃO MANUAL DA SUBIDA DO HHC (C) e a VARIAÇÃO MANUAL DA DESCIDA DO HHC (D) para melhor desempenho de acordo com as condições do solo.



Figura 3.476: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

12. Configure os valores para SENSIBILIDADE DA ALTURA (A) e a SENSIBILIDADE DA INCLINAÇÃO (B) para melhor desempenho de acordo com as condições do solo.



Figura 3.477: Monitor colheitadeiras New Holland

13. No menu SENSOR DE ALTURA DO MOLINETE, selecione SIM.



Figura 3.478: Monitor colheitadeiras New Holland

Calibração do controle automático de altura da plataforma (New Holland Série CR)

Para melhor desempenho do controle automático de altura (AHC), siga estes procedimentos com a união central ajustada em **D**. Quando a configuração e calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para instruções, consulte [3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104](#).

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 [3.8.15 Colheitadeiras New Holland \(Séries CR/CX - modelo Pré-2015\), página 280](#).

⚠ CUIDADO

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

Verifique as seguintes condições antes de iniciar o procedimento de calibração da plataforma:

OPERAÇÃO

- 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.

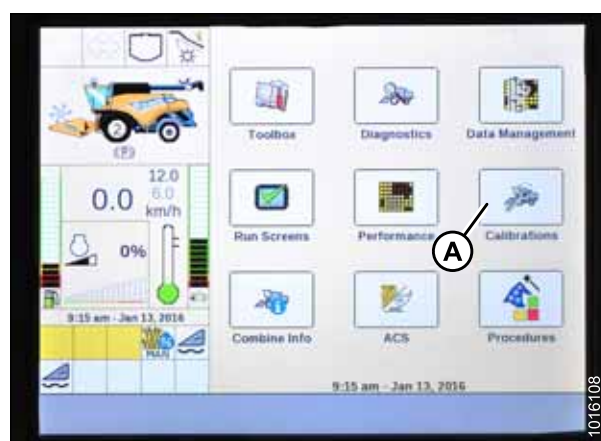


Figura 3.479: Monitor colheitadeiras New Holland

2. Selecione a seta suspensa CALIBRAÇÃO (A).



Figura 3.480: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

3. Selecione PLATAFORMA (A) da lista de opções de calibração.



Figura 3.481: Monitor colheitadeiras 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 3.482: Monitor colheitadeiras 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 de solo, ajuste para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido completada.



Figura 3.483: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

Verificação da tensão do sensor de altura do molinete (New Holland).

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 3.484: Monitor colheitadeiras 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.

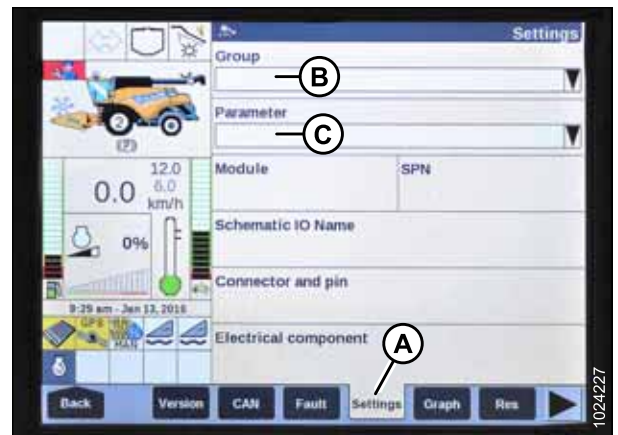


Figura 3.485: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

5. Selecione a guia GRAPH (GRÁFICO) (A). A POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibida.
6. Abaixee o molinete para ver o limite superior de tensão (B). A tensão deve estar entre 4,1-4,5 V.
7. Levante o molinete para ver o limite inferior de tensão (C). A tensão deve estar entre 0,5-0,9 V.
8. Se a tensão estiver fora da faixa, consulte [Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete](#), página 120.

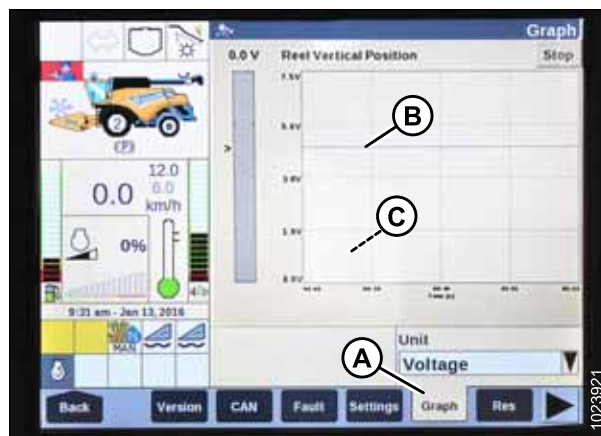


Figura 3.486: Monitor colheitadeiras New Holland

Configurações predefinidas de altura de corte (New Holland Séries CR - 2015 e posteriores)

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 [3.8.15 Colheitadeiras New Holland \(Séries CR/CX - modelo Pré-2015\)](#), página 280.

O console possui dois botões usado para alturas automáticas predefinidas. O interruptor-comutador que estava presente em modelos anteriores, agora é configurado como exibido à direita. As plataformas MacDon necessitam, somente, dos dois primeiros botões (A) e (B). O terceiro botão (C) não está configurado.

CUIDADO

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



Figura 3.487: Controles das colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

Para configurar a altura de corte, siga estes passos:

1. Engate o separador e a plataforma.
2. Selecione o botão predefinição 1 (A). Uma lâmpada amarela se acenderá no botão.
3. Eleve ou abaixe a plataforma à altura de corte desejada.



Figura 3.488: Controles das colheitadeiras New Holland

4. Mantenha pressionado o botão RETOMAR (RESUME) (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 à posição desejada.
6. Mantenha pressionado o botão RETOMAR (RESUME) (C) na alavanca multifunção para configurar as predefinições.
7. Repita os Passos de [2, página 301](#) a [6, página 301](#) usando o botão de predefinição 2.
8. Abaixar a plataforma até o piso.
9. Selecione EXECUTAR (A) na tela principal.



Figura 3.489: Alavanca multifunção da Colheitadeira New Holland

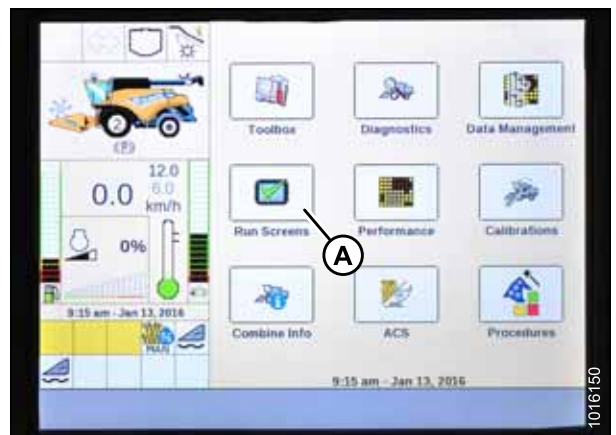


Figura 3.490: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

10. Selecione a aba EXECUTAR, que exibe a ALTURA MANUAL.

NOTA:

O campo ALTURA MANUAL pode aparecer em qualquer das abas EXECUTAR. Quando um botão da regulagem 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 3.491: Monitor colheitadeiras New Holland

Configuração da altura máxima de trabalho (New Holland Série 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 [3.8.15 Colheitadeiras New Holland \(Séries CR/CX - modelo Pré-2015\)](#), página 280.

1. Selecione CAIXA DE FERRAMENTA (A) na tela principal. A tela CAIXA DE FERRAMENTA é exibida.

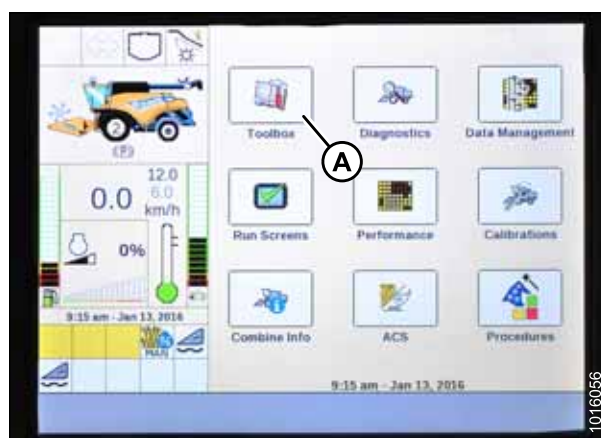


Figura 3.492: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

2. Selecione ALIMENTADOR (A). A tela de CONFIGURAÇÃO DO ALIMENTADOR aparece.
3. Selecione o campo ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO (B).

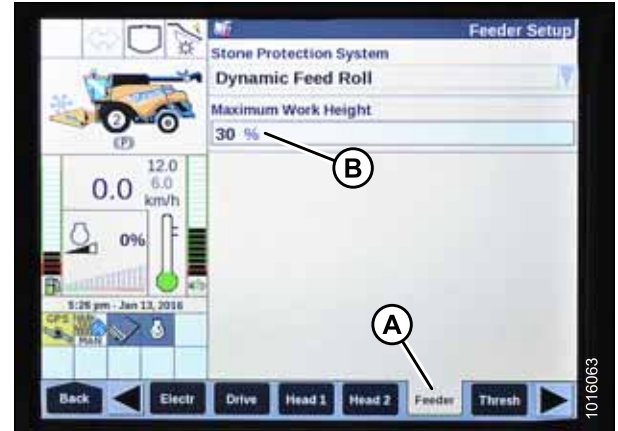


Figura 3.493: Monitor colheitadeiras New Holland

4. Configure a ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO com o valor desejado.
5. Pressione CONFIGURAR e, em seguida, ENTER.



Figura 3.494: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

Configuração do avanço-recuo do molinete, inclinação da plataforma e do 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 UNLOAD (DESCARREGAR) (A) e RESUME (RETOMAR) (B) na alavanca de controle.

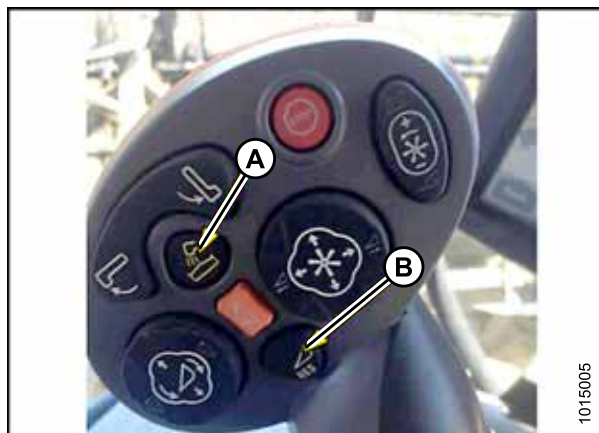


Figura 3.495: Controles das colheitadeiras New Holland

2. Na tela PLATAFORMA 1, altere o TIPO DE CORTE de FLEX para PLATAFORMA como exibido no local (A).



Figura 3.496: Monitor colheitadeiras New Holland

OPERAÇÃO

3. Na tela PLATAFORMA 2, altere o SUBTIPO DA PLATAFORMA de PADRÃO para 80/90 como exibido no local (A).



Figura 3.497: Monitor colheitadeiras New Holland

Há, agora, dois tipos de botões diferentes predefinidos para NO SOLO. O interruptor-comutador que estava presente em modelos anteriores, agora é configurado como exibido à direita. As plataformas MacDon necessitam, somente, dos dois primeiros botões (A) e (B). O terceiro botão inferior (C) não está configurado.



Figura 3.498: Controles das colheitadeiras New Holland

3.9 Nivelamento da plataforma

O módulo de flutuação é configurado de fábrica para fornecer o nivelamento adequado para a plataforma e, normalmente, não deve exigir ajuste adicional.

Se a plataforma **NÃO** estiver nivelada, execute as verificações a seguir antes de ajustar as articulações de nivelamento:

- Verifique a pressão dos pneus da colheitadeira.
- Verifique se o alimentador da colheitadeira está nivelado. 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 usadas para nivelar a plataforma.

⚠ PERIGO

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

1. Estacione a colheitadeira em terreno nivelado.
2. Instale a plataforma a aproximadamente 150 mm (6 pol.) do solo e verifique se a conexão de flutuação está contra os batentes inferiores. Observe as extremidades altas e baixas da plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave.
4. Verifique e, se necessário, ajuste a flutuação. Consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 97*.
5. Ajuste o nível da plataforma fazendo pequenos ajustes (giro de 1/4-1/2) à porca (A) em cada trava do flutuador. Ajuste cada lado igualmente, mas em direções opostas como indicado a seguir:

NOTA:

O parafuso de ajuste (B) não precisa ser afrouxado para ajustes até meia volta da porca (A).

- a. No lado inferior da plataforma, gire a porca (A) **no sentido horário** para levantar a plataforma.
- b. No lado superior da plataforma, gire a porca (A) **no sentido anti-horário** para descer a plataforma.

NOTA:

O ajuste de mais de duas voltas em qualquer sentido pode afetar de modo adverso a flutuação da plataforma.

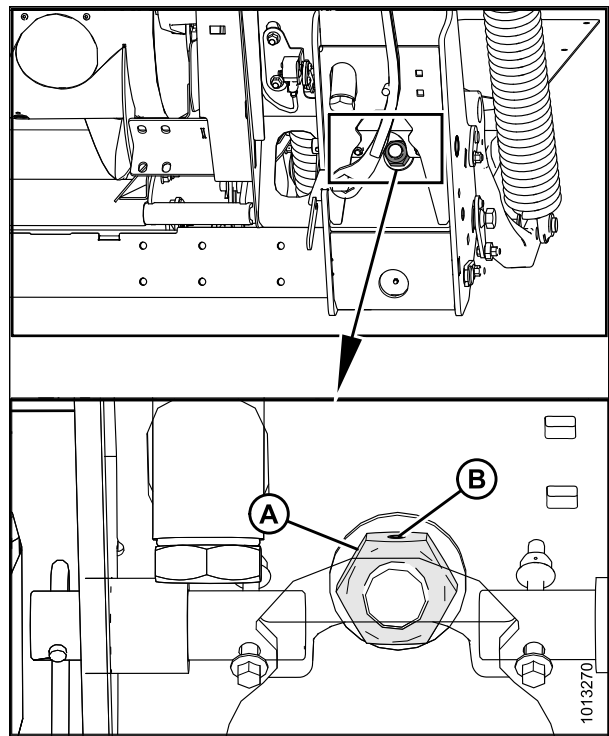


Figura 3.499: Trava da flutuação

OPERAÇÃO

NOTA:

Garanta uma folga mínima de 2–3 mm (1/8 pol.) (A) entre a estrutura e a parte de trás do cotovelo da flutuação.

NOTA:

Verifique a flutuação após o nivelamento da plataforma. Consulte [Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 97](#).

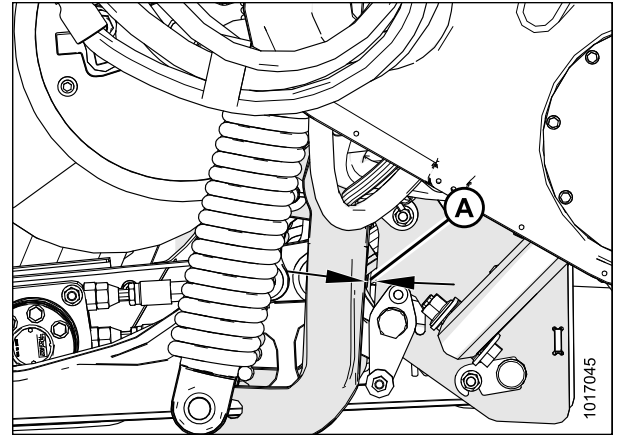


Figura 3.500: Alavanca articulada

3.10 Desobstrução da barra de corte

PERIGO

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

CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

CUIDADO

Abaixar o molinete girando-o sobre a obstrução da barra de corte o danificará.

Para desobstruir a barra de corte, reverta o alimentador da colheitadeira. Se permanecer conectada, proceda da seguinte forma:

1. Pare o movimento de avanço da máquina e desengate os acionadores da plataforma.
2. Eleve a plataforma para evitar que ela se encha de sujeira e engate o acionador da embreagem da plataforma.
3. Desengate o acionador da embreagem da plataforma e a eleve totalmente caso o plugue **NÃO** esteja limpo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição e engate o freio de estacionamento.
5. Acople os apoios de segurança da plataforma.
6. Limpe a barra de corte com a mão.

NOTA:

Se a barra de corte continuar obstruída, consulte [7 Resolução de problemas, página 579](#).

3.11 Desobstrução do módulo de flutuação

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. Ligue o alimentador da colheitadeira em reversão conforme especificação dos fabricantes (a reversão da alimentação varia entre os diferentes modelos de colheitadeiras).
4. Desengate o acionador da plataforma.

3.12 Sem fim transversal superior (UCA)

O sem fim transversal superior (A) melhora a entrega de culturas muito volumosas através da plataforma.

IMPORTANTE:

Caso o sem-fim transversal superior esteja instalado, a tubulação de drenagem da caixa deve ser instalada no motor da esteira direita. Consulte seu concessionário MacDon para mais detalhes.

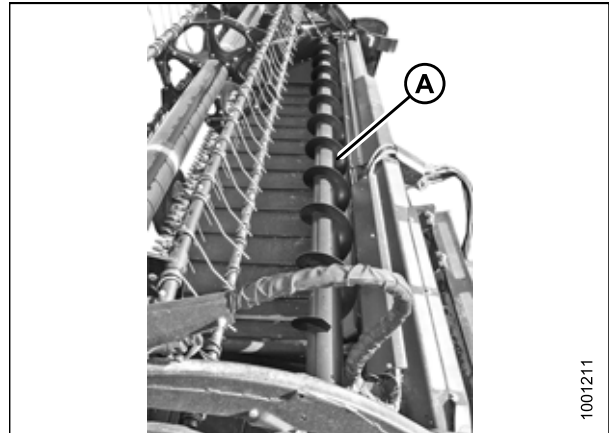


Figura 3.501: Sem fim transversal superior

3.12.1 Remoção do helicoidal do sem-fim transversal superior

Uma pequena porção do helicoidal pode ser removida das extremidades inferiores do sem-fim transversal superior para acomodar as culturas que tenham tendência a enrolar-se, ou caso o helicoidal esteja danificado e precise de reposição. Siga estes passos para remover o helicoidal:

⚠ PERIGO

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

1. Abaixar a plataforma até o solo e elevar totalmente o molinete. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Engate os apoios de segurança do molinete.
3. Remova os parafusos (A) que prendem os grampos de fixação (B) ao helicoidal.
4. Remova os parafusos (C) nos grampos de fixação (B) e remova-os do tubo do sem-fim.
5. Torça levemente o helicoidal (D) para longe do tubo do sem-fim e remova-o.

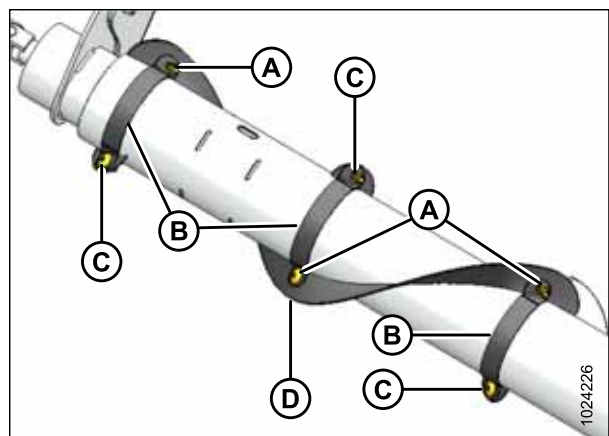


Figura 3.502: Sem-fim direito, sem-fim esquerdo do lado oposto

3.12.2 Instalação do helicoidal do sem-fim transversal superior

Uma pequena parte do helicoidal removível pode ser instalada na extremidade inferior do sem-fim transversal superior. O helicoidal pode ajudar a alimentar a cultura cortada à colheitadeira (especialmente ao se colher canola), mas não deve estar instalado ao se colher culturas que tendam a se enrolar no sem-fim. Siga estes passos para instalar o helicoidal:

PERIGO

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

1. Abaixar a plataforma até o solo e elevar totalmente o molinete. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Engate os apoios de segurança do molinete.
3. Instale o helicoidal (A) no tubo do sem-fim. Torça o helicoidal ligeiramente para deslizá-lo sobre o tubo do sem-fim.
4. Instale os grampos de fixação (B) no tubo do sem-fim e fixe-os ao helicoidal com parafusos de máquina Torx 3/8 x 1 (C) e porcas de travamento lisas. As cabeças dos parafusos devem estar voltadas para a mesma direção de giro (X). **NÃO** aperte parafusos (C) e porcas de bloqueio.

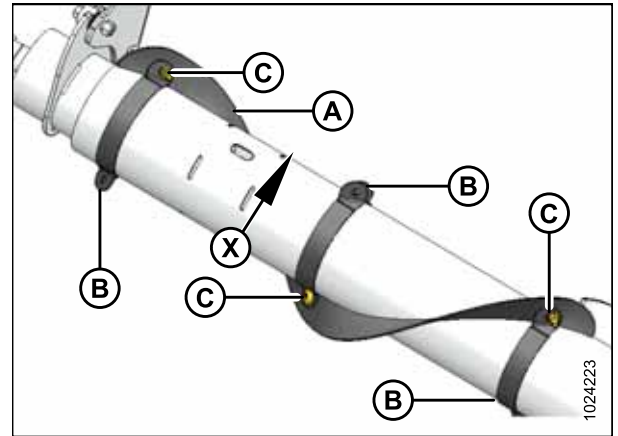


Figura 3.503: Sem-fim direito, sem-fim esquerdo do lado oposto

5. Posicione as placas de abastecimento (A) entre as extremidades dos grampos (B) e instale parafusos de máquina Torx 3/8 x 1 (C) e porcas de travamento lisas. As cabeças dos parafusos devem estar voltadas para a mesma direção de giro (X). **NÃO** aperte parafusos (C) e porcas de bloqueio.
6. Posicione a extremidade do helicoidal (D) contra a parte traseira do helicoidal existente e fixe temporariamente no local.
7. Aperte os parafusos (C) e os (E) instalados no Passo 4, [página 311](#).
8. Remova os grampos temporários.

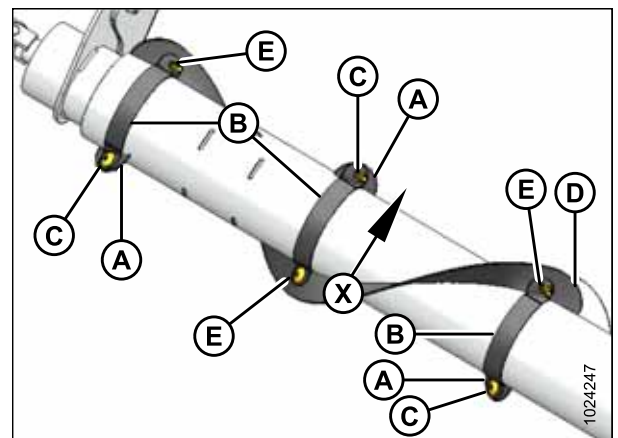


Figura 3.504: Sem-fim direito, sem-fim esquerdo do lado oposto

3.13 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.

3.13.1 Transporte de plataforma na colheitadeira

CUIDADO

- Verifique as leis locais sobre regulamentos de largura e iluminação ou requisitos de marcação antes de transportar em rodovias.
- Siga todos os procedimentos recomendados no seu manual de operação da colheitadeira para transporte, reboque, etc.
- Desengate a embreagem da plataforma ao trafegar pelo campo.
- Antes de dirigir por estradas com a colheitadeira, certifique-se de que as luzes laranja dianteiras, as luzes vermelhas traseiras e os faróis dianteiros estão limpos e funcionando de maneira apropriada. As luzes laranja são para uma melhor visibilidade ao se aproximar do tráfego. Sempre utilize essas luzes ao trafegar por rodovias, a fim de fornecer advertências adequadas aos outros motoristas.
- **NÃO** use as luzes de campo em rodovias, elas podem confundir os outros motoristas.
- Antes de dirigir em uma estrada, limpe os sinais e os refletores de veículo de movimento lento, ajuste os espelhos retrovisores e limpe as janelas.
- Abaixar o molinete totalmente e eleve a plataforma, a menos que o transporte seja feito em terrenos inclinados.
- Mantenha a visibilidade adequada e esteja atento a obstáculos na estrada, ao tráfego iminente e a pontes.
- Ao trafegar em declives, reduza a velocidade e mantenha a plataforma a uma altura mínima para fornecer estabilidade caso a aceleração para frente for interrompida por qualquer motivo. Eleve completamente a plataforma na parte inferior da grade a fim de evitar contato com o solo.
- Trafegue em velocidades seguras para garantir controle e estabilidade total da máquina em todos os momentos.

3.13.2 Reboque

As plataformas com a opção de sistema de transporte lento/rodas estabilizadoras podem ser rebocadas na traseira de uma ceifadora MacDon devidamente configurada ou por um trator agrícola. Para instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Fixação da plataforma ao veículo de reboque

CUIDADO

Aderir às seguintes instruções de transporte de baixa velocidade a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- O peso do veículo de reboque deve ser superior ao peso da plataforma para garantir o desempenho de frenagem e controle adequados.
- **NÃO** reboque nenhum veículo comum. Use somente um trator agrícola, colheitadeira agrícola ou ceifadora MacDon configurada corretamente.
- Certifique-se de que o molinete esteja abaixado e para trás nos braços de suporte para aumentar a estabilidade da plataforma durante o transporte. Para plataformas com avanço-recuo hidráulico do molinete, nunca conecte os acopladores um ao outro ou o circuito estará completo e o molinete poderá avançar durante o transporte.
- Verifique se todos os pinos estão fixados corretamente na posição de transporte nos suportes da roda, engate e no suporte da barra de corte.
- Verifique a condição e a pressão antes de transportar.
- Conecte o engate ao veículo de reboque usando um pino de engate, um pino de trava da mola ou outro elemento de fixação adequado.
- Acople a corrente do engate de segurança ao veículo de reboque. Ajuste o comprimento da corrente de segurança a fim de fornecer apenas a folga suficiente para permitir o giro.
- Conecte o bujão de sete polos do chicote de fios da plataforma ao receptáculo correspondente no veículo de reboque. (O receptáculo de sete polos está disponível no departamento de peças do concessionário MacDon.)
- Certifique-se de que as luzes estejam funcionando corretamente e limpe a sinalização de veículo de movimento lento e outros refletores. Use o pisca-alerta, exceto se for proibido por lei.

Reboque da plataforma

CUIDADO

Aderir às seguintes instruções de transporte de baixa velocidade a fim de evitar a perda de controle levando a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- **NÃO** exceda os 32 km/h (20 mph). Reduza a velocidade de transporte para menos de 8 km/h (5 mph) em esquinas e condições difíceis ou escorregadias.
- Vire nas esquinas apenas em velocidades muito baixas (8 km/h ou menos). A estabilidade da plataforma é reduzida ao esterçar pois as rodas frontais se movem para a esquerda.
- **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.

OPERAÇÃO

3.13.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo

Remoção da barra de reboque

1. Calce os pneus para evitar que haja rolamento da plataforma e desencaixe-a do veículo de reboque.
2. Desconecte conector elétrico (A) da barra de reboque.
3. Remova o pino (B) da barra de reboque e desmonte a seção exterior (C) da seção interior (D).

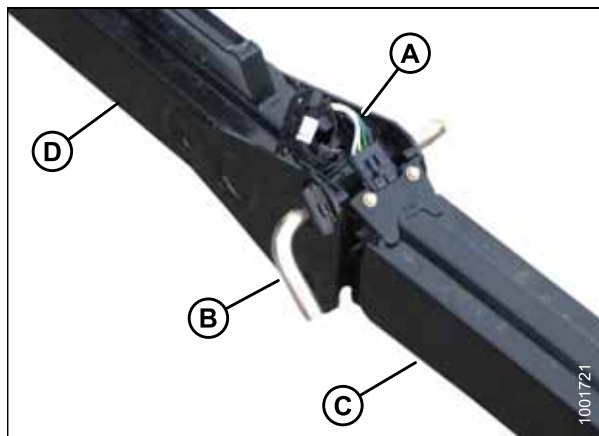


Figura 3.505: Conjunto da barra de reboque

4. Desconecte o conector elétrico (A) na roda dianteira.

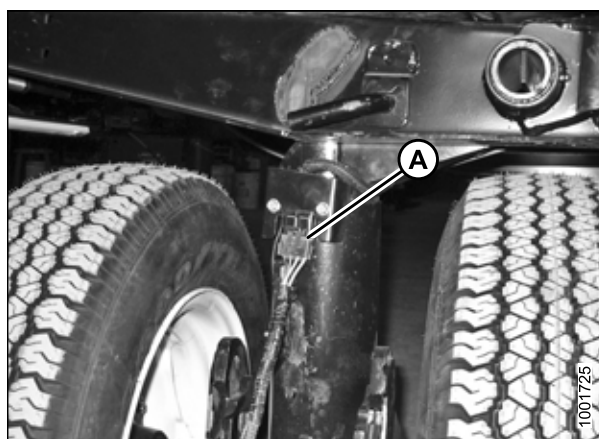


Figura 3.506: Fiação do conector

5. Remova o pino de engate (A) e reserve para reinstalação.
6. Empurre a trava (B) e levante a barra de reboque (C) do gancho. Libere a trava.
7. Instale o pino de engate (A).

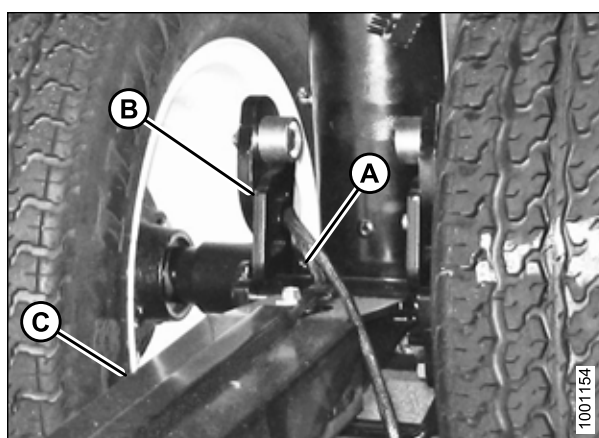


Figura 3.507: Trava da barra de reboque

OPERAÇÃO

Armazenamento da barra de reboque

1. Posicione a extremidade interna da metade externa da barra de reboque na armação (A) no lado esquerdo do tubo posterior da plataforma.
2. Fixe a extremidade do garfo de engate/cavilha da barra de reboque ao suporte, (B) na tampa protetora usando o pino de engate (C). Fixe com o pino de segurança.
3. Instale a faixa de borracha (D) na armação (A).

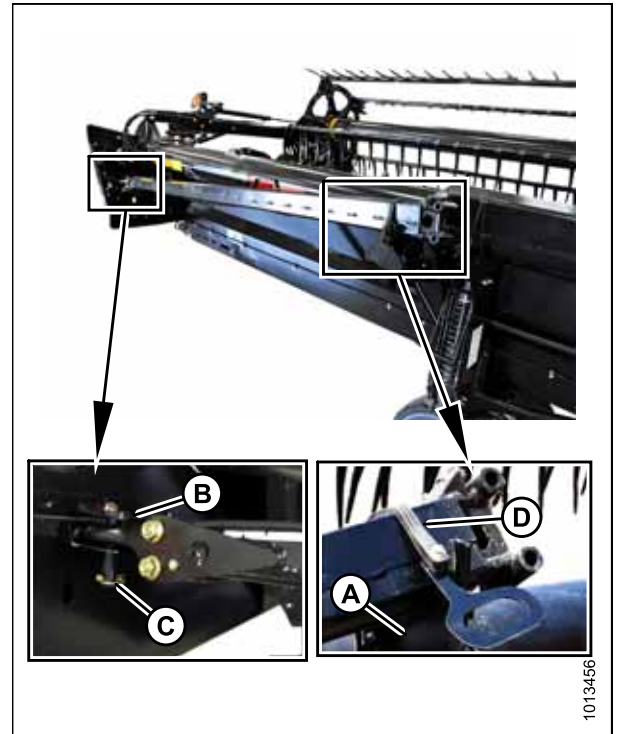


Figura 3.508: Armazenamento da barra de reboque – Lado esquerdo

4. Posicione a extremidade interna da metade externa da barra de reboque na armação (A) no lado direito do tubo posterior da plataforma.
5. Fixe a extremidade do tubo da barra de reboque ao suporte, (B) na tampa protetora usando o pino de engate (C). Fixe com um grampo.
6. Instale a faixa de borracha (D) na armação (A).

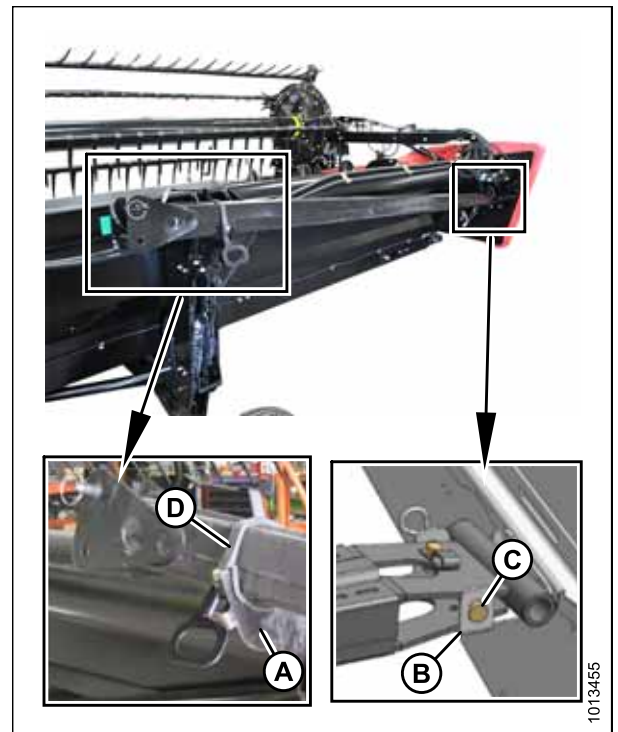


Figura 3.509: Armazenamento da barra de reboque – Lado direito

OPERAÇÃO

7. Posicione a extremidade interna da metade interna da barra de reboque na armação (A) no lado direito do tubo posterior da plataforma.
8. Fixe a extremidade do tubo da barra de reboque ao suporte (B) na tampa protetora usando o pino de engate (C). Fixe com um grampo.
9. Instale a faixa de borracha (D) na armação (A).

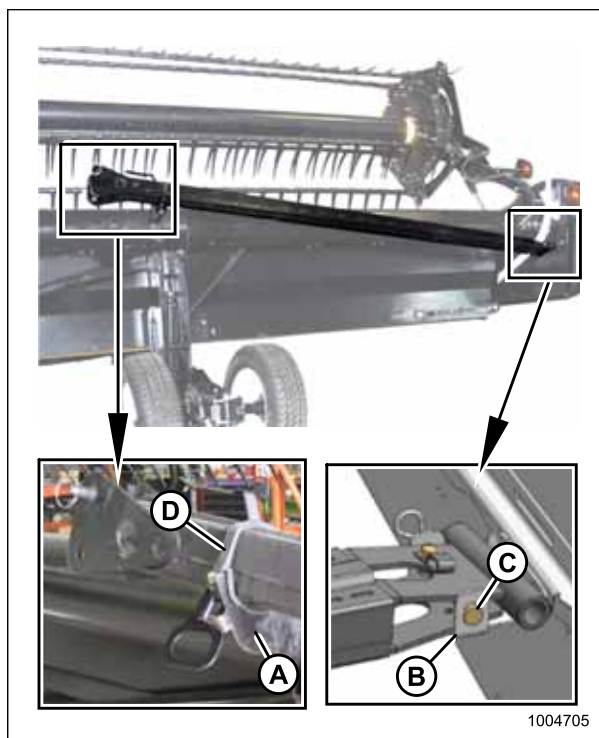


Figura 3.510: Armazenamento da barra de reboque

10. Prenda a plataforma à colheitadeira. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter instruções.

IMPORTANTE:

Carregar a barra de reboque na plataforma afetará a flutuação da plataforma principal. Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter os procedimentos de ajuste.

11. Posicione as rodas de transporte na posição de trabalho. Consulte os pontos a seguir:
 - *Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho, página 317*
 - *Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo, página 318*

OPERAÇÃO

Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma totalmente e engate os apoios de segurança da plataforma.
2. Gire o conjunto da roda dianteira (A) de modo que as rodas fiquem alinhadas à costela.
3. Remova o pino (B) e puxe o conjunto da roda em direção à traseira da plataforma. Guarde o pino no orifício (C) na parte superior da perna.
4. Puxe a alavanca (D) para cima a fim de liberar e abaixar a articulação do suporte vertical.

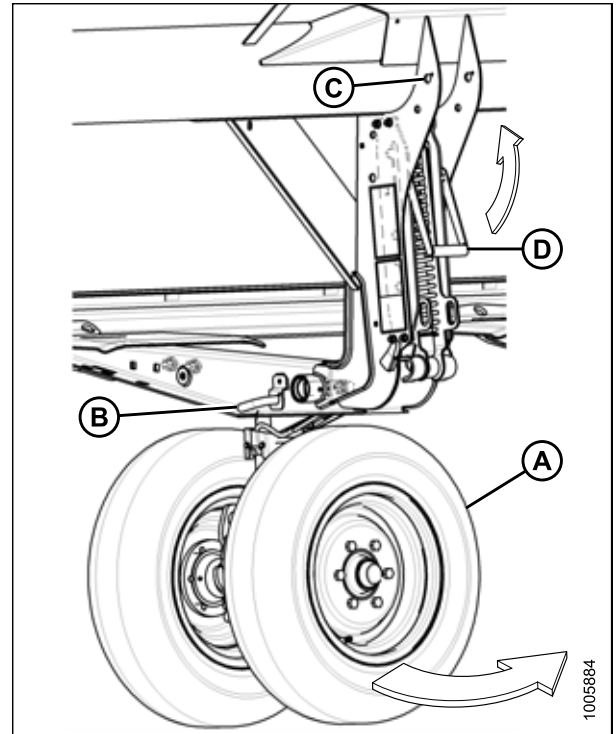


Figura 3.511: Rodas dianteiras

5. Alinhe o gancho de elevação (A) com a aresta (B) e eleve o conjunto da roda de forma a engatar o pino no gancho de elevação. Certifique-se de que a trava (C) está engatada.
6. Instale o pino de engate (D) e prenda o centro do eixo com um grampo.

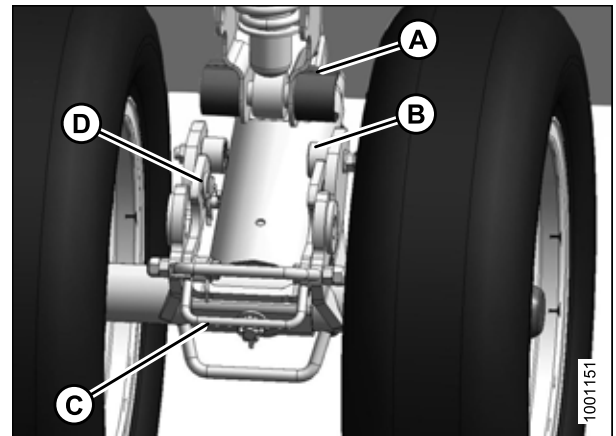


Figura 3.512: Rodas dianteiras

OPERAÇÃO

7. Eleve o conjunto da roda para a altura desejada e deslize a articulação (A) para a fenda apropriada no suporte vertical.
8. Empurre a alavanca (B) para baixo para travar.

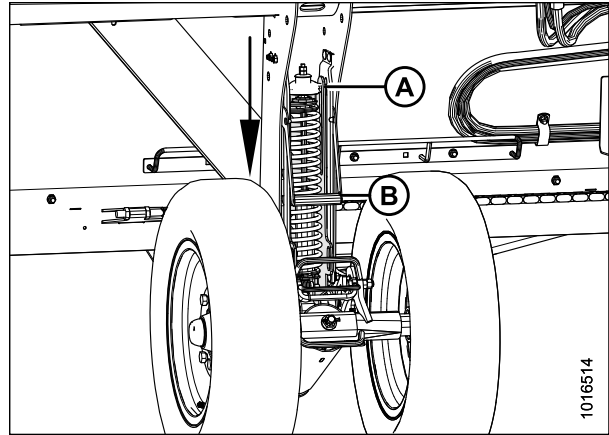


Figura 3.513: Rodas dianteiras

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo

1. Puxe o pino (A) na roda esquerda traseira. Gire a roda no sentido horário e trave com o pino.

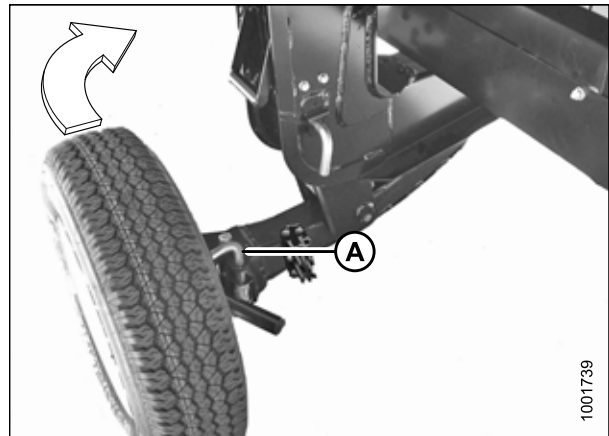


Figura 3.514: Roda traseira – Lado esquerdo

2. Remova o pino (A) e armazene no local (B).
3. Empurre a alça (C) para cima para liberar.
4. Eleve as rodas para a altura desejada e engate o canal do suporte dentro da abertura (D) no suporte vertical.
5. Empurre a alavanca (C) para baixo para travar.

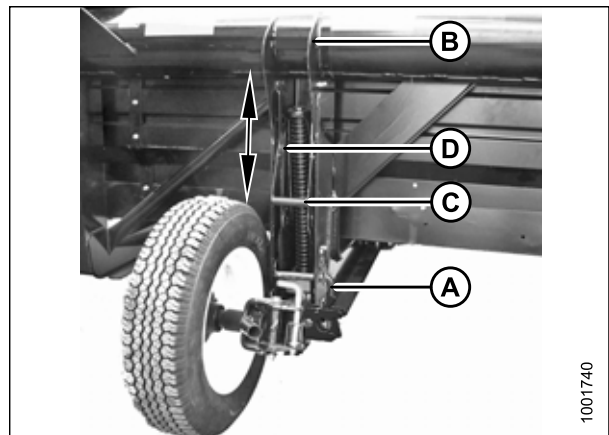


Figura 3.515: Roda traseira esquerda

OPERAÇÃO

6. Puxe o pino (A) do tirante (B) na roda direita, em frente à barra de corte. Desengate o tirante da barra de corte e abaixe o tirante contra o eixo (C).
7. Remova o pino (D), abaixe o suporte (E) no eixo e insira novamente o pino no suporte.
8. Gire o eixo (C) no sentido horário em direção à parte traseira da plataforma.

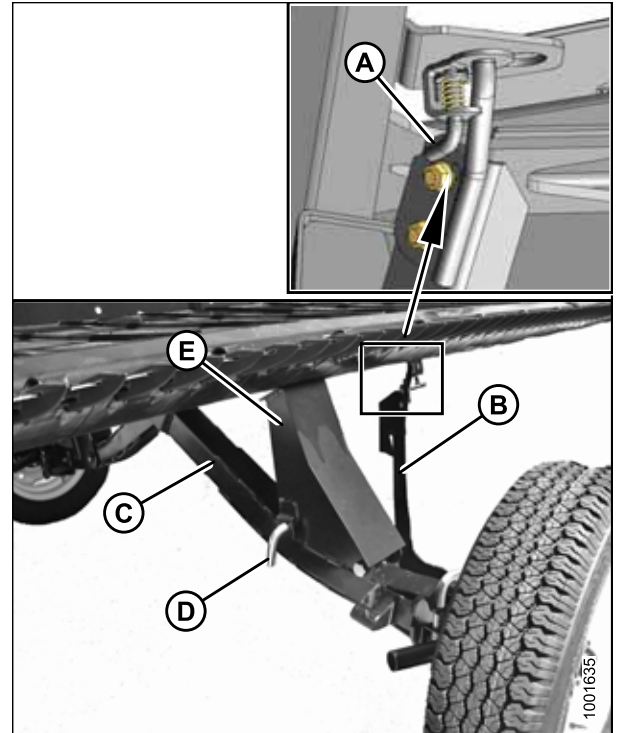


Figura 3.516: Roda traseira direita

9. Puxe o pino (A) do eixo direito, gire a roda no sentido anti-horário até a posição mostrada e trave com o pino (A).
10. Remova o grampo (B) da trava (C).
11. Eleve a roda, levante a trava (C) e engate a trava (D) no eixo esquerdo. Certifique-se de que a trava se feche.
12. Prenda a trava com o grampo (B), garantindo que a extremidade aberta do grampo fique voltada para a traseira da colheitadeira.

NOTA:

O grampo pode ser desalojado pela cultura se instalado com a extremidade aberta voltada para a barra de corte.

IMPORTANTE:

Verifique se as rodas estão travadas e se o manípulo está na posição travada.

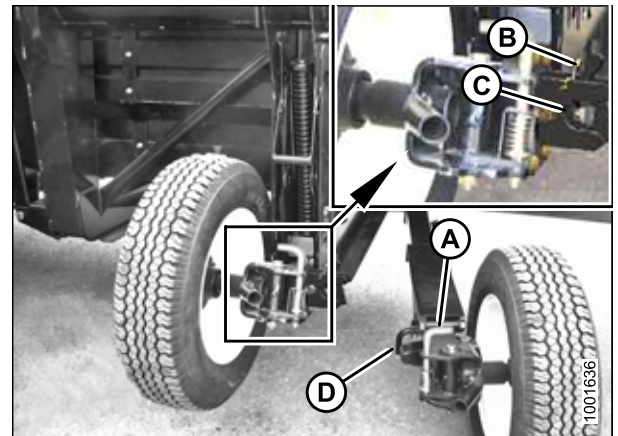


Figura 3.517: Rodas traseiras

OPERAÇÃO

13. Conclua a conversão garantindo que as rodas dos lados esquerdo (A) e direito (B) estejam na posição mostrada.

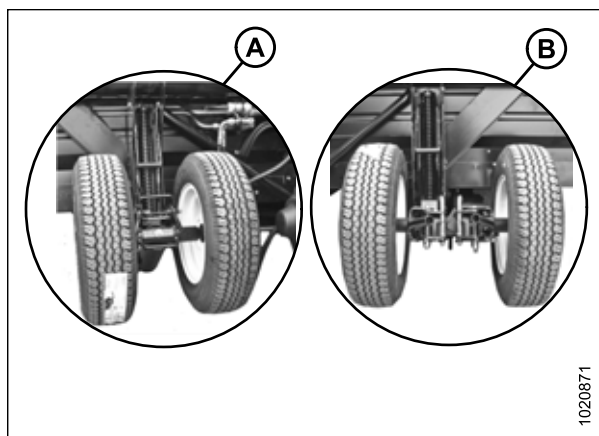


Figura 3.518: Posição de campo

3.13.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte

Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte

PERIGO

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

CUIDADO

Mantenha distância das rodas e solte o acoplamento com cuidado já que as rodas se soltarão. quando o mecanismo for liberado.

1. Puxe a alavanca (B) para cima a fim de liberar e elevar a articulação (A) totalmente acima do suporte vertical.
2. Eleve totalmente a plataforma, desligue o motor e retire a chave da ignição. Acople os apoios de segurança da plataforma.

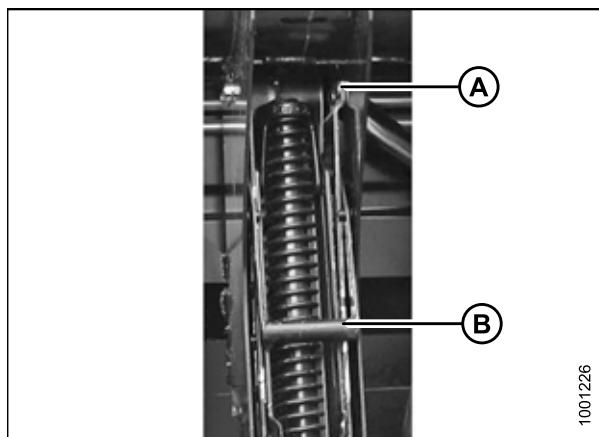


Figura 3.519: Articulação da suspensão

OPERAÇÃO

3. Retire o grampo e o pino de engate (A).
4. Puxe a alavanca da trava (B) para liberar a articulação da suspensão (C) e afaste-a da ponta de eixo (D).
5. Abaixе as rodas lentamente.

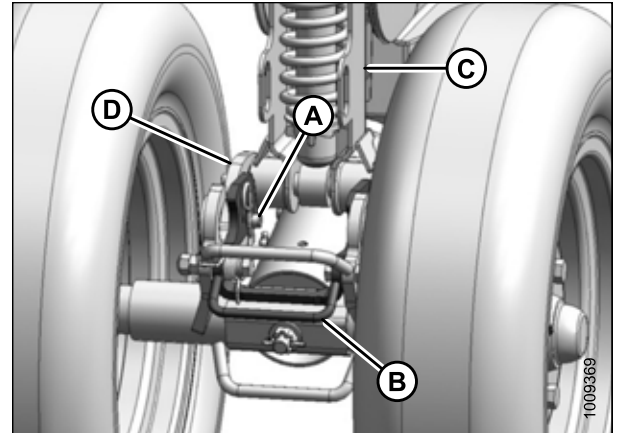


Figura 3.520: Rodas dianteiras lado esquerdo

6. Abaixе a alavanca (B) para travar.

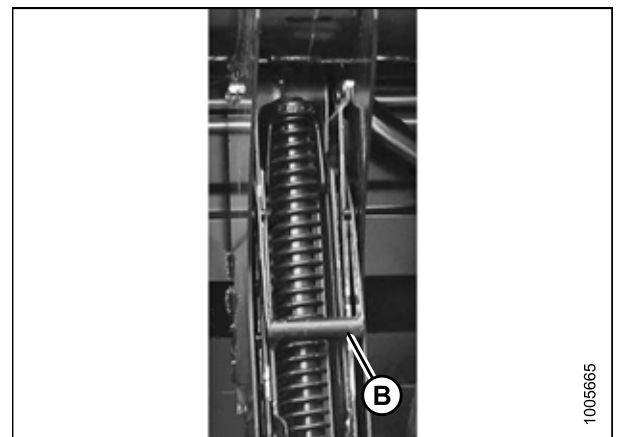


Figura 3.521: Articulação da suspensão

OPERAÇÃO

7. Remova o pino (A) do compartimento no topo da costela (B).
8. Mova e gire as rodas no sentido horário de modo que o conector (C) esteja voltado para a extremidade frontal da plataforma.
9. Insira o pino (A) e gire para travar.
10. Abaixar a plataforma até que as rodas esquerdas estejam tocando o solo.

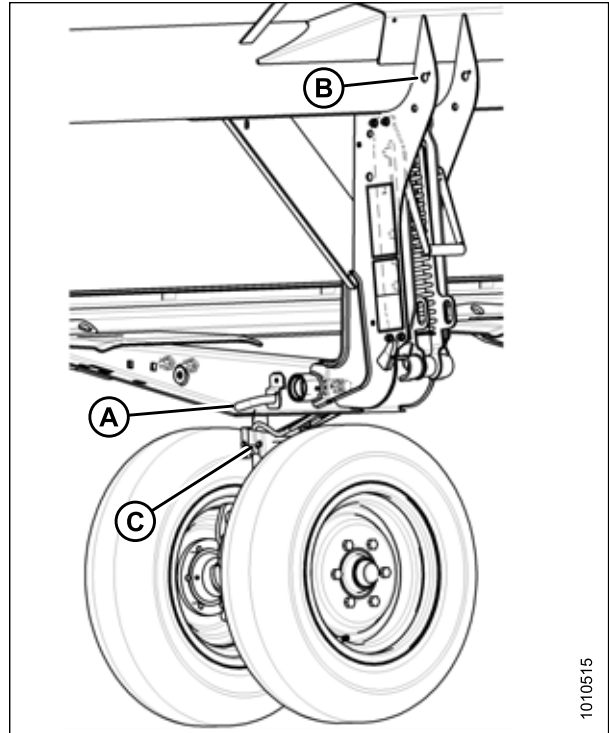


Figura 3.522: Rodas dianteiras lado esquerdo

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte

1. Remova o grampo (A) da trava (B).
2. Levante a trava (B), desengate o eixo direito (C) e abaixe-o até o solo.

⚠ CUIDADO

Mantenha distância das rodas e solte o acoplamento com cuidado já que as rodas se soltarão. quando o mecanismo for liberado.

3. Puxe cuidadosamente a alavanca (D) para liberar a mola e abaixe a roda até o solo.
4. Eleve a roda e a articulação com a alavanca (E) e posicione a articulação na fenda inferior.
5. Abaixar a alavanca (C) para travar.

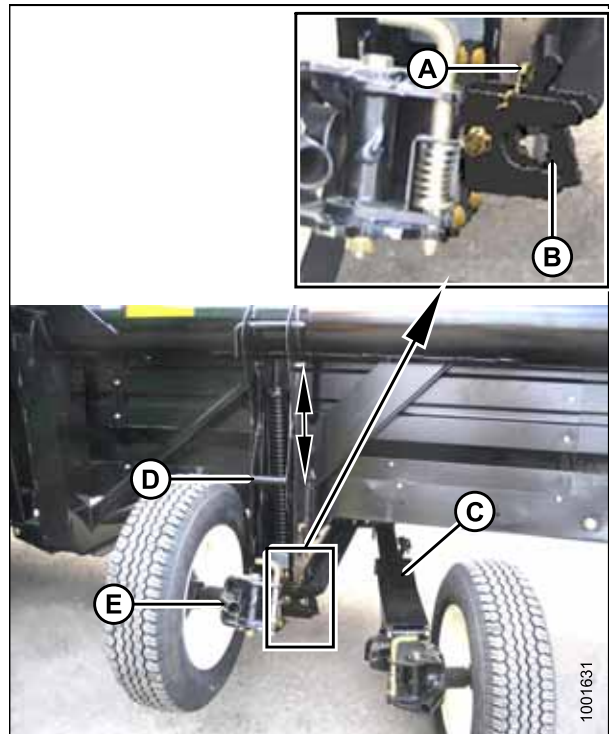


Figura 3.523: Rodas traseiras

OPERAÇÃO

6. Remova o pino (A) e instale em (B) para fixar a articulação. Gire o pino para travar.
7. Puxe o pino (D), gire a roda (C) 90° no sentido anti-horário e libere o pino para travar.

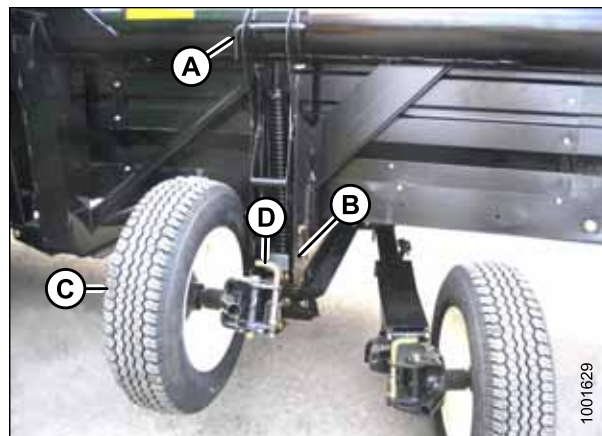


Figura 3.524: Rodas traseiras

8. Certifique-se de que a roda esquerda está em posição de transporte como mostrado.



Figura 3.525: Roda esquerda em posição de transporte

9. Puxe o pino (A) e gire a roda traseira direita (B) a 90° no sentido horário.

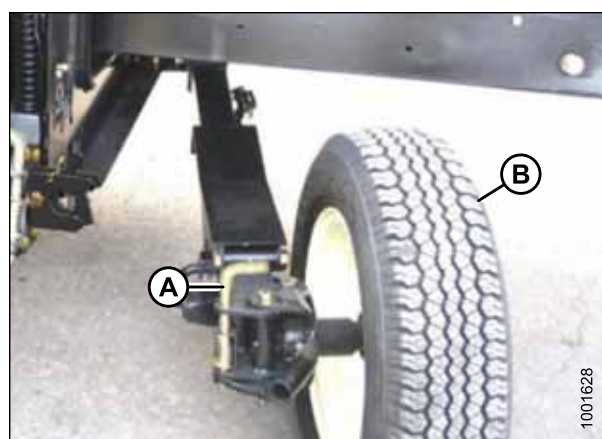


Figura 3.526: Roda traseira direita

OPERAÇÃO

10. Trave a roda (A) com o pino (B). Mova o eixo direito (C) até a frente da plataforma.

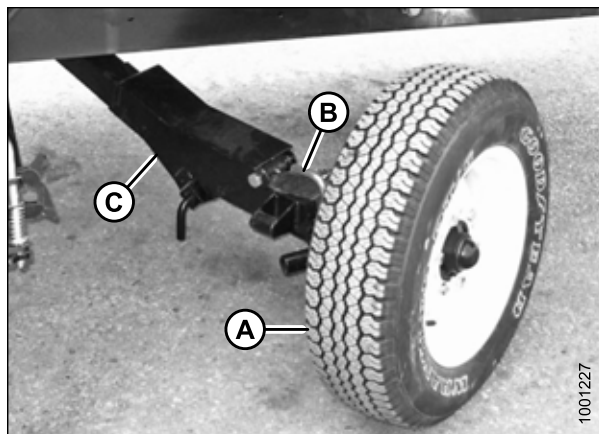


Figura 3.527: Roda traseira direita

11. Remova o pino (A), levante o suporte (B) até a posição mostrada e insira o pino novamente.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o pino (A) esteja encaixado no tubo no eixo.

12. Gire a braçadeira (C) até a posição mostrada e insira o pino do tirante na fenda (D) atrás da barra de corte. Posicione o tirante para que o pino (E) se encaixe ao orifício do suporte (F). Agora, a roda direita está na posição de transporte.
13. Desengate os batentes de elevação do cilindro da plataforma.
14. Separe as conexões elétricas e hidráulicas da plataforma da colheitadeira. Consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).
15. Ligue a colheitadeira e abaixe a plataforma até o solo.

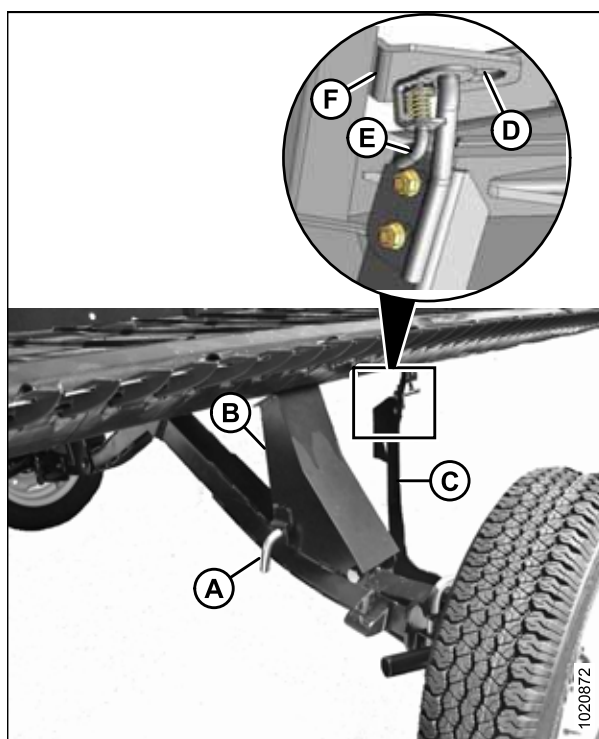


Figura 3.528: Posição da roda traseira direita

OPERAÇÃO

Fixação da barra de reboque

A barra de reboque consiste de duas seções que permitem o manuseio e o armazenamento mais fácil.

1. Desenganche a faixa de borracha (D) da armação (A) no lado direito da plataforma.
2. Remova o pino de engate (C) e desencaixe a extremidade do tubo do suporte (B).
3. Recoloque o pino de engate (C).
4. Eleve a metade interna da barra de reboque da plataforma e a coloque próxima da lateral esquerda da plataforma.

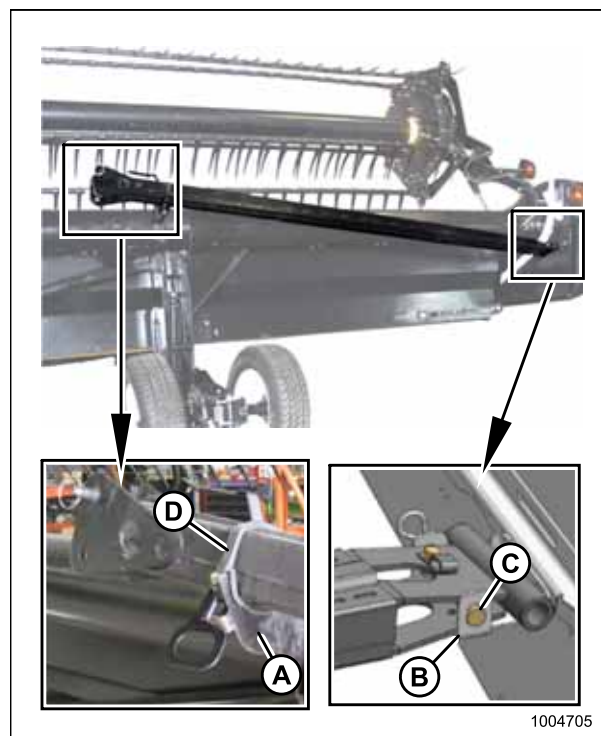


Figura 3.529: Remoção da barra de reboque – Lado direito

OPERAÇÃO

5. Desenganche a faixa de borracha (D) da armação (A) do lado esquerdo da plataforma.
6. Remova o pino de engate (C) do suporte (B) e remova a barra de reboque.
7. Instale a faixa de borracha (D) na armação (A).

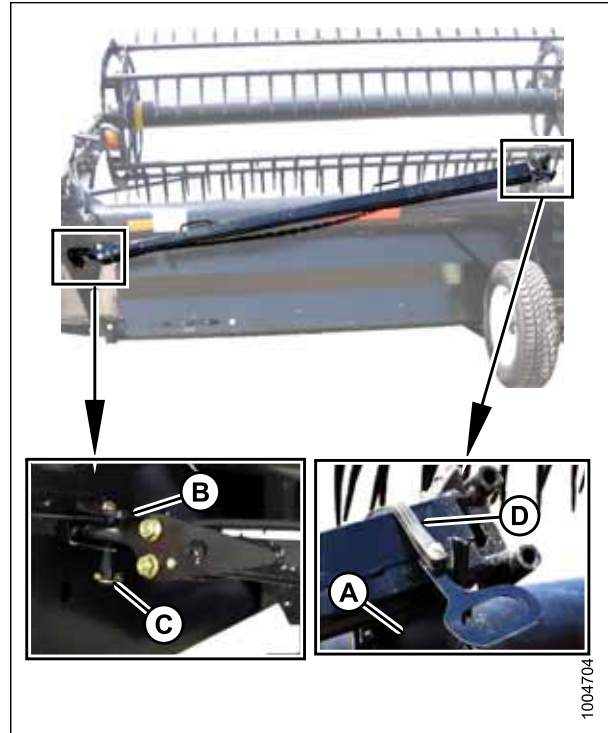


Figura 3.530: Remoção da barra de reboque – Lado esquerdo

8. Conecte a metade externa (B) da barra de reboque à metade interna (A).

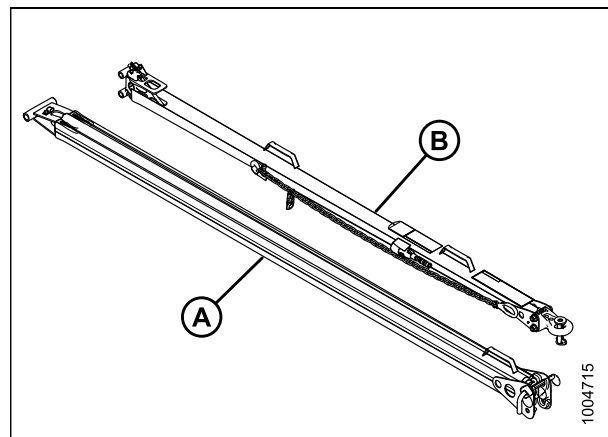


Figura 3.531: Conjunto da barra de reboque

OPERAÇÃO

9. Conecte a metade externa (B) da barra de reboque à metade interna (A).

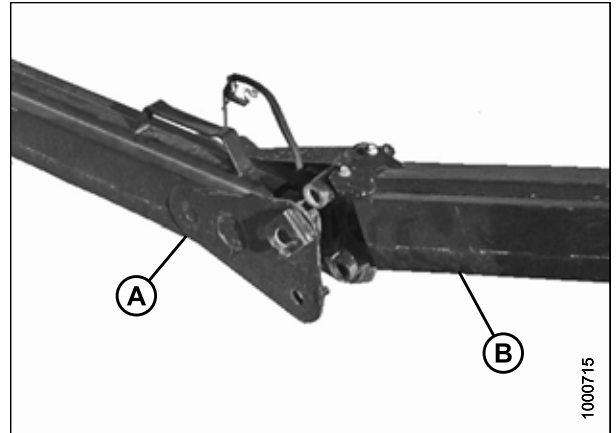


Figura 3.532: Conjunto da barra de reboque

10. Prenda as duas metades com o pino em L (A) e, em seguida, gire para travar. Prenda o pino em L com o anel (B).
11. Conecte o chicote elétrico ao conector (C).

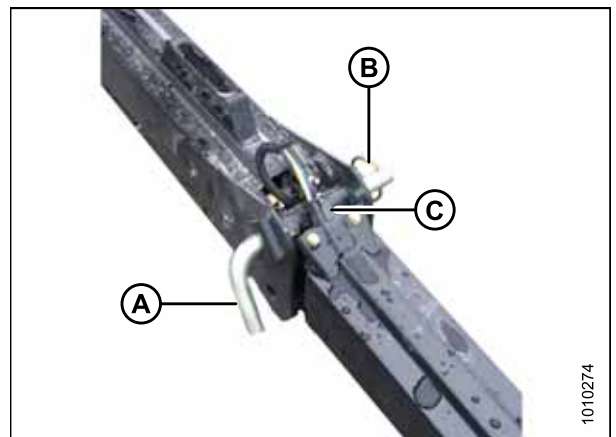


Figura 3.533: Conjunto da barra de reboque

12. Posicione a barra de reboque (A) sobre o eixo e empurre contra a trava (B) até que os pinos da barra de reboque caiam dentro dos ganchos (C).
13. Verifique se a trava (B) engatou na barra de reboque.
14. Instale o pino de engate (D) e prenda com um grampo.

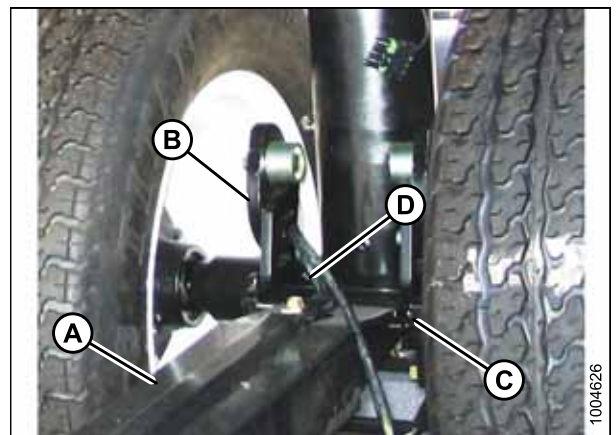


Figura 3.534: Fixação da barra de reboque

OPERAÇÃO

15. Conecte o chicote elétrico (A) à roda frontal.

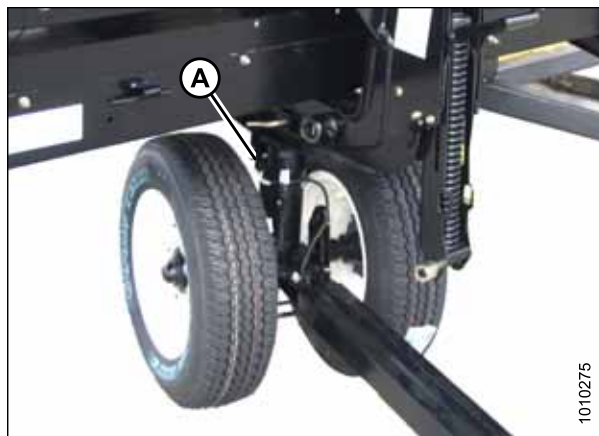


Figura 3.535: Conexão do chicote

3.14 Armazenamento da plataforma

Realize os seguintes procedimentos no final de cada temporada operacional:

 **CUIDADO**

Nunca utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para a limpeza. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.

 **CUIDADO**

Cubra os dedos duplos e a barra de corte para evitar ferimentos devido ao contato acidental.

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Guarde a máquina em um local seco e protegido, se possível. Se for armazenada em uma área externa, cubra com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

NOTA:

Se a máquina for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em um local seco e longe da luz. Se as esteiras não forem removidas, guarde a plataforma com a barra de corte abaixada para não acumular água/neve nas esteiras. O peso do acúmulo de água e neve faz tensão excessiva sobre as esteiras e sobre a plataforma.

3. Abaixar a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixar o molinete completamente. Se for armazenada em área externa, amarre o molinete à estrutura para evitar a rotação causada pelo vento.
5. Para evitar ferrugem, pinte novamente todas as superfícies desgastadas ou descascadas.
6. Solte as correias de acionamento.
7. Lubrifique a plataforma cuidadosamente, deixando excesso de graxa nos encaixes para manter a umidade fora dos rolamentos.
8. Aplique graxas nas roscas expostas, barras do cilindro e nas superfícies deslizantes dos componentes.
9. Verifique se há componentes com desgaste e repare se necessário.
10. Verifique se há componentes quebrados e solicite peças de reposição ao seu Concessionário. O reparo imediato desses itens poupará tempo e esforço no início da próxima temporada.
11. Substitua ou aperte quaisquer ferragens soltas ou ausentes. Consulte [8.1 Especificações de torque, página 593](#).

4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma

Este capítulo inclui instruções para configurar, acoplar e desacoplar a plataforma.

Colheitadeira	Consulte a
Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 9120, 5130, 6130, 7130, 7230, 8230, 9230	4.2 Colheitadeiras Case IH, página 332
Gleaner Séries R e S, Challenger 660, 670, 680B, 540C, 560C, Massey Ferguson 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	4.3 Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson), página 340
John Deere Séries 60, 70, S e T	4.4 Colheitadeiras John Deere, página 348
CLAAS 500, 700 (Série R)	4.5 Colheitadeiras CLAAS, página 355
New Holland CR, CX	4.6 Colheitadeiras New Holland, página 363

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 Configuração dos módulos de flutuação

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 Resolução de problemas, página 579](#).

4.1.1 Utilização do helicoidal do sem fim

O helicoidal do sem fim na FM100 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicos. Consulte [3.7.1 Configurações do módulo de flutuação do sem fim, página 67](#) para configurações específicas de colheitadeira/cultura.

4.1.2 Utilização de barras raspadoras

Os kits de barras raspadoras podem ser fornecidos com a plataforma para melhorar o abastecimento em certas culturas, como, por exemplo, arroz. Eles **NÃO** são recomendados para culturas de cereais.

Para obter mais informações sobre manutenção, consulte [5.11 Defletores de alimentação e barras raspadoras do módulo de flutuação, página 494](#).

4.2 Colheitadeiras Case IH

4.2.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Case IH

PERIGO

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

1. 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.

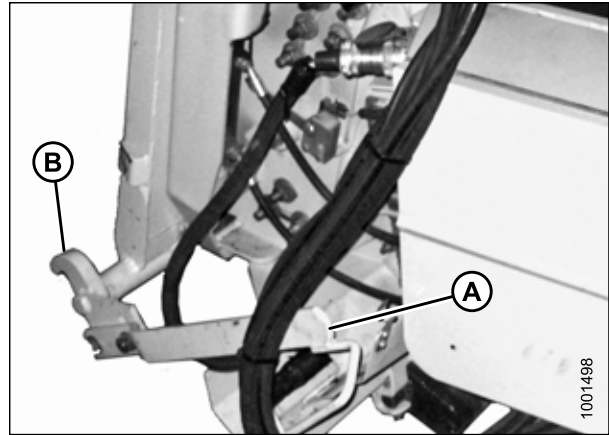


Figura 4.1: Travas do alimentador

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira até a plataforma até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (B).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

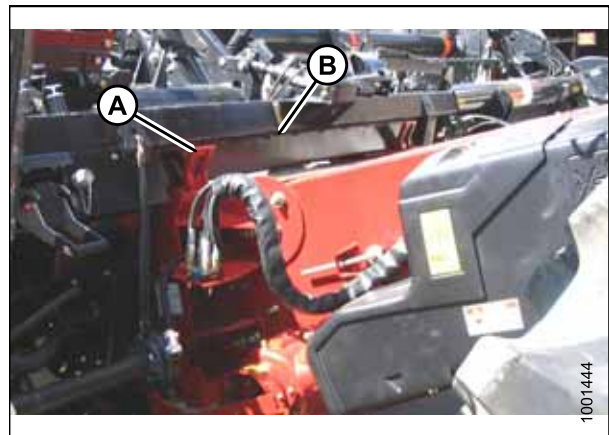


Figura 4.2: Colheitadeira e módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. No lado esquerdo do alimentador, eleve a alavanca (A) no módulo de flutuação e empurre a alavanca (B) da colheitadeira para encaixar as travas (C) nos dois lados do alimentador.
6. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe a ela e a trave em seu devido lugar.
7. Se a trava (C) não encaixar totalmente no pino do módulo de flutuação, solte os parafusos (D) e ajuste a trava. Reaperte os parafusos.

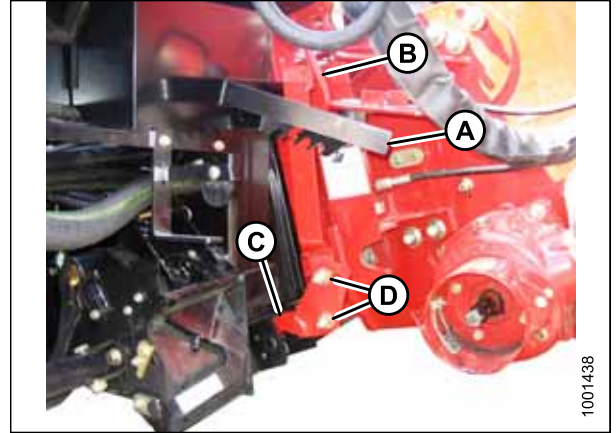


Figura 4.3: Colheitadeira e módulo de flutuação

8. Abra a tampa no receptáculo (A) localizado do lado esquerdo do módulo de flutuação.
9. Empurre o botão de travamento (B) e puxe a alavanca (C) até a posição totalmente aberta.
10. Limpe as superfícies de contato do receptáculo.

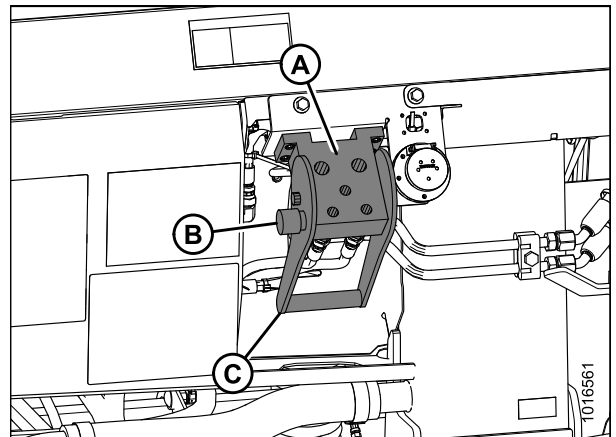


Figura 4.4: Receptáculo do módulo de flutuação

11. Remova o acoplador hidráulico rápido (A) da colheitadeira e limpe as superfícies de contato.



Figura 4.5: Conectores da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

12. Posicione o acoplador em seu receptáculo (A) e empurre a alavanca (B) (não mostrada) 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.

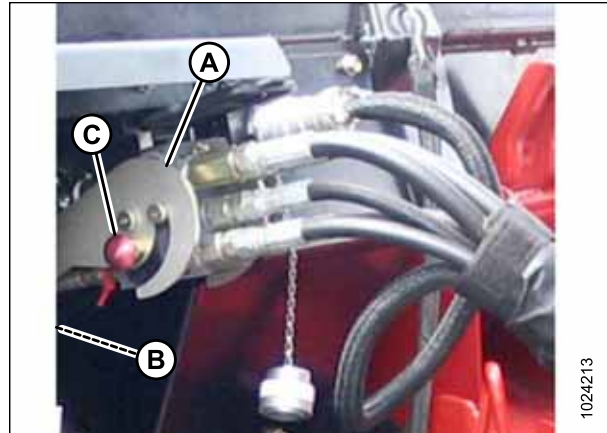


Figura 4.6: Conexão hidráulica

14. Remova a tampa do receptáculo elétrico (A). Certifique-se de que o receptáculo esteja limpo e não tenha quaisquer sinais de danos.

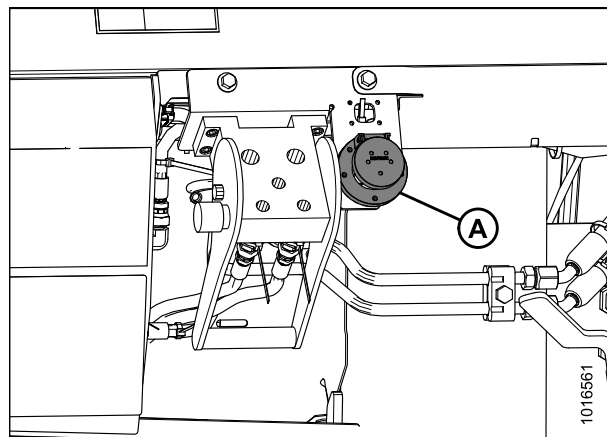


Figura 4.7: Receptáculo elétrico

15. Remova o conector elétrico (A) do recipiente de armazenamento na colheitadeira e guie-o até o receptáculo do módulo de flutuação.



Figura 4.8: Conectores da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

16. Alinhe as luvas sobre o conector (A) com as aberturas no receptáculo (B), empurre o conector sobre o receptáculo e gire o colar no conector para travá-lo no lugar.

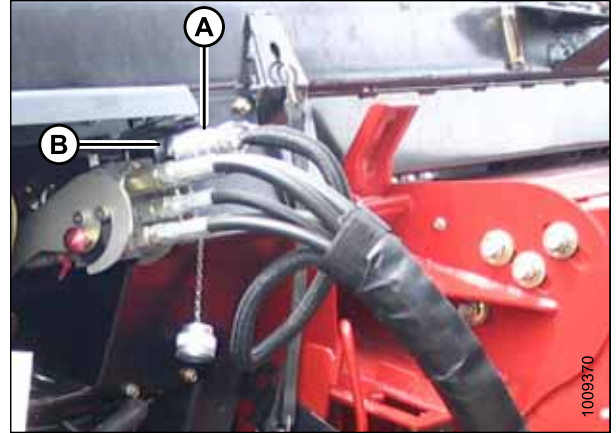


Figura 4.9: Ligação elétrica

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.

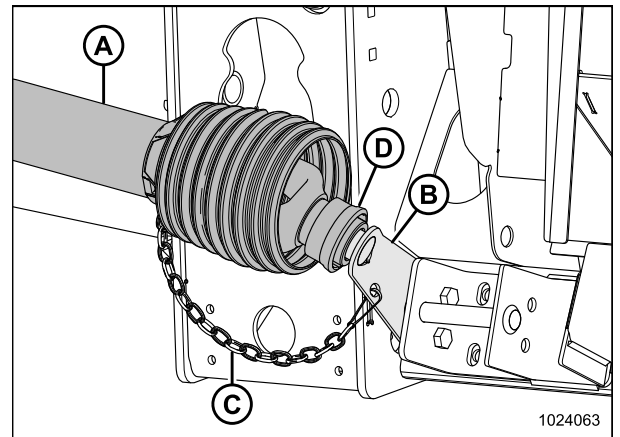


Figura 4.10: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

19. Puxe o colar (A) para trás sobre a extremidade do eixo de transmissão e empurre sobre o eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

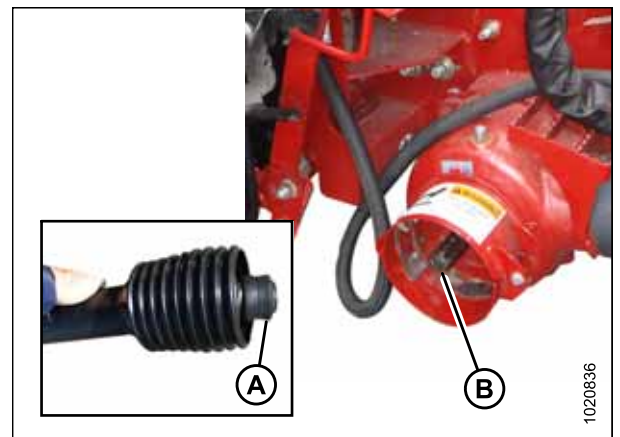


Figura 4.11: Eixo de saída da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

20. Desencaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca de travamento do flutuador (A) para longe do módulo de flutuação e configure-as na posição destravada (B).

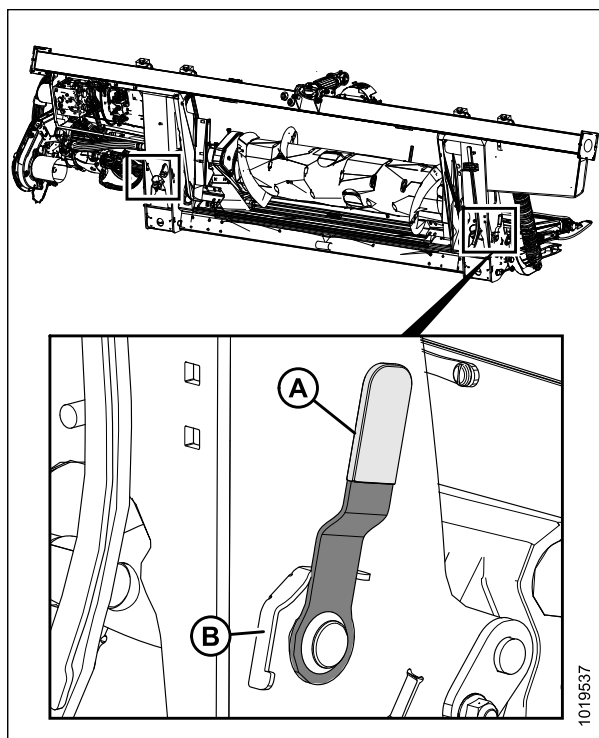


Figura 4.12: Alavanca de travamento do flutuador (lado esquerdo mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

4.2.2 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. Escolha uma área nivelada e posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a re-conexão difícil. Consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#).

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 re-conexão difícil. Consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#).

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).
4. 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.

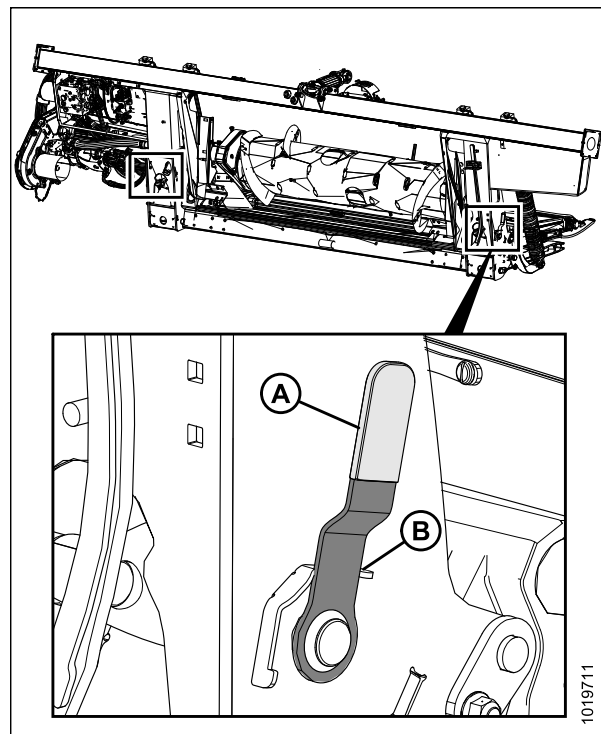


Figura 4.13: Alavanca de travamento do flutuador (lado esquerdo mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

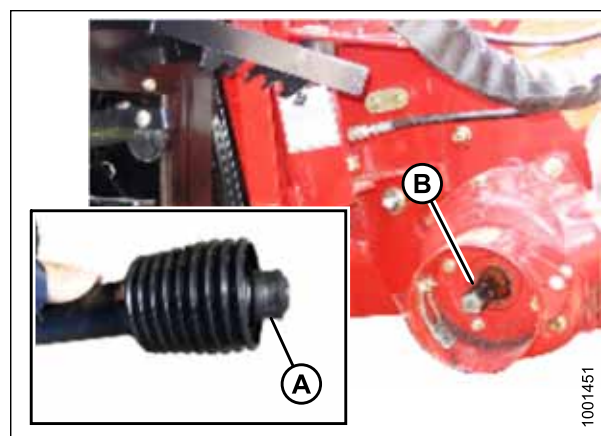


Figura 4.14: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave de maneira segura sobre o suporte.
6. Fixe a corrente de segurança (E) ao suporte do braço (B).

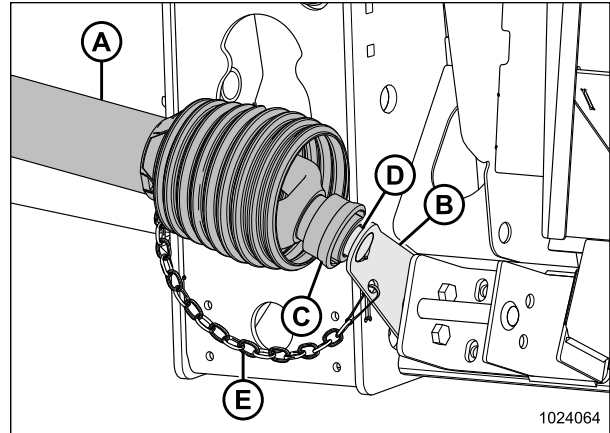


Figura 4.15: Eixo de transmissão

7. Remova o conector elétrico (A) e substitua a tampa (B).
8. Empurre o botão de travamento (C) e puxe a alavanca (D) para liberar o multiacoplador (E).

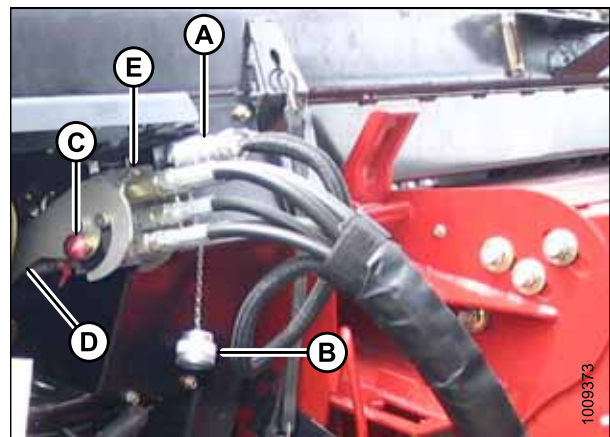


Figura 4.16: Multiacoplador

9. Posicione o multiacoplador (A) na placa de armazenamento (B) da colheitadeira.
10. Coloque o conector elétrico (C) na cuba de armazenamento (D).

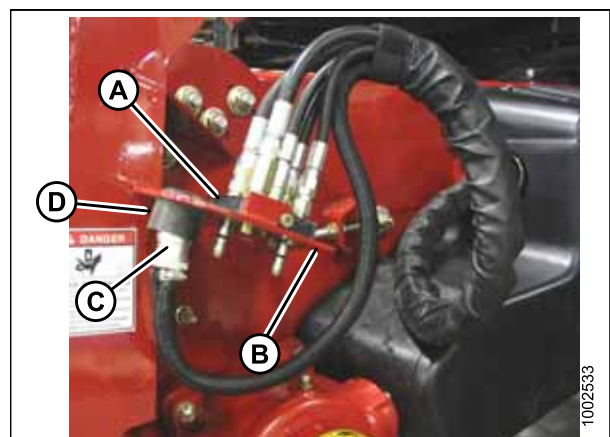


Figura 4.17: Armazenamento do multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

11. Empurre a alavanca (A) sobre o receptáculo do módulo de flutuação para a posição fechada até que o botão de travamento (C) seja liberado. Feche a tampa.

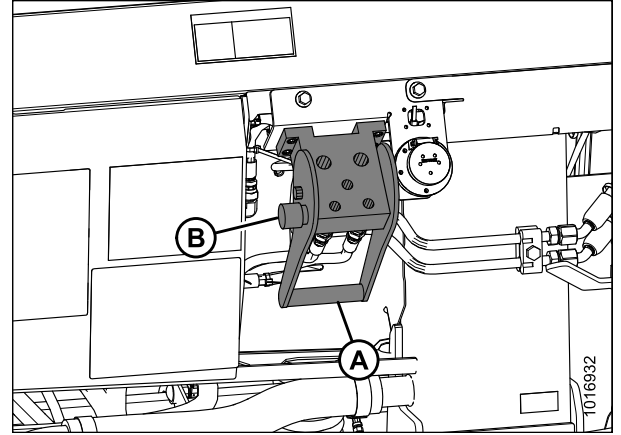


Figura 4.18: Receptáculo do módulo de flutuação

12. Levante a alavanca (A) e puxe e abaixe a maçaneta (B) para desengatar a trava (C) do alimentador/módulo de flutuação.
13. Abaixar o alimentador até que este se desencaixe do suporte do módulo de flutuação.
14. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

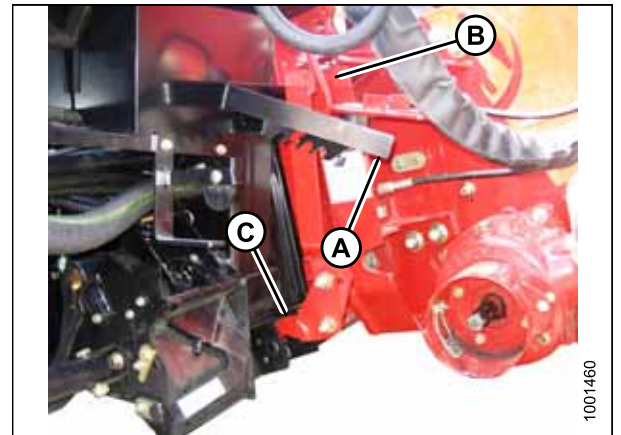


Figura 4.19: Travas do alimentador

4.3 Colheitadeiras AGCO (Challenger, Gleaner, e Massey Ferguson)

4.3.1 Fixação da plataforma à colheitadeira Challenger, Gleaner ou Massey Ferguson

PERIGO

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

1. Use a alavanca de trava (B) para retrain as luvas (A) na base do alimentador.

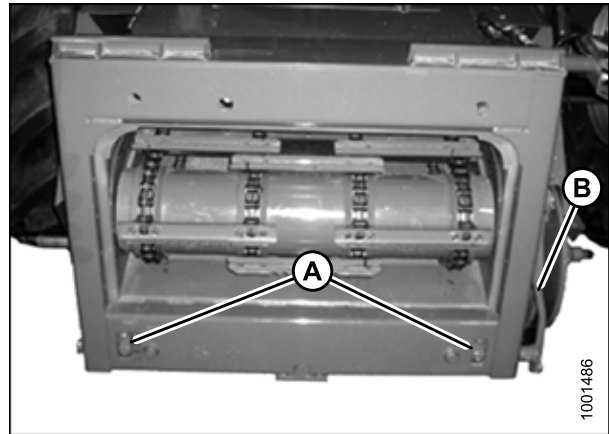


Figura 4.20: Alimentador grupo AGCO

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e aproxime-se 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 4.22, página 341) no alimentador estejam alinhados com os orifícios (B) na estrutura do módulo de flutuação.

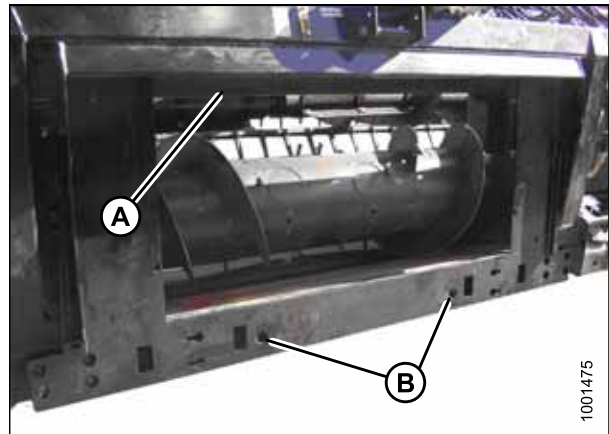


Figura 4.21: Módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

NOTA:

O alimentador da sua colheitadeira pode não ser exatamente como mostrado.

3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador (A) esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Use a alavanca de travamento (B) para encaixar as luvas (A) no módulo de flutuação.

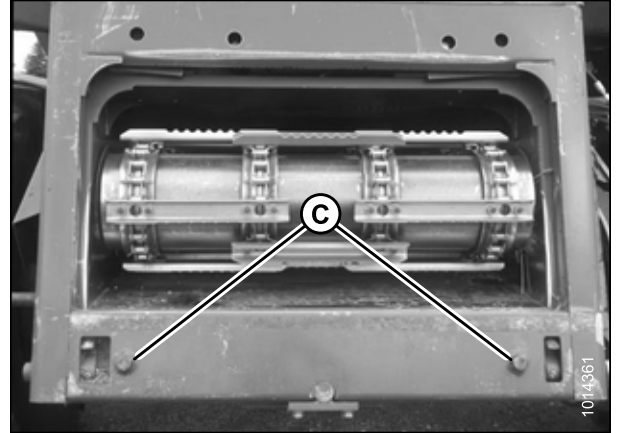


Figura 4.22: Pinos de alinhamento do grupo AGCO



Figura 4.23: Módulo de flutuação e alimentador

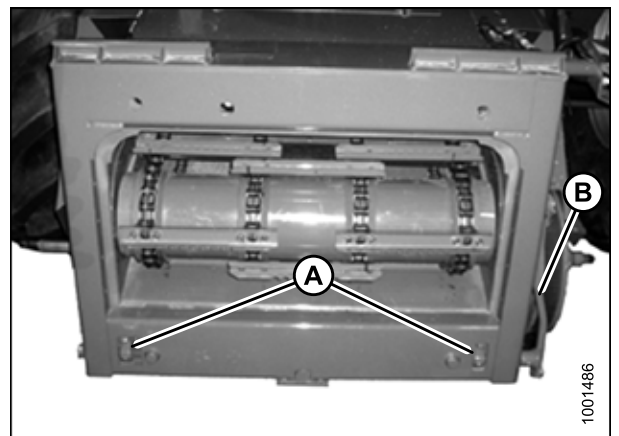


Figura 4.24: Alimentador grupo AGCO

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

6. Acione o motor e abaixe a plataforma.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

NOTA:

O módulo de flutuação FM100 é equipado com um multiacoplador que se conecta à colheitadeira. Se a colheitadeira está equipada com conectores individuais, um kit multiacoplador (conector de ponto único) deve ser instalado. Consulte a Tabela 4.1, página 342 para obter uma lista de kits e instruções de instalação que estão disponíveis no concessionário da sua colheitadeira.

Tabela 4.1 Kits multiacopladores

Colheitadeira	Número do kit
Challenger	71530662
Gleaner Séries R/S	71414706
Massey Ferguson	71411594

8. 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).

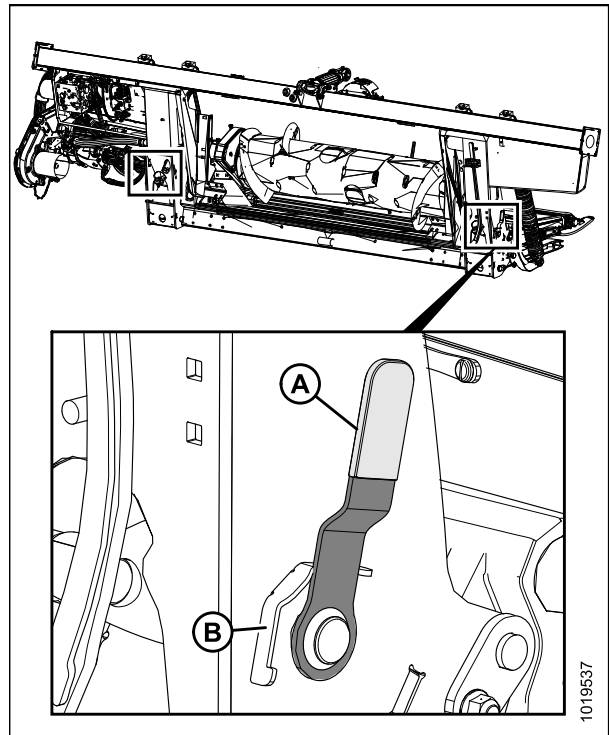


Figura 4.25: Alavanca de travamento do flutuador (lado direito mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- Empurre a alavanca (A) para liberar o multiacoplador (B) do módulo de flutuação.

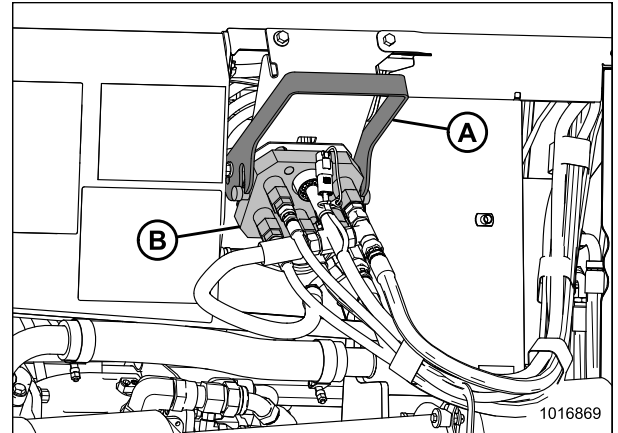


Figura 4.26: Multiacoplador do módulo de flutuação

- Empurre a alavanca (A) na colheitadeira para a posição totalmente aberta.
- Limpe as superfícies de contato do multiacoplador (B) e do receptáculo, se necessário.

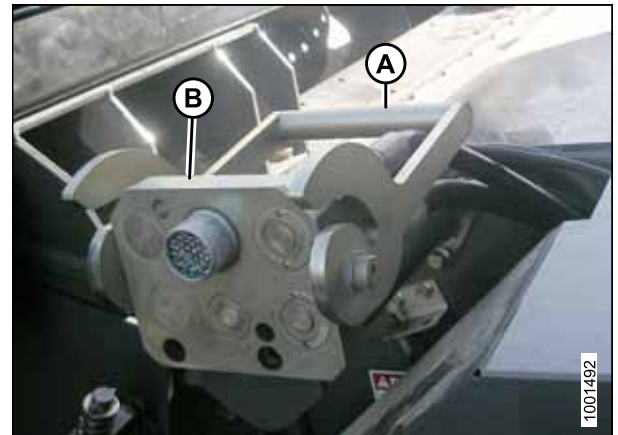


Figura 4.27: Receptáculo da colheitadeira

- Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e puxe a alavanca (B) a fim de encaixar, completamente, o acoplador no receptáculo.
- Conecte o chicote seletor de inclinação da plataforma/avanço-recuo do molinete (C) ao chicote da colheitadeira (D).

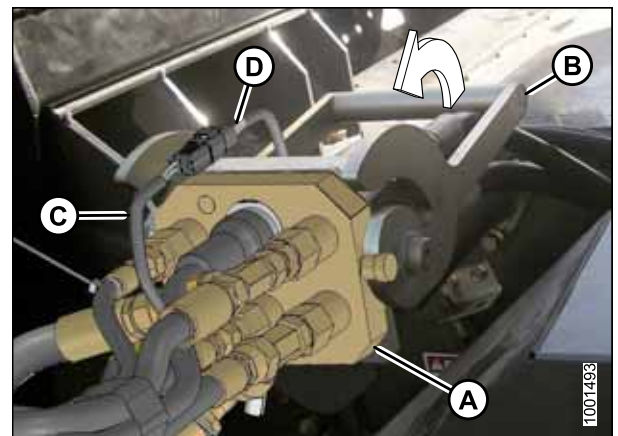


Figura 4.28: Multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

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.

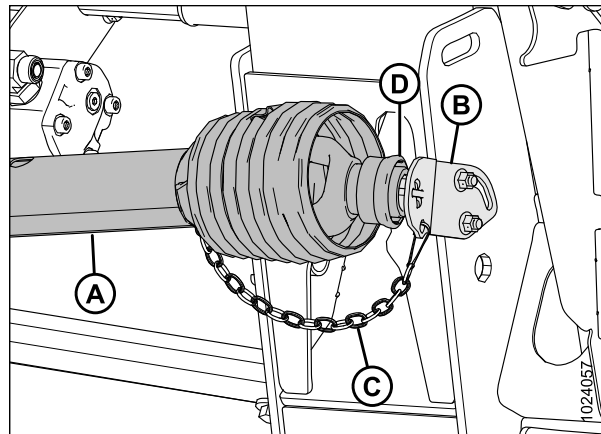


Figura 4.29: Eixo de transmissão

16. Puxe o colar (A) para trás sobre a extremidade do eixo de transmissão e empurre sobre o eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

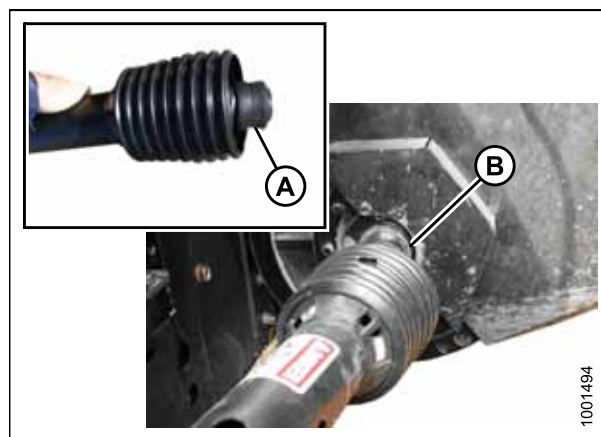


Figura 4.30: Eixo de transmissão

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 em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a re-conexão difícil. Consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#).

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 re-conexão difícil. Consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#).

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).
4. Desconecte o eixo de transmissão (A) do eixo de transmissão de saída da colheitadeira (B).

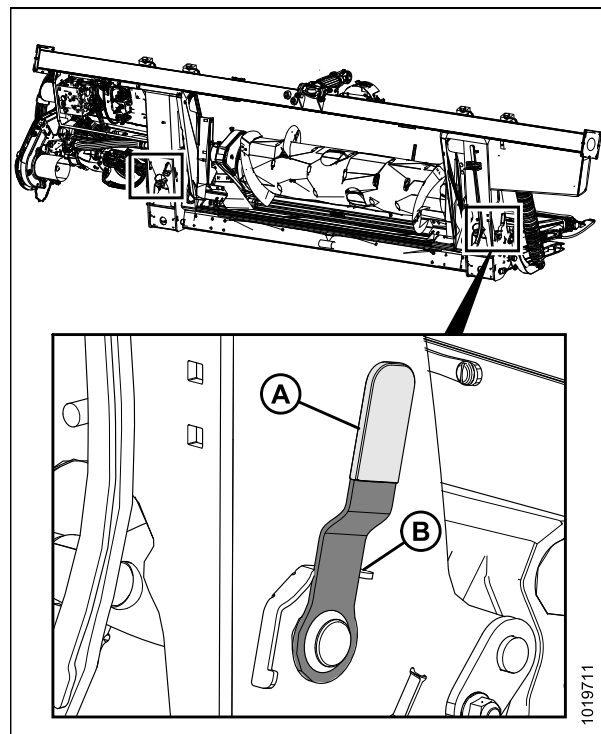


Figura 4.31: Alavanca de travamento do flutuador (lado direito mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

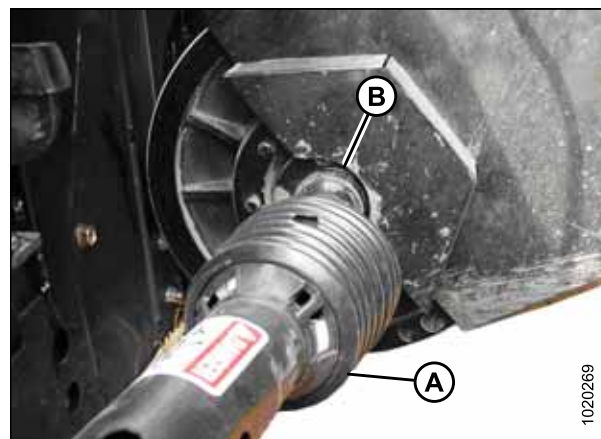


Figura 4.32: Desconecte o eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave de maneira segura sobre o suporte.

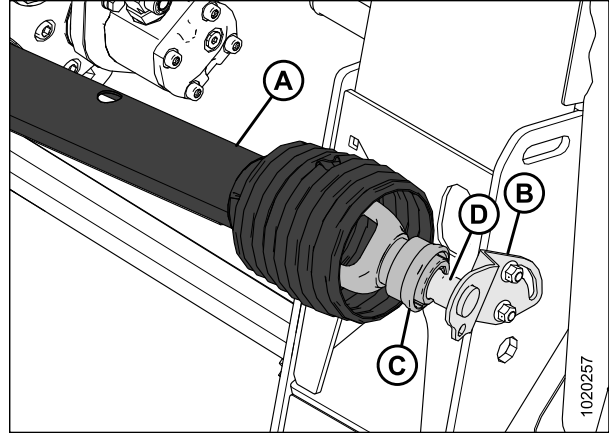


Figura 4.33: Eixo de transmissão

6. Desconecte o chicote do conector (A).
7. Mova a alavanca (B) do multiacoplador da colheitadeira até a posição aberta totalmente para liberar o multiacoplador (C) da colheitadeira.

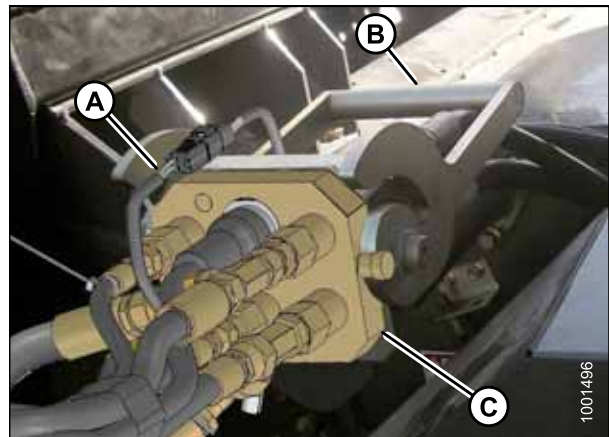


Figura 4.34: Multiacoplador

8. Levante a alavanca (A) no módulo de flutuação e coloque o multiacoplador (B) no receptáculo do módulo de flutuação.
9. Abaixar a alavanca (A) para travar o multiacoplador (B).

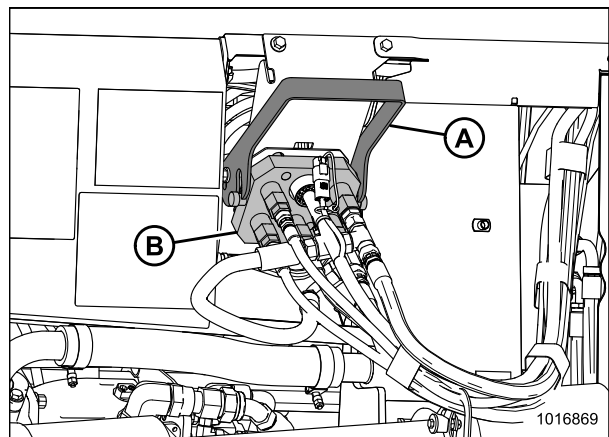


Figura 4.35: Multiacoplador do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

10. Use o manípulo de travamento(B) para retrain as luvas (A) na base do alimentador.

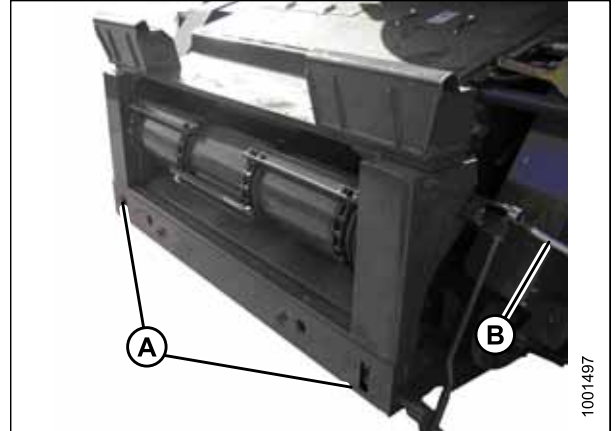


Figura 4.36: Challenger e Massey Ferguson

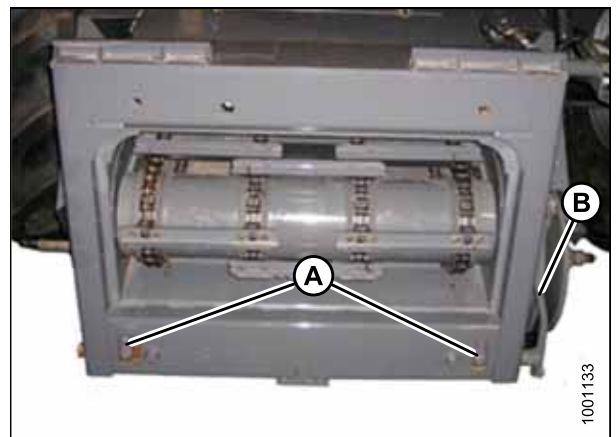


Figura 4.37: Gleaner Séries R e S

11. Abaixar o alimentador até o assento (A) desencaixe e libere o suporte do módulo de flutuação (B).
12. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

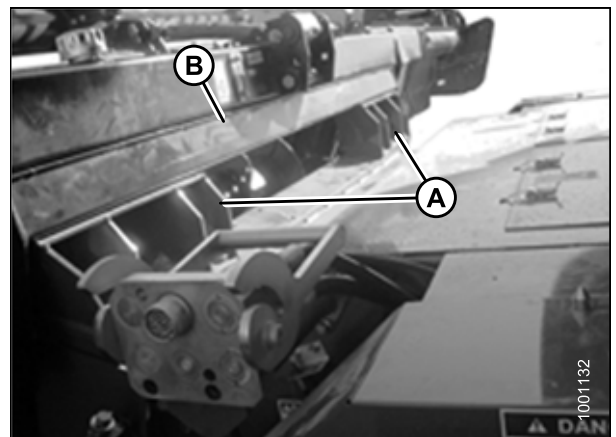


Figura 4.38: Módulo de flutuação na colheitadeira

4.4 Colheitadeiras John Deere

A plataforma de esteiras Série D1 é compatível com as colheitadeiras John Deere séries 60,70, S e T.

4.4.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira John Deere

⚠ PERIGO

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

1. Empurre a alavanca (A) sobre o receptáculo do multiacoplador da colheitadeira em direção ao alimentador para retrainr os pinos (B) nos cantos inferiores do alimentador. Limpe o receptáculo.

⚠ CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e eleve lentamente a colheitadeira à plataforma até que o assento do alimentador (C) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (D).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador (A) esteja adequadamente encaixado no módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Empurre 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.

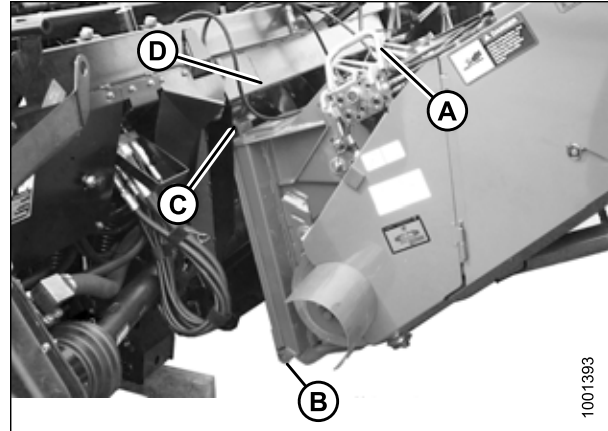


Figura 4.39: Colheitadeira e módulo de flutuação

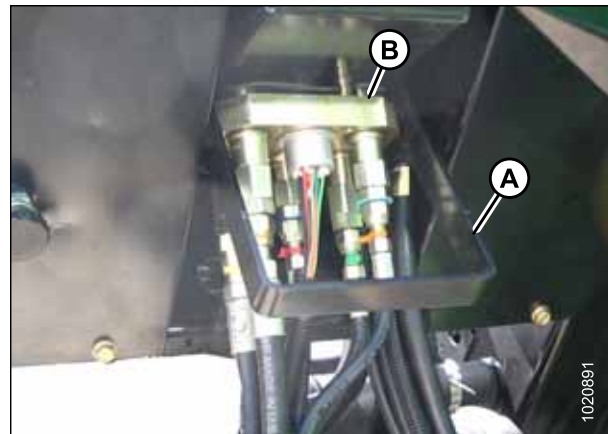


Figura 4.40: Armazenamento do multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

6. Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo e puxe a alavanca (B) a fim de encaixar o multiacoplador no manipulador.
7. Puxe a alavanca (B) para a posição horizontal e certifique-se de que o multiacoplador (A) esteja totalmente encaixado no receptáculo.

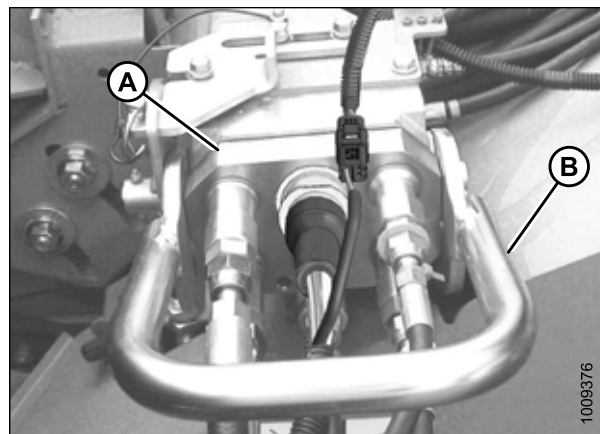


Figura 4.41: Multiacoplador

8. Certifique-se de que os dois pinos do alimentador (A) estejam totalmente encaixados aos suportes do módulo de flutuação.

NOTA:

Se os pinos (C) não estiverem totalmente encaixados nos suportes do módulo de flutuação, solte os parafusos (B) e ajuste o suporte conforme necessário.

9. Aperte os parafusos (B).

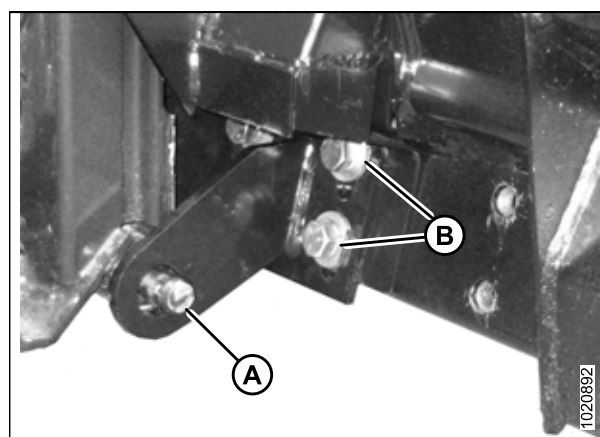


Figura 4.42: Pino do alimentador

10. Deslize o trinco (A) para travar a alavanca (B) na posição e fixe-o com o pino de segurança (C).
11. Se o módulo de flutuação estiver equipado com o seletor de avanço-recuo do molinete/inclinação da plataforma, conecte o chicote (D) ao conector da colheitadeira (E).

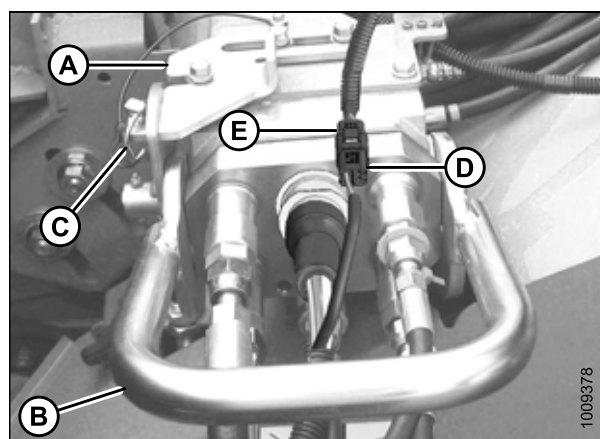


Figura 4.43: Multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

12. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B)
13. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

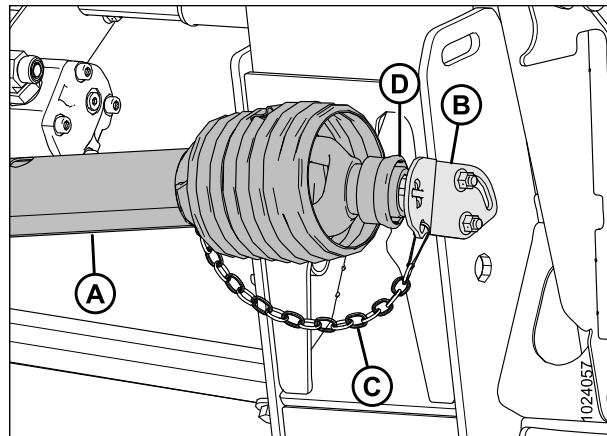


Figura 4.44: Eixo de transmissão

14. Puxe o colar (A) para trás sobre a extremidade do eixo de transmissão e empurre sobre o eixo de saída da colheitadeira (B) até que o colar trave.

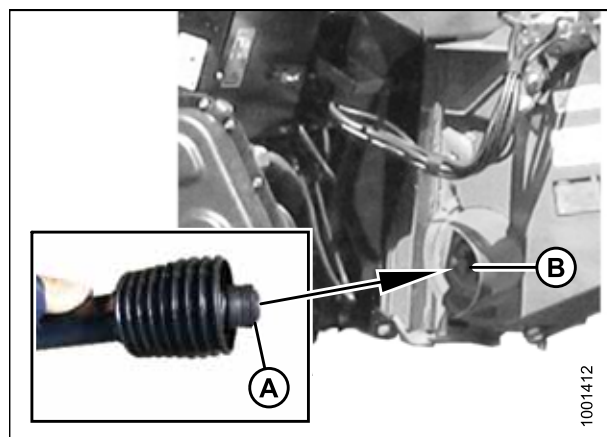


Figura 4.45: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

15. 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).

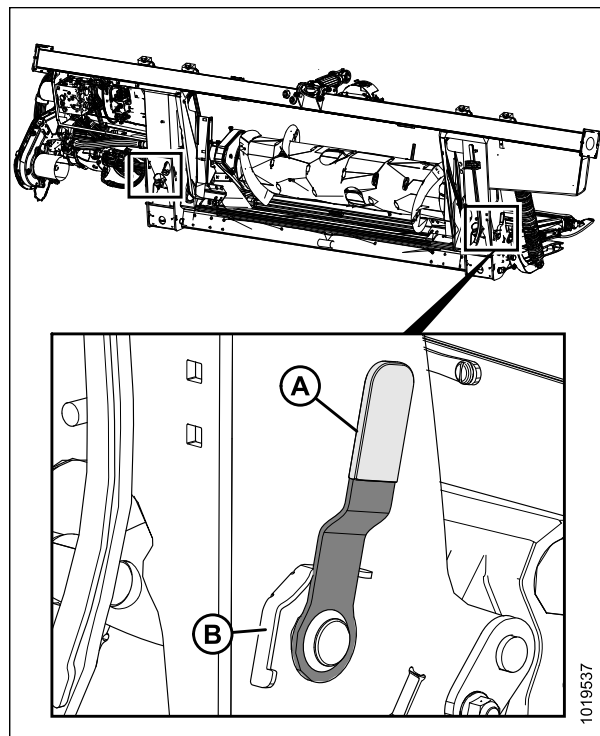


Figura 4.46: Alavanca de travamento do flutuador (lado direito mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

4.4.2 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 em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a re-conexão difícil. Consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#).

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 re-conexão difícil. Consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#).

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).
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.

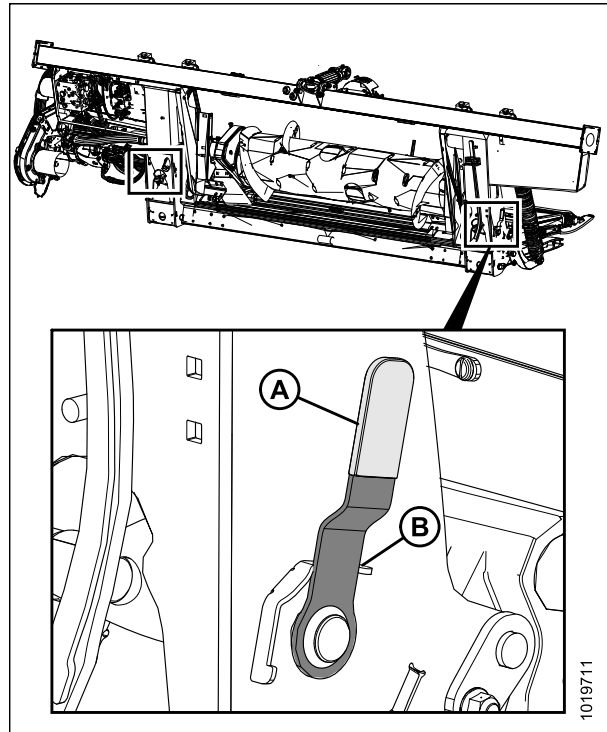


Figura 4.47: Alavanca de travamento do flutuador (lado direito mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

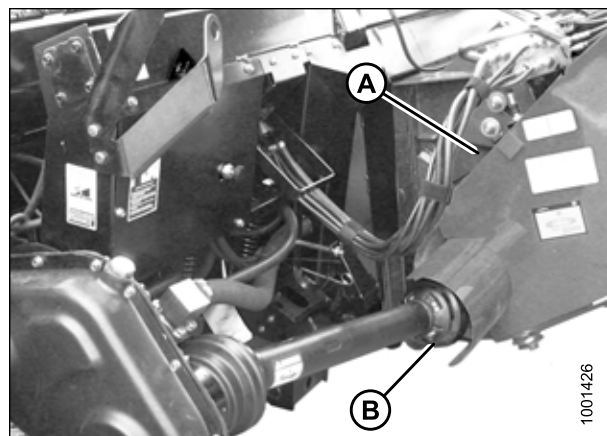


Figura 4.48: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave de maneira segura sobre o suporte.

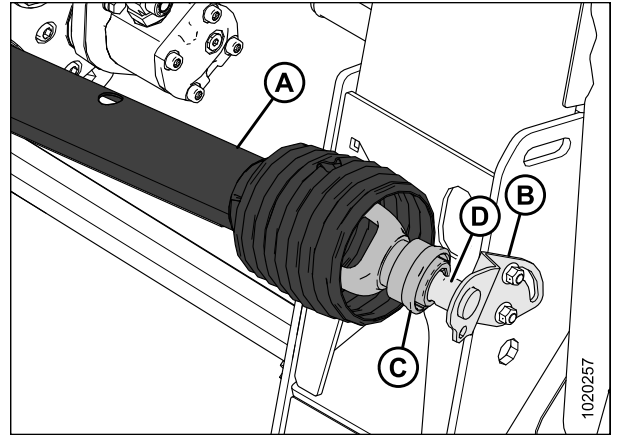


Figura 4.49: Eixo de transmissão

6. Levante a alavanca (A) do módulo de flutuação.

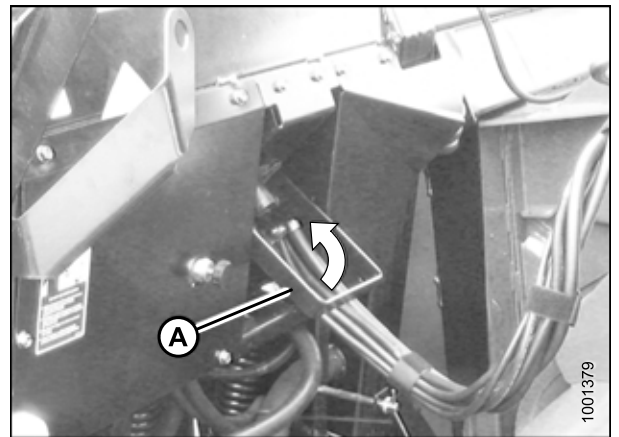


Figura 4.50: Armazenamento do multiacoplador

7. Desconecte o chicote (A) do conector da colheitadeira.
8. Remova o pino de segurança (B) e deslize a trava (C) para liberar a alavanca (D).
9. Levante o manípulo (D) até a posição vertical total para liberar o multiacoplador (E) da colheitadeira.

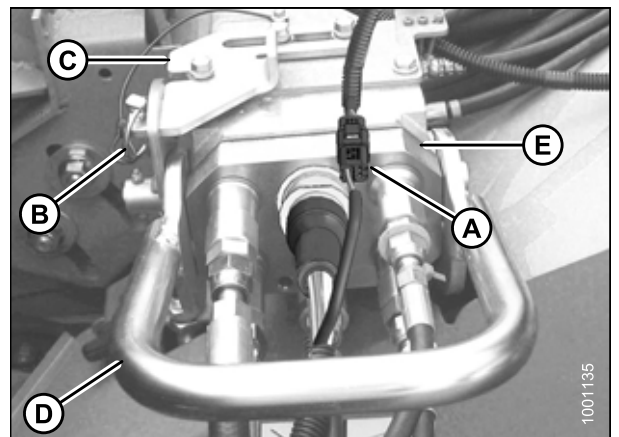


Figura 4.51: Multiacoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

10. Posicione o multiacoplador (A) no receptáculo do módulo de flutuação e abaixe a alavanca (B) para travar o multiacoplador.

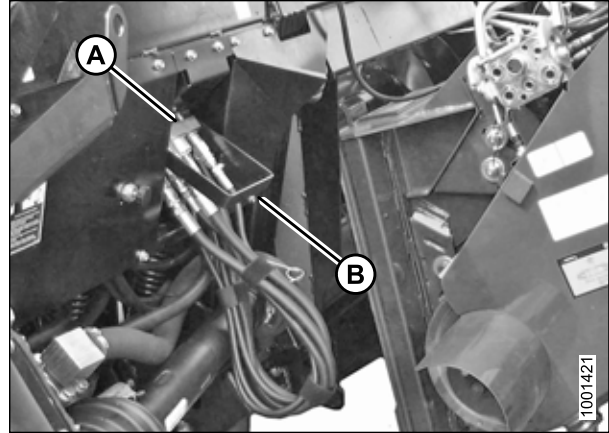


Figura 4.52: Armazenamento do multiacoplador

11. Empurre a alavanca (A) da colheitadeira em direção ao alimentador para desengatar o pino (B) do alimentador do módulo de flutuação.

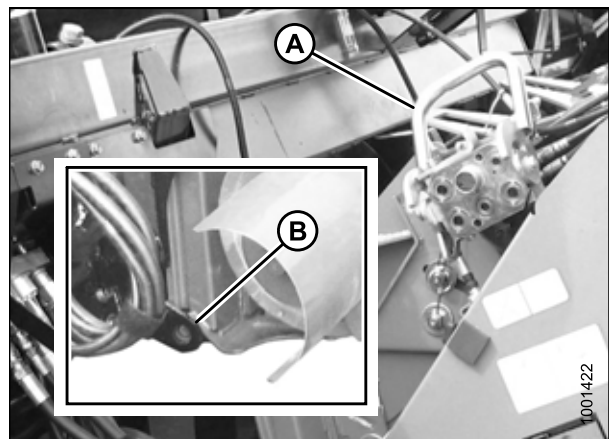


Figura 4.53: Travas do alimentador

12. Abaixar o alimentador até o assento (A) desencaixe e libere o suporte do módulo de flutuação (B).
13. Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

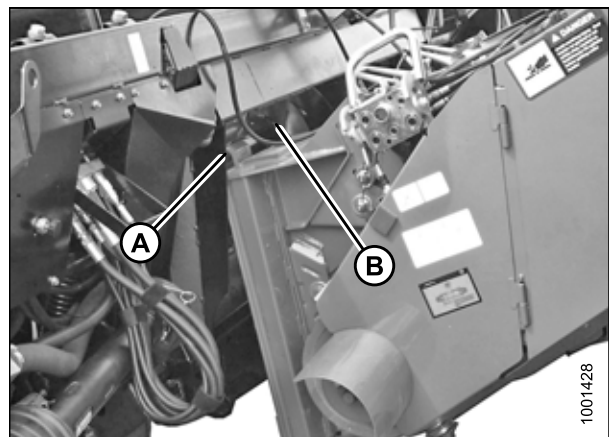


Figura 4.54: Plataforma/Alimentador

4.5 Colheitadeiras CLAAS

A plataforma de esteiras Série D1 é compatível com as colheitadeiras CLAAS Séries 500, 600 e 700.

4.5.1 Fixação da plataforma à colheitadeira CLAAS

PERIGO

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

1. Mova a alavanca (A) sobre o módulo de flutuação FM100 do para a posição elevada e certifique-se de que os pinos (B) nos cantos inferiores do módulo de flutuação estejam retraídos.

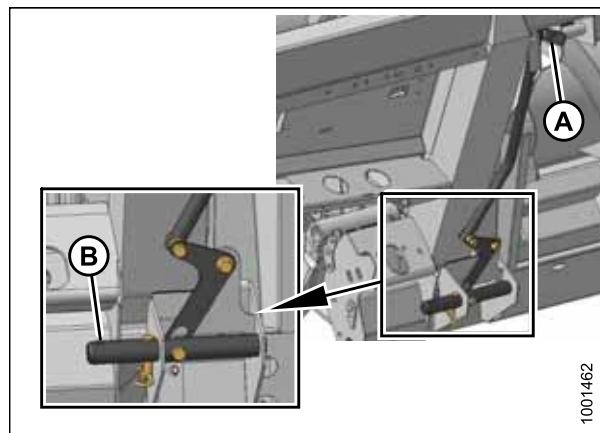


Figura 4.55: Pinos retraídos

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira até a plataforma até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob a travessa superior do módulo de flutuação (B).
3. Eleve o alimentador ligeiramente para içar a plataforma, garantindo que o assento do alimentador esteja adequadamente encaixado na estrutura do módulo de flutuação.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

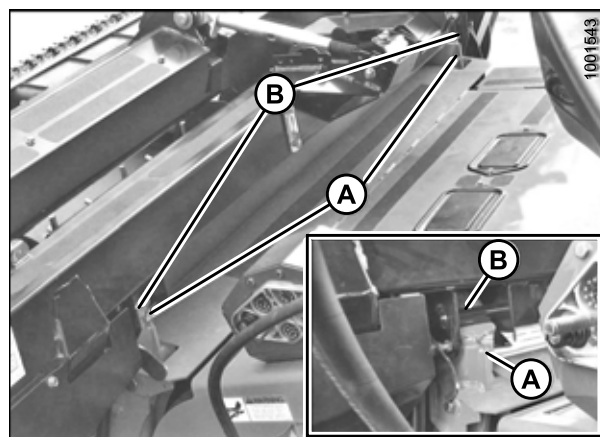


Figura 4.56: Plataforma na colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Remova o pino de travamento (B) do pino (A) do módulo de flutuação do adaptador.

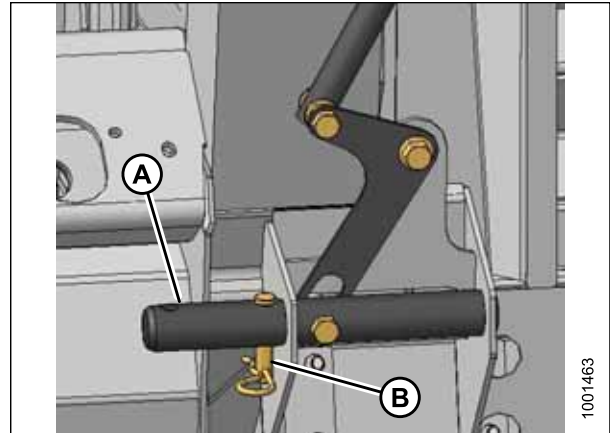


Figura 4.57: Travamento dos pinos

6. Abaixar a alavanca (A) para engatar os pinos (B) no alimentador. Reinsira o pino (C) de travamento e prenda com o grampo.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

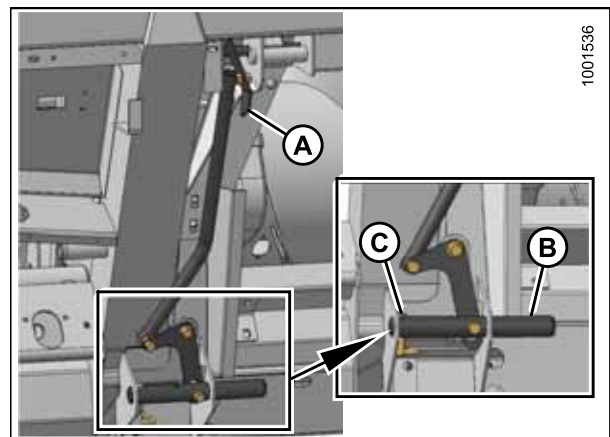


Figura 4.58: Fixação dos pinos

8. Desparafuse o botão (A) do acoplador da colheitadeira (B) para liberar o acoplador do receptáculo da colheitadeira e limpe o acoplador.

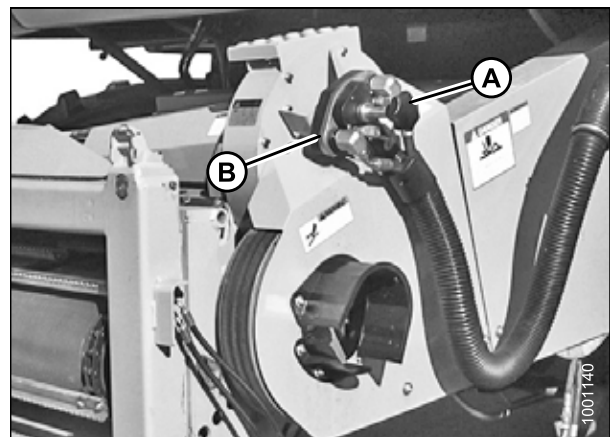


Figura 4.59: Acoplador da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

9. Coloque a tampa do receptáculo do módulo de flutuação (A) no receptáculo da colheitadeira.

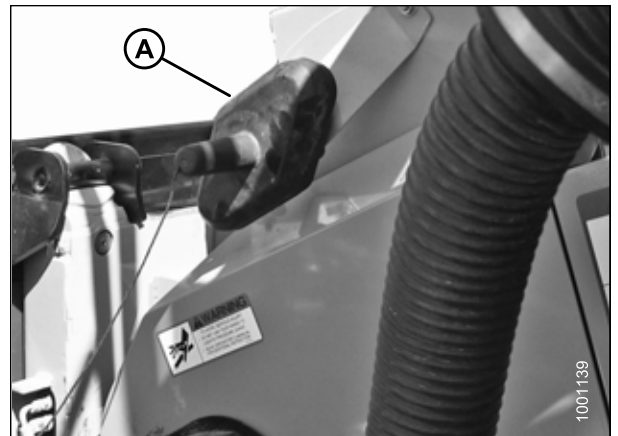


Figura 4.60: Tampa do receptáculo

10. Limpe a superfície de contato do acoplador (A) e positione sobre o receptáculo (B) do módulo de flutuação.
11. Gire o botão (C) para fixar o acoplador ao receptáculo.

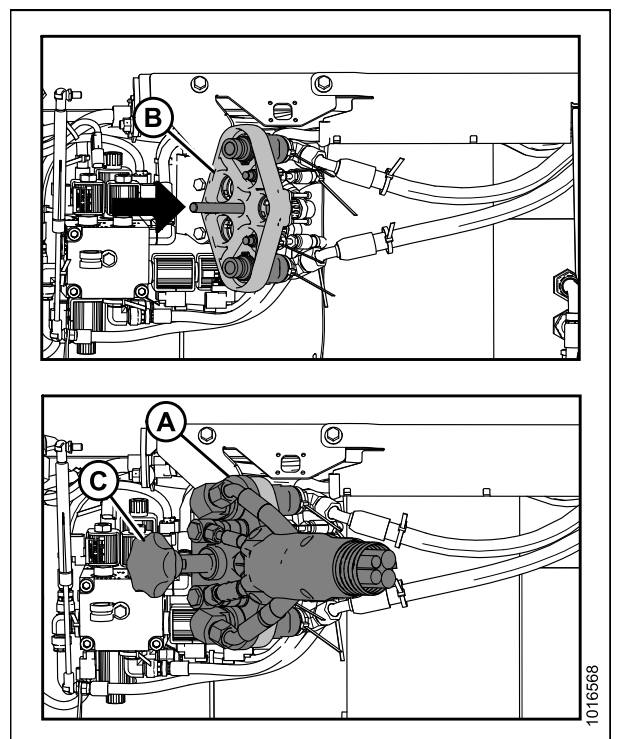


Figura 4.61: Acoplador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

12. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
13. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

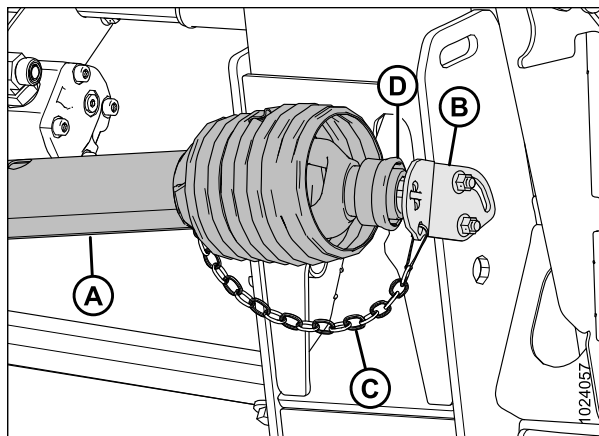


Figura 4.62: Eixo de transmissão

14. Conecte o eixo de transmissão (A) ao eixo de saída da colheitadeira.

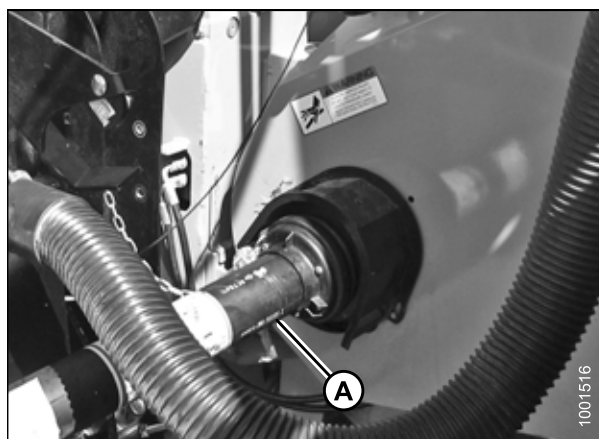


Figura 4.63: Eixo de transmissão e eixo de saída

4.5.2 Separação da plataforma da colheitadeira CLAAS

PERIGO

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

1. Escolha uma área nivelada e posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a re-conexão difícil. Consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#).

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 re-conexão difícil. Consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#).

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).
4. Desconecte o eixo de transmissão (A) da colheitadeira.

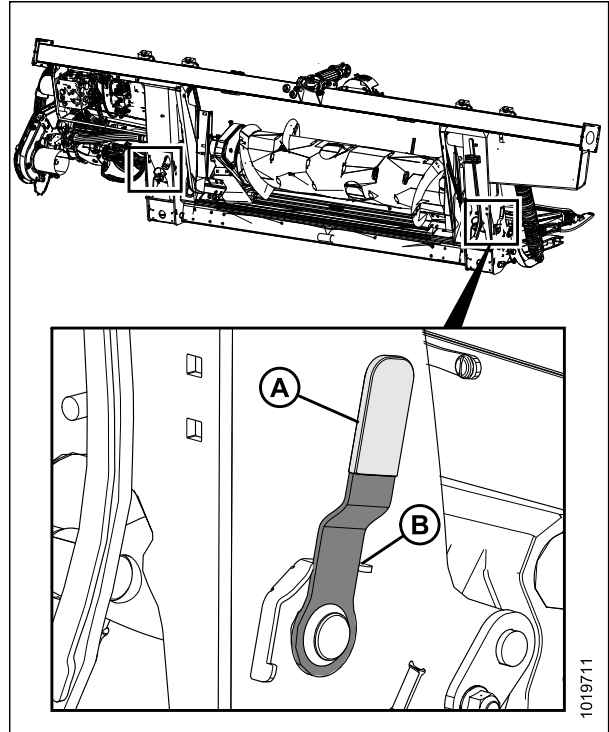


Figura 4.65: Alavanca de travamento do flutuador (lado direito mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

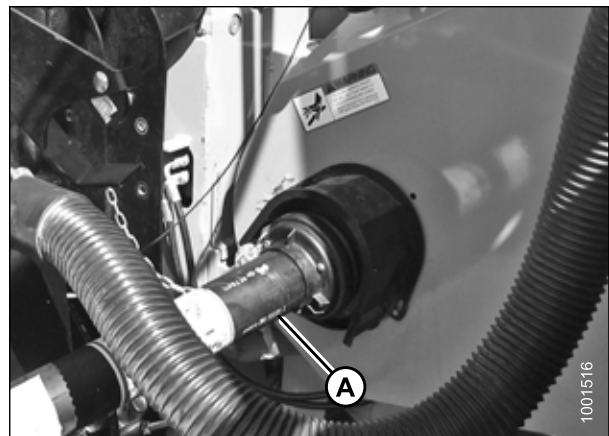


Figura 4.66: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave de maneira segura sobre o suporte.

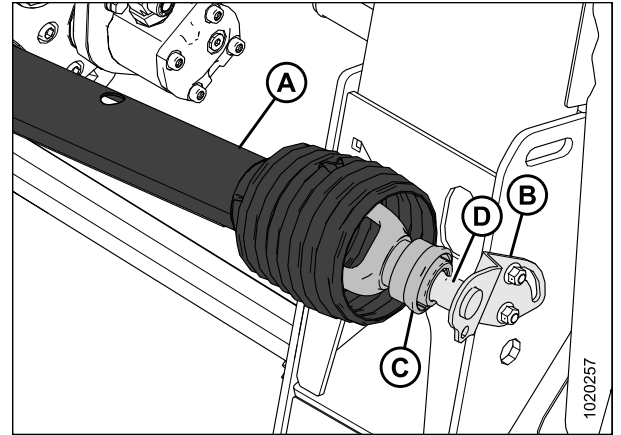


Figura 4.67: Eixo de transmissão

6. Remova a tampa (A) do receptáculo da colheitadeira.

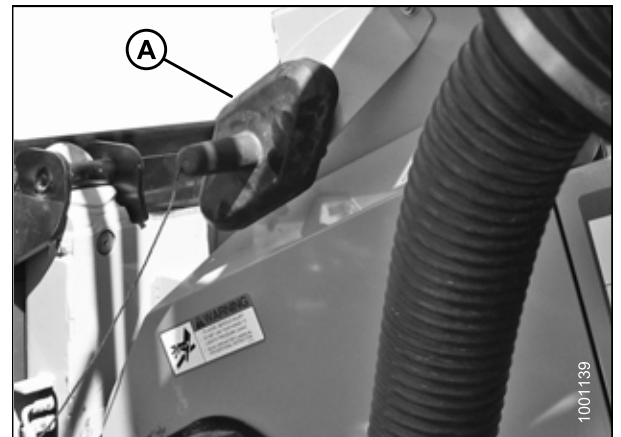


Figura 4.68: tampa

7. Posicione o acoplador (A) no receptáculo da colheitadeira e gire o botão (B) para fixar o acoplador ao receptáculo.

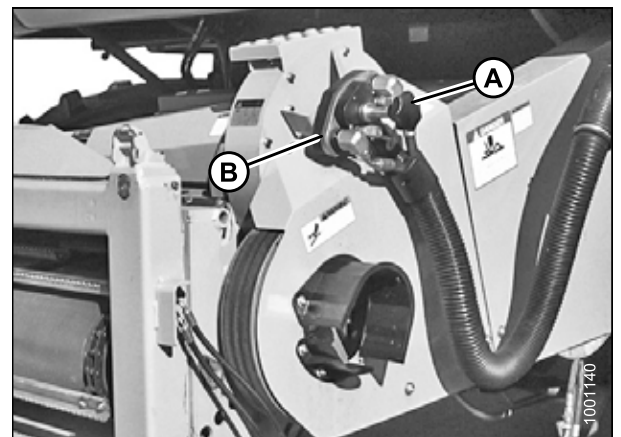


Figura 4.69: Acoplador da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- Coloque a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

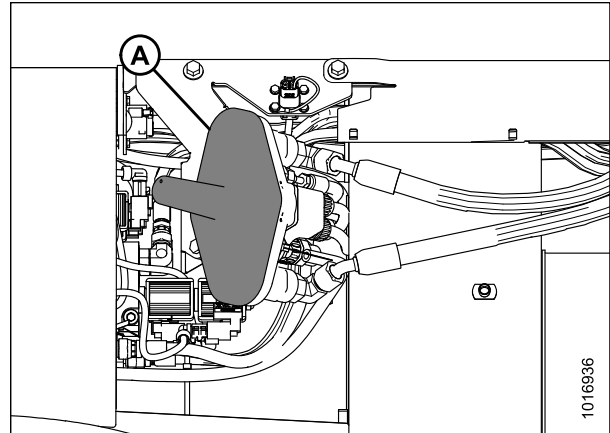


Figura 4.70: Módulo de flutuação

- Remova o pino de travamento (A) do pino (B) do módulo de flutuação.
- Eleve a alavanca (C) para desencaiçar os pinos (B) do alimentador.
- Substitua o pino de travamento (A) pelo pino do módulo de flutuação e fixe com um grampo.

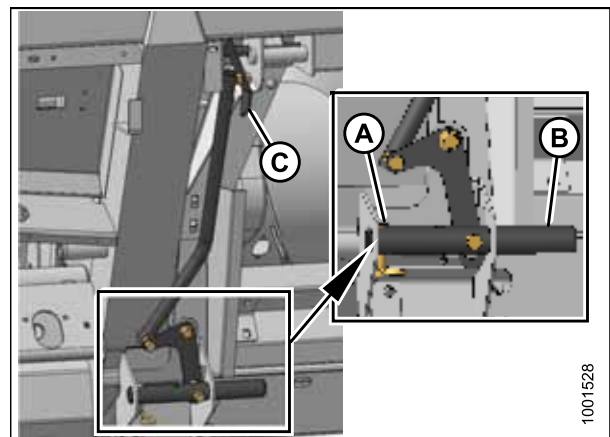


Figura 4.71: Travas do alimentador

- Abaixe o alimentador até que as estacas do alimentador (A) desencaiquem do módulo de flutuação (B).
- Afaste a colheitadeira lentamente do módulo de flutuação.

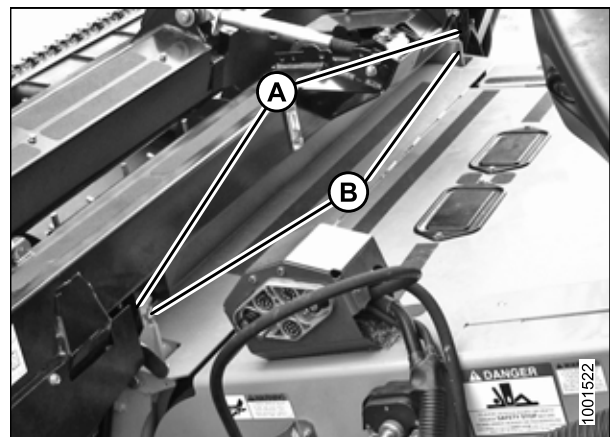


Figura 4.72: Plataforma na colheitadeira

4.6 Colheitadeiras New Holland

A plataforma de esteiras Série D1 são compatíveis com as seguintes colheitadeiras New Holland:

Séries	Modelo de colheitadeira
CR	920, 940, 960, 970, 980
	9020, 9040, 9060, 9065, 9070, 9080
	6090, 7090, 8080, 8090, 9090
	6,80, 6,90, 7,90, 8,90, 9,90, 10,90
CX	840, 860, 870, 880
	8070, 8080, 8090
	8080 Elevation, 8090 Elevation

4.6.1 Acoplamento da plataforma à colheitadeira New Holland CR/CX

PERIGO

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

1. Certifique-se de que a alavanca (A) esteja posicionada de modo que os ganchos (B) possam se encaixar ao módulo de flutuação.

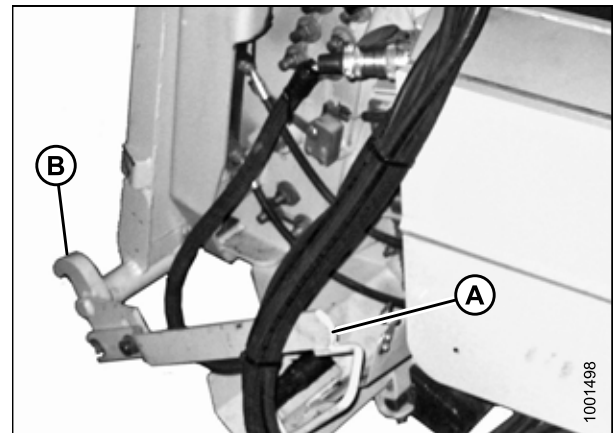


Figura 4.73: Travas do alimentador

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

2. Dê partida no motor e conduza lentamente a colheitadeira à 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.
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 manipulador (B) estiverem engatados, afrouxe os parafusos (E) e ajuste a trava (C). Reaperte os parafusos.
8. Abra a tampa no receptáculo (A) localizado do lado esquerdo do módulo de flutuação.
9. Empurre o botão de travamento (B) e puxe a alavanca (C) até a posição totalmente aberta.
10. Limpe as superfícies de contato do receptáculo.

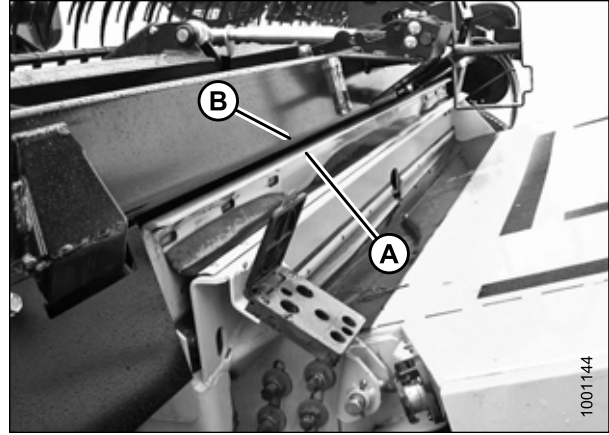


Figura 4.74: Plataforma na colheitadeira

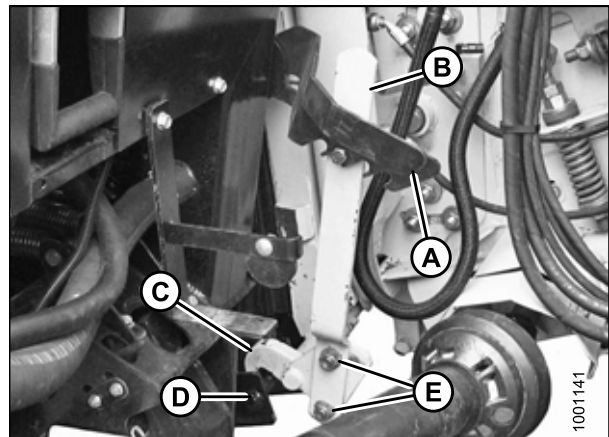


Figura 4.75: Travas do alimentador

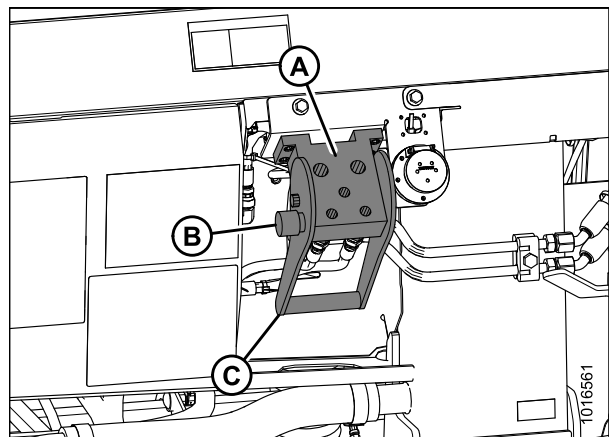


Figura 4.76: Receptáculo do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

11. Remova o acoplador hidráulico rápido (A) da placa de armazenamento na colheitadeira e limpe as superfícies de contato do acoplador.

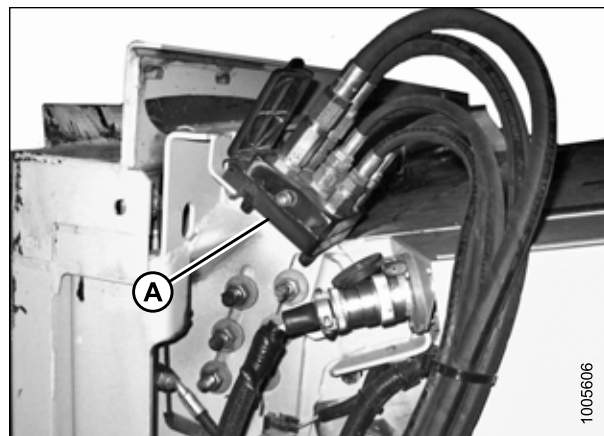


Figura 4.77: Acoplador da colheitadeira

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 a alavanca (B) para a posição fechada até que o botão de travamento (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 para travá-lo no lugar.
17. Separe a corrente de segurança (C) do suporte do braço (B).
18. Puxe o colar (D) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão (A) do suporte de apoio. Remova o eixo de transmissão do suporte de apoio.

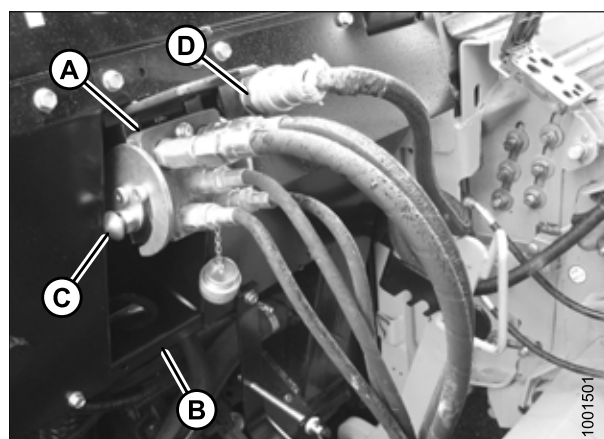


Figura 4.78: Conexões

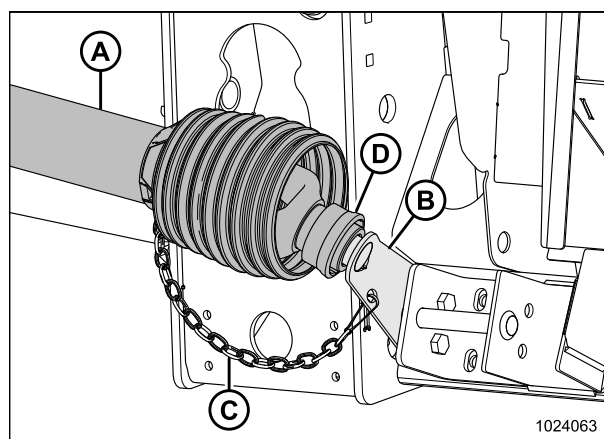


Figura 4.79: Eixo de transmissão em posição de armazenamento

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

19. Puxe o colar para trás sobre a extremidade do eixo de transmissão e empurre-o sobre o eixo de saída da colheitadeira (A) até que o colar trave.

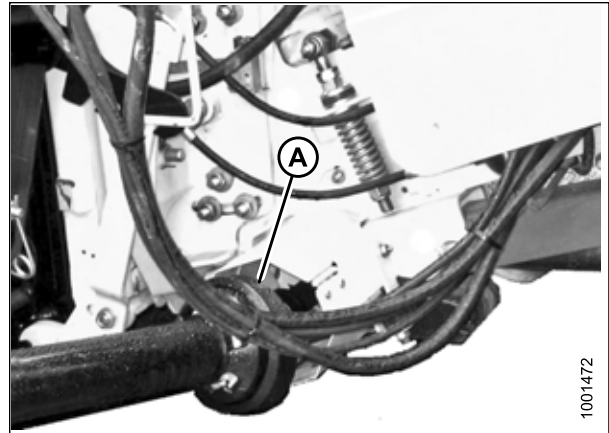


Figura 4.80: Eixo de transmissão e eixo de saída

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).

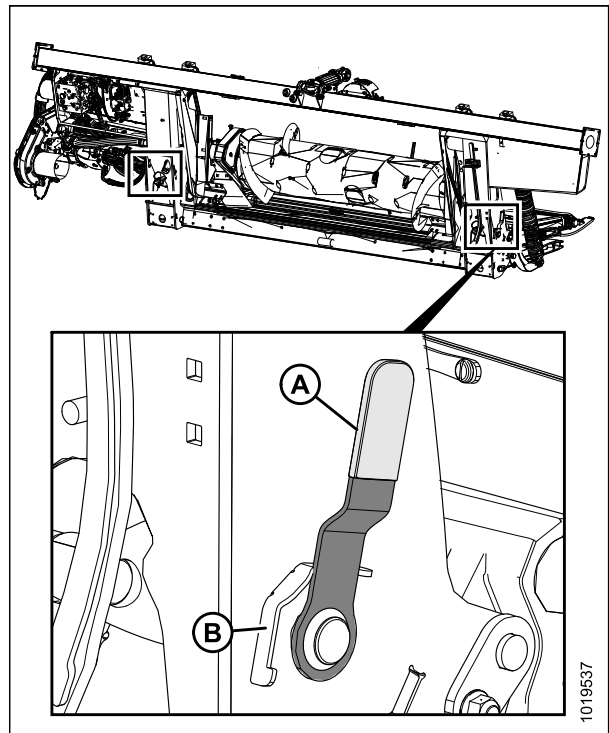


Figura 4.81: Alavanca de travamento do flutuador (lado esquerdo mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

4.6.2 Separação da plataforma da colheitadeira New Holland CR/CX

PERIGO

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

1. Escolha uma área nivelada e posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

IMPORTANTE:

Se as rodas para transporte em baixa velocidade estiverem instaladas, a plataforma poderá ser separada no modo transporte ou no modo campo. Se desconectar com as rodas no modo de trabalho, configure as rodas para o armazenamento ou posição de trabalho mais alta, caso contrário, a plataforma pode inclinar para a frente, tornando a re-conexão difícil. Consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#).

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 re-conexão difícil. Consulte [Ajustando as rodas estabilizadoras, página 93](#).

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).
4. Desconecte o eixo de transmissão (A) da colheitadeira.

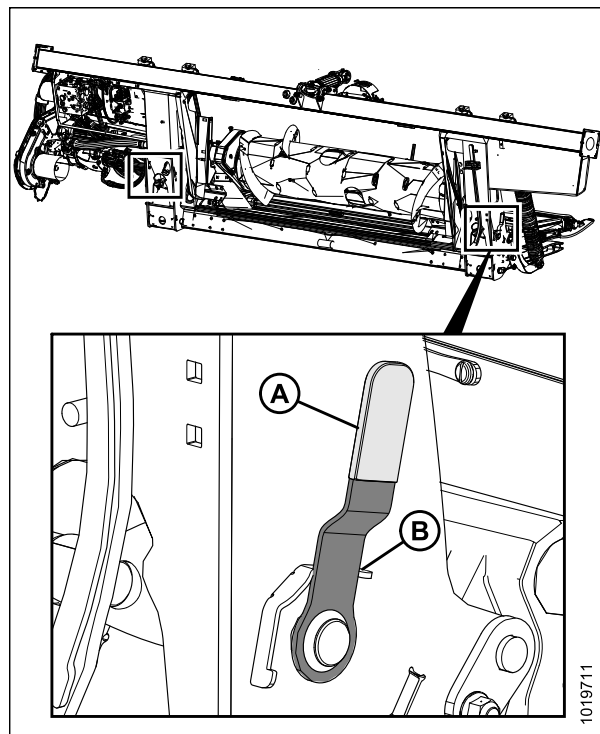


Figura 4.82: Alavanca de travamento do flutuador (lado esquerdo mostrado em detalhes, lado esquerdo oposto).

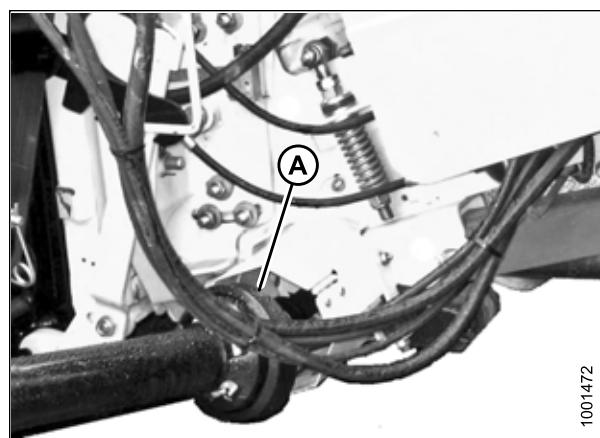


Figura 4.83: Eixo de transmissão

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

5. Armazene o eixo de transmissão (A) sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (C) sobre o eixo de transmissão e encaixando-o sobre a solda do suporte de apoio (D). Libere o colar de modo que ele trave de maneira segura sobre o suporte.
6. Separe a corrente de segurança (E) do suporte do braço (B).

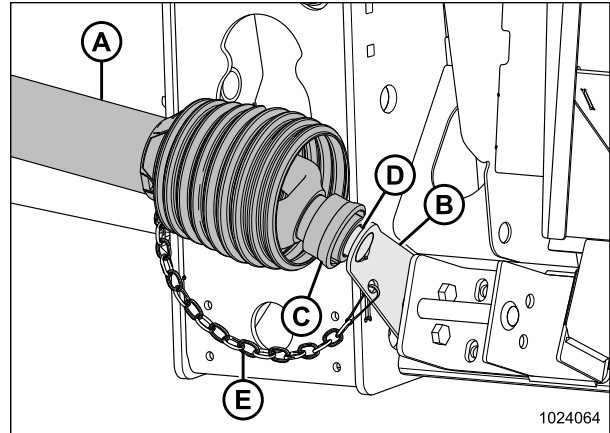


Figura 4.84: Eixo de transmissão

7. Empurre o botão de travamento (B) e puxe a alavanca (C) para liberar o multiacoplador (A).

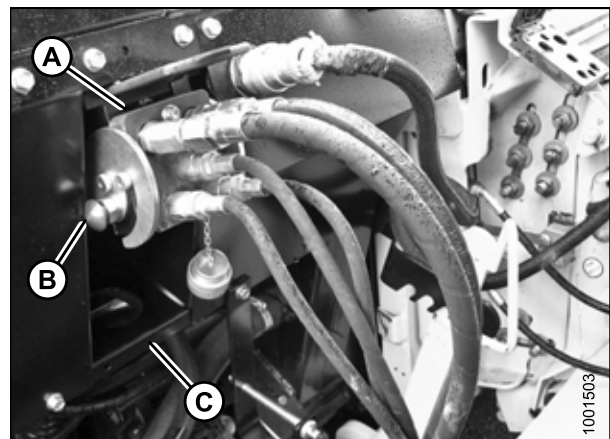


Figura 4.85: Conexões do módulo de flutuação

8. Empurre a alavanca (A) para a posição fechada até que o botão de travamento (B) seja liberado. Feche a tampa.

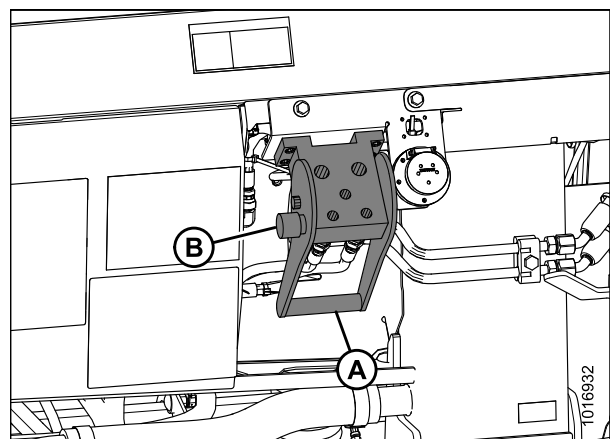


Figura 4.86: Receptáculos do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

9. Posicione o acoplador hidráulico rápido (A) na placa de armazenamento (B) da colheitadeira.

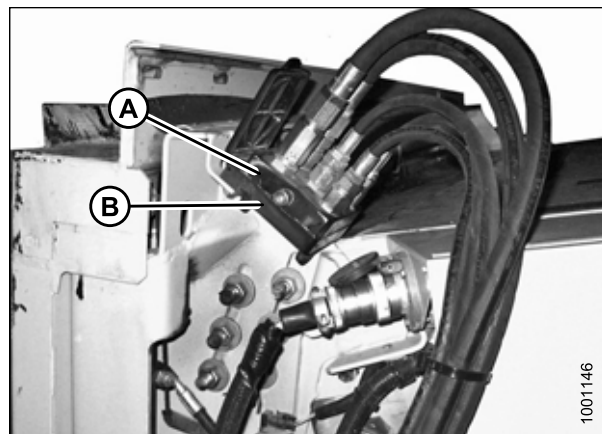


Figura 4.87: Acoplador da colheitadeira

10. Remova o conector elétrico (A) do módulo de flutuação.

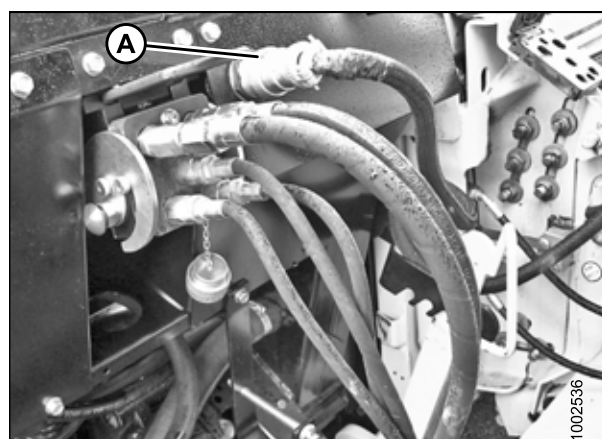


Figura 4.88: Conexões do módulo de flutuação

11. Conecte o conector elétrico à colheitadeira no local (A).

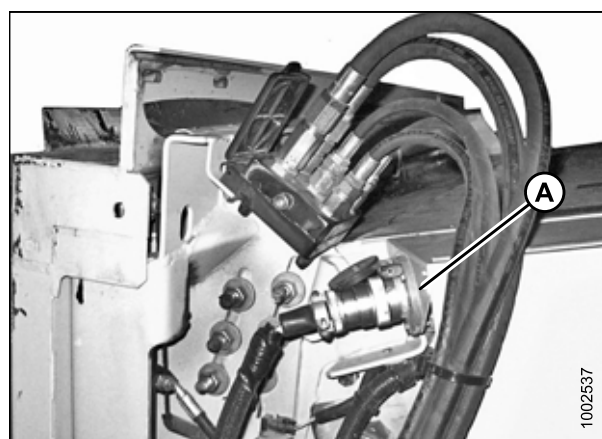


Figura 4.89: Acopladores da colheitadeira

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

12. Substitua a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

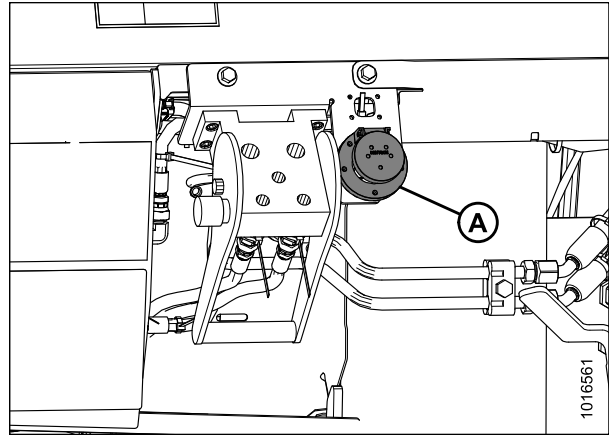


Figura 4.90: Receptáculos do módulo de flutuação

13. Levante a alavanca (A) e puxe e abaixe a maçaneta (B) para desengatar a trava (C) do alimentador/módulo de flutuação.

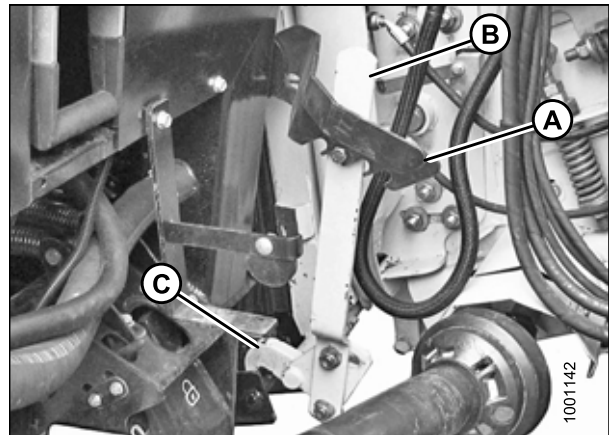


Figura 4.91: Travas do alimentador

14. Abaixar o alimentador (A) até que o alimentador desencaixe do suporte (B) do módulo de flutuação.
15. Afaste a colheitadeira lentamente da plataforma.

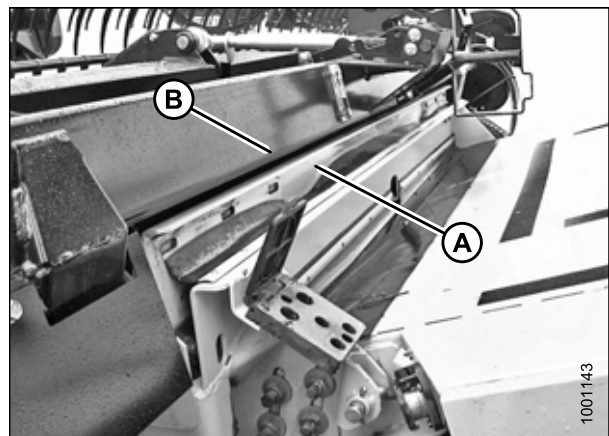


Figura 4.92: Plataforma na colheitadeira

4.6.3 Defletores do alimentador CR

Apenas para colheitadeiras New Holland: Os defletores curtos do alimentador foram instalados de fábrica no módulo de flutuação a fim de melhorar o abastecimento do alimentador. Remova os defletores do alimentador se necessário. Consulte [5.11.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR, página 495](#).

Os kits do alimentador longo são fornecidos para colheitadeiras com alimentadores estreitos e podem ser instalados para substituir defletores curtos do alimentador.

Tamanho do alimentador	Tamanho do kit alimentador	Número de peça MacDon
1250–1350 mm (49–65 pol.)	Curto: 200 mm (7-7/8 pol.)	MD #213613, 213614
1100 mm (43-1/2 pol.) e abaixo	Longo: 325 mm. (12-13/16 pol.)	MD #213592, 213593

4.7 Conexão e desconexão da plataforma do módulo de flutuação

Os procedimentos de conexão e desconexão são os mesmos para todas as marcas e modelos de colheitadeiras. As plataformas podem ser conectadas ao módulo de flutuação nas configurações de trabalho ou transporte.

Os procedimentos neste manual requerem que o módulo de flutuação permaneça conectado à colheitadeira. Conectar/desconectar o módulo de flutuação apenas ao realizar as seguintes tarefas:

- Desacoplar a plataforma para utilizar a ceifadora
- Trocar as plataformas
- Executar certas tarefas de manutenção

4.7.1 Conexão da plataforma ao módulo de flutuação

Plataformas Série D1 podem ser acopladas ao módulo de flutuação seja da configuração de campo ou de transporte.

PERIGO

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

NOTA:

As rodas estabilizadoras/transporte de velocidade lenta podem ser usadas para sustentar a plataforma. Consulte [Ajuste das rodas estabilizadoras/transporte velocidade lenta, página 91](#).

1. Apoie a união central hidráulica (A) com o pino (ou ferramenta equivalente) no local (B) como mostrado.

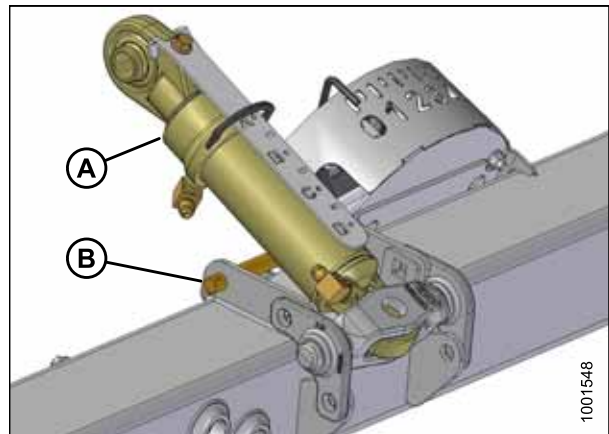


Figura 4.93: União Central

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

2. Remova o anel (A) do pino (B) e remova os pinos das pernas da plataforma na abertura de entrega.

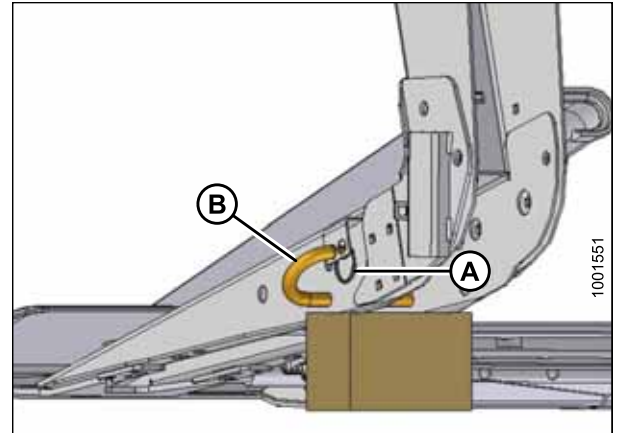


Figura 4.94: Plataforma para colheitadeira Série D1 – Bloqueio sob a costela

3. Certifique-se de que as travas (A), nos cantos frontais do módulo de flutuação estejam rotacionados para a traseira do módulo de flutuação.

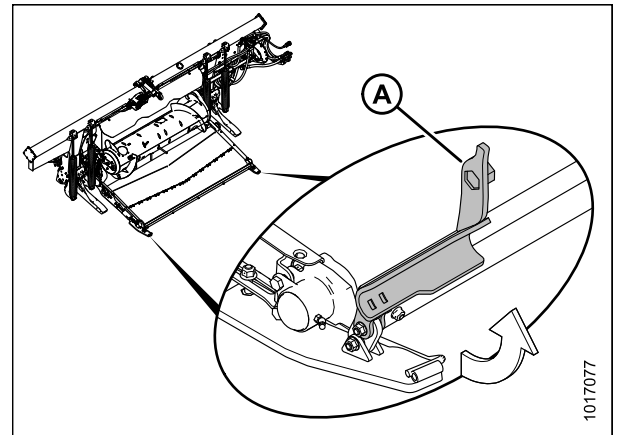


Figura 4.95: Trava

CUIDADO

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

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

4. Acione o motor e abaixe o alimentador da colheitadeira de modo que os braços (A) do módulo de flutuação fiquem alinhados às costelas da plataforma (B).
5. Dirija lentamente para frente, mantendo o alinhamento entre os braços (A) do módulo de flutuação e as pernas da plataforma (B).
6. Mantenha os braços (A) do módulo de flutuação logo abaixo das pernas (B) da plataforma para garantir que as pernas do módulo de flutuação se assentem adequadamente nos suportes de conexão da plataforma no local (C).

IMPORTANTE:

Mantenha as mangueiras hidráulicas afastadas para evitar danos ao dirigir até a plataforma.

7. Continue adiante, lentamente, até que os braços (A) do módulo de flutuação toquem nos batentes nas costelas (C).
8. Ajuste o comprimento da união central (A) usando o ângulo hidráulico da plataforma para alinhar, de forma aproximada, o olhal (B) da união central com o orifício do suporte da plataforma.
9. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

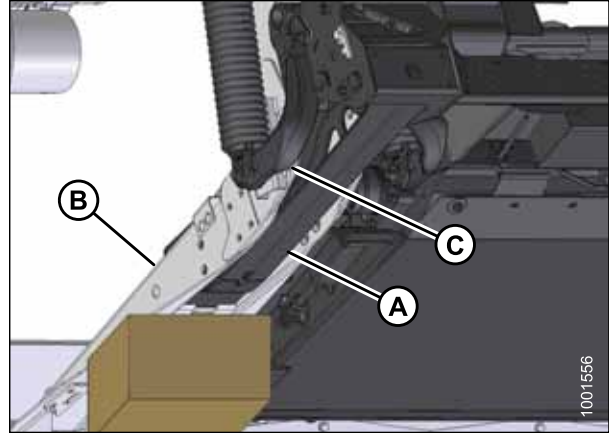


Figura 4.96: Lado inferior do módulo de flutuação

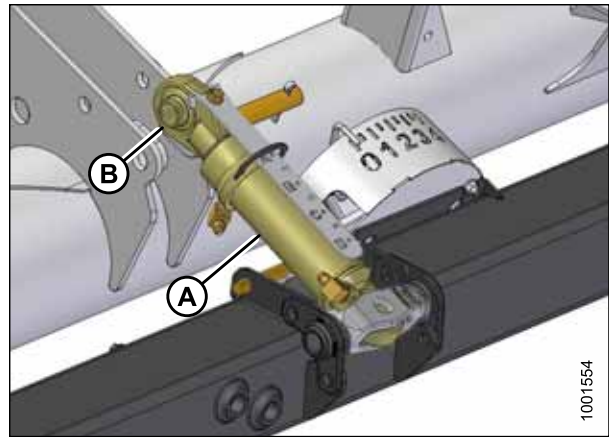


Figura 4.97: União Central

10. Conecte a união central como segue:
 - a. Puxe o pino (B) parcialmente para fora do suporte (C) e remova o apoio sob a união central (A).
 - b. Instale o pino (B) através do suporte (C) da união central e prenda com um pino de segurança.

CUIDADO

Sempre conecte a união central antes de elevar totalmente a plataforma.

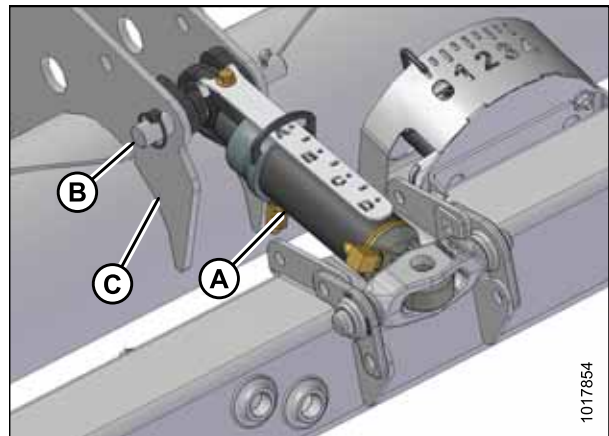


Figura 4.98: União Central

CUIDADO

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

11. Acione o motor e eleve o módulo de flutuação lentamente, certificando-se de que as costelas do módulo de flutuação estejam encaixadas às costelas da plataforma.
12. Eleve a plataforma até sua altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
13. Engate os apoios de segurança da colheitadeira.
14. Substitua o pino (B) nas costelas da plataforma e prenda com o anel (A).

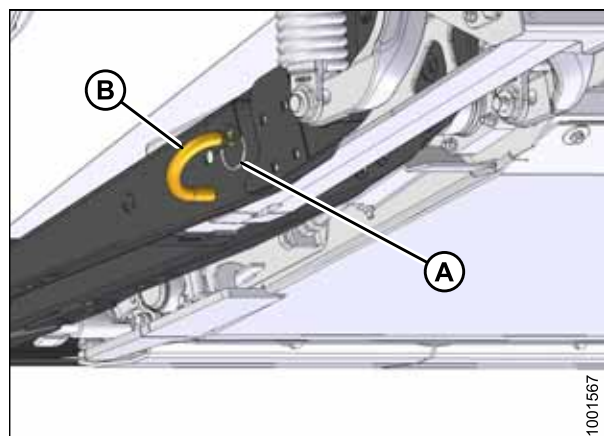


Figura 4.99: Costela da plataforma

15. Combine as abraçadeiras coloridas e conecte o sistema hidráulico (A) na extremidade direita do módulo de flutuação.

NOTA:

Se o multiacoplador opcional estiver instalado para o sistema hidráulico do molinete, levante a alavanca do módulo de flutuação e posicione o acoplador no receptáculo do módulo de flutuação. Abaixar a alavanca para travar o acoplador.

CUIDADO

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

16. Remova as travas do cilindro de elevação, acione o motor e baixe a plataforma ao solo. Ajuste o ângulo da plataforma à configuração mais íngreme (união central mais longa).
17. Eleve o molinete à sua altura máxima.
18. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
19. Acione os apoios de segurança do molinete.

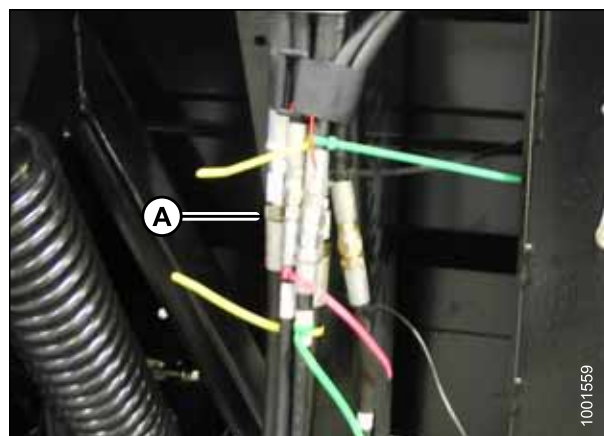


Figura 4.100: Sistema hidráulico do molinete

⚠ ADVERTÊNCIA

Mantenha sempre as mãos longe da área entre os dedos duplos e a navalha.

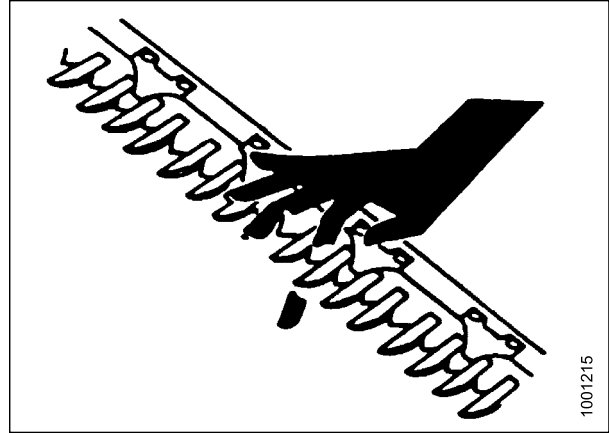


Figura 4.101: Risco da Barra de Corte

20. Remova o parafuso (A) e a porca e o parafuso (B) dos dois lados da abertura para permitir a conexão do deque do módulo de flutuação.
21. Gire a trava (C) para a frente e para baixo para encaixar o tubo da chapa de transição.

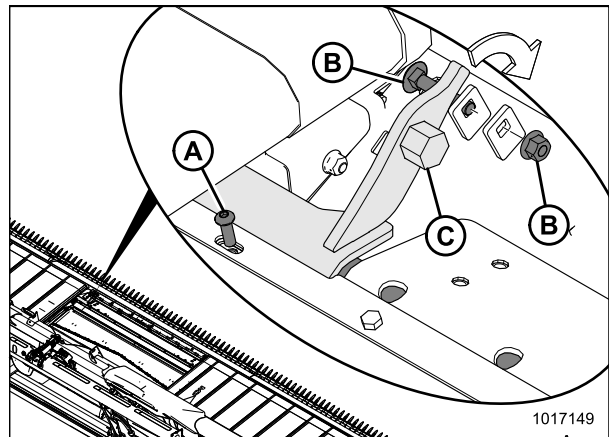


Figura 4.102: Trava do módulo de flutuação

22. Use uma chave 24 mm 15/16 pol. no parafuso (C) de cabeça hexagonal para girar a trava para baixo e levantar levemente o deque de alimentação. Instale a porca e o parafuso (B) para travar a trava na posição.
23. Instale o parafuso (A).
24. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

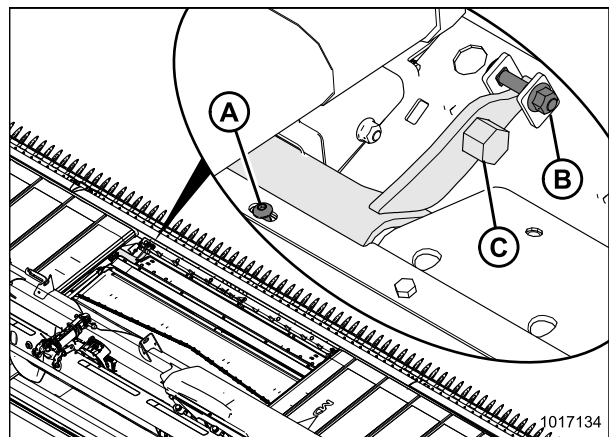


Figura 4.103: Trava do módulo de flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

25. Instale os reforços (B) no ângulo de suporte (C) da chapa de transição usando dois parafusos (A).

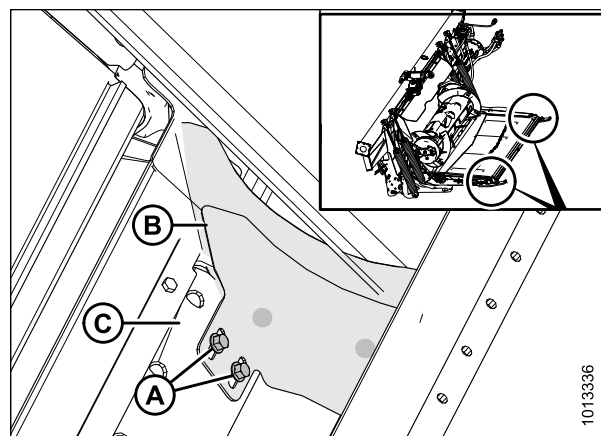


Figura 4.104: Reforços

26. Combine as abraçadeiras e conecte o sistema hidráulico do acionamento da esteira e da navalha.

27. Conecte o conector elétrico (B) conforme segue:

- Remova a tampa do receptáculo. Assegure-se de que a mesma esteja limpa e livre de danos.
- Alinhe as luvas no conector com as aberturas no receptáculo, empurre o conector sobre o receptáculo e gire o colar no conector para travá-lo no lugar.
- Conecte a tampa à tampa correspondente do chicote elétrico da colheitadeira.

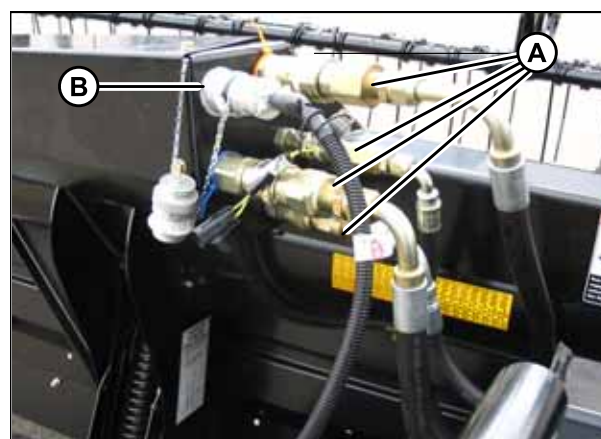


Figura 4.105: Conexões da plataforma

28. Conecte os desconectores rápidos (se instalados), da seguinte forma:

- Remova as tampas (se instaladas) dos receptáculos e das extremidades das mangueiras.
- Verifique os conectores e limpe-os, se necessário.
- Empurre o conector da mangueira (A) para o receptáculo correspondente (B) até que o colar no receptáculo se encaixe na posição de travamento.

NOTA:

Certifique-se de que as mangueiras estejam longe do eixo de transmissão e da estrutura adjacente.

NOTA:

Não é necessário sangrar o sistema afrouxando-se as conexões.

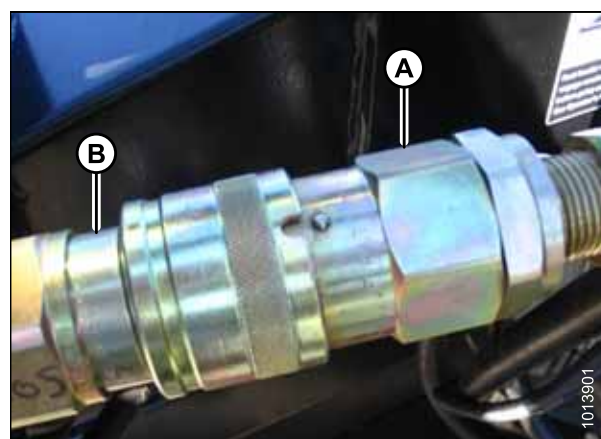


Figura 4.106: Acoplamento de desconexão rápida

29. Verifique a flutuação e confirme se a plataforma está nivelada. Consulte os pontos a seguir:

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

- *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 97*
- *3.9 Nivelamento da plataforma, página 306*

CUIDADO

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

30. Dê partida na colheitadeira e faça as seguintes inspeções:

- Eleve e abaixe o molinete para garantir que as mangueiras estejam adequadamente conectadas.
- Coloque a plataforma para funcionar a fim de garantir que as mangueiras estejam adequadamente conectadas.

31. Verifique se há vazamentos.

4.7.2 Desconexão da plataforma do módulo de flutuação

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

Mantenha sempre 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.

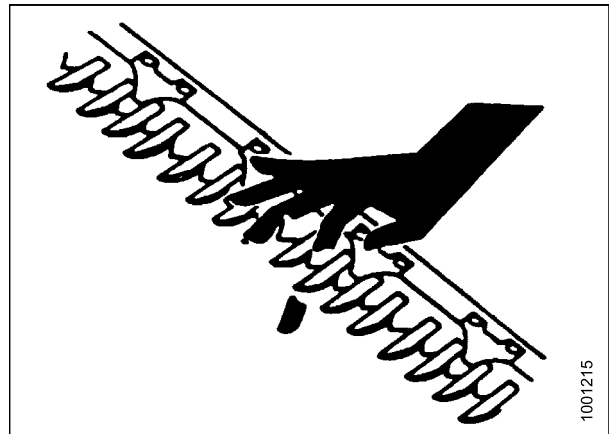


Figura 4.107: Risco da Barra de Corte

1. Acione o motor e abaixe a plataforma.
2. Aumente a folga sob a esteira central do módulo de flutuação inclinando a plataforma até que o cilindro (B) esteja totalmente estendido e o indicador (A) esteja na posição D.
3. Eleve o molinete à sua altura máxima.
4. Desligue o motor e retire a chave da ignição.
5. Acione os apoios de segurança do molinete.

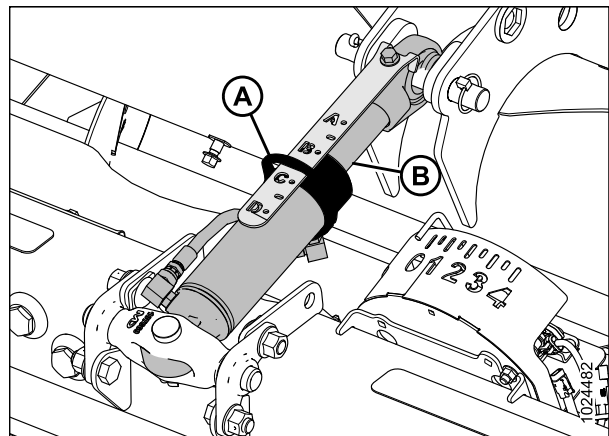


Figura 4.108: União Central

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

6. Mova a alavanca (A) para a posição travada para ativar as travas da asa.

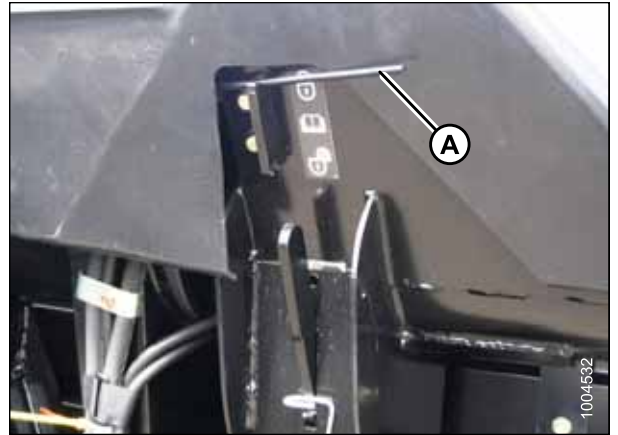


Figura 4.109: Trava da asa

7. Encaixe as travas de flutuação puxando cada alavanca (A) de travamento do flutuador para longe do módulo de flutuação e configure na posição de travamento (B).

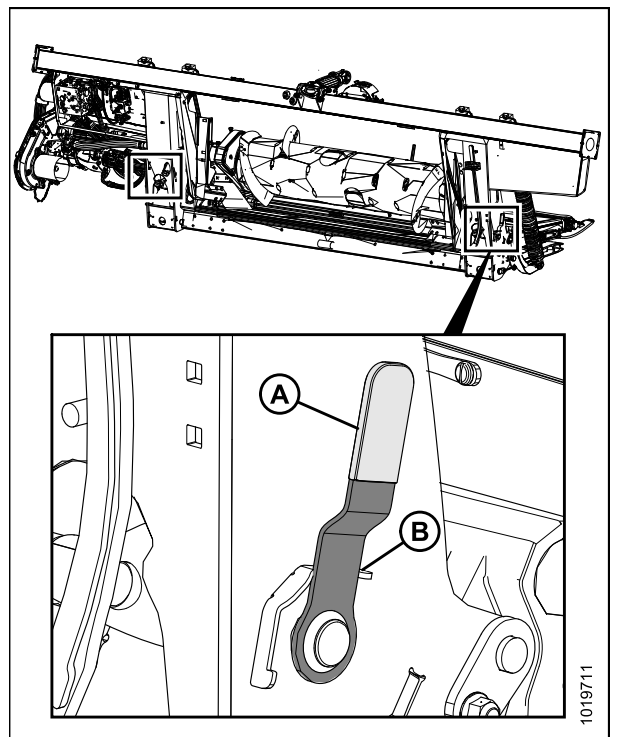


Figura 4.110: Trava da flutuação

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

8. Remova os dois parafusos (A) e reforços (B) do ângulo de suporte (C) da chapa de transição. Repita do lado oposto.

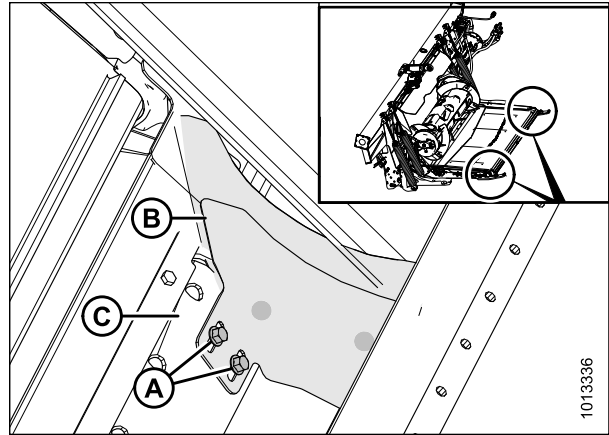


Figura 4.111: Reforços

9. Remova o parafuso (A).
10. Remova a porca de 9/16 polegadas do parafuso (B).
11. Use uma chave 24 mm 15/16 pol. no parafuso (C) de cabeça hexagonal para girar a trava para baixo e levantar levemente o deque de alimentação a fim de remover o parafuso (B).
12. Gire a trava (C) para cima e para trás para abaixar o deque do módulo de flutuação e desconectar o tubo da chapa de transição.
13. Reinstale o parafuso (A).
14. Repita para o outro lado do deque da esteira central.

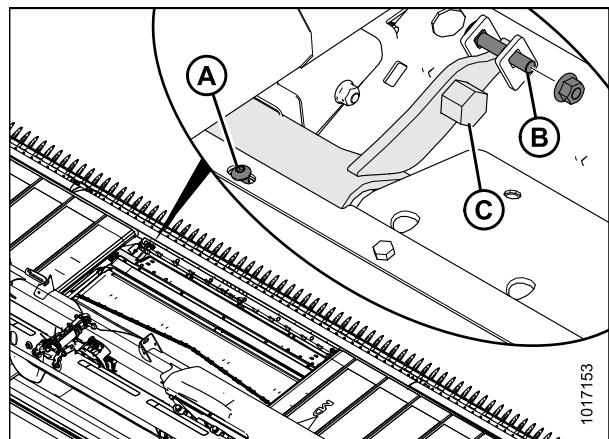


Figura 4.112: Trava do módulo de flutuação

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

15. Desengate os apoios de segurança do molinete, acione o motor, abaixe o molinete e eleve a plataforma totalmente.
16. Desligue o motor, remova a chave da ignição e engate os apoios de segurança do molinete.

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

17. Remova o anel (A) do pino (B) e remova os pinos das costelas da plataforma na abertura de entrega.

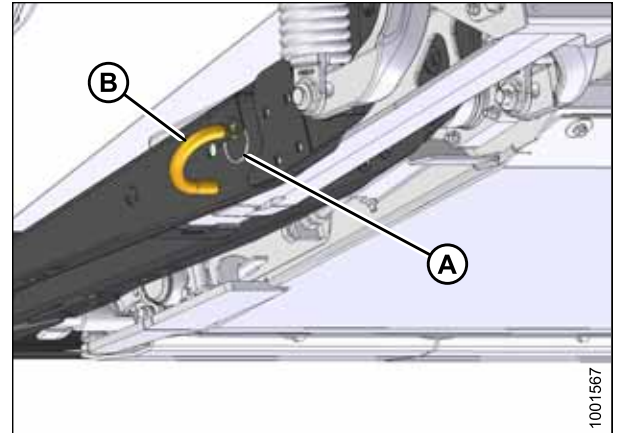


Figura 4.113: Perna da plataforma

18. Posicione um bloco de 150 mm (6 pol.) sob o cavalete de segurança (A) para auxiliar com a desconexão da união central.
19. Desengate os apoios de segurança da colheitadeira, acione o motor e abaixe a plataforma até que o cavalete de segurança repouse sobre o bloco ou até que as rodas estabilizadoras estejam no solo.

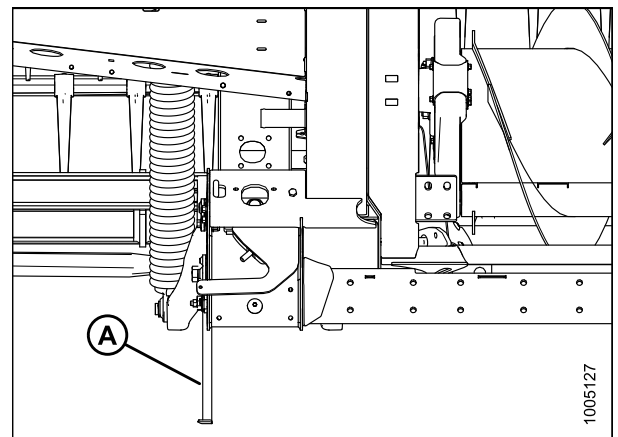


Figura 4.114: Cavalete de segurança

20. Desconecte a união central hidráulica conforme segue:
- Remova o pino de engate e o pino de segurança (A) e eleve a união central (B) para longe do suporte.
 - Substitua o pino do garfo de engate (A) e prenda-o com o pino de segurança.

NOTA:

Pode ser necessário elevar ou abaixar o alimentador para ajustar o comprimento da união central e aliviar o excesso de carga na união central.

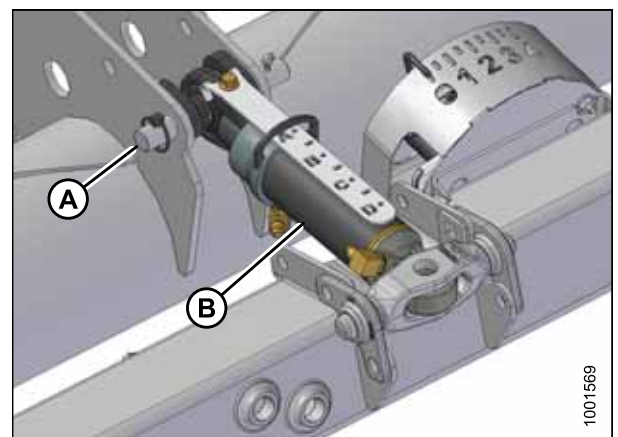


Figura 4.115: União Central Hidráulica

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

21. Desconecte as mangueiras hidráulicas de acionamento da navalha e da esteira (A). Tampe as mangueiras imediatamente a fim de evitar perda de óleo.
22. Armazene e fixe as mangueiras na estrutura do módulo de flutuação.
23. Desconecte o conector elétrico (B) virando o colar no sentido anti-horário e puxando o conector para desengatar.
24. Armazene e fixe as mangueiras e o conector elétrico ao módulo de flutuação.

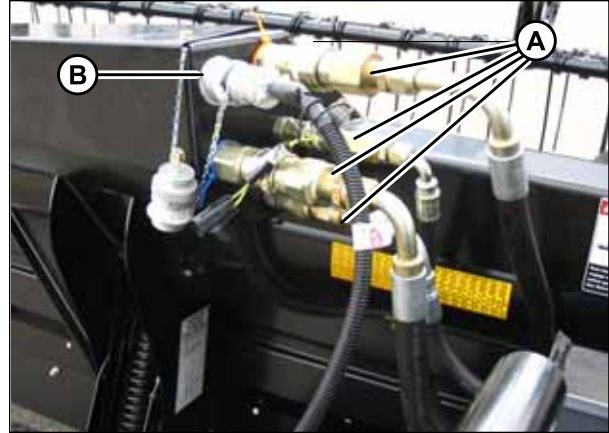


Figura 4.116: Conexões da plataforma

NOTA:

- Se sobre o solo: Empurre o molinete totalmente para frente para reduzir a perda de óleo.
 - Se no transporte: Puxe totalmente o molinete.
25. Desconecte os desconectores rápidos (se instalados), conforme segue:
 - a. Alinhe a fenda (A) no colar com o pino (B) no conector.
 - b. Empurre o colar na direção do pino e puxe o conector para desengatar.
 - c. Instale plugues ou tampas nas extremidades da mangueira (se equipada).

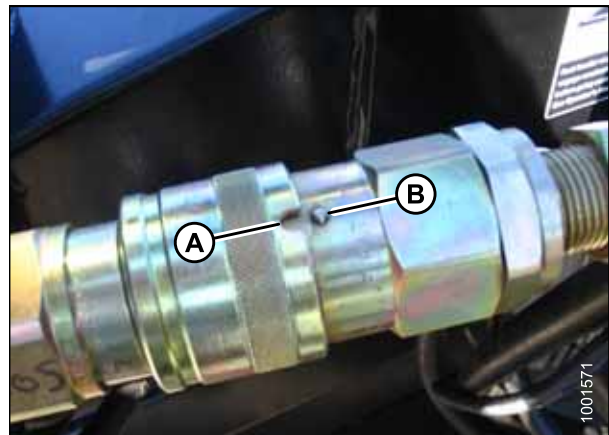


Figura 4.117: Acoplamento de desconexão rápida

NOTA:

Se as braçadeiras coloridas de plástico estiverem ausentes, faça a substituição antes de desconectar as mangueiras.

26. Desconecte o sistema hidráulico do molinete (A). Tampe as mangueiras imediatamente a fim de evitar perda de óleo.

NOTA:

Se o multiacoplador opcional for instalado para o sistema hidráulico do molinete, pressione o botão na lateral, levante a alavanca do módulo do flutuador e remova o acoplador.

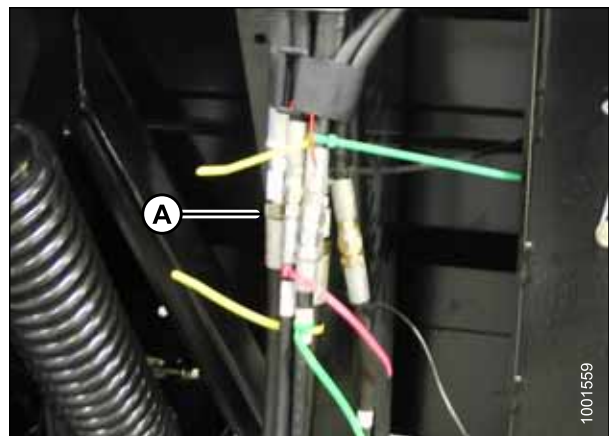


Figura 4.118: Sistema Hidráulico do Molinete

ACOPLAMENTO/DESACOPLAMENTO DA PLATAFORMA

27. Armazene e fixe as mangueiras e o conector elétrico ao módulo de flutuação na posição (A) conforme mostrado.
28. Certifique-se de que a plataforma esteja sobre o solo ou sustentada pelas rodas no modo de transporte.

CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

29. Dê partida no motor e lentamente afaste-se em linha reta da plataforma.
30. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
31. Substitua os pinos (B) nas pernas da plataforma e prenda com os anéis (A).

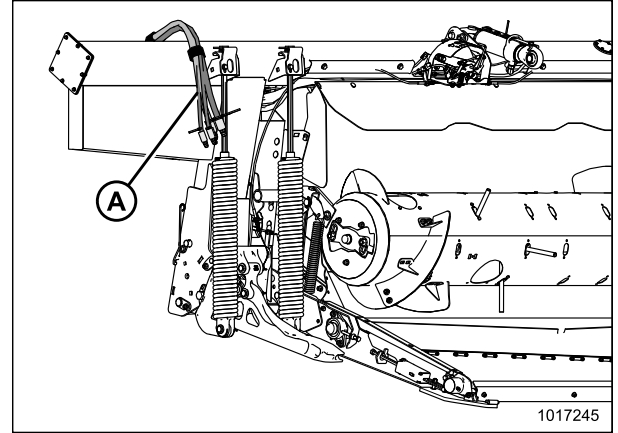


Figura 4.119: Armazenamento da Mangueira

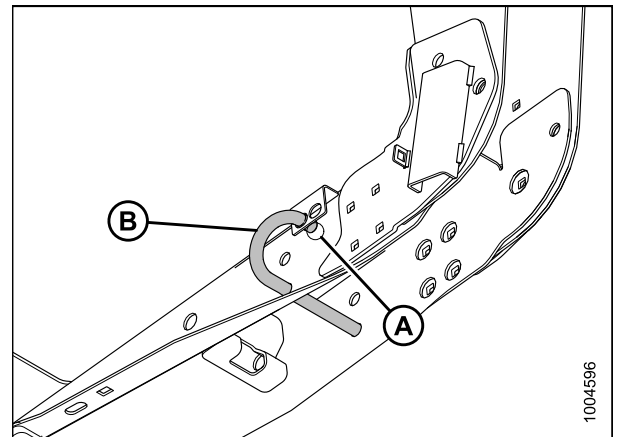


Figura 4.120: Costela da Plataforma

5 Manutenção e serviço

As instruções seguintes fornecem informações sobre a rotina de manutenção da plataforma. Informações detalhadas sobre manutenção e serviços estão disponíveis no manual de manutenção técnica, disponibilizado pelo seu concessionário. Um catálogo de peças é fornecido na caixa plástica do manual dentro da proteção lateral esquerda da plataforma.

Registre as horas de operação e use o registro de manutenção fornecido (consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 387](#)) para manter o controle da sua agenda de manutenção.

5.1 Preparação da máquina para serviços

PERIGO

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

CUIDADO

A fim de evitar lesões corporais, siga todas as precauções de segurança listadas antes da manutenção da plataforma ou de abrir as tampas de acionamento.

1. Abaixe a plataforma completamente. Se for necessário fazer a manutenção na posição da plataforma elevada, sempre engate os apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate o freio de estacionamento.
4. Aguarde até que todas as peças em movimento parem.

5.2 Especificações de manutenção

5.2.1 Instalação do rolamento vedado

1. Limpe o eixo e aplique um revestimento anti-ferrugem.
2. Instale a flange (A), o rolamento (B), a segunda flange (C) e o colar de travamento (D).

NOTA:

O travamento do excêntrico só está disponível em um dos lados do rolamento.

3. Instale os parafusos da flange (E). **NÃO** aperte.
4. Posicione o eixo corretamente e trave o colar de travamento com força. Trave o colar na mesma direção da rotação do eixo e aperte o parafuso de ajuste no colar.
5. Aperte os parafusos da flange (E).
6. Solte os parafusos da flange no rolamento correspondente (uma volta) e, em seguida, reaperte-os. Isso permitirá o alinhamento do rolamento para um alinhamento adequado.

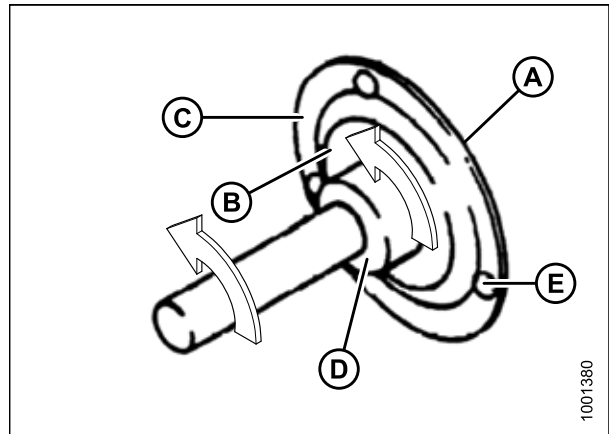


Figura 5.1: Rolamento vedado

5.3 Requisitos de manutenção

A manutenção regular é o melhor seguro contra desgaste prematuro e avarias inoportunas. Seguir essa manutenção programada aumentará a vida útil da máquina. Registre as horas de operação, use o registro de manutenção e mantenha cópias dos seus registros de manutenção (consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 387](#)).

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. Consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 385](#) e [1 Segurança, página 1](#).

5.3.1 Registro/cronograma de manutenção

Ação:		✓ – Verificar	◆ – Lubrificar	▲ – Trocar
	Leitura do horímetro			
	Data da manutenção			
	Reparado por			
Primeiro uso		Consulte 5.3.2 Inspeções de amaciamento, página 391 .		
Fim da temporada		Consulte 5.3.4 Serviço no final da temporada, página 392 .		
10 horas ou diariamente (o que ocorrer primeiro)				
✓	Linhas e mangueiras hidráulicas, consulte 5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 393	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.		
✓	Seções da navalha, dedos duplos e apalpadores, consulte 5.8 Navalha, página 439	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.		
✓	Pressão do pneu, consulte 5.15.3 Verificação da pressão dos pneus, página 561	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.		

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

25 horas																
✓	Nível do óleo hidráulico no reservatório, consulte 5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 411	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.														
●	Canhoto da navalha, consulte A Cada 25 Horas, página 394	NOTA: A MacDon recomenda manter um registro diário de manutenção como evidência da adequada manutenção da máquina. No entanto, os registros diários de manutenção não são necessários para atender às condições normais da garantia.														
50 horas ou anualmente																
R	Rolamentos do rolo da esteira, consulte 5.12.6 Manutenção do rolo da esteira da plataforma, página 506															
R	Eixo de transmissão e universais do eixo de transmissão, consulte A Cada 50 Horas, página 396															
R	Suporte de rolamento do sem fim transversal superior e junta universal, consulte A Cada 50 Horas, página 396															
▲	Lubrificante da caixa de navalhas (somente nas primeiras 50 horas), consulte Troca de óleo da caixa de navalhas, página 461															
100 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																
✓	Folga do sem fim para o assoalho e para a esteira central, consulte 5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho, página 423															
✓	Vedação da esteira, consulte 5.12.5 Ajuste da altura do deque., página 504															
✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens, consulte Verificação do nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma, página 409															
✓	Tensão da corrente de acionamento do molinete, consulte 5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete, página 544															
✓	Folga do dedo do molinete/barra de corte, consulte Ajuste de folga do molinete, página 519															
✓	Tensão da correia de transmissão da navalha, consulte 5.9.2 Correias de acionamento da navalha, página 462															

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

✓	Tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, consulte <i>5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 427</i>																		
1000 horas ou 3 anos (o que ocorrer primeiro)																			
▲	Lubrificante da caixa de navalhas, consulte <i>Troca de óleo da caixa de navalhas, página 461</i>																		
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, consulte <i>Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma, página 410</i>																		
▲	Óleo hidráulico, consulte <i>5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico, página 413</i>																		

5.3.2 Inspeções de amaciamento

Uma inspeção de amaciamento inclui a verificação de correias, fluidos e uma inspeção geral da máquina para verificação de ferragem solta ou de outras áreas de atenção. As inspeções de amaciamento garantem que todos os componentes possam operar por um extenso período de tempo sem que sejam necessários manutenção ou substituições. O período de amaciamento trata-se das 50 primeiras horas após a partida inicial da máquina.

Instância de inspeção	Item	Consulte a
5 minutos	Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório (verifique após a primeira preparação e após as mangueiras hidráulicas estarem preenchidas com óleo).	<i>5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 411</i>
5 horas	Verifique se há ferragem solta ajuste o torque, se necessário.	<i>8.1 Especificações de torque, página 593</i>
5 horas	Verifique a tensão das correias de acionamento da navalha (verifique periodicamente durante as 50 primeiras horas).	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Verificação e tensionamento das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas, página 464</i> • <i>Verificação e tensionamento das correias sincronizadas de acionamento da navalha, página 470</i>
10 horas	Verifique a tensão da correia de acionamento do sem-fim.	<i>5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 426</i>
10 horas	Verifique a montagem dos parafusos da caixa de navalhas.	<i>Verificação dos parafusos de montagem, página 454</i>
50 horas	Troque o óleo da caixa de engrenagens do módulo de flutuação.	<i>Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma, página 410</i>
50 horas	Troque o filtro do óleo hidráulico do módulo de flutuação.	<i>5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 414</i>
50 horas	Troque o lubrificante da caixa de navalhas.	<i>Troca de óleo da caixa de navalhas, página 461</i>
50 horas	Verifique a tensão da correia da caixa de engrenagens.	<i>5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens, página 422</i>
50 horas	Verifique o ajuste da altura do deque.	<i>5.12.5 Ajuste da altura do deque., página 504</i>

5.3.3 Manutenção de pré-temporada

Realize os seguintes procedimentos ao final de cada temporada operacional:

CUIDADO

- Revise este manual para se atualizar das recomendações sobre segurança e funcionamento.
 - Reveja todos os decalques de segurança e outros decalques da plataforma e note as áreas de risco.
 - Certifique-se de que todos os dedos duplos e ponteiras estão devidamente instalados e seguros. Nunca altere ou remova o equipamento de segurança.
 - Certifique-se de que você compreende e tem praticado o uso seguro de todos os controles. Conheça a capacidade e as características operacionais da máquina.
 - Certifique-se de possuir um kit de primeiros socorros e um extintor de incêndios. Saiba onde estão e como usá-los.
1. Lubrifique a máquina completamente. Consulte [5.3.6 Lubrificação e manutenção, página 394](#).
 2. Ajuste a tensão das correias de acionamento. Consulte [Verificação e tensionamento das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas, página 464](#) ou .
 3. Execute todas as tarefas da manutenção anual. Consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 387](#).

5.3.4 Serviço no final da temporada

Realize os seguintes procedimentos no final de cada temporada operacional:

CUIDADO

Nunca utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para a limpeza. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.

CUIDADO

Cubra os dedos duplos e a barra de corte para evitar ferimentos devido ao contato acidental.

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Leve a máquina para armazenamento em um local seco e protegido, se possível. Se for armazenada em uma área externa, sempre a cubra com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

NOTA:

Se a máquina for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em um local seco e longe da luz. Se as esteiras não forem removidas, guarde a plataforma com a barra de corte abaixada para não acumular água/neve nas esteiras. O peso do acúmulo de água e neve faz tensão excessiva sobre as esteiras e sobre a plataforma.

3. Abaixar a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixar totalmente o molinete. Se for armazenada em área externa, amarre o molinete à estrutura para evitar a rotação causada pelo vento.
5. Para evitar ferrugem, pinte novamente todas as superfícies desgastadas ou descascadas.
6. Solte as correias de acionamento.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

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. Consulte [8.1 Especificações de torque, página 593](#).

5.3.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas

Verifique sinais de vazamento diariamente nas mangueiras e tubulações hidráulicas.

ADVERTÊNCIA

- Evite fluidos de alta pressão. Um fluido em escapamento pode penetrar na pele causando ferimentos graves. Alivie a pressão antes de desconectar tubulações hidráulicas. Aperte todas as conexões antes de aplicar a pressão. Mantenha as mãos e corpo longe dos orifícios e bicos que ejetam fluidos sob alta pressão.
- Se qualquer fluido penetrar na pele, ele deve ser removido cirurgicamente dentro de poucas horas por um médico familiarizado com este tipo de lesão ou pode resultar em gangrena.

- 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: Perigo da pressão hidráulica

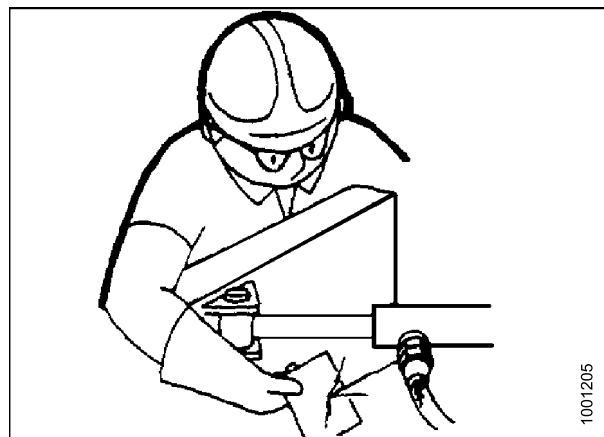


Figura 5.3: Teste para vazamentos hidráulicos

5.3.6 Lubrificação e manutenção

CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de realizar a manutenção da plataforma ou abrir tampas de acionadores, siga os procedimentos em [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 385](#).

Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes recomendados.

O registro de horas de operação e uso é fornecido pelo Registro de Manutenção, a fim de manter um registro de manutenção programada. Consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 387](#).

Intervalos de manutenção

A Cada 10 Horas

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Navalha: Lubrifique a navalha a cada 10 horas ou diariamente, exceto em condições arenosas.

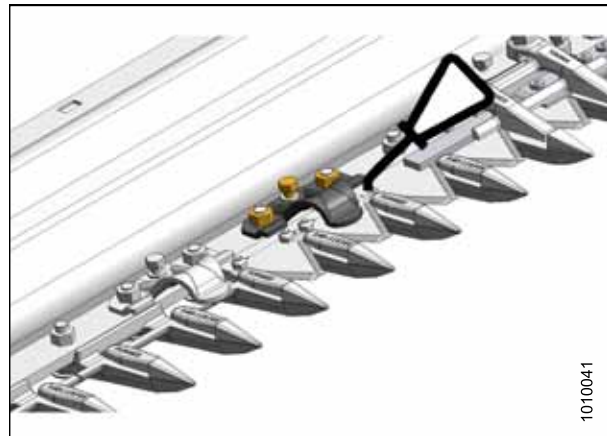


Figura 5.4: Lubrificação da navalha

A Cada 25 Horas

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Canhoto da navalha: Lubrifique o canhoto da navalha (A) a cada 25 horas. Verifique se há sinais de aquecimento excessivo nos primeiros dedos duplos após a lubrificação.

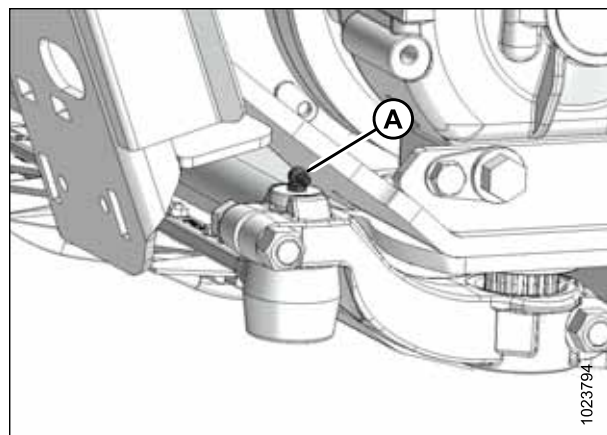


Figura 5.5: A Cada 25 Horas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Se necessário, alivie a pressão comprimindo a esfera de retenção na graxeira.

IMPORTANTE:

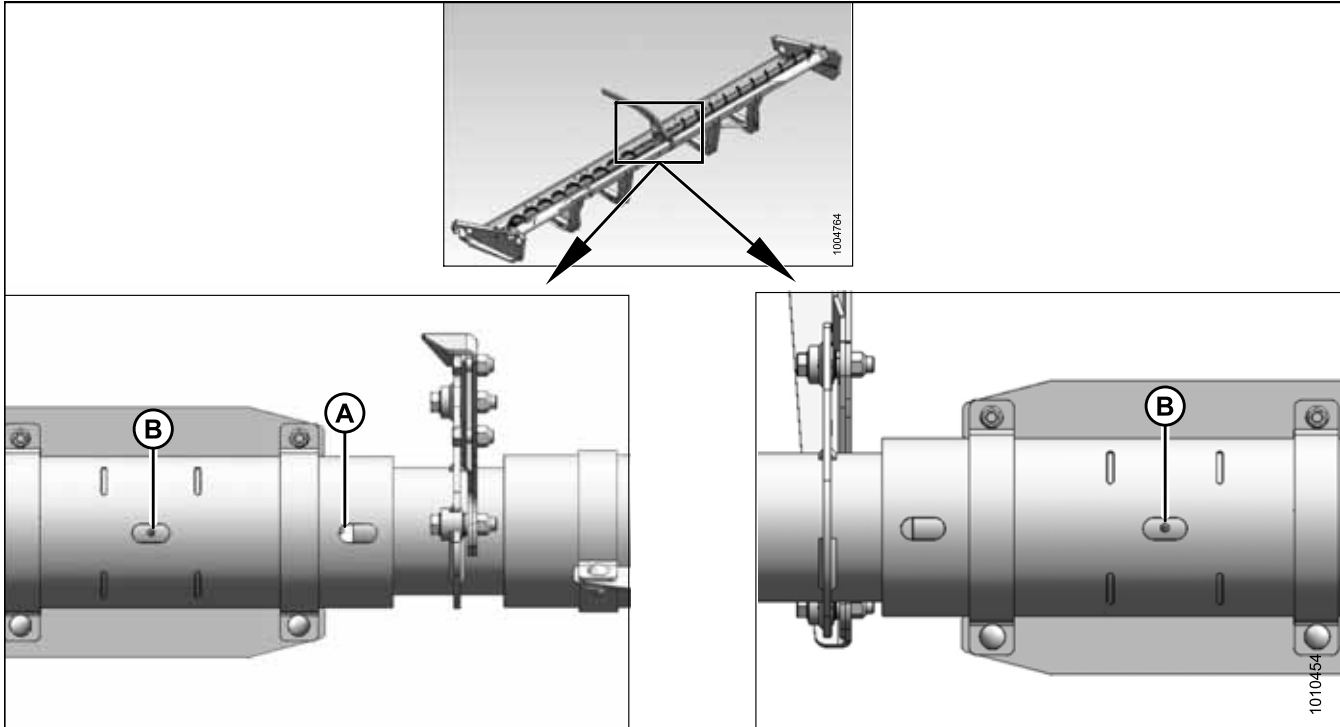
Lubrificar o canhoto da navalha em excesso coloca a navalha sob pressão fazendo com que ela se fricçãoe contra os dedos duplos, o que resulta em desgaste excessivo na conexão. **NÃO** lubrifique em excesso o canhoto da navalha. Aplique somente uma a duas bombadas com uma pistola de lubrificação mecânica (**NÃO** utilize uma pistola de lubrificação elétrica). Se mais do que seis a oito bombadas da pistola de lubrificação forem necessárias para preencher a cavidade, substitua a vedação no canhoto da navalha. Consulte [5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 441](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

A Cada 50 Horas

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Figura 5.6: A Cada 50 Horas



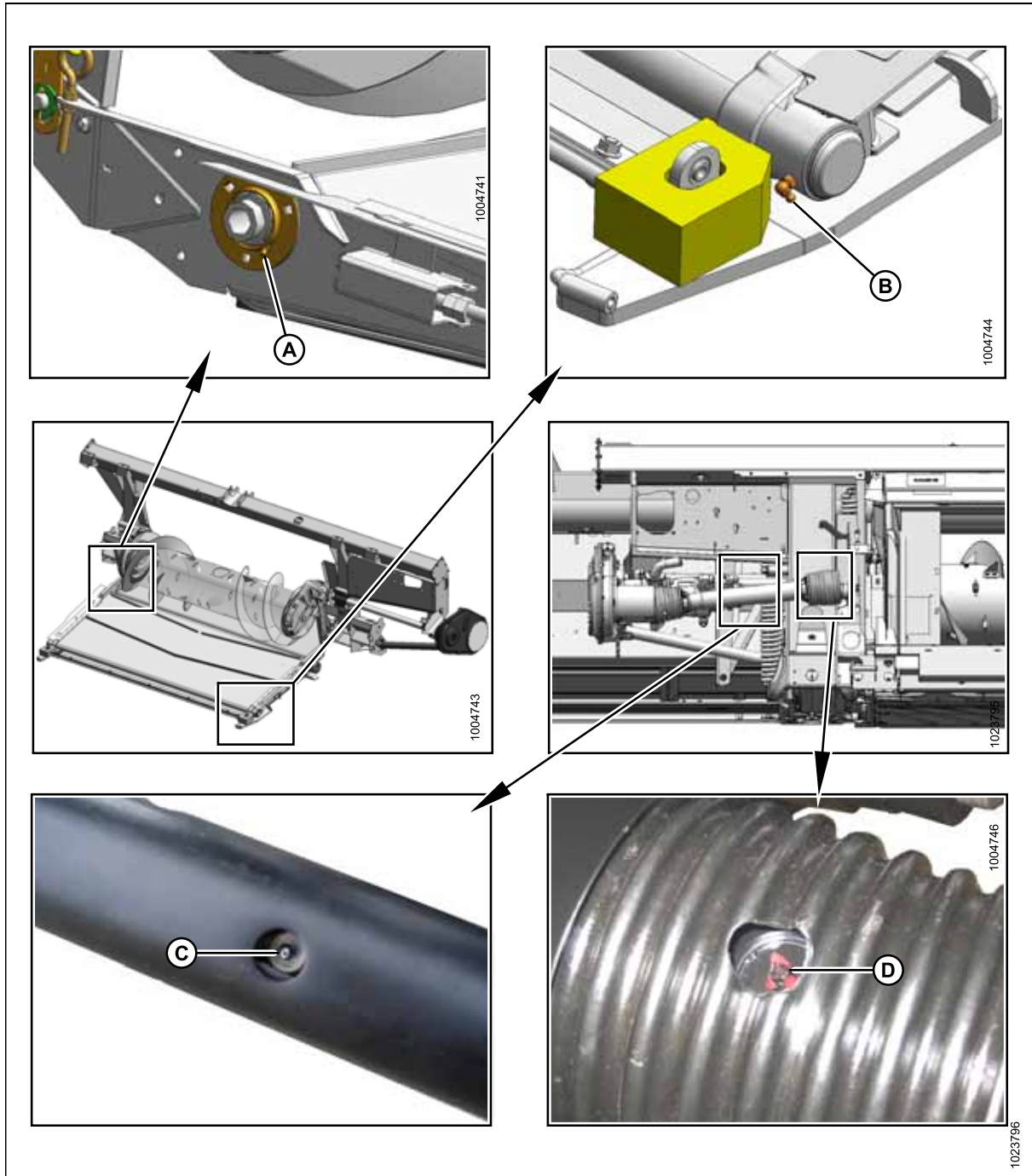
A - Junta universal do sem-fim transversal superior⁵⁵

B - Rolamento do sem-fim transversal superior (dois lugares)⁵⁶

55. A junta universal possui um kit de rolamentos transversais com lubrificação estendida. Pare de engraxar quando o engraxe se tornar difícil ou se a junta universal parar de absorver graxa. Lubrificação em excesso danificará a junta universal. Seis a oito bombas são suficientes na primeira lubrificação (de fábrica). Aumente o intervalo dos engraxes à medida que a junta universal se desgasta e exigir mais que seis injeções.

56. Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com no máximo 1,5-5,0% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.

Figura 5.7: A Cada 50 Horas



A - Rolamento de rolos de acionamento
C - Junta corrediça do comando⁵⁷

B - Rolamento de Rolos Movidos (Ambos os Lados)
D - Eixo de transmissão universal (dois lugares)

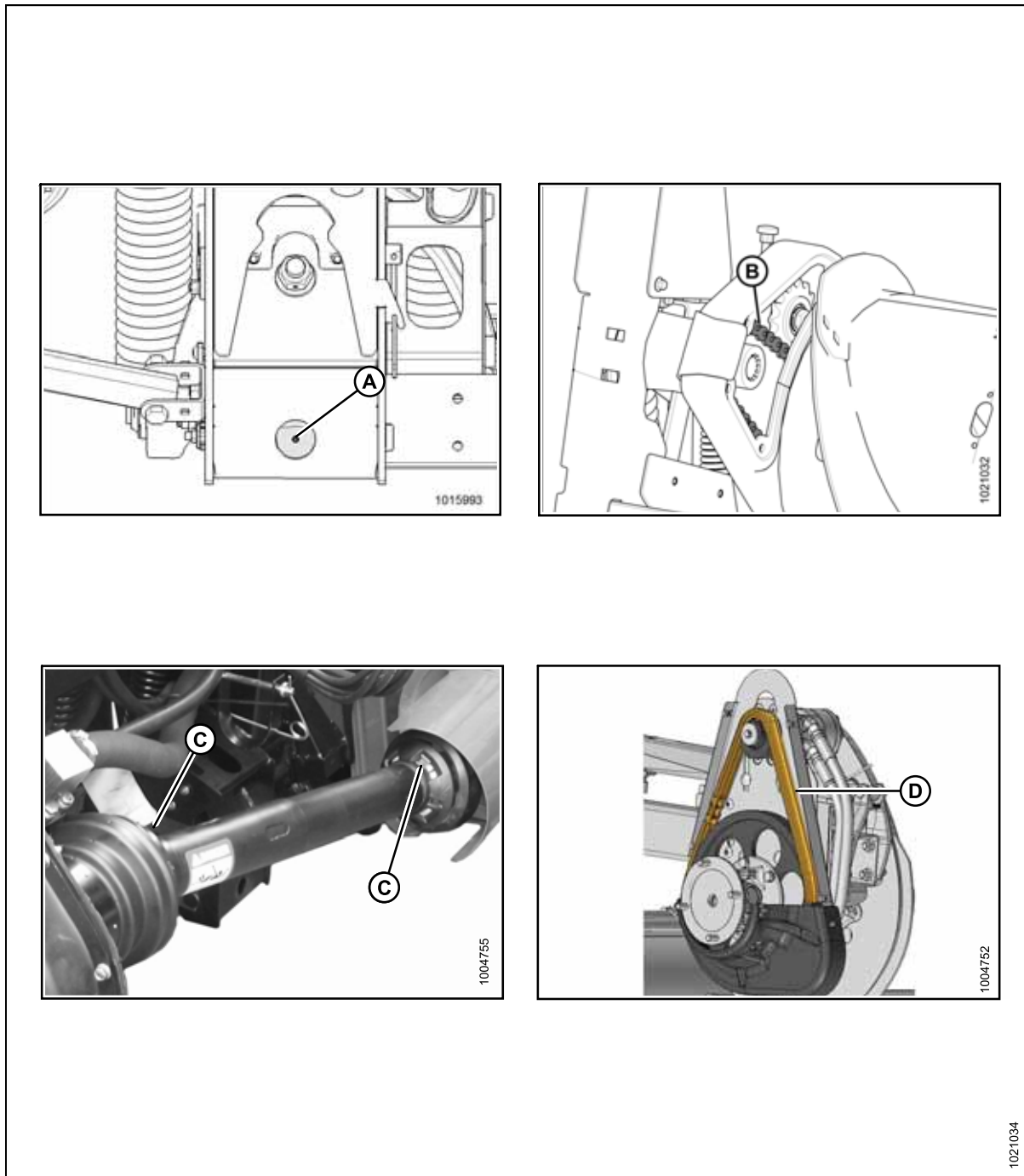
57. Utilize graxa desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com no máximo 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

A Cada 100 Horas

Utilize graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

Figura 5.8: A Cada 100 Horas



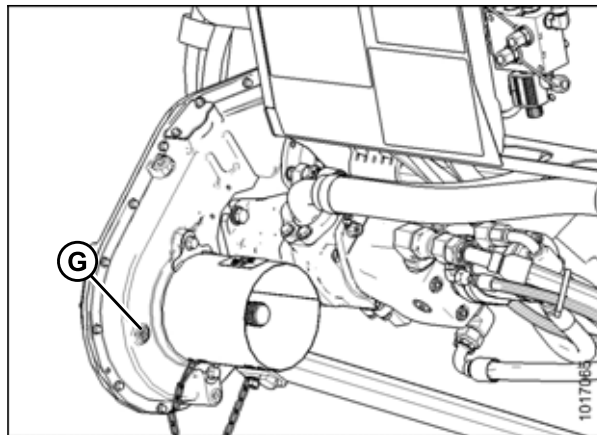
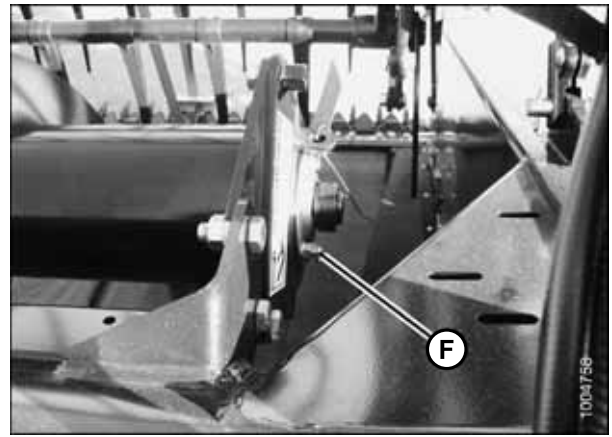
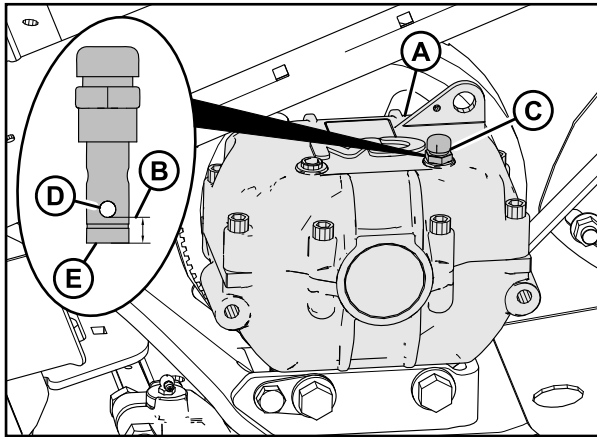
A - Pivô de flutuação – Direito e Esquerdo

B - Corrente de acionamento do sem fim Consulte a [Remoção da corrente de acionamento do sem fim, página 407](#)

C - Proteção do eixo de transmissão – dois lugares

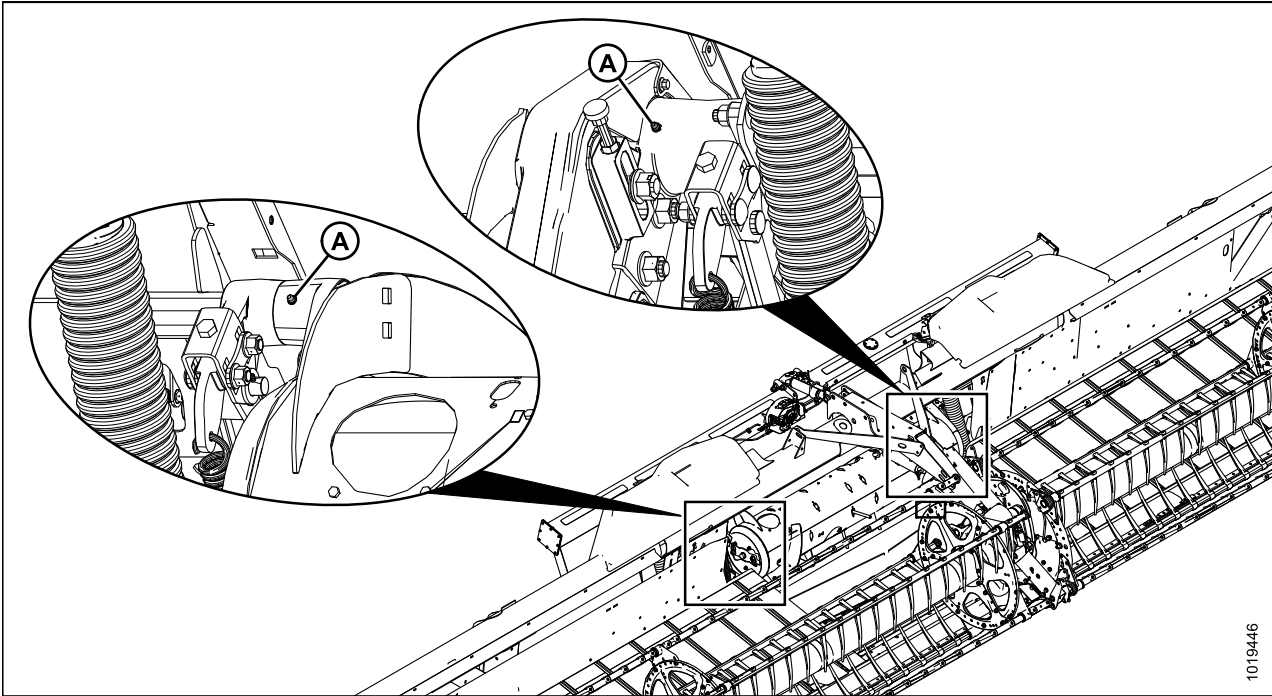
D - Corrente de acionamento do molinete – um lugar Consulte a [Lubrificação da corrente de acionamento do molinete – Molinete duplo, página 404](#)

Figura 5.9: A Cada 100 Horas



- A - Caixa de navalhas (verifique o nível de óleo [B] na vareta de medição [C]: Entre o limite mais baixo da abertura [D] e o fundo [E] da vareta de medição)
- F - Rolamento do sem-fim transversal superior (um lugar)
- G - Nível de óleo da caixa de engrenagens de acionamento Consulte [Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 409](#)

Figura 5.10: A Cada 100 Horas

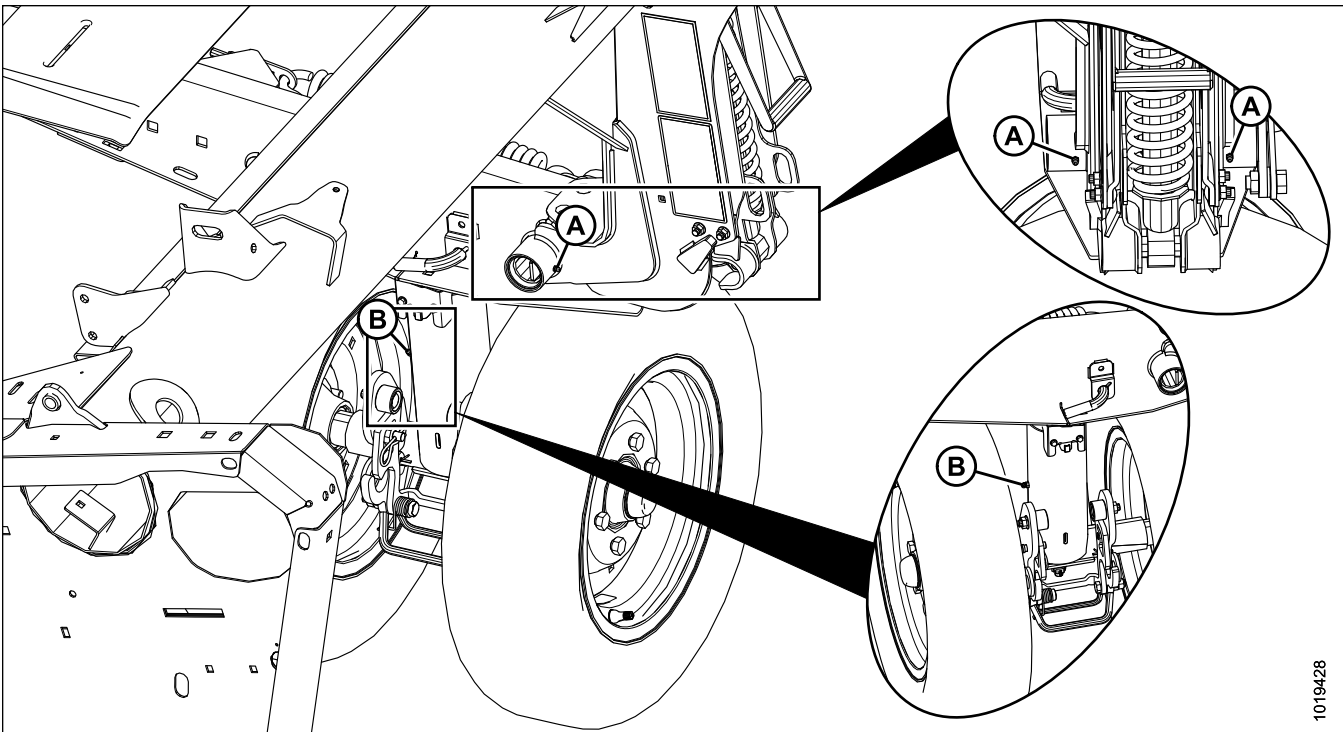


1019446

A - Pivôs do Sem Fim

A Cada 250 Horas

Figura 5.11: A Cada 250 Horas



1019428

A - Pivô da roda/articulação (frontal e traseira) - dos dois lados B - Pivô da roda frontal (um lugar)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Troque o filtro de óleo (A) a cada 250 horas de operação. Consulte [5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 414](#) para obter mais instruções.

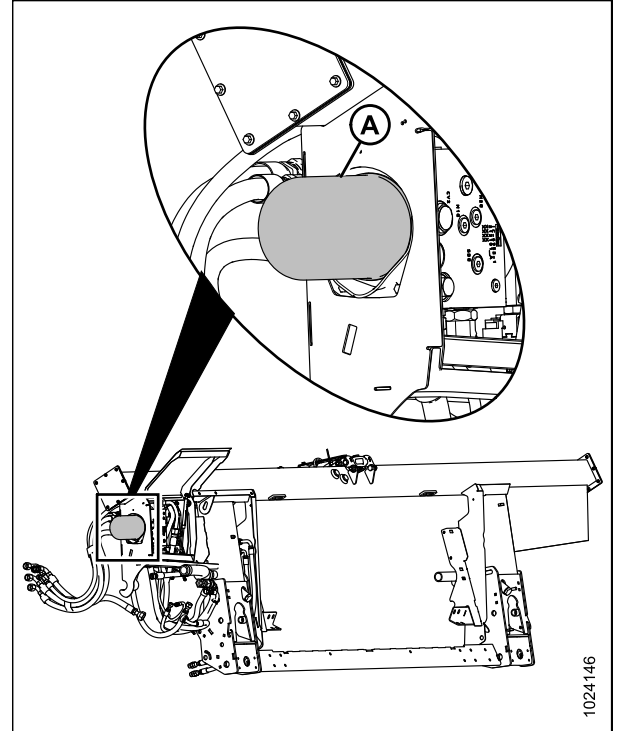


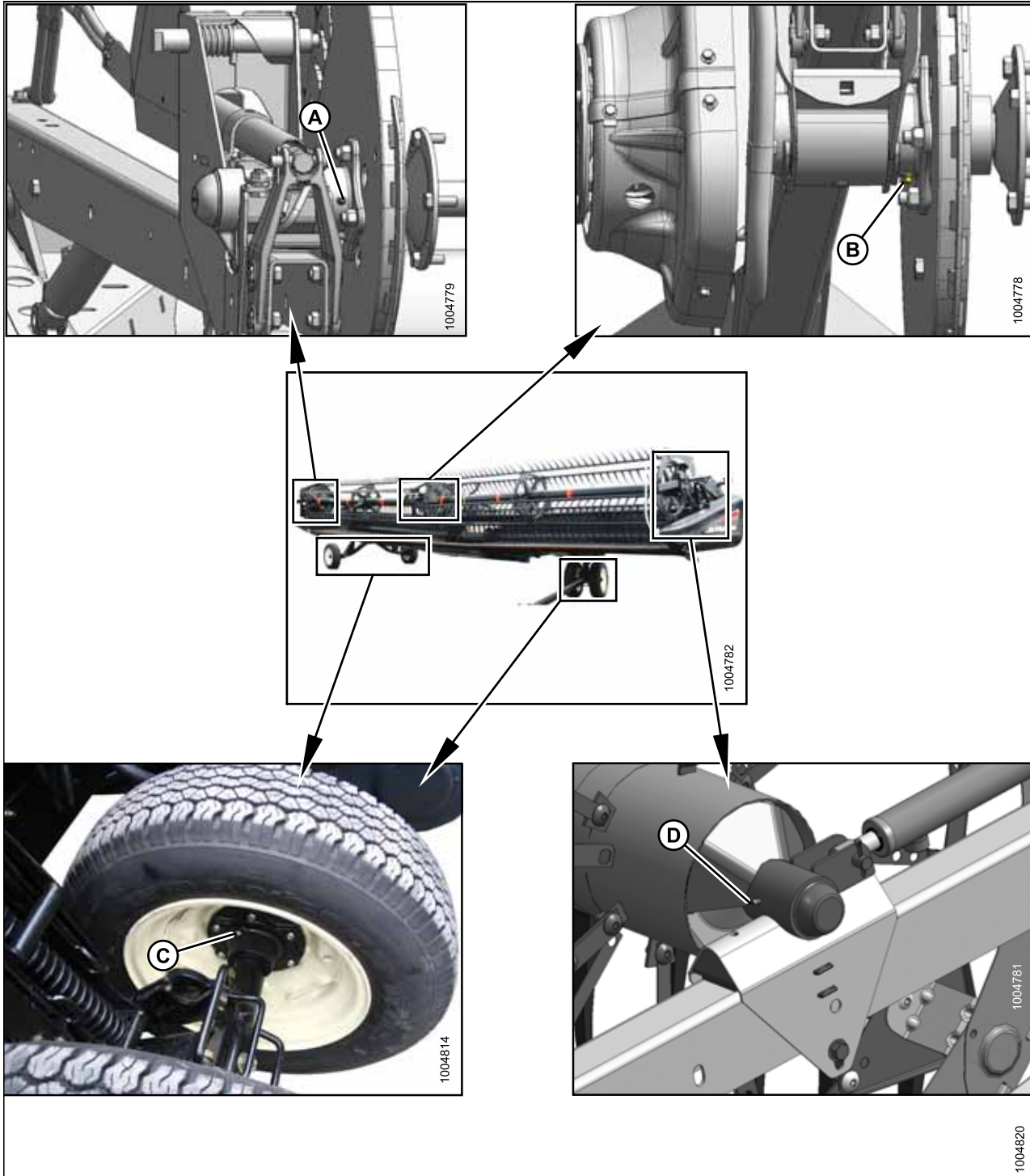
Figura 5.12: A Cada 250 Horas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

A Cada 500 Horas

Utilize 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: A Cada 500 Horas



A - Rolamento direito do molinete (um lugar)
C - Rolamentos das rodas (quatro lugares)

B - Rolamento central do molinete (um lugar)
D - Rolamento esquerdo do molinete (um lugar)

Procedimento de lubrificação

Os pontos de lubrificação estão identificados na máquina por decalques exibindo uma pistola de graxa e o intervalo de lubrificação em horas de operação. Os decalques do mapa do ponto de lubrificação estão localizados na plataforma e no lado direito do módulo de flutuação.

PERIGO

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

Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes recomendados.

O registro de horas de operação e uso é fornecido pelo Registro de Manutenção, a fim de manter um registro de manutenção programada. Consulte [5.3.1 Registro/cronograma de manutenção, página 387](#).

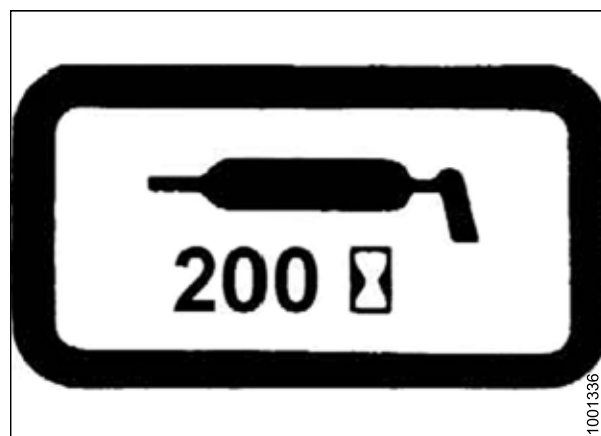


Figura 5.14: Decalque do intervalo de lubrificação

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.
6. Utilize apenas óleo limpo, de alta temperatura e extrema pressão.

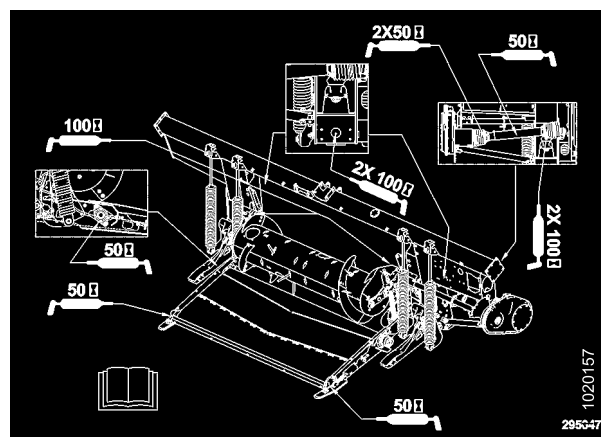


Figura 5.15: Decalque do layout do ponto de lubrificação FM100

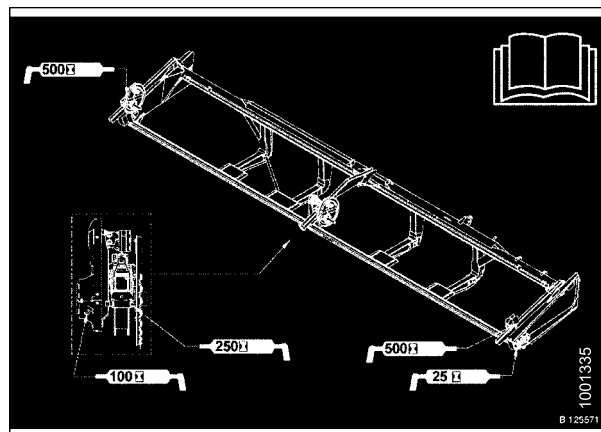


Figura 5.16: Decalque do layout do ponto de lubrificação da plataforma de navalha simples

Lubrificação da corrente de acionamento do molinete – Molinete duplo

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova os seis parafusos (A) que prendem a tampa superior (B) ao acionamento do molinete e à tampa inferior (C).

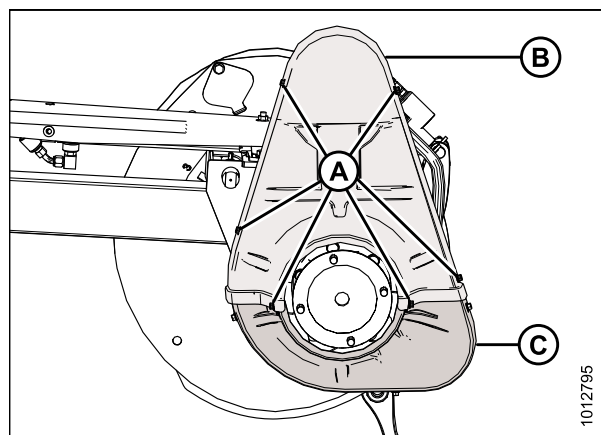


Figura 5.17: Tampa da transmissão – Molinete duplo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Remova os três parafusos (A) e a proteção inferior (B) se necessário.

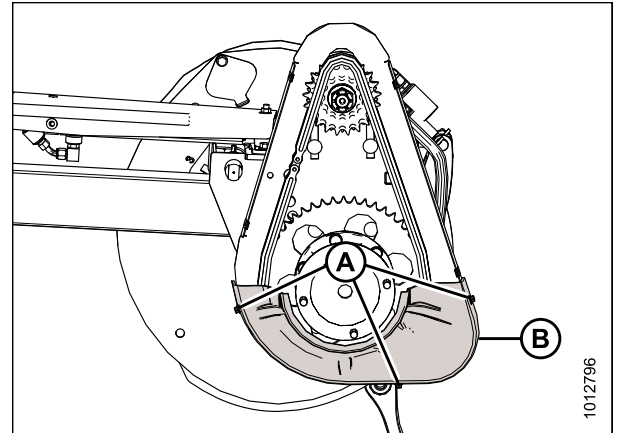


Figura 5.18: Tampa inferior da transmissão (tampa superior removida)

4. Aplique uma quantidade generosa de graxa à corrente (A).

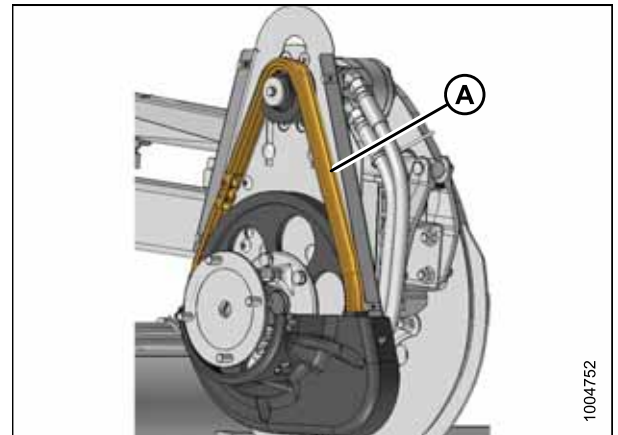


Figura 5.19: Corrente de acionamento

5. Posicione a tampa inferior da transmissão (B) sobre o acionamento do molinete (se anteriormente removido) e prenda-a com três parafusos (A).

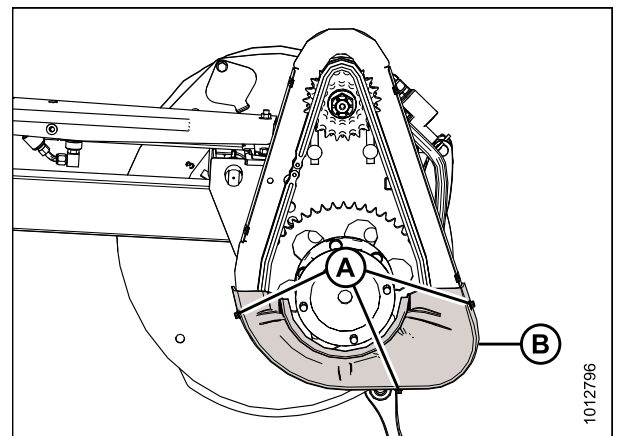


Figura 5.20: Tampa inferior da transmissão – Molinete duplo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Posicione a tampa superior da transmissão (B) sobre a tampa inferior de acionamento do molinete (C) e prenda-a com seis parafusos (A).

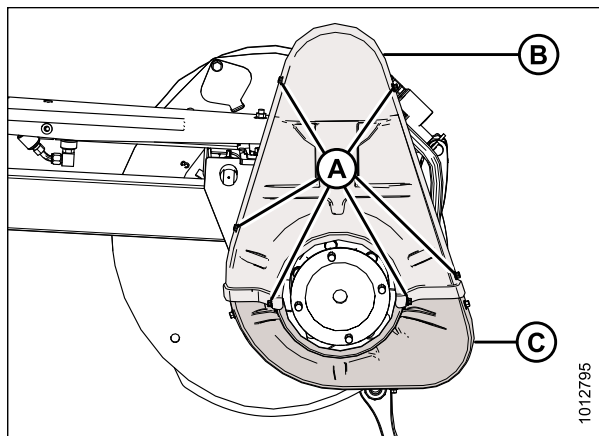


Figura 5.21: Tampa da transmissão – Molinete duplo

Remoção da corrente de acionamento do sem fim

PERIGO

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

Lubrifique a correia de acionamento do sem fim a cada 100 horas. A lubrificação da correia 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).

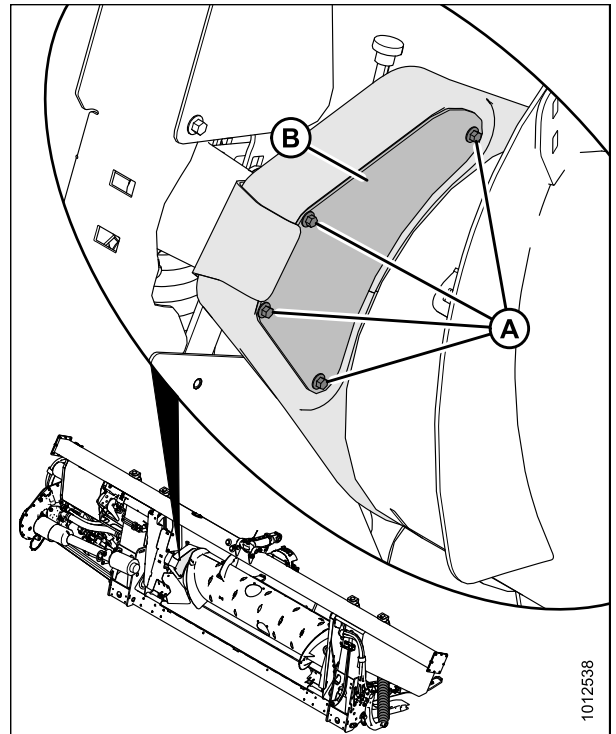


Figura 5.22: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

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.

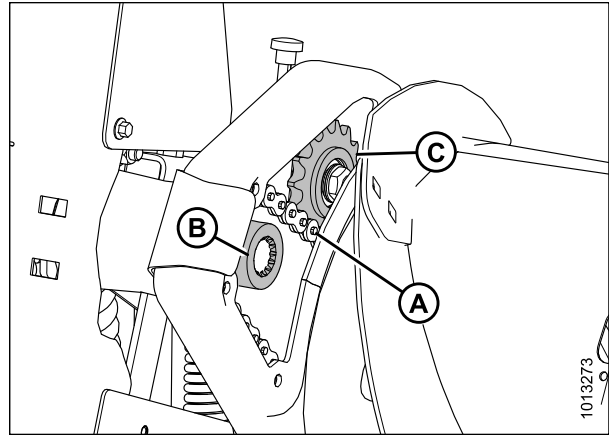


Figura 5.23: Corrente de acionamento do sem fim

4. Reinstale o painel de inspeção de metal (B) e fixe com quatro parafusos (A).

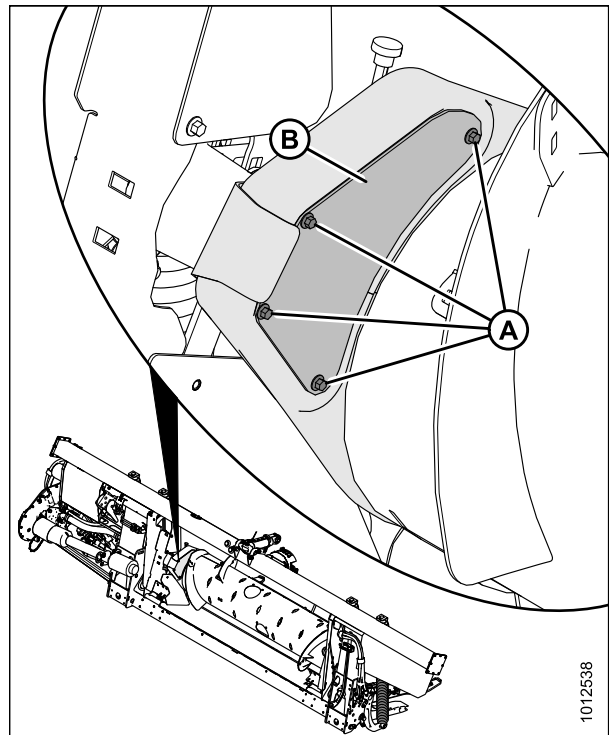


Figura 5.24: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Verificação do nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma

Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório a cada 100 horas.

⚠ PERIGO

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

1. Abaixar a plataforma ao solo e garantir que a caixa de engrenagens esteja em posição de trabalho.
2. Desligar o motor e remover a chave da ignição.
3. Remover o tampão do nível de óleo (A) e verificar se o nível de óleo está acima da parte inferior do orifício.
4. Recolocar o tampão do nível de óleo (A).
5. Adicionar óleo se necessário. Consulte [Adição de óleo à caixa de engrenagem de acionamento da plataforma](#), página 409.

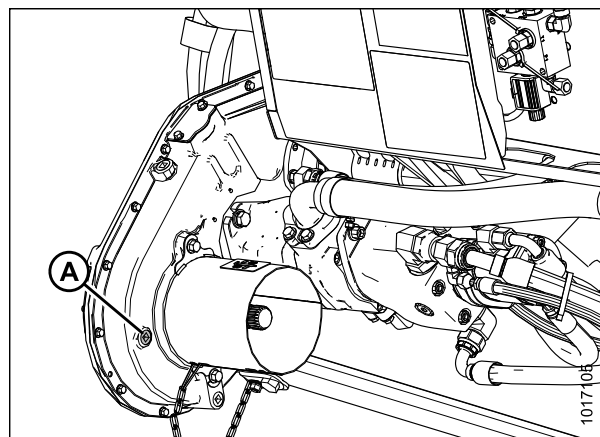


Figura 5.25: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Adição de óleo à caixa de engrenagem de acionamento da plataforma

⚠ PERIGO

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

1. Abaixar a barra de corte ao solo e garantir que a caixa de engrenagens esteja em posição de trabalho.
2. Desligar o motor e remover a chave da ignição.
3. Remover o tampão de enchimento (B) e o tampão do nível de óleo (A).
4. Adicionar óleo ao tampão de enchimento (B) até que transborde pelo nível de óleo do orifício do tampão (A). Consulte a contracapa traseira deste manual para lubrificantes recomendados.
5. Recolocar o tampão de nível de óleo (A) e o tampão de enchimento (B).

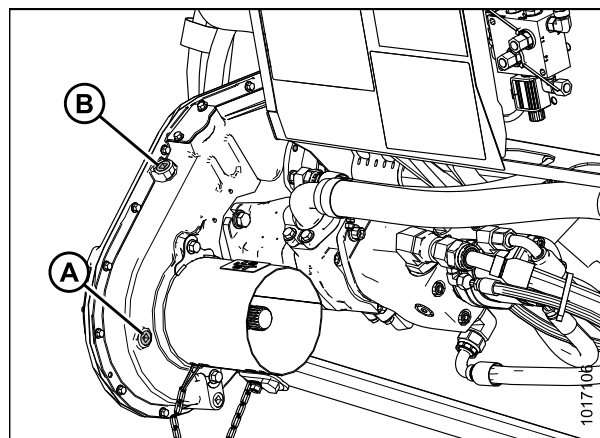


Figura 5.26: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Troca de óleo na caixa de engrenagem de acionamento da plataforma

Troque o lubrificante da caixa de engrenagem de acionamento da plataforma após as primeiras 50 horas de operação e a cada 1000 horas (ou 3 anos) após isso.

PERIGO

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

1. Acione o motor.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Eleve ou abaixe a plataforma para posicionar o tampão (A) de drenagem de óleo 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 (A) e remova o tampão de nível do óleo (B).
8. Adicione óleo ao tampão de enchimento (C) até que transborde pelo nível de óleo do orifício do tampão (B). Consulte a contracapa traseira deste manual para lubrificantes recomendados.

NOTA:

A caixa de engrenagens de acionamento suporta aproximadamente 2,5 litros (2,6 quartos) de óleo.

9. Recoloque o tampão de nível de óleo (B) e o tampão de enchimento (C).

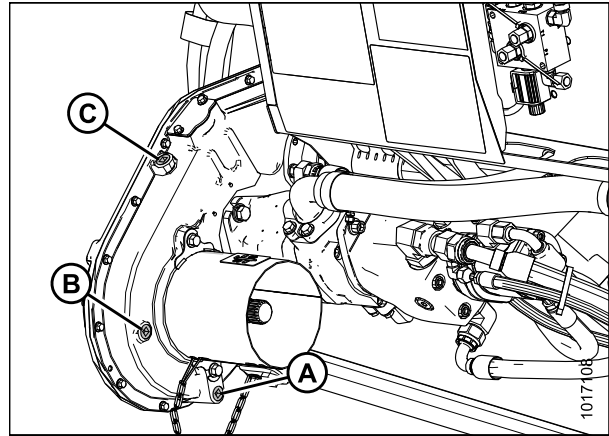


Figura 5.27: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

5.4 Hidráulica

O sistema hidráulico do módulo de flutuação FM100 aciona a esteira central do módulo de flutuação, as esteiras da plataforma e a caixa de navalhas. O sistema hidráulico da colheitadeira aciona o sistema hidráulico do molinete.

A estrutura do módulo de flutuação age como um reservatório de óleo. Consulte o interior da tampa traseira para obter os requisitos do óleo.

5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico

Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório a cada 25 horas.

1. Verifique o nível de óleo usando o visor inferior (A) e o visor superior (B) com a barra de corte apenas tocando o solo e com a união central retraída.

NOTA:

Verifique o nível quando o óleo estiver frio.

NOTA:

Para terreno extremamente montanhoso, um kit de extensão para encosta pode ser instalado. Consulte [6.1.1 Kit de extensão para encostas, página 563](#).

2. Certifique-se de que o óleo esteja em nível adequado para o terreno conforme segue:
 - **Terreno acidentado:** Mantenha o nível de modo que o visor inferior (A) fique preenchido, e o visor superior (B) esteja preenchido em mais da metade.
 - **Terreno normal:** Mantenha o nível de modo que o visor inferior (A) fique preenchido, e o visor superior (B) esteja vazio.

NOTA:

Pode ser necessário reduzir levemente o nível de óleo quando a temperatura ambiente estiver acima de 35°C (95°F) para evitar o excesso de vazão no respirador quando as temperaturas normais de operação forem atingidas.

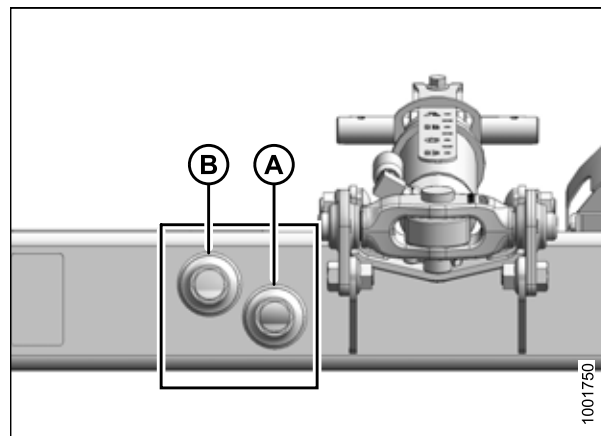


Figura 5.28: Visor do nível de óleo

5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico

Siga este procedimento para completar o óleo no reservatório hidráulico. Para trocar o óleo hidráulico, consulte [5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico, página 413](#).

PERIGO

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

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
2. Limpe qualquer sujeira ou detritos da tampa de abastecimento (A).
3. Solte e remova a tampa de enchimento (A) girando-a no sentido anti-horário.
4. Adicione óleo morno (aproximadamente 21°C e preencha até o nível necessário. Consulte a contracapa interna deste manual para os tipos e especificações de óleo.

IMPORTANTE:

O óleo morno fluirá melhor pela tela do que o óleo frio. .
NÃO remova a proteção.

5. Reinstale a tampa de enchimento (A).
6. Verifique novamente o nível de óleo. Consulte [5.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 411](#).



Figura 5.29: Tampa de enchimento do óleo do reservatório

5.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico

Troque o óleo hidráulico do reservatório a cada 1000 horas ou 3 anos (o que ocorrer primeiro).

! PERIGO

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

1. Acione o motor.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Desligue a colheitadeira 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. Remova os tampões de drenagem do óleo (A) com um soquete hexagonal 1-1/2 pol. permitindo a drenagem do óleo.
6. Reposicione os tampões de drenagem (A) quando o reservatório estiver vazio.
7. Troque o filtro de óleo se necessário. Consulte [5.4.4 Troca do filtro de óleo, página 414](#).
8. Adicione aproximadamente 75 litros (20 galões) de óleo ao reservatório. Consulte [5.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico, página 412](#).

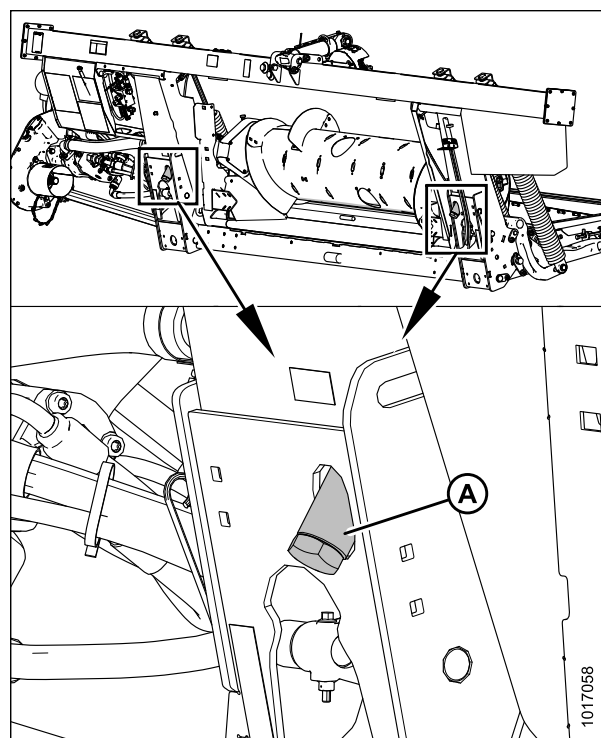


Figura 5.30: Dreno do reservatório

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 peça do filtro MD #202986 de seu concessionário MacDon.

PERIGO

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

1. Limpe ao redor das superfícies de contato do filtro (B) e do coletor (A).
2. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 1 litro [0,26 galões]) sob o bico (C) de drenagem de óleo para coletar o escoamento de óleo.
3. Remova o filtro separador (B) e limpe a porta do filtro exposta no coletor (A).
4. Aplique uma fina camada de óleo limpo ao O-ring fornecido com o filtro novo.
5. Gire o novo filtro para o coletor (A) até que o O-ring entre em contato com a superfície. Aperte o filtro em uma volta adicional de 1/2 a 3/4 manualmente.

IMPORTANTE:

NÃO use uma chave de filtro para instalar o filtro. Apertar demais pode danificar o O-ring e o filtro.

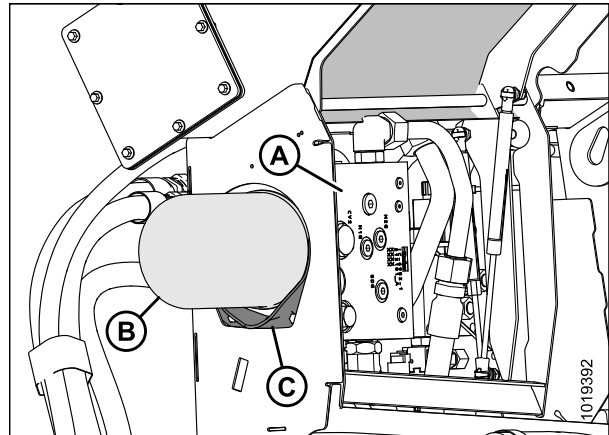


Figura 5.31: Sistema hidráulico do FM100 (tampa aberta para exibir o coletor)

5.5 Sistema elétrico

5.5.1 Substituição das lâmpadas

ADVERTÊNCIA

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

1. Use uma chave Phillips para retirar os 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.

NOTA:

Use a lâmpada de número 1156 para luzes de transporte laranja e a de número 1157 para as luzes vermelhas traseiras (opção transporte de velocidade lenta).

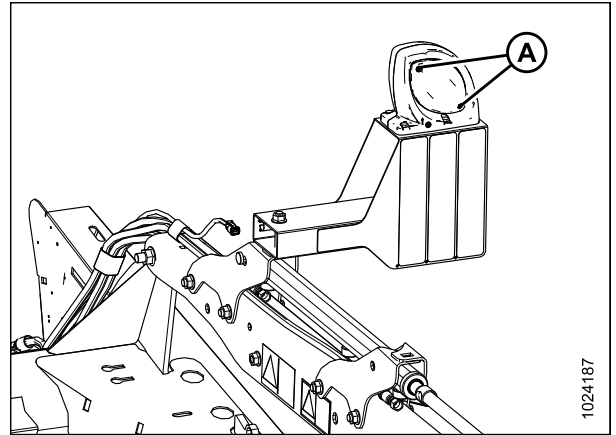


Figura 5.32: Lâmpada de transporte esquerda (exportação exibida)

5.6 Acionamento da plataforma

O acionamento da plataforma consiste em um eixo de transmissão da colheitadeira à caixa de engrenagens do módulo de flutuação FM100 que aciona o alimentador e as bombas hidráulicas. A bomba fornece energia hidráulica para as esteiras, para as navalhas e para os equipamentos opcionais.

5.6.1 Remoção do eixo de transmissão

PERIGO

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

NOTA:

O eixo de transmissão normalmente permanece conectado ao módulo de flutuação e é armazenado sobre o suporte de apoio fornecido quando não está em uso.

1. Se o módulo de flutuação estiver conectado à colheitadeira, remova o eixo de transmissão da colheitadeira puxando o colar de desconexão rápida para liberar o terminal da cruzeta do eixo de transmissão no eixo da colheitadeira.
2. Remova duas porcas (A) e fixe a proteção (B) à caixa de engrenagem.
3. Deslize a proteção (B) sobre a proteção do eixo de transmissão para expor a desconexão rápida da caixa de engrenagem. **NÃO** desconecte a corrente (C).
4. Puxe o colar de desconexão rápida para liberar a trava da cruzeta e puxe o eixo de transmissão para fora do eixo da caixa de engrenagens.
5. Deslize a proteção (B) pelo eixo de transmissão.
6. Puxe o colar do eixo de transmissão (A) do suporte (B) da tomada de força (PTO). Deslize o terminal da cruzeta (C) para fora do suporte de apoio (B) e libere o colar (A).

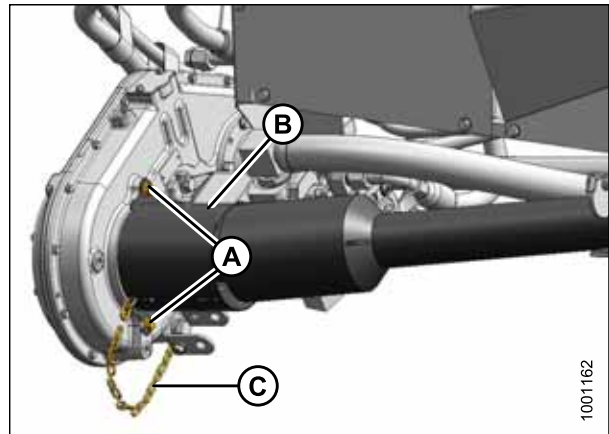


Figura 5.33: Eixo de transmissão - Extremidade do módulo de flutuação

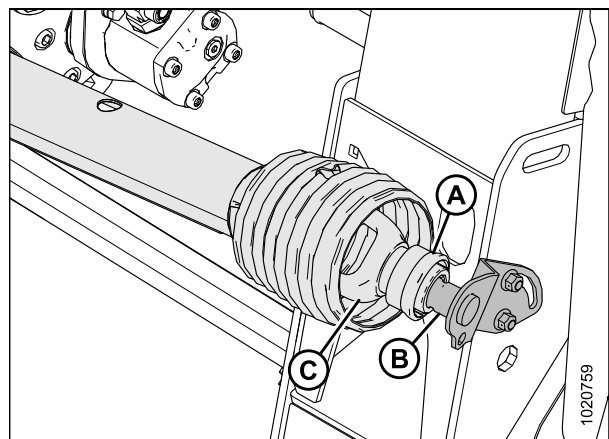


Figura 5.34: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

5.6.2 Instalação do eixo de transmissão

PERIGO

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

IMPORTANTE:

Se as ranhuras do eixo de saída da colheitadeira combinarem com as ranhuras do eixo de entrada do módulo de flutuação, certifique-se de que o eixo de transmissão esteja instalado com capa de proteção mais longa na extremidade da caixa de engrenagens do módulo de flutuação.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o comprimento do eixo de transmissão corresponde às especificações de comprimento para o seu equipamento específico. Consulte [2.2 Especificações, página 26](#).

1. Posicione a extremidade do eixo de transmissão da colheitadeira (A) no suporte de armazenamento (B). Puxe o colar (C) para trás do eixo de transmissão e deslize-o sobre o suporte até que trave no lugar correto. Libere o colar (C).
2. Para eixos de transmissão equipados com correias de proteção, prenda a correia (D) na extremidade da colheitadeira ao suporte de armazenamento do eixo de transmissão (B).

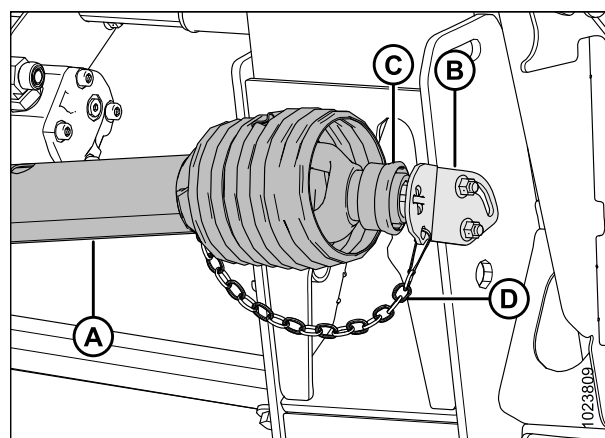


Figura 5.35: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

3. Deslize a tampa (A) pelo eixo de transmissão (B).
4. Posicione o eixo de transmissão de desconexão rápida no eixo da caixa de engrenagem do módulo de flutuação, puxe o colar e deslize pelo eixo até que se encaixe no lugar correto. Libere o colar.
5. Posicione a proteção (A) na caixa de engrenagem e prenda com parafusos (C).
6. Para eixos de transmissão equipados com correntes de proteção, prenda a corrente (D) na extremidade do módulo à corrente (E) na proteção.

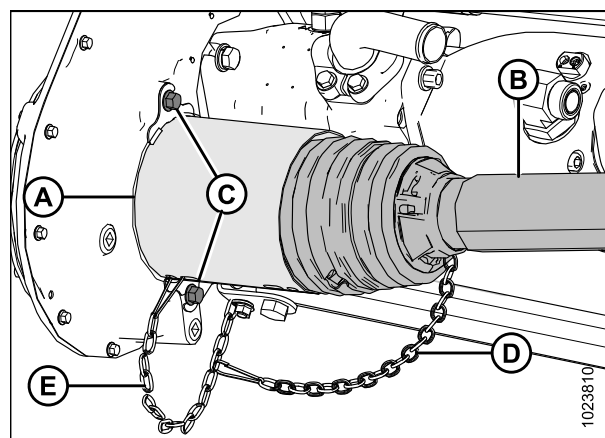


Figura 5.36: Eixo de transmissão - Extremidade do módulo de flutuação

5.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão

A proteção principal do eixo de transmissão deve permanecer conectada ao eixo de transmissão durante o funcionamento, mas pode ser removido para fins de manutenção.

PERIGO

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

NOTA:

O eixo de transmissão **NÃO** precisa ser removido do módulo de flutuação para se remover a proteção do eixo de transmissão.

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
2. Puxe o colar do eixo de transmissão (A) do suporte (B) da tomada de força (PTO). Deslize o garfo (C) para fora do suporte de apoio (B) e libere o colar (A).

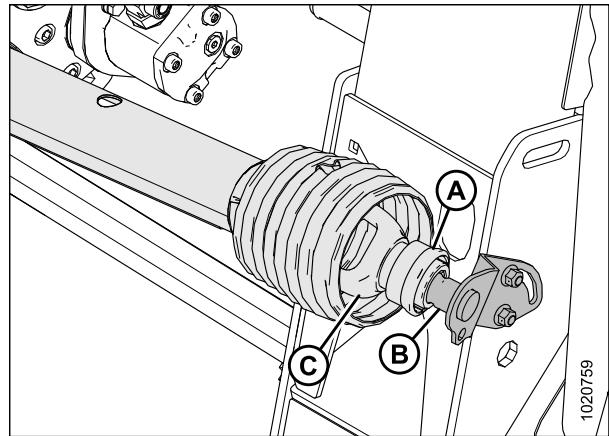


Figura 5.37: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

3. Eleve o eixo de transmissão da extremidade da colheitadeira (A) do gancho e estenda o eixo de transmissão até que se separe. Segure a extremidade do módulo de flutuação do eixo de transmissão (B) para evitar que ele caia e atinja o solo.

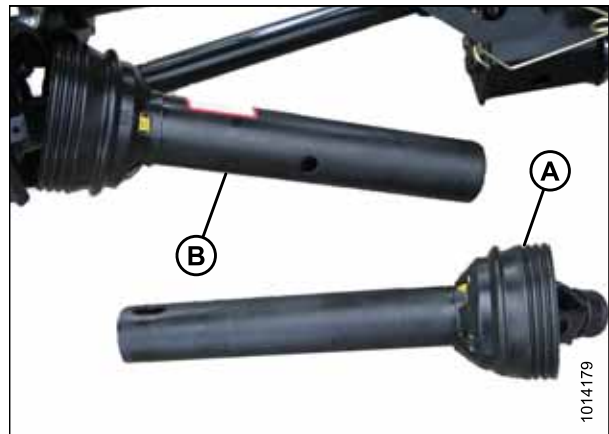


Figura 5.38: Eixo de transmissão separado

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Use uma chave de fenda capaz de liberar a graxeira/trava (A).



Figura 5.39: Proteção do eixo de transmissão

5. Gire o anel de travamento da proteção do eixo de transmissão (A) no sentido anti-horário usando uma chave de fenda até que as linguetas (B) se alinhem às fendas na proteção.
6. Empurre a proteção para fora do eixo de transmissão.

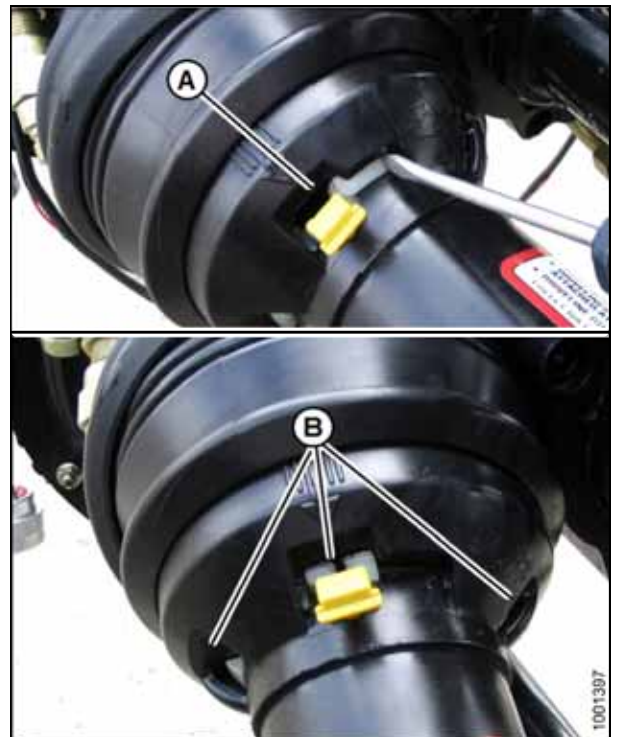


Figura 5.40: Proteção do eixo de transmissão

5.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão

1. Deslize a proteção sobre o eixo de transmissão e alinhe a trava na fenda no anel de travamento (A) com a seta (B) na proteção.



Figura 5.41: 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 5.42: 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 5.43: Proteção do eixo de transmissão

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Empurre a graxeira (A) de volta para dentro da proteção.



Figura 5.44: Proteção do eixo de transmissão

- Monte o eixo de transmissão.

NOTA:

As ranhuras são codificadas a fim de alinhar os universais. Alinhe a solda (A) com a ranhura que faltar (B) ao fazer a montagem.

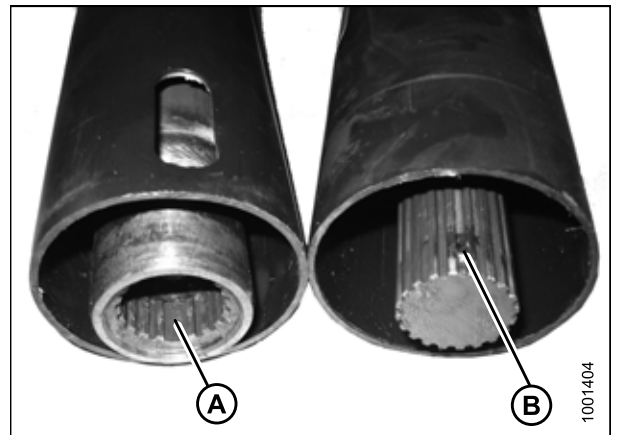


Figura 5.45: Eixo de transmissão

- Posicione a extremidade da colheitadeira do eixo (A) no suporte de armazenamento da tomada de força (PTO) (B). Puxe o colar (C) para trás do eixo de transmissão e deslize-o sobre o suporte até que o garfo do eixo de transmissão (D) trave sobre o suporte. Libere o colar (C).

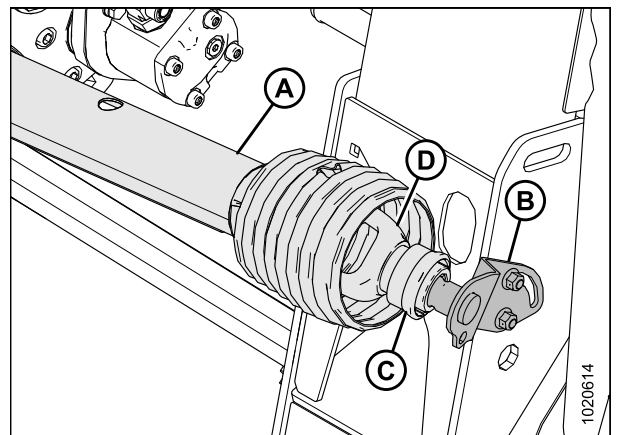


Figura 5.46: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

5.6.5 Ajuste da tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens

A tensão da corrente de acionamento da caixa de engrenagens é configurada de fábrica, mas os ajustes da tensão são necessários a cada 500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro). A corrente de acionamento da caixa de engrenagens, localizada no interior da caixa de engrenagens, não necessita de manutenção regular.

⚠ PERIGO

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

1. Abaixar a plataforma.
2. Desligar a colheitadeira e retirar a chave da ignição.
3. Remover dois parafusos e a tampa de ajuste da corrente (A). Certificar-se de que não há danos na junta de vedação (B).
4. Remover a placa do retentor (C).
5. Apertar o parafuso (D) em 6,8 Nm (60 libras·pés).
6. Consultar a Tabela 5.1, página 422 e afastar (solte) o parafuso (D) baseado na configuração da sua caixa de engrenagens.

NOTA:

Para a tensão apropriada, a corrente deve apresentar 10–14 mm (3/8–9/16 pol.) de deflexão até seu ponto médio.

7. Reinstalar a placa do retentor (C).
8. Reinstalar a corrente ajustando a tampa (A) e a junta de vedação (B). Ajustar o torque do parafuso para 9,5 Nm (84 libras·pés).

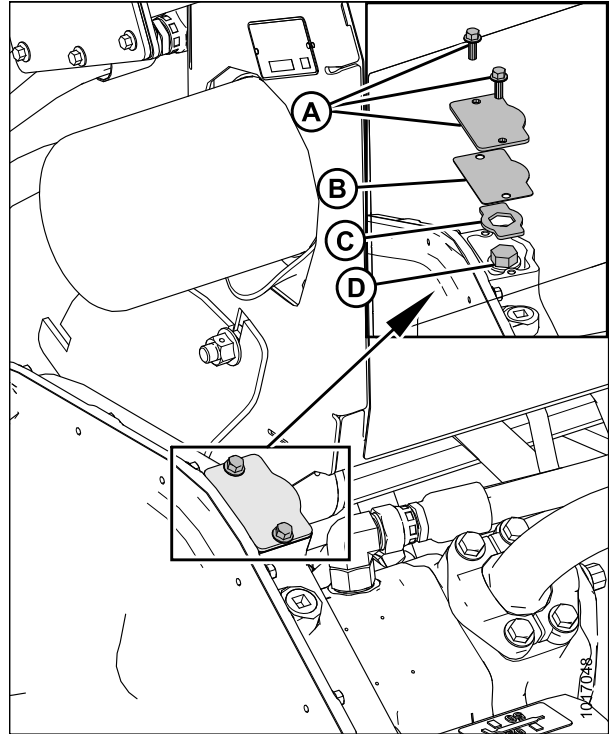


Figura 5.47: Tensionador da corrente

Tabela 5.1 Ajuste da compressibilidade do parafuso em caixas de engrenagens configuradas

Configuração da caixa de engrenagens	Proporções da engrenagem	Valores de afastamento
CLAAS	Proporção da engrenagem tensora 22/38, espaçamento da correia 74	1 volta
Case, New Holland, e AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)	Proporção da engrenagem tensora 29/38, espaçamento da correia 78	1 volta
John Deere	Proporção da engrenagem tensora 37/38, espaçamento da correia 80	gire 2-1/2-12

5.7 Sem fim

O sem fim do módulo de flutuação FM100 abastece as culturas cortadas da esteira para o alimentador da colheitadeira.

5.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e o assoalho

PERIGO

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

IMPORTANTE:

Mantenha uma distância adequada entre o sem fim e o assoalho do sem fim. Uma folga muito pequena pode resultar em contato com os dedos ou com o helicoidal e danificar a esteira central ou a chapa ao operar a plataforma em certos ângulos. Procure por evidência de contato ao lubrificar o módulo de flutuação.

1. Estenda a união central até o ângulo acentuado máximo da plataforma e posicione-a a 150–254 mm (6–10 in.) do solo.
2. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
3. Certifique-se de que a articulação da trava de flutuação esteja nos batentes inferiores (a arruela[A] não pode ser movida) em nos dois locais.

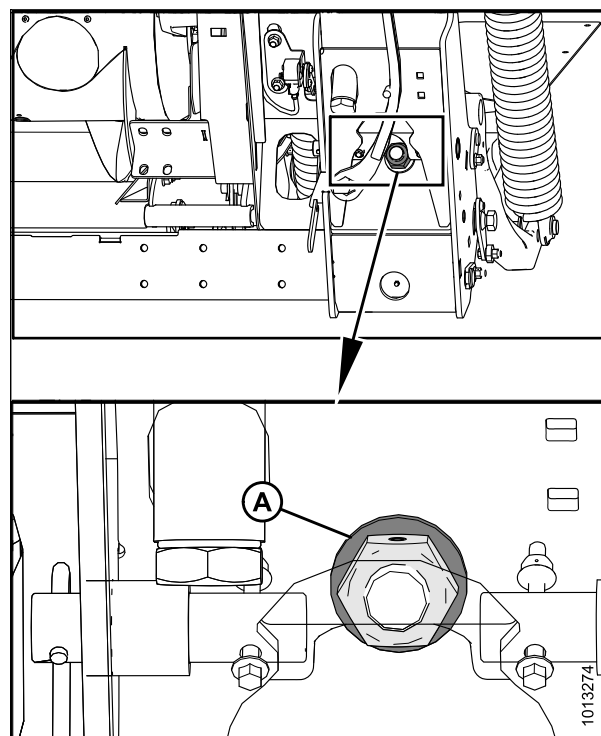


Figura 5.48: Trava da flutuação

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Antes de ajustar a distância entre o sem fim e a chapa, 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 (B) de flutuação, o sem fim estará na posição de flutuação.

CUIDADO

Certifique-se de que os dois parafusos (A) estejam no mesmo local para evitar danos à máquina durante a operação.

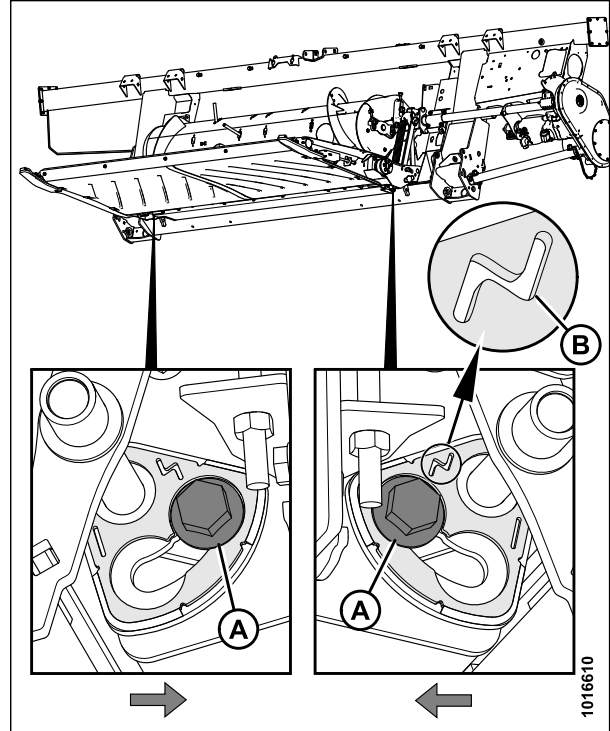


Figura 5.49: Posição de flutuação

- Se a cabeça do parafuso (A) estiver muito próxima ao símbolo rígido (B), o sem fim estará na posição rígida.

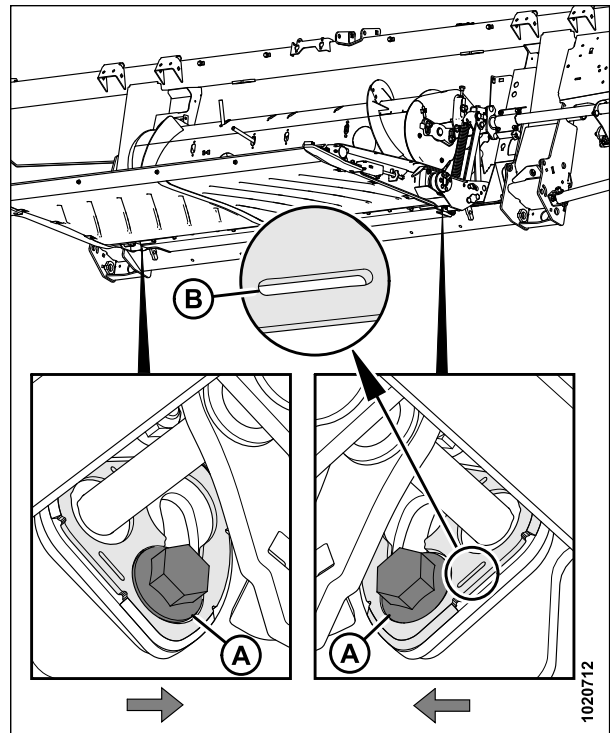


Figura 5.50: Posição fixada

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Afrouxe as duas porcas (B).
6. Utilizando o parafuso regulador (A), configure a distância (C) para 22–26 mm (7/8–1.0 pol.) caso o sem fim esteja em posição rígida e 11–15 mm (7/16–5/8 pol.) caso esteja na posição de flutuação. Gire o parafuso no sentido horário para aumentar a folga e no sentido anti-horário para reduzir a folga.

NOTA:

A distância aumenta entre 25–40 mm (1–1-1/2 pol.) quando a união central está totalmente retraída.

7. Repita os Passos 5, página 425 e 6, página 425 para a extremidade oposta do sem-fim.

IMPORTANTE:

Ajustar um lado do sem-fim pode afetar o outro lado, então verifique novamente os dois lados após ter feito o ajuste final.

8. Aperte as porcas (B) nas duas extremidades do sem fim. Ajuste o torque das porcas para 93–99 Nm. (68–73 libras pés).

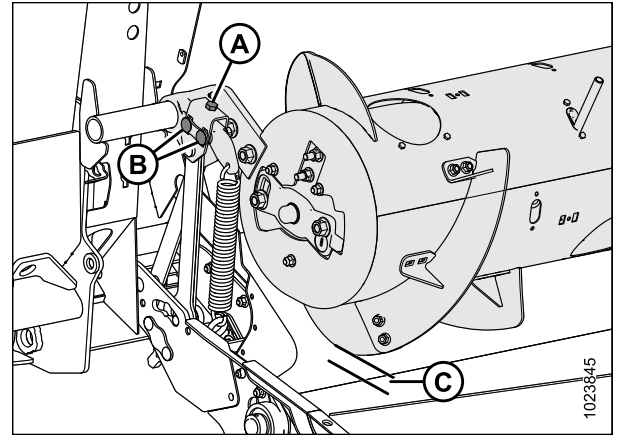


Figura 5.51: Folga do sem fim

5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

PERIGO

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

1. Abaixar a plataforma até o solo.
2. Eleve o molinete e engate os seus apoios de segurança. Consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 37.*
3. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
4. Gire o sem fim (A), manualmente, na direção oposta até que não possa girá-lo mais.
5. Marque uma linha (B) através do caracol e da tampa.

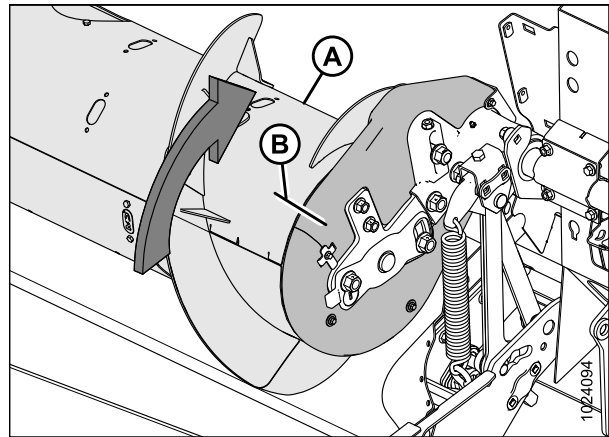


Figura 5.52: Acionamento do sem fim

6. Gire o sem fim (A), manualmente, para frente até que não possa girá-lo mais.
7. Meça a distância entre as duas linhas (B).

Para uma corrente nova:

- Se a diferença (B) for 1-4 mm (0,04-0,16 pol.), nenhum ajuste é necessário.
- Se a diferença (B) for maior do que 4 mm (0,16 pol.), a corrente de tensão de acionamento do sem-fim precisará ser ajustada. Consulte [5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 427.](#)

Para uma corrente usada:

- Se a diferença (B) for 3-8 mm (0,12-0,31 pol.), nenhum ajuste é necessário.
- Se a diferença (B) for maior do que 8 mm (0,31 pol.), a corrente de tensão de acionamento do sem-fim precisará ser ajustada. Consulte [5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 427.](#)

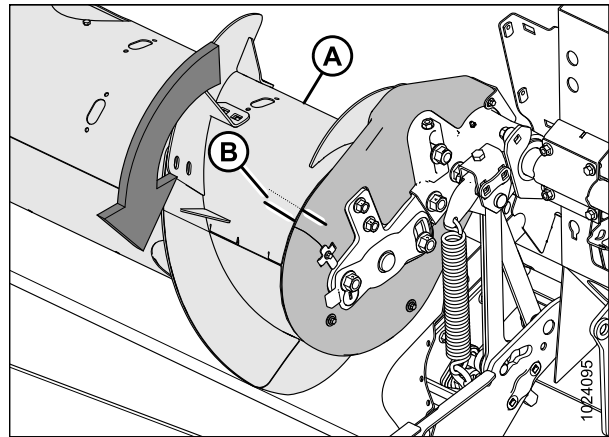


Figura 5.53: Acionamento do sem fim

- Se a diferença (B) for menor que 3 mm (0,12 pol.), a corria de acionamento do sem-fim precisará ser ajustada. Consulte [5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim](#), página 427.

5.7.3 Ajuste da tensão da corrente de acionamento do sem fim

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

PERIGO

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

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
2. Desacople a plataforma da colheitadeira. Consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma](#), página 331.
3. Afrouxe a porca de travamento (B).
4. Afrouxe a porca (A) levemente para permitir que seja movida com as mãos.
5. Gire o sem-fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte superior da corrente.
6. Gire o ajustador do parafuso borboleta (C) no sentido horário para mover a polia da engrenagem tensora até que seja apertada com os dedos somente. Em seguida, retire o parafuso 1-1/2 voltas.

NOTA:

NÃO aperte demais.

7. Aperte a contraporca do parafuso borboleta (B).
8. Gire o sem-fim para frente para apertar a parte superior da corrente e empurrar o intermediário contra o parafuso borboleta. Mantenha no lugar.
9. Aperte a porca (A) e ajuste o torque para 258–271 Nm (190–200 libras pés).
10. Verifique a tensão da corrente. Consulte [5.7.2 Verificação da tensão da corrente de acionamento do sem fim](#), página 426.

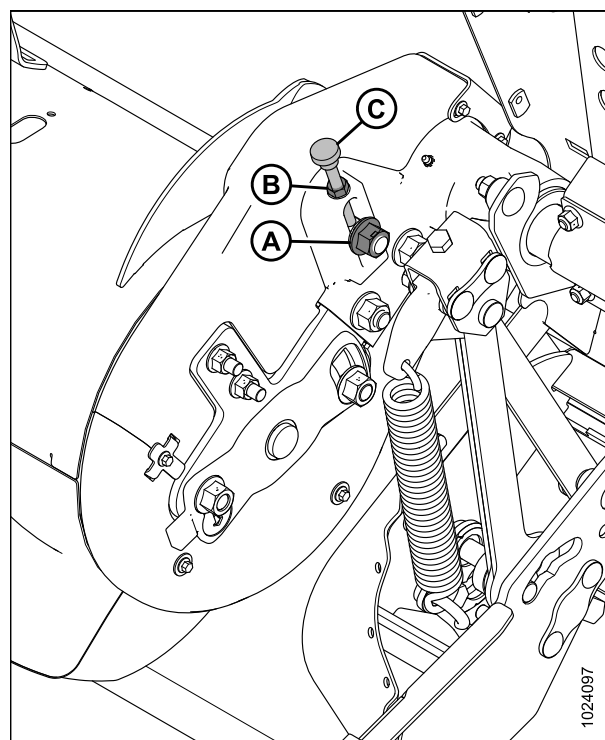


Figura 5.54: Acionamento do sem fim (visão esquerda e direita)

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

NOTA:

Substitua a correia por uma correia contínua (MD n° 220317).

1. Incline a plataforma totalmente para trás para maximizar o espaço entre sem-fim e o assoalho de alimentação.
2. Desacople a plataforma da colheitadeira. Consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).
3. Remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção de metal (B).
4. Retire o parafuso e a abraçadeira (C) que prendem as duas tampas (G e H) juntas.
5. Remova os dois parafusos e arruelas (D) que fixam a tampa inferior.
6. Remova os dois parafusos (E) e retire a tampa do retentor (F).
7. Gire a tampa superior (G) e inferior (H) para frente para removê-la.

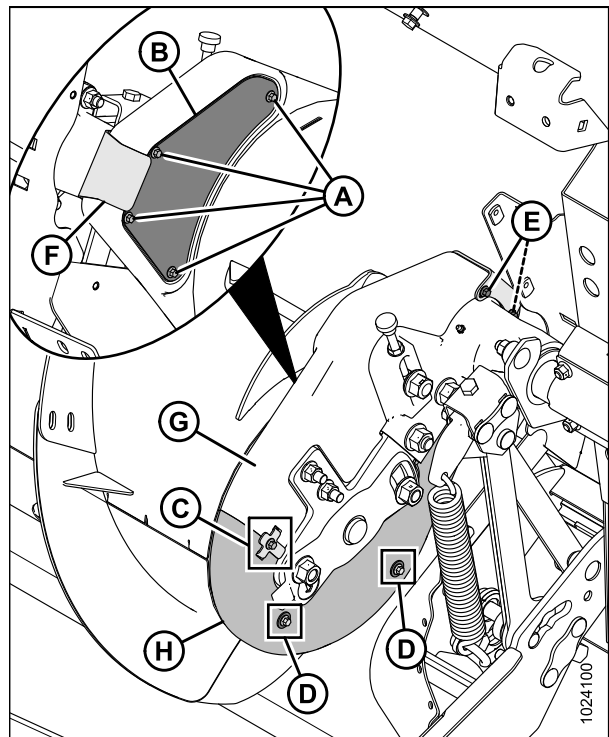


Figura 5.55: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Solte a contraporca (C) e gire o parafuso (D) no sentido anti-horário para liberar o parafuso que segura a engrenagem tensionadora (B) e permita que ela se eleve para liberar a tensão da corrente.

IMPORTANTE:

NÃO afrouxe a porca fina (E) no lado interno da engrenagem tensionadora.

- Afrouxe a porca da engrenagem tensora (A) e levante a engrenagem tensionadora (B) para a posição mais alta, a fim de liberar a tensão na corrente. Aperte a porca (A) para segurar a engrenagem tensionadora.
- Remova o parafuso (F) e a arruela (G).

- Remova os dois parafusos e porcas (A) e separe o braço do suporte do sem-fim da fundição.

NOTA:

Talvez seja preciso uma segunda pessoa para levantar ou apoiar o sem-fim para remover os parafusos.

NOTA:

Os parafusos no lado esquerdo do sem-fim são mais longos que os parafusos do lado direito.

- Coloque um bloco de madeira sob a extremidade de acionamento do sem-fim (B) para evitar que ele caia sobre a esteira central danificando-a.
- Use uma alavanca (A) para deslizar o sem-fim para o lado direito.

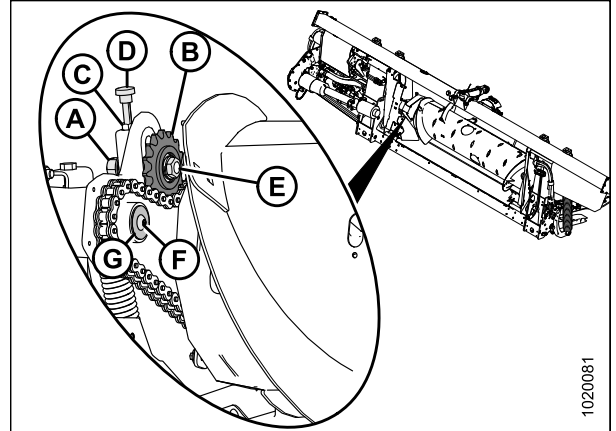


Figura 5.56: Acionamento do sem fim

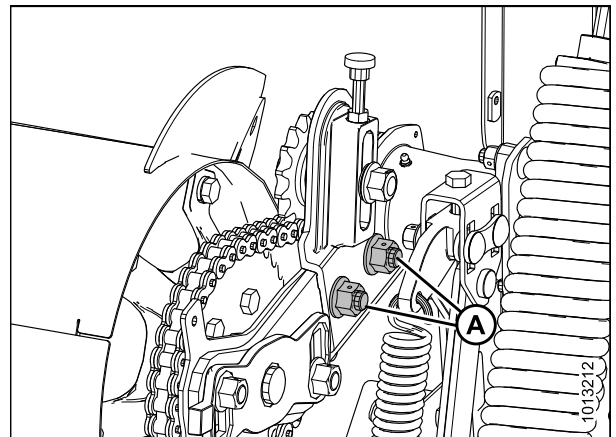


Figura 5.57: Suporte do braço do sem fim

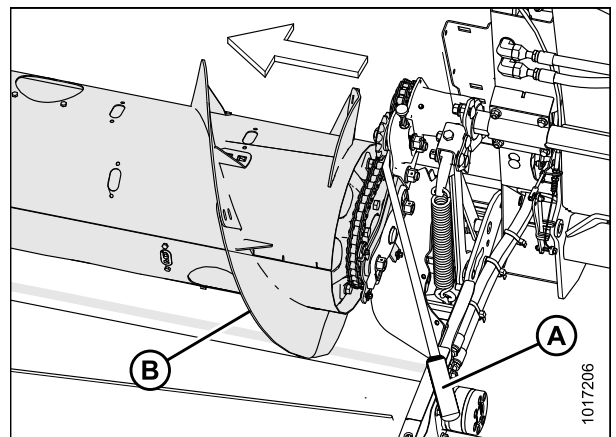


Figura 5.58: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

14. Remova a engrenagem de acionamento (A) e correia (B) do eixo estriado.

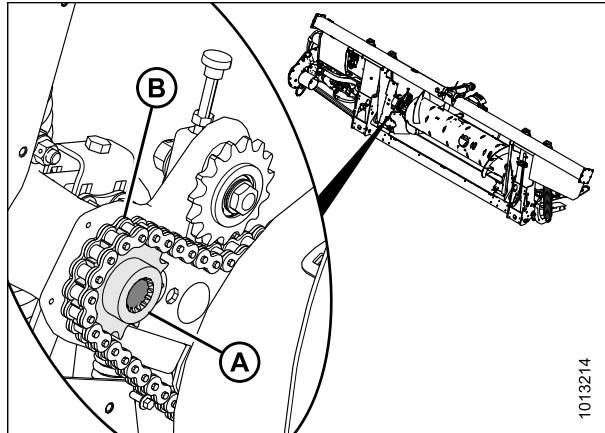


Figura 5.59: Acionamento do sem fim

15. Manobre o sem-fim (A) lateralmente e para frente de modo que a corrente (B) possa ser removida do sem-fim.

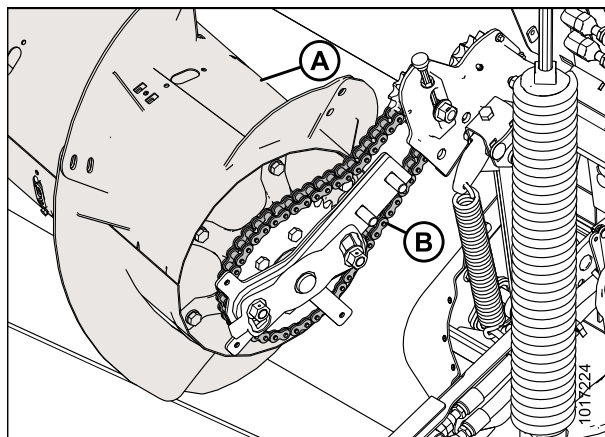


Figura 5.60: Acionamento do sem fim

5.7.5 Instalação da corrente de transmissão do sem fim

1. Coloque a corrente de transmissão (B) sobre a engrenagem no lado do acionamento do sem-fim (A).

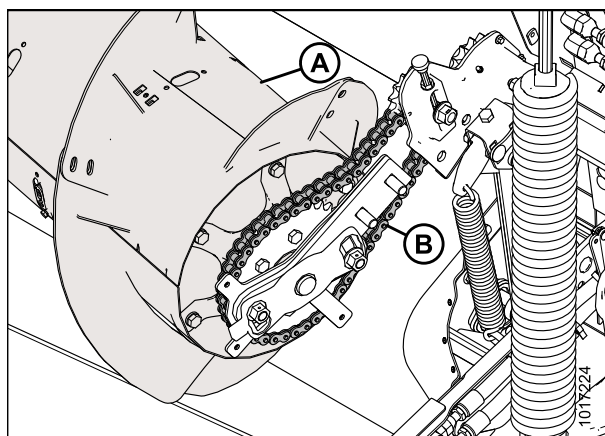


Figura 5.61: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Posicione a engrenagem tensora de acionamento (A) na correia (B) e alinhe-a sobre o eixo.

NOTA:

O rebaixo da engrenagem de acionamento (A) fica voltado para o sem fim.

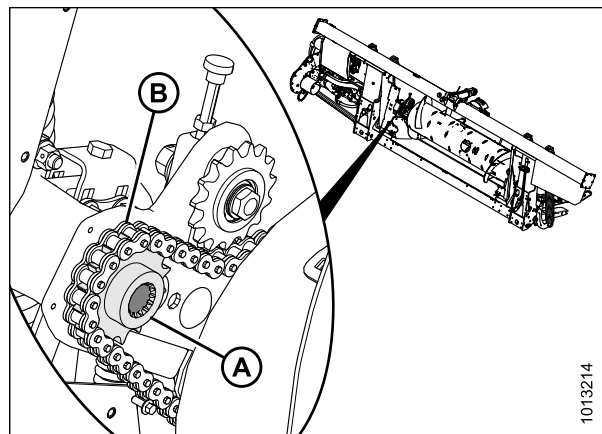


Figura 5.62: Acionamento do sem fim

3. Deslize o conjunto do caracol em direção à fundição e reinstale os dois parafusos e porcas (A).
4. Remova o bloco sob o sem fim.

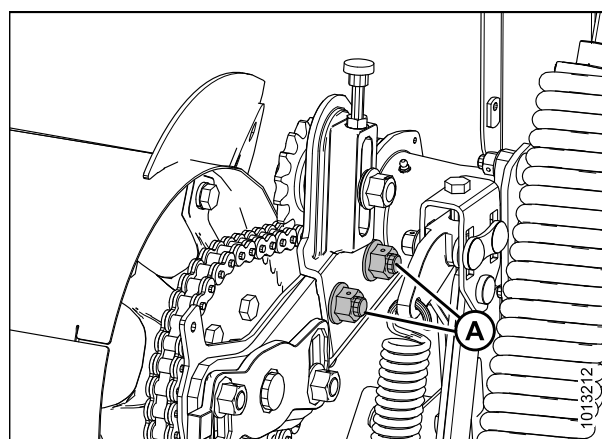


Figura 5.63: Acionamento do sem fim

5. Gire o sem fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte inferior da correia.

IMPORTANTE:

NÃO Solte a porca fina (C) no lado interno da engrenagem intermediária do eixo.

6. Gire o parafuso ajustador (D) no sentido horário para mover a polia da engrenagem tensionadora (B) até que seja apertada **COM OS DEDOS SOMENTE**.

NOTA:

NÃO aperte demais.

7. Aperte a porca (A) e ajuste o torque para 258–271 Nm (190–200 libras pés).

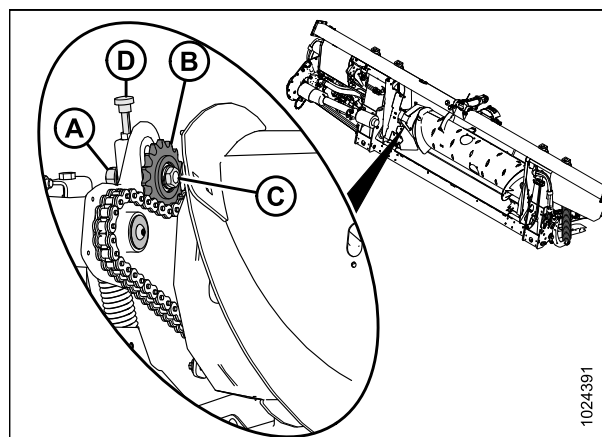


Figura 5.64: Acionamento do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Aperte a contraporca (A).
9. Aplique uma cola trava rosca de média resistência às roscas do parafuso (F).
10. Instale a arruela (C) e fixe com o parafuso (B).

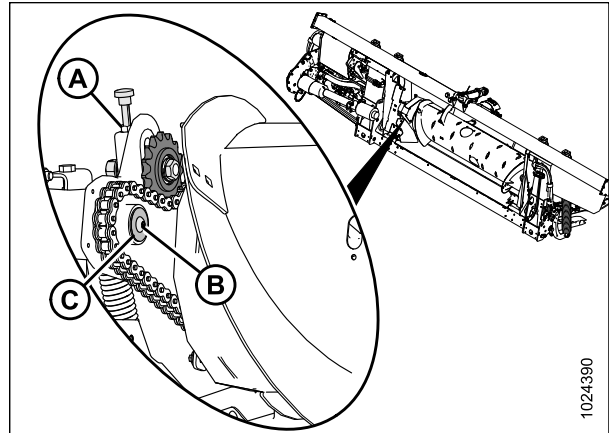


Figura 5.65: Acionamento do sem fim

11. Posicione a tampa inferior (H) e prenda com dois parafusos (D).
12. Posicione a tampa superior (G). Prenda as tampas superior e inferior com a abraçadeira e o parafuso (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).

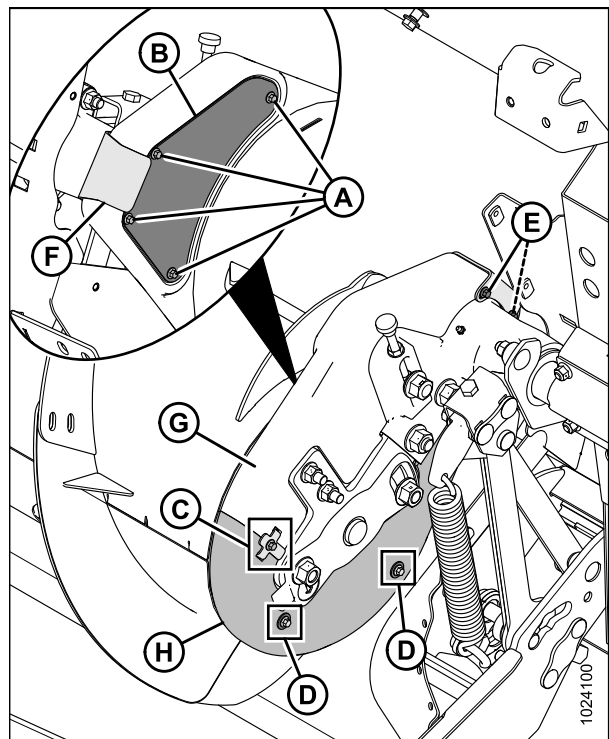


Figura 5.66: Acionamento do sem fim

5.7.6 Dedos do sem fim

O sem fim FM100 utiliza dedos retráteis para levar a cultura para dentro do alimentador da colheitadeira. Algumas condições podem exigir a remoção ou instalação de dentes para o abastecimento ideal da cultura. Substitua quaisquer dedos gastos ou danificados.

IMPORTANTE:

Instale apenas dedos ocos em um FM100. O uso de dedos sólidos causará danos severos à máquina.

Remoção dos dedos do sem fim

PERIGO

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

1. Eleve o molinete.
2. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
3. Acione os apoios de segurança do molinete.
4. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima de onde os dedos foram removidos.

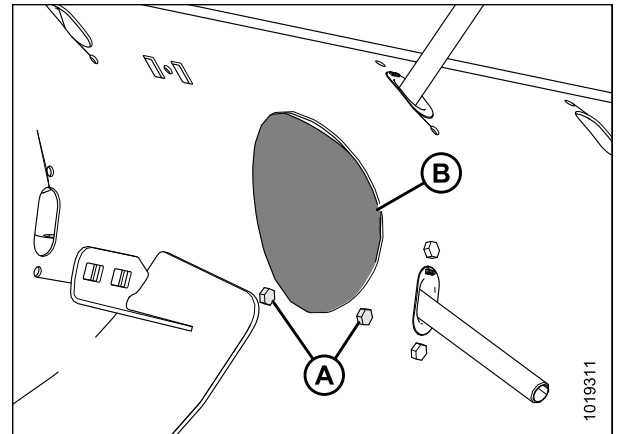


Figura 5.67: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

5. Remova o grampo (A), puxe o dedo (B) para fora do suporte (C) do interior do sem-fim e remova o dedo do sem-fim puxando-o através da guia (D) de plástico.

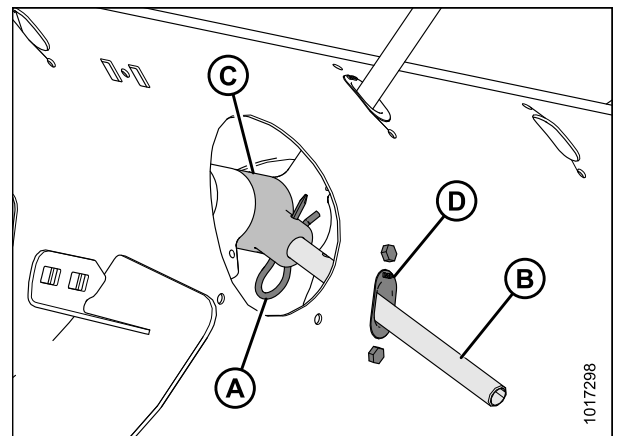


Figura 5.68: Dedo do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Remova os parafusos (A) e as porcas em T prendendo o guia plástico (B) ao sem fim e remova o guia do interior do sem fim.

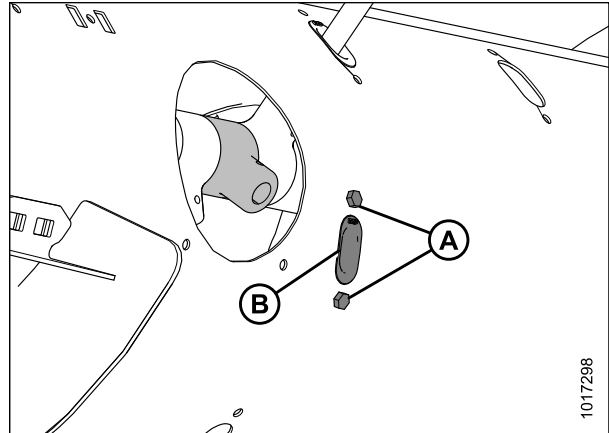


Figura 5.69: Orifício do dedo do sem fim

7. Revista os parafusos (B) com bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 ou equivalente) e posicione o bujão (A) dentro do orifício no interior do sem-fim e prenda-o com dois parafusos (B) e com as porcas em T. Ajuste o torque dos parafusos para 8,5 Nm (75 libras·pés).

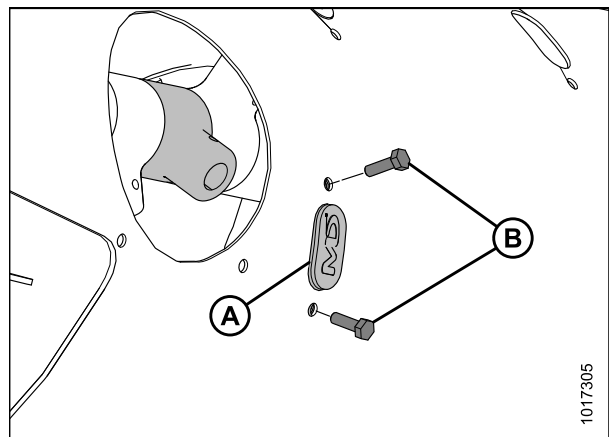


Figura 5.70: Tampão

8. Revista os parafusos (A) com bloqueio de rosca de força média (Loctite® de número 243 ou equivalente) e reposicione a tampa de acesso (B) utilizando os parafusos para fixar a tampa de acesso no local. Ajuste o torque dos parafusos para 8,5 Nm (75 libras·pés).

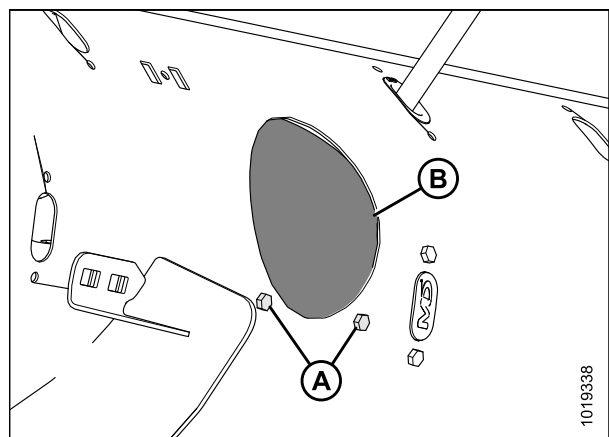


Figura 5.71: Tampa de acesso do sem fim

Instalação dos dedos do sem fim

PERIGO

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

NOTA:

Nem todas as peças necessárias para este procedimento estão incluídas neste kit e, dependendo da configuração original do sem fim, podem ser necessárias peças adicionais. Consulte [3.7.1 Configurações do módulo de flutuação do sem fim, página 67](#) para saber quais peças estão disponíveis.

1. Eleve o molinete.
2. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
3. Acione os apoios de segurança do molinete.
4. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) do recorte de acesso mais próximo do dedo que precisa ser instalado ou substituído.

Caso esteja substituindo os dedos do sem fim existentes, confira o passo [5, página 435](#), caso contrário, proceda com o passo [7, página 436](#) para instruções de instalação de novos dedos do sem fim.

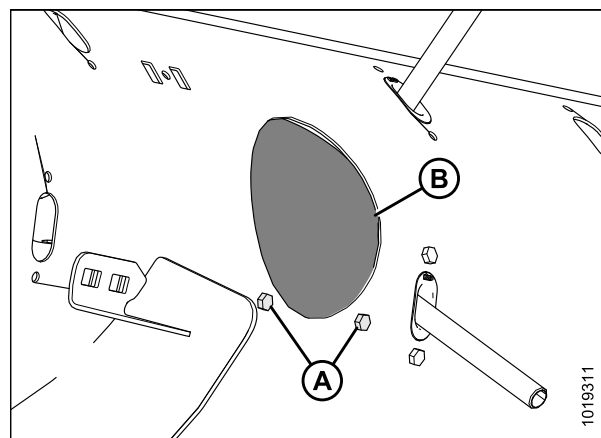


Figura 5.72: Tampa de acesso do sem fim

Substituição de um dedo existente do sem fim:

5. Remova o grampo (A), puxe o dedo (B) para fora da bucha (C) do interior do sem-fim e remova o dedo do sem-fim puxando-o através do guia (D) de plástico.

NOTA:

Observe a direção do grampo (A). A parte redonda deve ficar voltada para a rotação do sem-fim. O lado moldado (isto é, o lado em forma de S) deve estar voltado para o lado do acionamento da corrente do sem-fim.

Caso esteja substituindo o guia plástico do dedo antes da instalação do dedo do sem fim, consulte o passo [6, página 436](#), caso contrário consulte o passo [9, página 437](#).

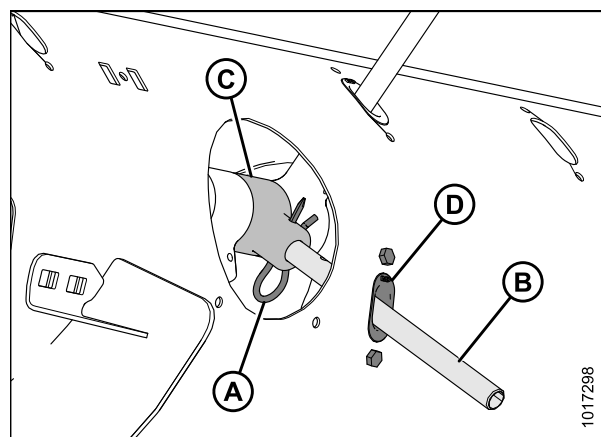


Figura 5.73: Dedo do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Remova os parafusos (A) que prendem o guia plástico do dedo (B) ao sem-fim. Remova o guia (B) do interior do sem-fim e prossiga para o passo 8, [página 436](#).

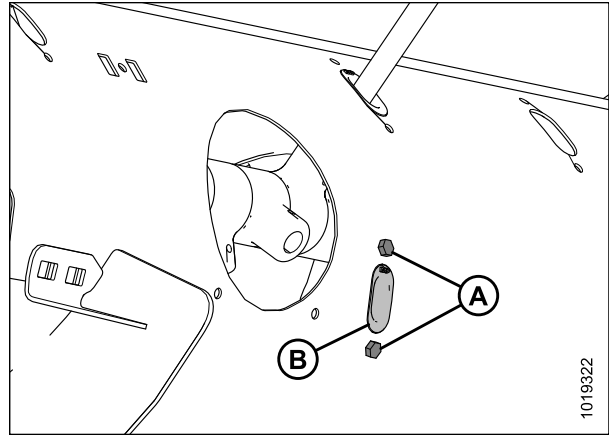


Figura 5.74: Orifício do dedo do sem fim

Instalação de um novo dedo do sem fim:

7. Remova dois parafusos (B), as porcas em T e o tampão (A).

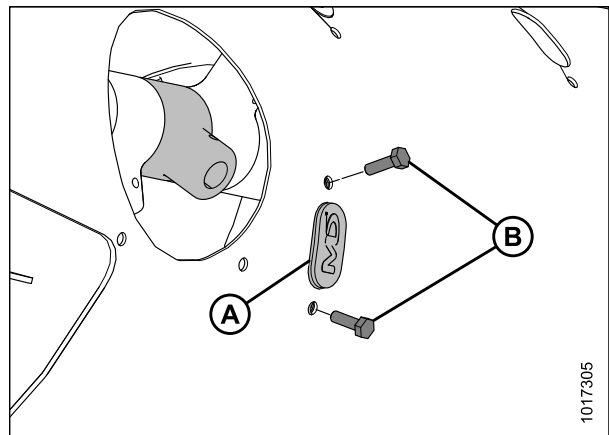


Figura 5.75: Orifício do dedo do sem fim

8. Revista os parafusos (A) com bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 ou equivalente) e insira o guia de plástico do dedo (B) do interior do sem-fim e fixe-o com parafusos e porcas T. Ajuste o torque dos parafusos para 8,5 Nm (75 libras·pés).

NOTA:

Ao instalar os dedos adicionais, certifique-se de instalar o mesmo número em cada lado do sem-fim.

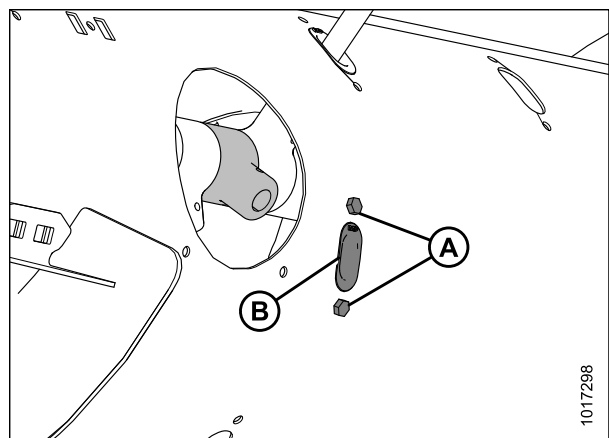


Figura 5.76: Orifício do dedo do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Do interior do sem fim, insira o novo dedo (B) do sem fim através da guia (D) de plástico.
- Insira o dedo (B) na bucha (C) e prenda-o com o grampo (A).

NOTA:

Observe a direção do grampo (A). A parte redonda deve ficar voltada para a rotação do sem-fim. O lado moldado (isto é, o lado em forma de S) deve estar voltado para o lado do acionamento da corrente do sem-fim.

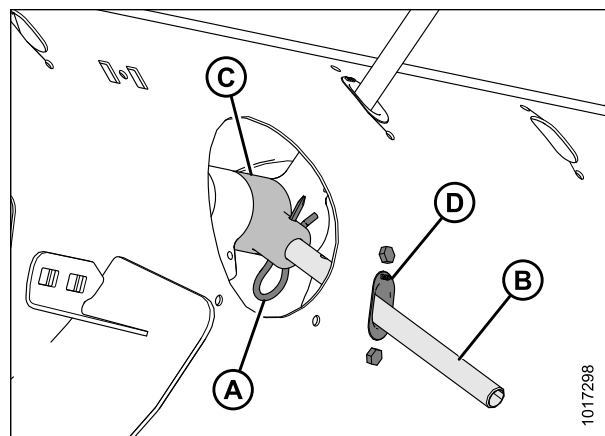


Figura 5.77: Dedo do sem fim

- Revista os parafusos (A) com bloqueio de rosca de força média (Loctite® número 243 ou equivalente) e então substitua a tampa de acesso (B) e fixe com parafusos. Ajuste o torque dos parafusos para 8,5 Nm (75 libras-pés).

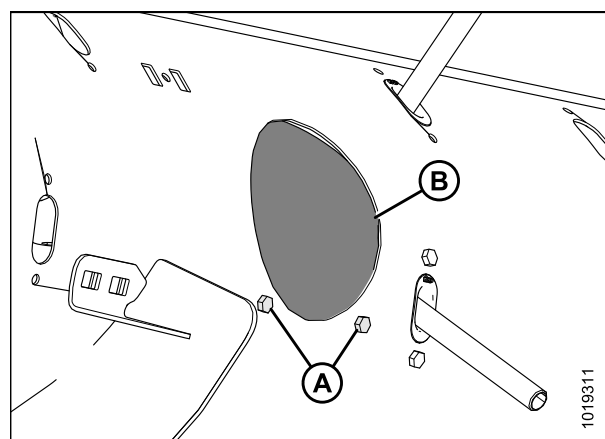


Figura 5.78: Tampa de acesso do sem fim

Substituição dos guias do dedo do sem fim

- Remova o dedo (A). Consulte [Remoção dos dedos do sem fim, página 433](#).
- Remova os dois parafusos que prendem o guia (B) ao sem fim.

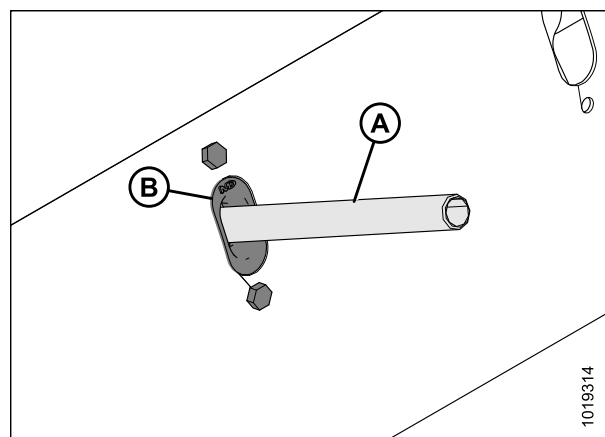


Figura 5.79: Dedo do sem fim

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Do interior do sem fim, posicione o guia plástico (B) e prenda-o com parafusos (A).
4. Substitua o dedo. Consulte [Instalação dos dedos do sem fim](#), página 435.

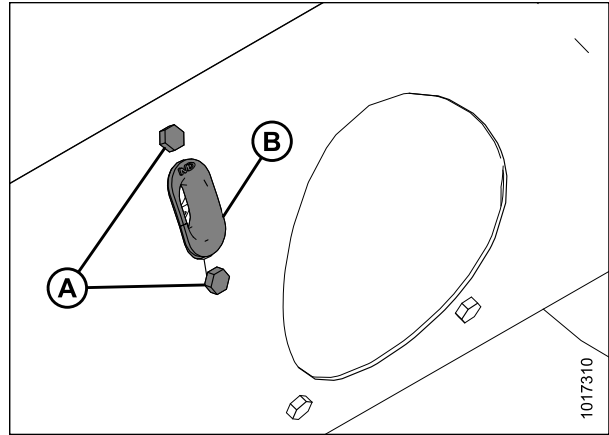


Figura 5.80: Guia do dedo do sem fim

Utilização do helicoidal do sem fim

O helicoidal do sem fim na FM100 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicos. Consulte [3.7.1 Configurações do módulo de flutuação do sem fim](#), página 67 para configurações específicas de colheitadeira/cultura.

Dedos do sem-fim sincronizados

O ponto em que os dedos do sem-fim começam a ficar ressaltados do sem-fim e o ponto em que estão totalmente retraídos não podem ser ajustados. Por condições especiais de mercado, um kit ficará disponível para acomodar os ajustes da sincronização dos dedos. Entre em contato com seu concessionário para mais detalhes.

5.8 Navalha

⚠️ ADVERTÊNCIA

Mantenha sempre 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 385*.

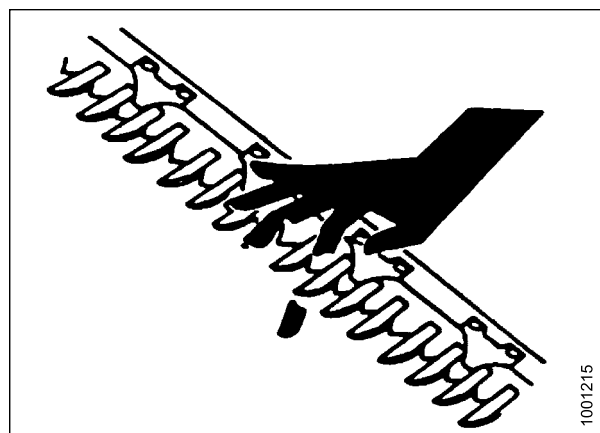


Figura 5.81: Risco da Barra de Corte

5.8.1 Substituição da Seção da Navalha

Inspeccione as seções da navalha diariamente e certifique-se de que elas estejam firmemente aparafusadas na parte posterior da navalha e não estejam gastas ou danificadas (seções gastas e danificadas deixam plantas não cortadas para trás). Uma seção gasta ou danificada pode ser substituída sem a remoção da navalha da barra de corte.

⚠️ ADVERTÊNCIA

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

NOTA:

Para condições sujas e arenosas, as seções serrilhadas grossas duram mais do que as seções serrilhadas finas. Seções serrilhadas finas têm melhor desempenho em talos de gramas e plantas que contêm talos mais fibrosos.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Posicione a navalha como solicitado para centralizar a seção (A) da navalha entre os dedos duplos (E).
3. Remova e guarde as porcas (B).
4. Remova as barras (C) e eleve a seção da navalha (A) para longe da barra de corte.
5. Remova a emenda da barra (D) caso a seção da navalha esteja sob a barra.
6. Limpe a sujeira da parte traseira da navalha e posicione a nova seção de navalha sobre essa parte.

IMPORTANTE:

NÃO misture seções serrilhadas finas com grossas na mesma navalha.

7. Reposicione as barras (C) e/ou a emenda das barras (D) e instale as porcas (B).

NOTA:

Se substituir os parafusos, certifique-se de que estão totalmente inseridos. **NÃO** use porcas para tracionar o parafuso na barra de navalha.

8. Ajuste o torque das porcas para 9,5 Nm (7 libras·pés).

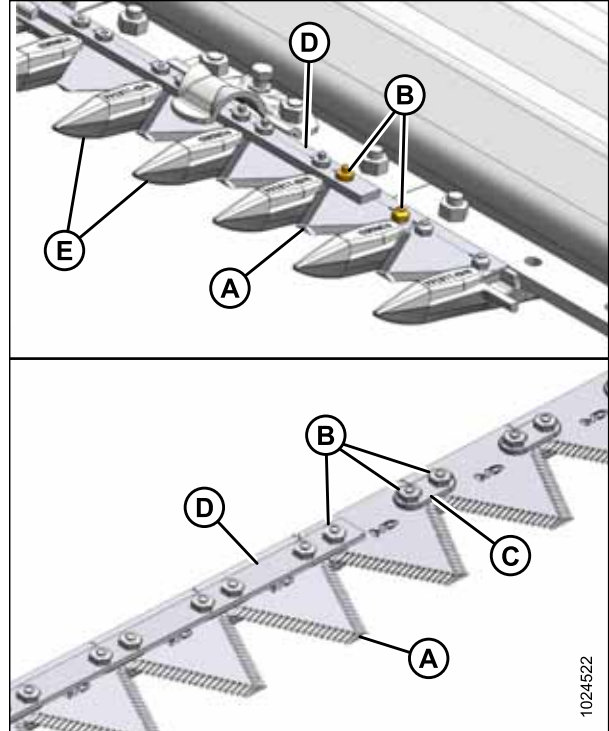


Figura 5.82: Barra de corte

5.8.2 Remoção da navalha

⚠ ADVERTÊNCIA

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

⚠ ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das facas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Manualmente empurre a navalha para fora do limite externo.
3. Limpe a área ao redor da navalha.
4. Remova a graxeira (B) do pino.
5. Remova o parafuso (A) e a porca.
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.

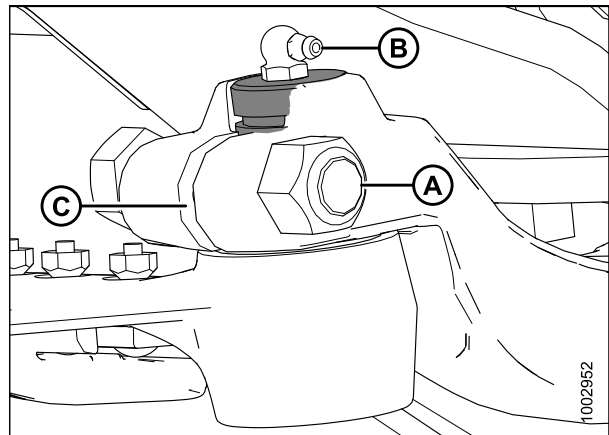


Figura 5.83: Canhoto da navalha

- Empurre o conjunto da faca para dentro até ele ficar livre do braço de saída.
- Vede o rolamento do canhoto da navalha com plástico ou fita, exceto se ele for substituído.
- Enrole uma corrente ao redor do canhoto da navalha e puxe a navalha para fora.

5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha

ADVERTÊNCIA

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

ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das facas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

IMPORTANTE:

Repita este procedimento para cada navalha.

- Desligue o motor e remova a chave da ignição.
- Remova a navalha. Consulte [5.8.2 Remoção da navalha, página 440](#).

NOTA:

Devido aos rolamentos estarem sendo substituídos, não é necessário envolver a navalha para proteger o rolamento.

- Use uma ferramenta de extremidade plana com aproximadamente o mesmo diâmetro do pino (A). Bata de leve na vedação (B), no rolamento (C), no bujão (D) e no anel de vedação em O (E) pelo lado de baixo do canhoto da navalha.

NOTA:

A vedação (B) pode ser substituída sem a remoção do rolamento. Quando alterar a vedação, verifique se o pino e a agulha do rolamento para identificar sinais de desgaste e substitua se necessário.

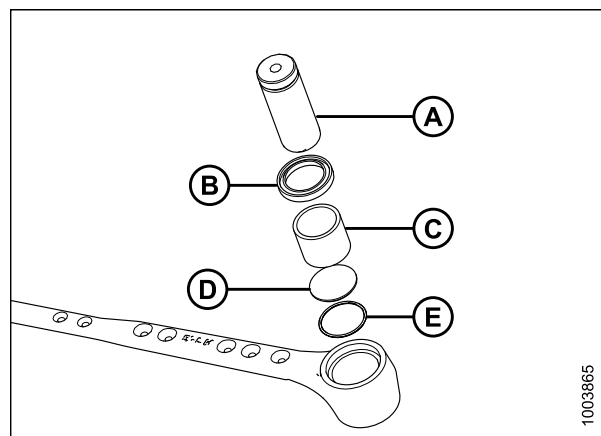


Figura 5.84: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha

1. Coloque o O-ring (E) e o tampão (D) no canhoto da navalha.

IMPORTANTE:

Instale o rolamento com a extremidade carimbada (a extremidade com marcas de identificação) voltada 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 fora.

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 da navalha e o rolamento de agulhas, e também entre pino do canhoto da navalha e o braço de saída.

4. Instale a navalha. Consulte [5.8.5 Instalação da faca, página 442](#).

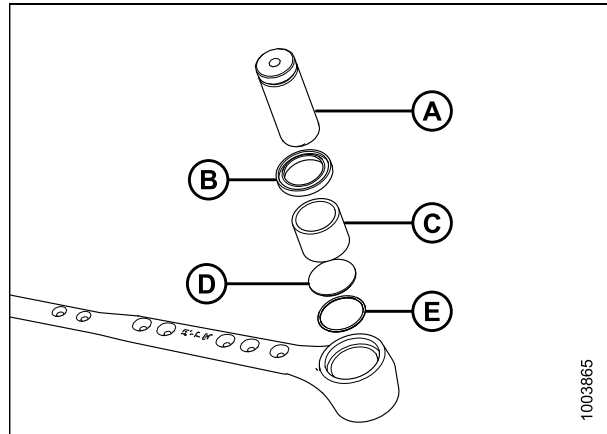


Figura 5.85: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

5.8.5 Instalação da faca

⚠️ 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. Deslize a navalha no lugar e alinhe o canhoto da navalha com o braço de saída.

NOTA:

Remova a graxeira do pino do canhoto da navalha para uma instalação mais fácil do pino do canhoto da navalha.

2. Instale o pino do canhoto da navalha (A) através do braço (C) de saída e dentro do canhoto da navalha.
3. Ajuste a ranhura (B) no pino do canhoto da navalha em 1,5 mm (1/16 pol.) acima do braço de saída (C). Prenda com um parafuso de cabeça hexagonal de 5/8 x 3 pol. e uma porca (D) e ajuste o torque para 217 Nm (160 libras pés).

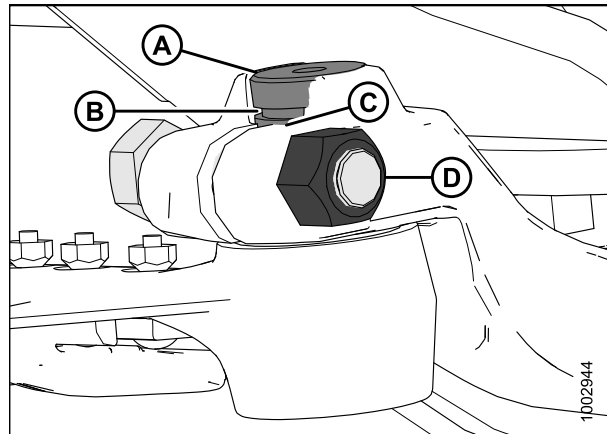


Figura 5.86: Canhoto da navalha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Instale a graxeira (A) no pino do canhoto da navalha e vire-a para ter acesso fácil.

IMPORTANTE:

Aplique graxa lentamente ao canhoto da navalha até observar ligeiro movimento descendente do canhoto da navalha. . **NÃO** lubrifique demais o canhoto da navalha. O excesso de lubrificação leva ao desalinhamento da navalha causando aquecimento excessivo dos dedos duplos e sobrecarga dos sistemas de acionamento. Caso ocorra o excesso de lubrificação, remova a graxeira para liberar a pressão.

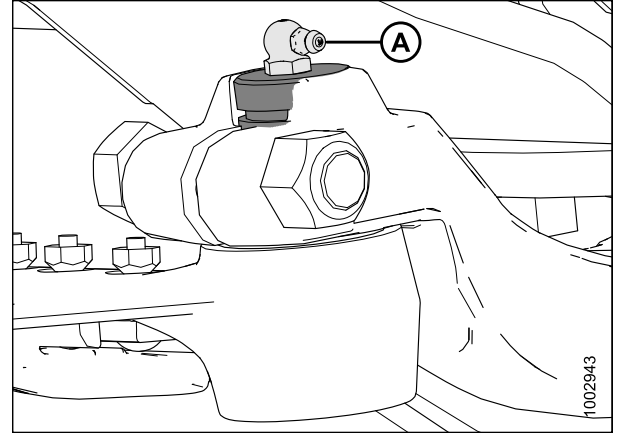


Figura 5.87: Canhoto da navalha

5.8.6 Navalha de reposição

Uma navalha sobressalente pode ser armazenada na extremidade esquerda da estrutura do tubo da plataforma (A). Certifique-se de que a navalha está fixa no local.

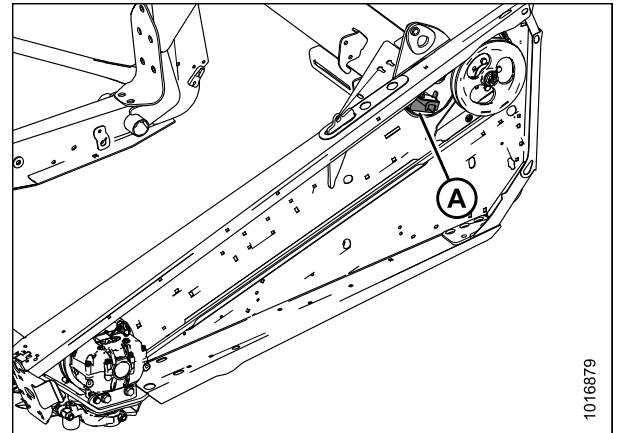


Figura 5.88: Navalha de reposição

5.8.7 Dedos duplos

Faça inspeções **DIÁRIAS** para garantir que os dedos duplos estejam alinhados e as seções da navalha estejam em contato com as superfícies de corte dos dedos duplos.

Ajuste dos dedos duplos

ADVERTÊNCIA

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

NOTA:

A ferramenta de endireitamento de dedo (MD #140135) está disponível em seu concessionário MacDon.

1. Posicione a ferramenta (A) como mostrado e puxe-a para cima a fim de ajustar as pontas do dedo para cima.

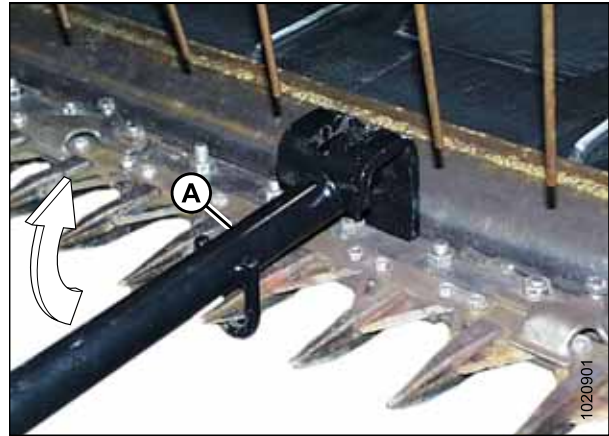


Figura 5.89: Ajuste para cima

2. Posicione a ferramenta (A) como mostrado e puxe-a para baixo a fim de ajustar as pontas do dedo para baixo.

NOTA:

Se o material for de difícil corte, instale dedos duplos com proteção superior e placa reguladora. Um kit se encontra disponível no seu concessionário MacDon. Consulte [6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos](#), página 568.

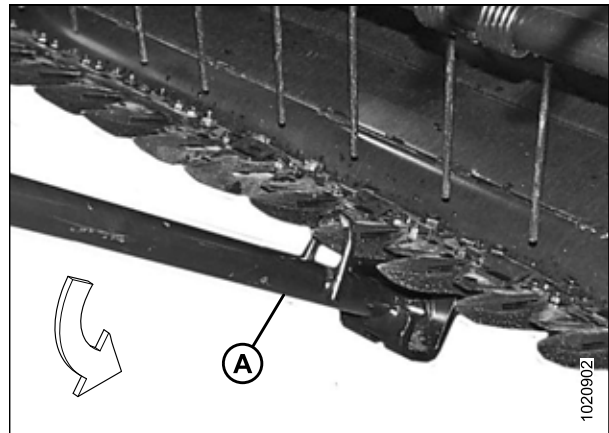


Figura 5.90: Ajuste para baixo

Substituição dos dedos duplos longos

ADVERTÊNCIA

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

Substituição dos dedos duplos padrão e da extremidade de acionamento

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Afaste a navalha manualmente até que as seções da navalha fiquem espaçadas no meio entre os dedos duplos.
3. Remova as duas porcas (B) e os parafusos que prendem o dedo (A) e o apalpador (C) (se aplicável) à barra de corte.
4. Remova o dedo (A), o apalpador (C) e a placa plástica de desgaste (se instalada).

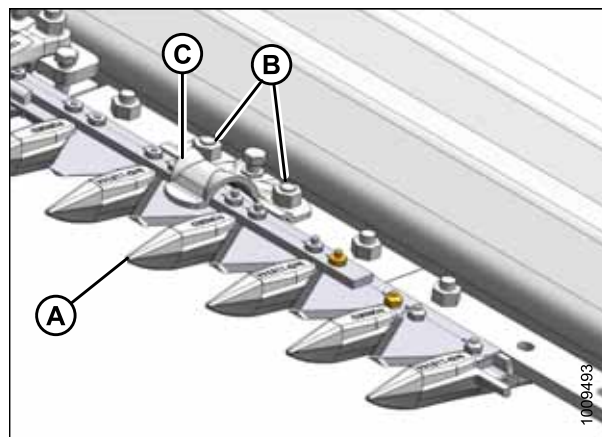


Figura 5.91: Dedos duplos pontiagudos

IMPORTANTE:

Os quatro primeiros dedos externos (B) na lateral de acionamento da plataforma não possuem placas de encosto. Certifique-se de que os dedos para substituição corretos sejam instalados nesses locais.

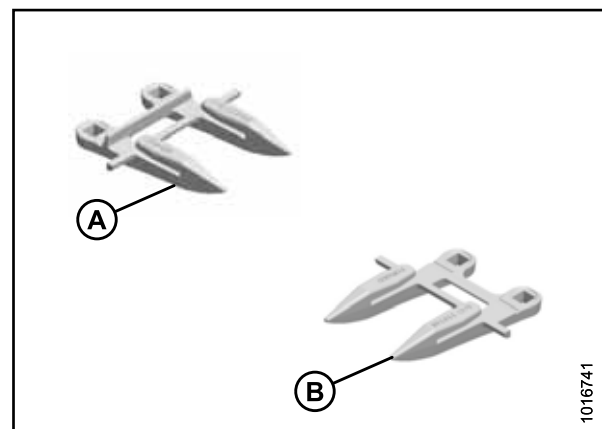


Figura 5.92: Dedos duplos pontiagudos

A - Padrão

B - Lateral

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Posicione o novo dedo (A), o apalpador (C) e a placa plástica de desgaste (se aplicável) sobre a barra de corte. Fixe com duas porcas (B) e parafusos, mas **NÃO** os aperte.
6. Verifique e ajuste a distância entre os apalpadores e a navalha. Consulte [Verificação dos apalpadores da navalha, página 449](#).

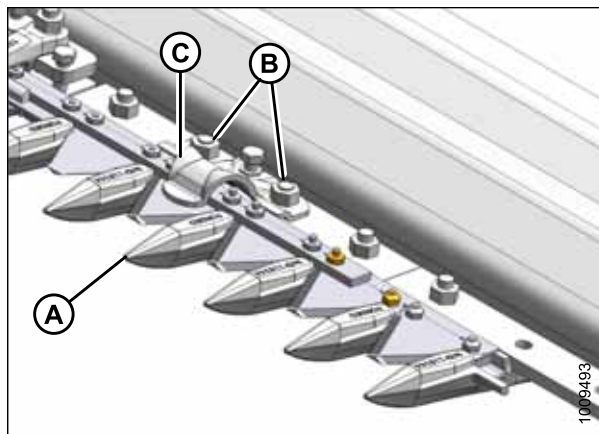


Figura 5.93: Dedos duplos longos

Substituição do dedo central

NOTA:

O dedo no centro da plataforma de navalha dupla, (onde as duas navalhas se sobrepõem), necessita de um procedimento de substituição um pouco diferente.

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Remova as duas porcas (B) e os parafusos que prendem o dedo (A) e a guia superior (C) à barra de corte.
3. Remova o dedo duplo, a placa plástica de desgaste (se instalada), a guia superior (C) e a barra (D) de ajuste.

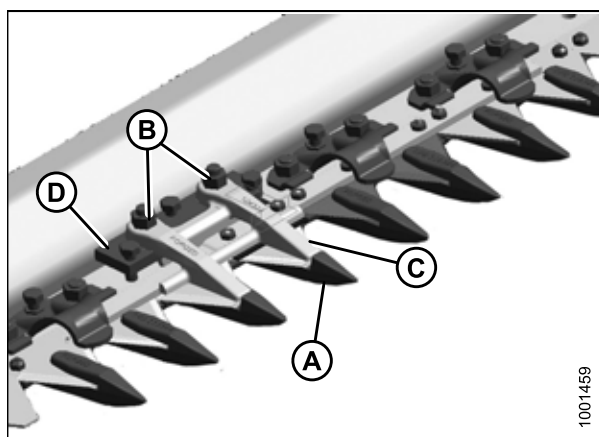


Figura 5.94: Dedos duplos centrais

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Posicione a placa plástica de desgaste (se aplicável), o dedo duplo para substituição (A), a barra de ajuste e a guia superior (B) sobre a barra de corte. Instale os parafusos, mas **NÃO** os aperte.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o dedo duplo central (A) (à direita da bipartição da barra de corte) possui superfícies de corte opostas.

NOTA:

A guia superior (B) deve acomodar as das navalhas sobrepostas no local do dedo duplo central. Certifique-se de que o dedo para substituição seja adequadamente instalado neste local.

5. Verifique e ajuste a distância entre o apalpador e a navalha. Consulte [Verificação dos apalpadores da navalha, página 449](#).

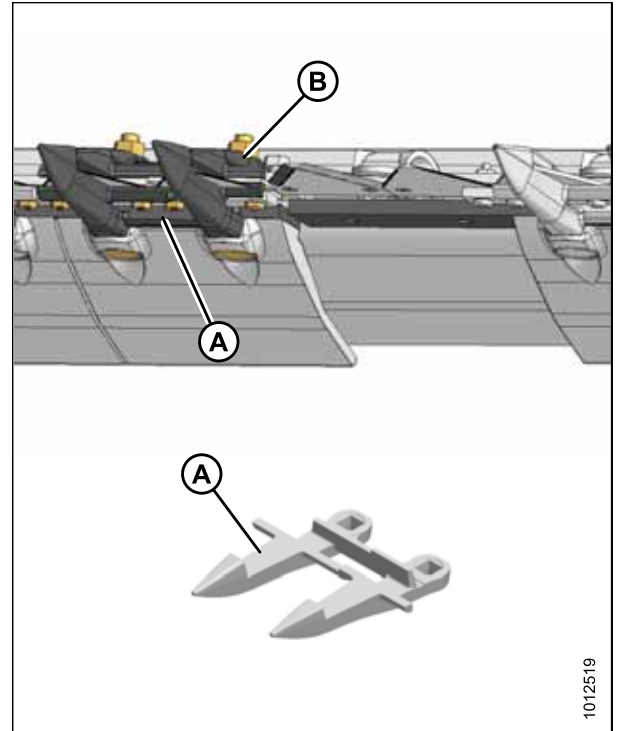


Figura 5.95: Dedos duplos centrais

Substituição dos dedos duplos curtos

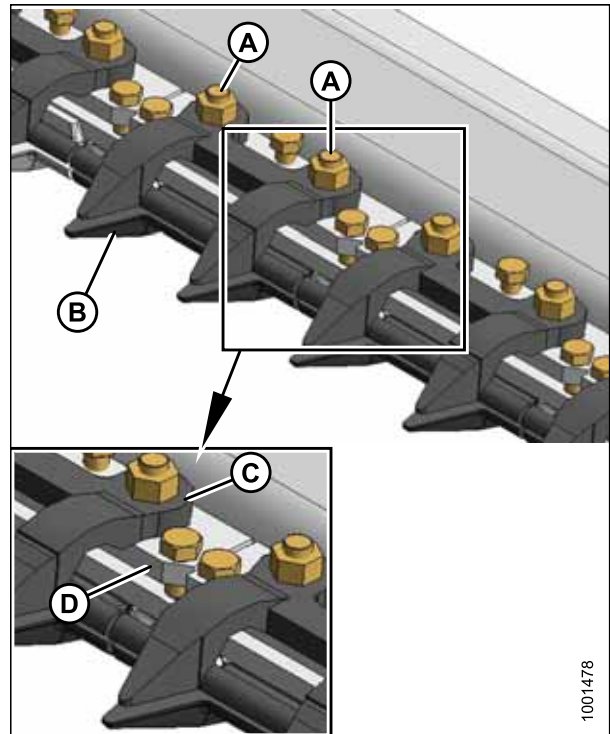
Os dedos duplos curtos, completos com as guias superiores e as placas de ajuste, são projetados para fazer o corte de culturas difíceis e são instalados de fábrica no exterior das extremidades de plataformas específicas.

ADVERTÊNCIA

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

Substituição dos dedos duplos padrão, finais e da extremidade de acionamento

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Afaste a navalha manualmente até que as seções da navalha fiquem espaçadas no meio entre os dedos duplos.
3. Remova as duas porcas (A) e os parafusos que prendem o dedo (B) e a guia superior (C) à barra de corte.
4. Remova o dedo duplo (B), a placa plástica de desgaste (se instalada), a guia superior (C) e a barra (D) de ajuste.

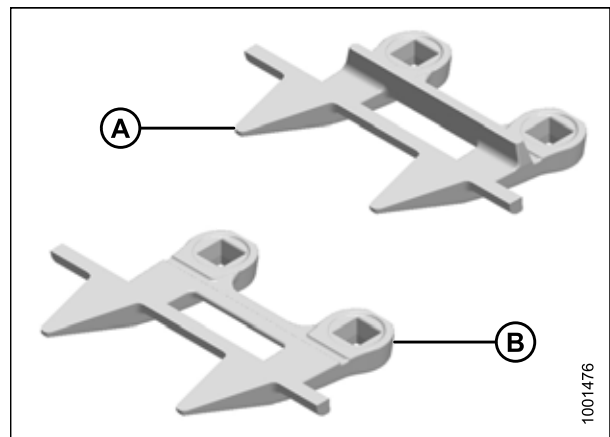


1001476

Figura 5.96: Dedos duplos curtos

IMPORTANTE:

Os quatro primeiros dedos externos (B) na lateral de acionamento da plataforma não possuem uma placa de encosto. Certifique-se de que os dedos para substituição adequados sejam instalados nesses locais.



1001476

Figura 5.97: Dedos duplos curtos

A - Dedos duplos padrão
B - Dedo duplo de acionamento lateral

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Posicione a placa plástica de desgaste (se aplicável), o dedo duplo para substituição (B), a barra de ajuste (D), o guia superior (C) e instale os parafusos e porcas (A). **NÃO** aperte.
6. Verifique e ajuste a distância entre os apalpadores e a navalha. Consulte [Verificação dos apalpadores da navalha, página 449](#).

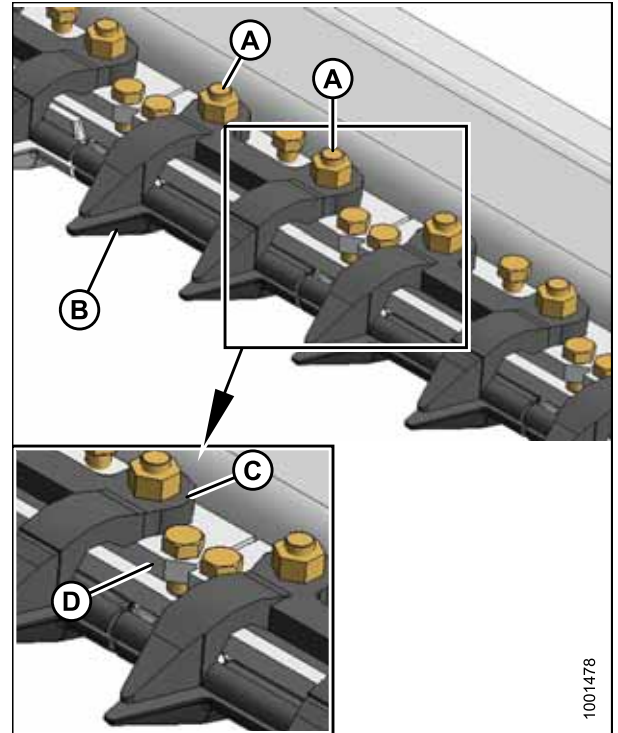


Figura 5.98: Dedos duplos curtos

Verificação dos apalpadores da navalha

Realize 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. Utilize um calibrador de lâminas para medir a distância entre os apalpadores e as seções da navalha e consulte o procedimento a seguir para ajustes:

- [Ajuste dos apalpadores com os dedos duplos pontiagudos, página 450](#)
- [Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 451](#)

NOTA:

Alinhe os dedos duplos antes de ajustar os apalpadores. Consulte [Ajuste dos dedos duplos, página 444](#).

Ajuste dos apalpadores com os dedos duplos pontiagudos

⚠️ ADVERTÊNCIA

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Utilize um calibrador de lâminas para medir a distância entre o apalpador com dedo duplo normal (A) e a seção da navalha. Certifique-se de que a distância seja de 0,1–0,6 mm (0,004–0,024 pol.).
3. Para abaixar a frente do apalpador e diminuir a distância, gire o parafuso (B) no sentido horário. Para elevar a frente do apalpador e aumentar a distância, gire o parafuso (B) no sentido anti-horário.

NOTA:

Para ajustes mais extensos, pode ser necessário afrouxar as porcas (C), girar o parafuso (B) de ajuste e então reapertar as porcas (C).

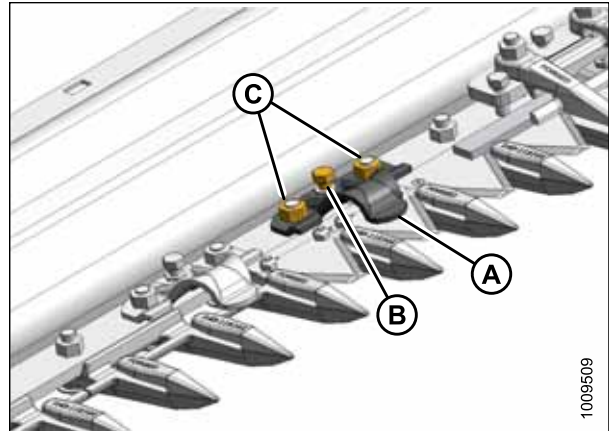


Figura 5.99: Apalpador com dedo duplo normal

4. Utilize um calibrador de lâminas para medir a distância entre o apalpador com dedo duplo central (A) e a seção da navalha. Certifique-se da distância entre as seguintes medições:

- **Na ponta da guia (B):** 0,1–0,4 mm (0,004–0,016 pol.)
- **Na traseira da guia (C):** 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 pol.)

5. Ajuste a distância conforma segue:
 - a. Aperte as porcas (D) até que estejam em aperto manual.
 - b. Gire os três parafusos de ajuste (E) no sentido horário para elevar a frente do apalpador e aumentar a distância ou no sentido anti-horário para abaixar a frente do apalpador e diminuir a distância.
 - c. Ajuste o torque das porcas (D) para 72 Nm. (53 libras pés) após todos os ajustes terem sido concluídos e as distâncias especificadas serem alcançadas.

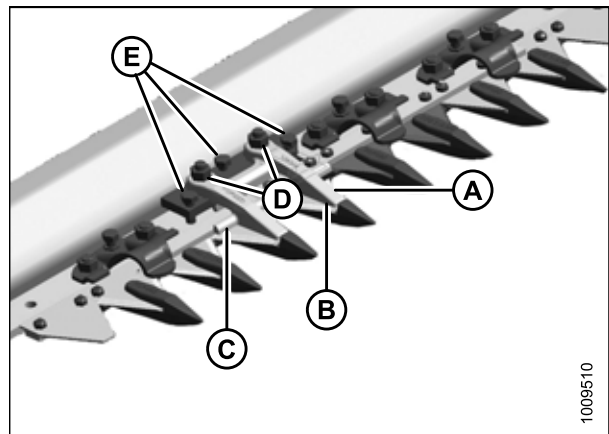


Figura 5.100: Apalpador com dedo duplo central

⚠️ ADVERTÊNCIA

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

- Conclua os ajustes de todos os apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela distância insuficiente.

NOTA:

A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos

ADVERTÊNCIA

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

- Desligue o motor e remova a chave da ignição.
- Utilize um calibrador de lâminas para medir a distância entre o apalpador com dedo duplo curto (A) e a seção da navalha. Certifique-se da distância entre as seguintes medições:

- **Na ponta da guia (B):** 0,1–0,4 mm (0,004–0,016 pol.)
- **Na traseira da guia (C):** 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 pol.)

- Ajuste a distância conforma segue:
 - Aperte as porcas (D) até que estejam em aperto manual.
 - Para abaixar a frente do apalpador e diminuir a distância, gire os três parafusos (E) de ajuste no sentido horário. Para elevar a frente do apalpador e aumentar a distância, gire os parafusos (E) de ajuste no sentido anti-horário.
 - Ajuste o torque das porcas (D) para 72 Nm. (53 libras pés) após todos os ajustes terem sido concluídos e as distâncias especificadas serem alcançadas.

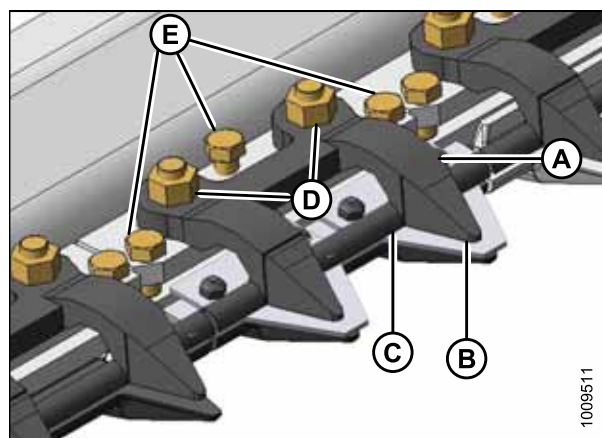


Figura 5.101: Dedos duplos curtos

ADVERTÊNCIA

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

- Conclua os ajustes de todos os apalpadores, acione a plataforma a uma velocidade baixa do motor e ouça o ruído causado pela distância insuficiente.

NOTA:

A distância insuficiente também resultará em superaquecimento da navalha e dos dedos duplos. Reajuste se necessário.

5.8.8 Proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto se prende à tampa 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 cortar com a barra de corte no solo, em condições de lama. A lama pode entrar na cavidade por trás da proteção, resultando em falha na caixa de navalhas.

Instalação da proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto da navalha é fornecida na forma achatada, mas pode ser dobrada para se adequar à instalação nas barras de corte com dedo duplo intermediário. As proteções do canhoto diferem um pouco dependendo do tamanho da plataforma e a configuração do dedo duplo, portanto certifique-se de estar usando a proteção do canhoto adequada para a sua plataforma. Consulte o catálogo de peças para a adequada reposição das peças.

⚠ PERIGO

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

⚠ CUIDADO

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete a sua altura total, abaixe a plataforma ao solo.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate as travas do braço do molinete.
4. Posicione a proteção do canhoto da navalha (A) contra a tampa protetora como mostrado. Alinhe a proteção de forma que o recorte corresponda ao perfil do canhoto da navalha e/ou aos apalpadores.
5. Dobre a proteção do canhoto da navalha (A) ao longo da fenda para que se acomode à tampa protetora.
6. Alinhe os orifícios de montagem e fixe com dois parafusos de cabeça Torx® de 3/8 x 1/2 pol. (B).
7. Aperte os parafusos (B) apenas o suficiente para segurar a proteção do canhoto (A) no local enquanto permite que ele seja ajustado o mais próximo possível do canhoto da navalha.
8. Gire manualmente a polia da caixa de navalhas a fim de mover a navalha e verifique áreas de contato entre o canhoto da navalha e o protetor do canhoto (A). Ajuste a proteção, se necessário, a fim de eliminar a interferência com a navalha.
9. Aperte os parafusos (B).

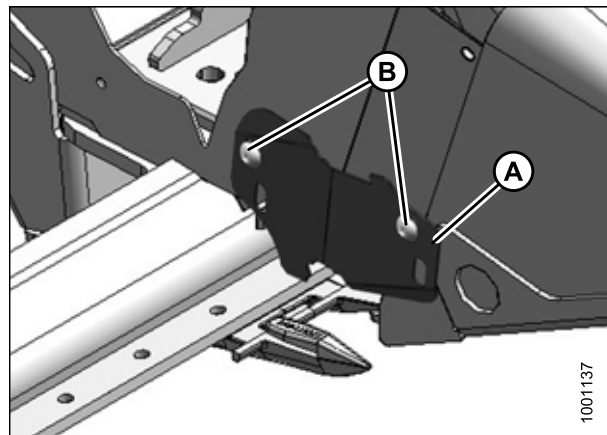


Figura 5.102: Proteção do canhoto da navalha

5.9 Sistema de acionamento da navalha

5.9.1 Caixa de navalhas

CUIDADO

Para evitar ferimentos pessoais, antes de realizar a manutenção na máquina ou abrir as tampas de mecanismos de acionamento, consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 385](#).

Plataformas de navalha dupla possuem uma caixa de navalhas em cada extremidade. As caixas de navalhas são acionadas por correias através de um motor hidráulico e convertem o movimento rotacional em movimento retilíneo da navalha.

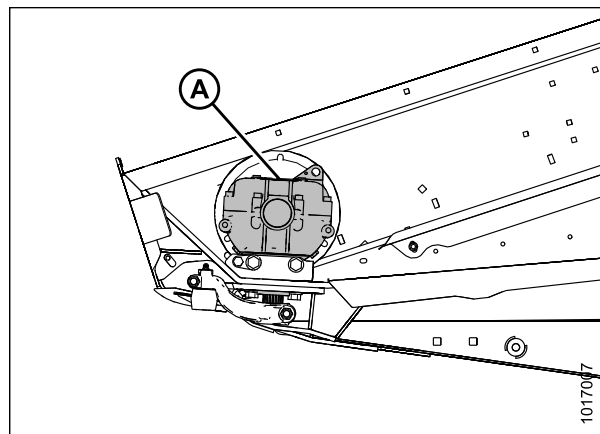


Figura 5.103: Exibição do lado esquerdo da caixa de navalhas – Semelhante ao lado direito

Verificação da caixa de navalhas

Para obter acesso à(s) caixa(s) de navalhas, a(s) tampa(s) lateral (ais) deve(m) estar totalmente aberta(s). As plataformas de navalha simples possuem uma caixa de navalhas e as plataformas de navalha dupla conta com duas caixas de navalha.

ADVERTÊNCIA

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

1. Pressione a trava para baixo na abertura (A) no lado de dentro da tampa protetora.
2. Puxe a tampa lateral pelo sulco na alavanca (B).

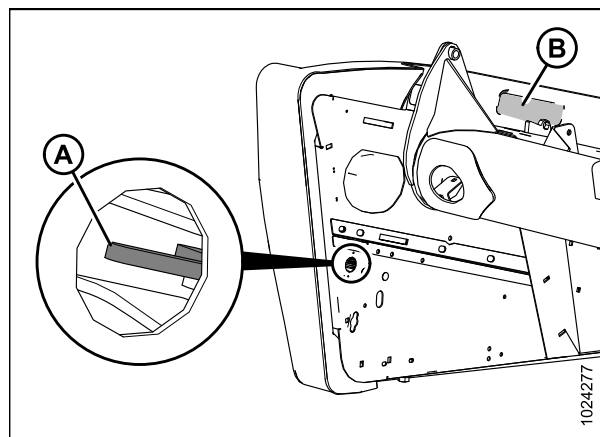


Figura 5.104: Acesso à trava da proteção lateral

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Gire a tampa lateral em direção à traseira da plataforma e use a trava de segurança (B) para fixar o tubo (A) do suporte da tampa lateral para a tampa protetora.

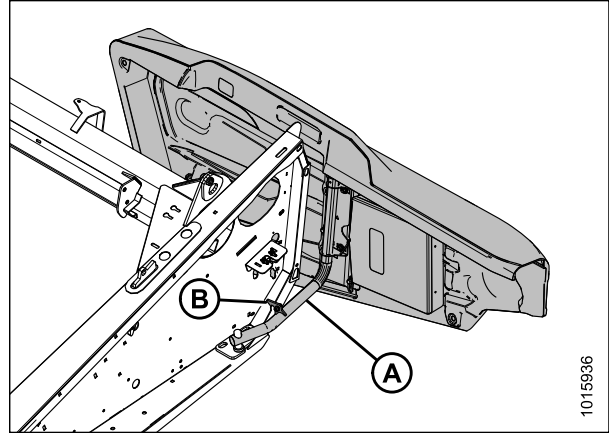


Figura 5.105: Tubo esquerdo do apoio da tampa lateral

IMPORTANTE:

O respiro da caixa de navalhas é enviado na posição (A) (para frente) a fim de evitar perda de óleo durante o transporte. O respiro **DEVE** ser reposicionado ao local (B) a fim de evitar a perda de óleo durante a operação normal. Não realizar esse procedimento pode resultar em danos à caixa de navalhas.

4. Verifique a posição do tampão (A) e do respiro (B) na caixa de navalhas. A posição **DEVE** estar como mostrado.
5. Remova o respiro (B) e verifique o nível de óleo. O nível de óleo deve ficar entre o limite inferior (C) do orifício mais baixo (D) e a parte inferior (E) do respiro.

NOTA:

Verifique o nível de óleo com a parte superior da caixa de navalhas na horizontal e com o respiro (B) aparafusado.

6. Reinstale o respiro e aperte-o.

Verificação dos parafusos de montagem

Verifique o torque nos quatro parafusos de montagem da caixa de navalhas (A) e (B) após as primeiras 10 horas de operação e, depois, a cada 100 horas.

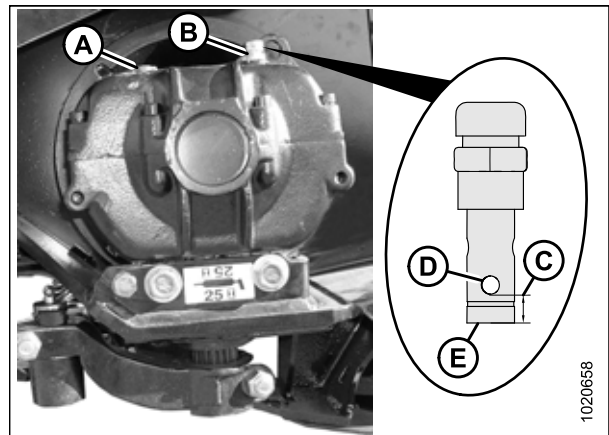


Figura 5.106: Caixa de navalhas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Aplique torque aos parafusos laterais (A) primeiro, depois aos parafusos inferiores (B). Ajuste o torque de todos os parafusos para 271 Nm (200 libras·pés).

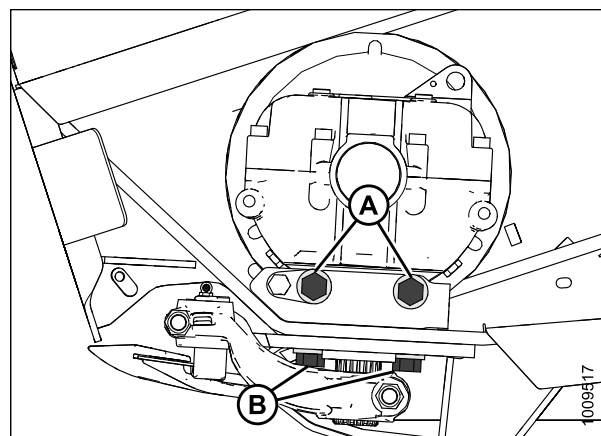


Figura 5.107: Caixa de navalhas

Remoção da caixa de navalhas

ADVERTÊNCIA

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

Para plataformas de navalha dupla sincronizada:

NOTA:

O procedimento é o mesmo para as duas extremidades da plataforma de navalha dupla sincronizada. As imagens mostradas são para a extremidade esquerda, para a extremidade direita é o oposto.

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
3. Solte as duas porcas (A) no suporte da polia para aliviar a tensão na correia.
4. Solte a porca (B) na polia movida e deslize a polia para baixo para soltar a correia.
5. Prossiga para o Passo [6, página 456](#).

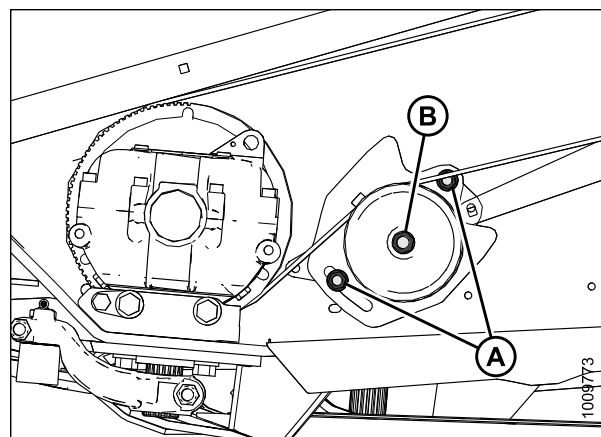


Figura 5.108: Acionamento sincronizado da navalha dupla

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Para plataformas de navalha dupla não sincronizada:

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
3. Afrouxe os dois parafusos (A) que fixam o conjunto do motor à tampa protetora da plataforma.
4. Afrouxe a tensão da correia girando o parafuso (B) de tensionamento no sentido anti-horário.
5. Prossiga para o Passo 6, [página 456](#).

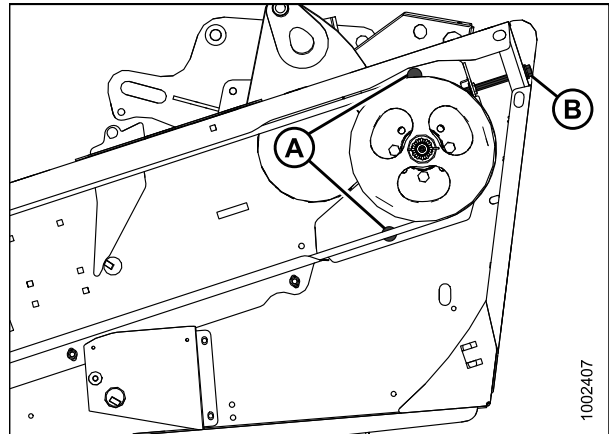


Figura 5.109: Acionamento de navalhas duplas não sincronizadas

6. Para garantir a distância entre a polia da caixa de navalhas e a tampa protetora, abra a tampa de acesso (A) na tampa protetora atrás da barra de corte.

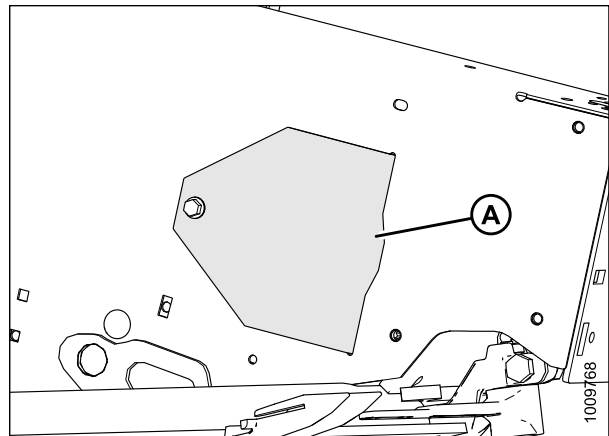


Figura 5.110: Tampa de acesso

7. Remova a correia (A) da polia de acionamento (B).
8. Deslize a correia (A) sobre e por trás da polia (C) da caixa de navalhas. Use o entalhe na polia para auxiliar na remoção da correia.

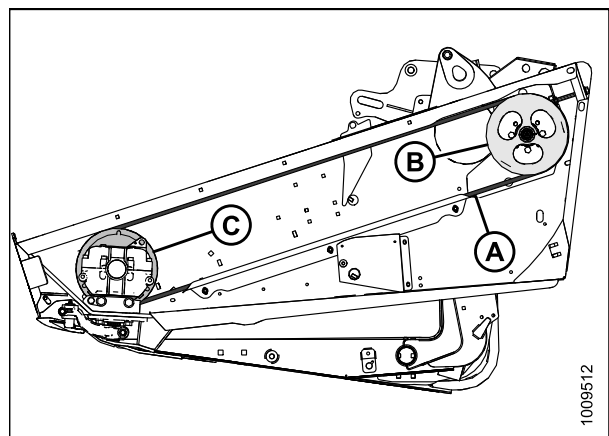


Figura 5.111: Acionamento da navalha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Manualmente empurre a navalha para fora do limite externo.
10. Limpe a área ao redor da navalha.
11. Remova a graxeira (B) do pino.
12. Remova o parafuso (A) e a porca.
13. Use uma chave de fenda ou talhadeira na fenda (C) para liberar a carga no pino do canhoto da navalha.
14. 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.
15. Empurre o conjunto da faca para dentro até ele ficar livre do braço de saída.
16. Vede o rolamento do canhoto da navalha com plástico ou fita, exceto se ele for substituído.
17. Remova o parafuso (A) que prende o braço de acionamento (B) ao eixo de saída da caixa de navalha.
18. Remova o braço de acionamento da navalha (B) do eixo de saída da caixa da navalha
19. Remova os quatro parafusos (C) e (D) de montagem da caixa da navalha.

NOTA:

NÃO remova o parafuso (E). Ele é configurado de fábrica para uma posição adequada da caixa de navalhas na posição correta do avanço-recuo.

CUIDADO

A caixa de navalhas com a polia pesa acima de 35 kg (65 libras). Tenha cuidado ao removê-la ou instalá-la. A alça (L) pode ser utilizada para a elevação.

20. Remova a caixa de navalhas da plataforma e reserve.
21. Repita o procedimento para a extremidade oposta da plataforma.

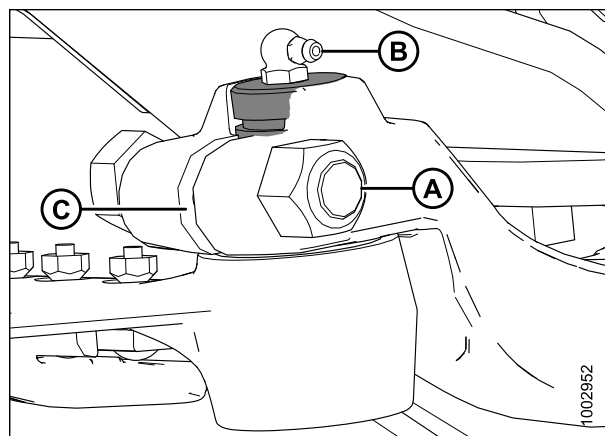


Figura 5.112: Canhoto da navalha

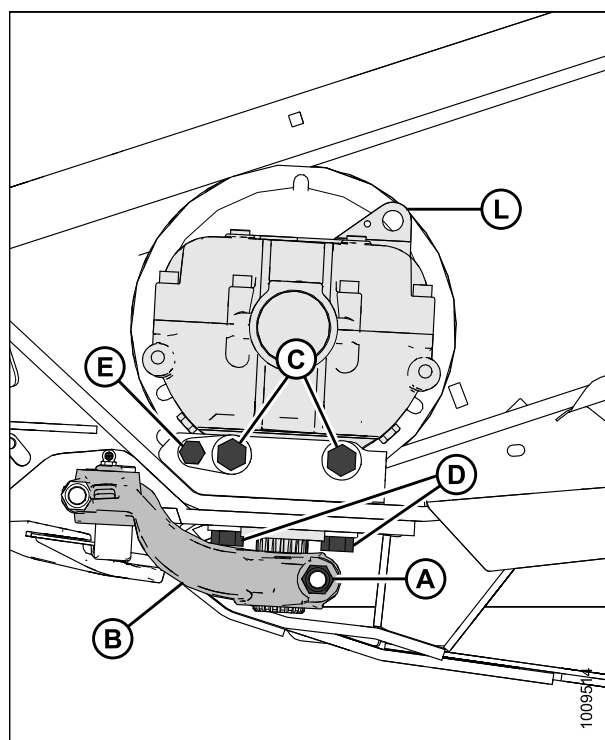


Figura 5.113: Caixa de navalhas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Remoção da polia da caixa de navalhas

Antes de remover a polia da caixa de navalhas, remova a caixa de navalhas da plataforma. Consulte [Remoção da caixa de navalhas, página 455](#).

1. Solte e remova o parafuso (A) e a porca (B) que prende a polia da caixa de navalhas.
2. Remova a polia (C) da caixa de navalhas usando um extrator de três mandíbulas.

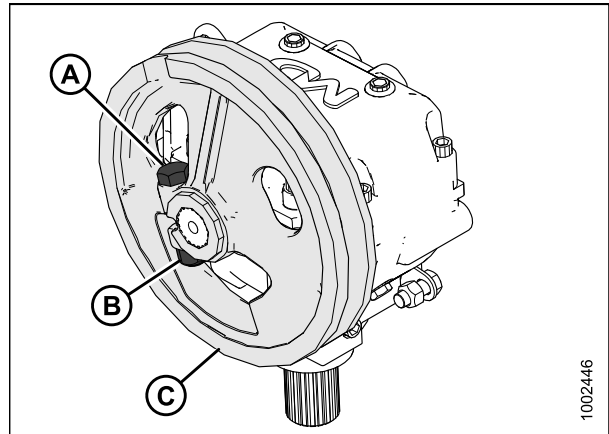


Figura 5.114: Polia e caixa de navalhas

Instalação da polia da caixa de navalhas

Antes de remover a polia da caixa de navalhas, remova a caixa de navalhas da plataforma. Consulte [Remoção da caixa de navalhas, página 455](#).

1. Certifique-se de que as ranhuras e os furos na polia ou o acionamento do braço estejam livres de tinta, óleo e solventes.
2. Aplique duas camadas (A) de adesivo (Loctite® número 243 ou equivalente) em torno do eixo, como exibido à direita. Aplique uma faixa na extremidade da ranhura e a segunda faixa no meio.
3. Instale a polia (B) até que esteja rente com a extremidade do eixo.
4. Prenda a polia com um parafuso de cabeça hexagonal de 5/8 x 3 pol. com uma rosca de bloqueio NC distorcida e aplique torque de 217 Nm (160 libras pés).

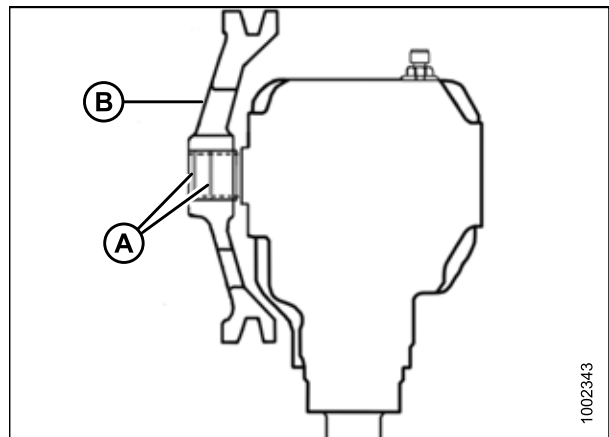


Figura 5.115: Caixa de navalhas

Instalação da Caixa de Navalhas

NOTA:

Se a polia tiver sido removida da caixa de navalhas, consulte *Instalação da polia da caixa de navalhas, página 458*. Se a polia **NÃO** tiver sido removida, siga para o passo 1, *página 459*.

⚠ CUIDADO

A caixa de navalhas com a polia pesa acima de 35 kg (65 libras). Tenha cuidado ao removê-la ou instalá-la. A trava (L) pode ser utilizada para a elevação.

1. Posicione a caixa de navalhas sobre a montagem da plataforma e instale a correia na polia.
2. Prenda a caixa de navalhas à estrutura usando dois parafusos (A) categoria 8, de cabeça hexagonal com 5/8 x 1-3/4 pol. na lateral e dois parafusos (B) categoria 8, de cabeça hexagonal com 5/8 x 2-1/4 pol..
3. Aperte levemente os parafusos laterais (A) da caixa de navalhas e então, os parafusos inferiores (B), para assegurar o contato adequado com as superfícies de montagem verticais e horizontais. **NÃO** aplique torque aos parafusos neste momento.

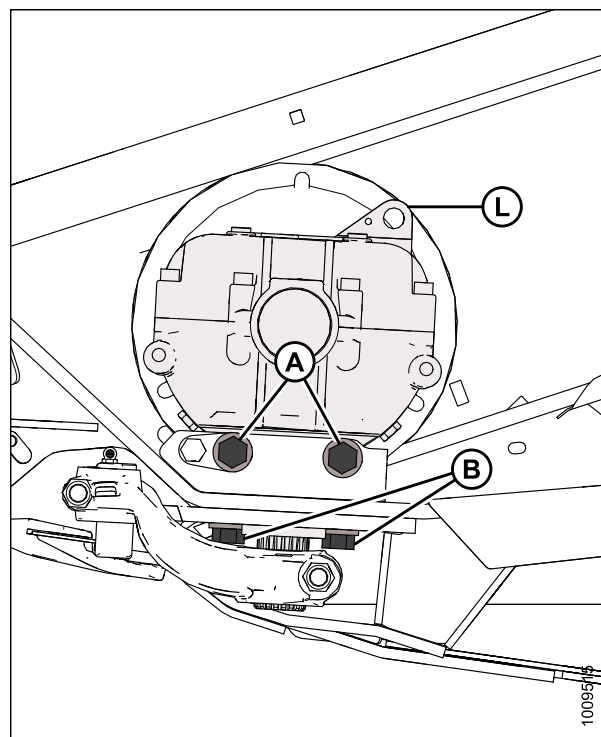


Figura 5.116: Caixa de navalhas

4. Aplique duas camadas (A) de adesivo (Loctite® número 243 (ou equivalente) ao eixo de saída como exibido. Aplique uma faixa na extremidade do eixo de saída e a segunda faixa no meio.
5. Deslize o braço de saída (B) sobre o eixo de saída. Gire a polia para garantir que as ranhuras estejam alinhadas adequadamente e que o braço de acionamento esteja afastado da estrutura do chassi no curso interior.

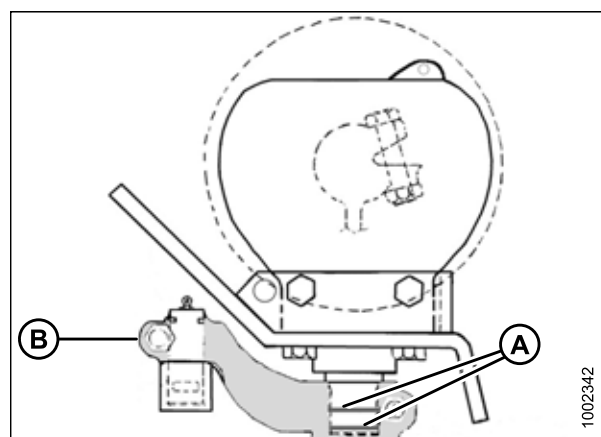


Figura 5.117: Caixa de navalhas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Posicione o braço de saída (A) à posição mais exterior. Mova o braço de saída (A) para cima ou para baixo na ranhura do eixo até que esteja quase em contato com o canhoto da navalha (B) (a distância exata [C] é configurada durante a instalação do pino do canhoto da navalha).

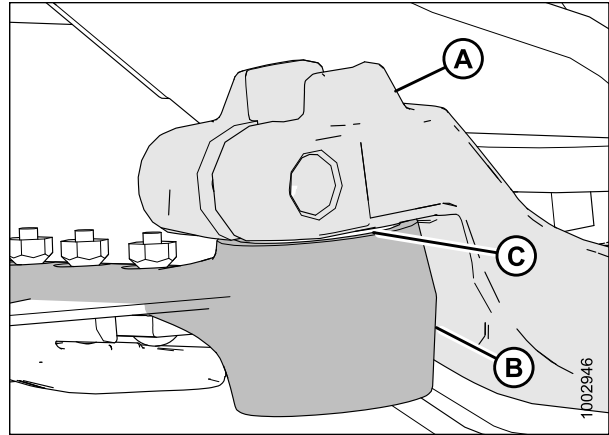


Figura 5.118: Canhoto da navalha

7. Aplique torque de 217 Nm. (160 libras pés). ao parafuso do braço de saída (A).

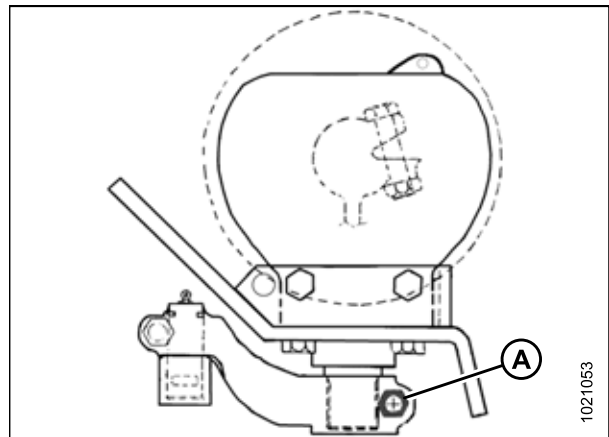


Figura 5.119: Caixa de navalhas

8. Deslize a navalha no lugar e alinhe o canhoto da navalha com o braço de saída.

NOTA:

Remova a graxeira do pino do canhoto da navalha para uma instalação mais fácil do pino do canhoto da navalha.

9. Instale o pino do canhoto da navalha (A) através do braço (C) de saída e dentro do canhoto da navalha.
10. Ajuste a ranhura (B) no pino do canhoto da navalha em 1,5 mm (1/16 pol.) acima do braço de saída (C). Prenda com um parafuso de cabeça hexagonal de 5/8 x 3 pol. e uma porca (D) e ajuste o torque para 217 Nm (160 libras pés).

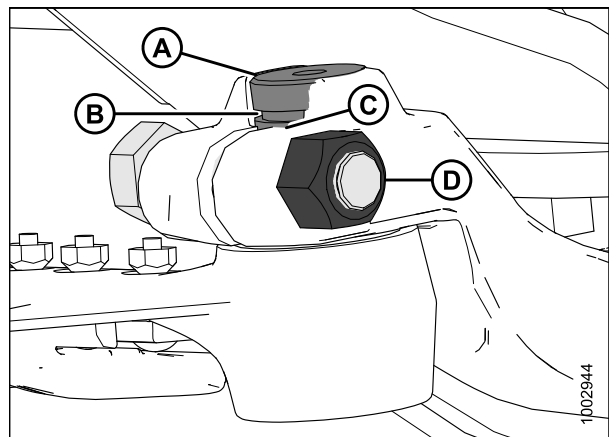


Figura 5.120: Canhoto da navalha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

11. Instale a graxeira (A) no pino do canhoto da navalha e vire-a para ter acesso fácil.

IMPORTANTE:

Aplique graxa lentamente ao canhoto da navalha até observar ligeiro movimento descendente do canhoto da navalha. **NÃO** lubrifique demais o canhoto da navalha. O excesso de lubrificação leva ao desalinhamento da navalha causando aquecimento excessivo dos dedos duplos e sobrecarga dos sistemas de acionamento. Caso ocorra o excesso de lubrificação, remova a graxeira para liberar a pressão.

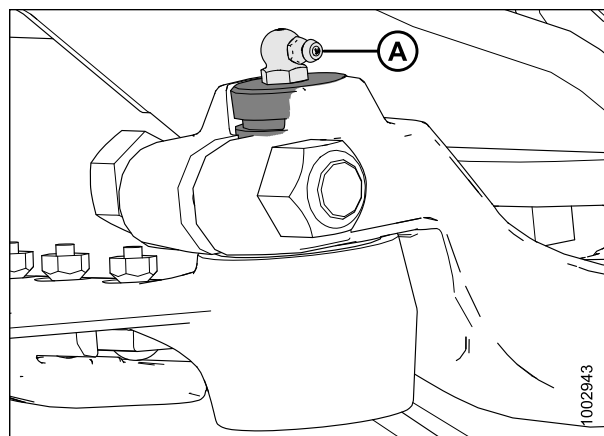


Figura 5.121: Canhoto da navalha

12. Aperte os parafusos laterais da caixa de navalhas (A) primeiro e, então, aperte os parafusos inferiores (B). Aplique torque de 271 Nm (200 libras·pés).
13. Mova o braço de saída na posição meio curso, e certifique-se de que a barra da navalha não entre em contato com a frente do primeiro dedo duplo. Caso a caixa de navalhas necessite de ajuste, contate o seu concessionário MacDon.
14. Instale e tensione a(s) correia(s) de acionamento da navalha.

- Para correias não-sincronizadas, consulte *Verificação e tensionamento das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas*, página 464.
- Para correias sincronizadas, consulte *Verificação e tensionamento das correias sincronizadas de acionamento da navalha*, página 470.
- Para plataformas de navalhas duplas sincronizadas, verifique também a sincronização da navalha. Consulte *Ajuste de sincronização da navalha dupla*, página 471.

15. Fechamento da proteção lateral. Consulte *Fechamento das tampas laterais*, página 40.

Troca de óleo da caixa de navalhas

ADVERTÊNCIA

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

Troque o lubrificante da caixa de navalhas após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1000 horas (ou 3 anos).

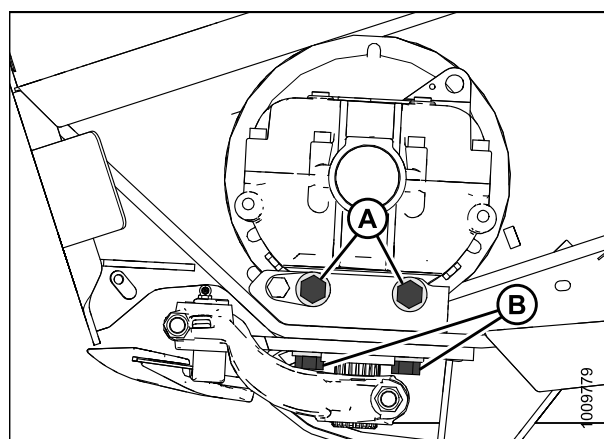


Figura 5.122: Caixa de navalhas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Eleve a plataforma e posicione um recipiente grande o suficiente para manter cerca de 2,2 litros (2,3 quartos) sob a caixa de navalhas para coletar o óleo.
3. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
4. Remova o respiro/vareta de medição (A) e o tampão (B) de drenagem.
5. Permita que o óleo seja drenado da caixa de navalhas e para dentro do recipiente abaixo.
6. Reinstale o tampão de drenagem (B).
7. Adicione 2,2 litros (2,3 quartos) de óleo à caixa de navalhas. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.
8. Fechamento da proteção lateral. Consulte [Fechamento das tampas laterais, página 40](#).

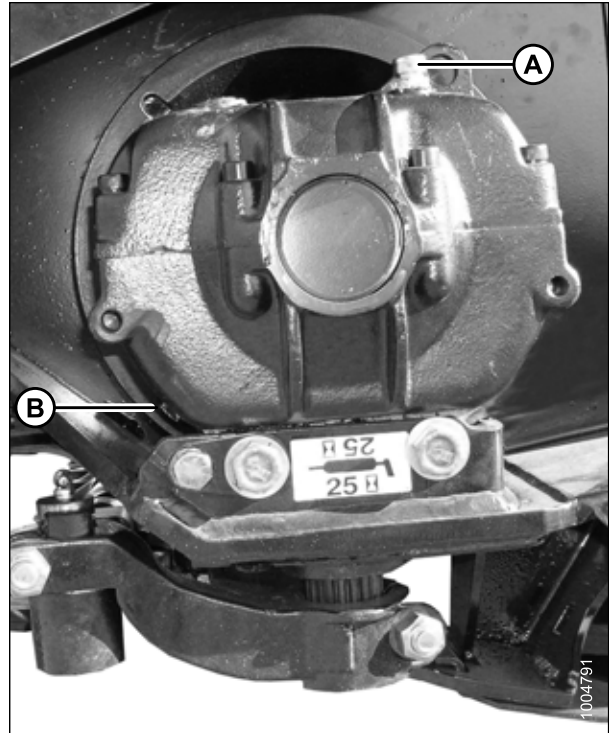


Figura 5.123: Caixa de navalhas

5.9.2 Correias de acionamento da navalha

Correias do acionamento de navalhas não-sincronizadas

A caixa de navalhas é acionada através de uma correia em V alimentada por um motor hidráulico na tampa protetora esquerda da plataforma. Um sistema idêntico de acionamento é utilizado na extremidade oposta para plataformas de faca dupla de 40 e 45 pés.

Remoção da corrente do acionamento de navalhas não-sincronizadas

O procedimento de remoção da correia de acionamento da navalha não sincronizada é o mesmo para os dois lados da plataforma de navalha dupla.

⚠️ ADVERTÊNCIA

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
3. Afrouxe os dois parafusos (A) que fixam o conjunto do motor à tampa protetora da plataforma.
4. Afrouxe a tensão da correia girando o parafuso (B) de tensionamento no sentido anti-horário.

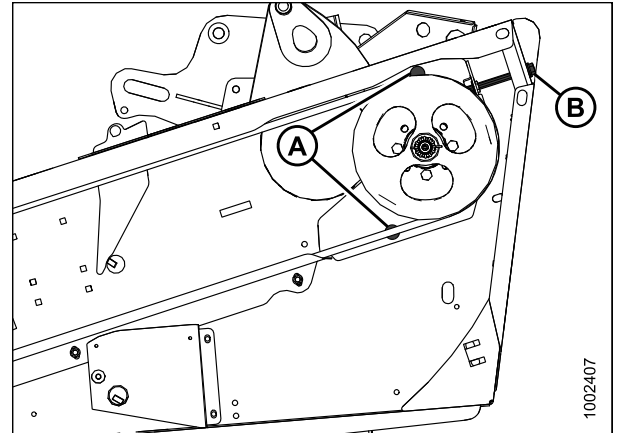


Figura 5.124: Acionamento de navalhas duplas não sincronizadas

5. Para garantir a distância entre a polia da caixa de navalhas e a tampa protetora, abra a tampa de acesso (A) na tampa protetora atrás da barra de corte.

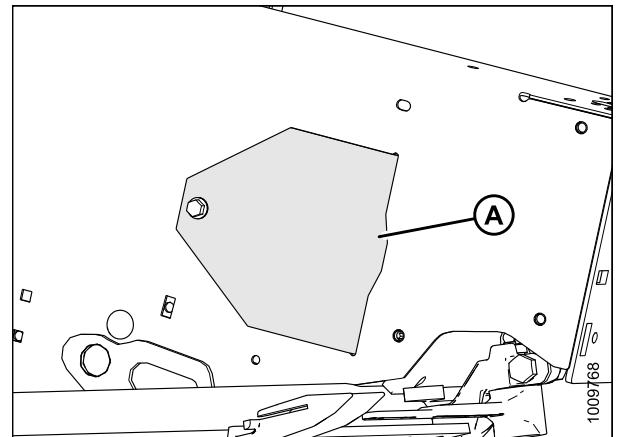


Figura 5.125: Tampa de acesso

6. Remova a correia (A) da polia de acionamento (B).
7. Deslize a correia (A) sobre e por trás da polia (C) da caixa de navalhas. Use o entalhe na polia para auxiliar na remoção da correia.

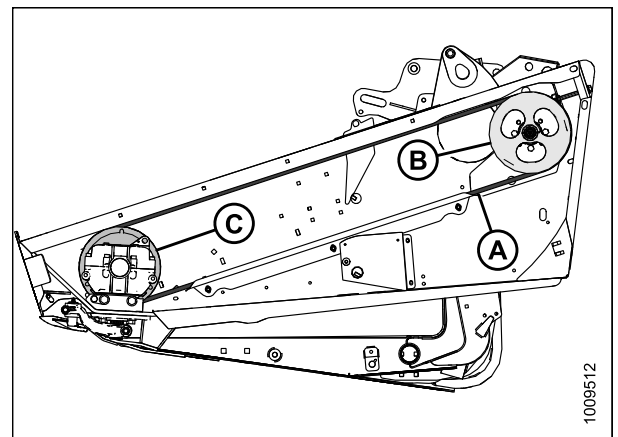


Figura 5.126: Acionamento da navalha

Instalação das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas

O procedimento de instalação das correias não sincronizadas de acionamento da navalha é o mesmo para os dois lados da plataforma.

ADVERTÊNCIA

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

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Rotacione a correia de acionamento da navalha (A) em torno da polia da caixa de navalhas (C) e da polia de acionamento da navalha (B). Utilize o entalhe da polia para ajudar na instalação da corrente.

NOTA:

Certifique-se de que o motor esteja totalmente à frente. **NÃO** force a correia sobre a polia.

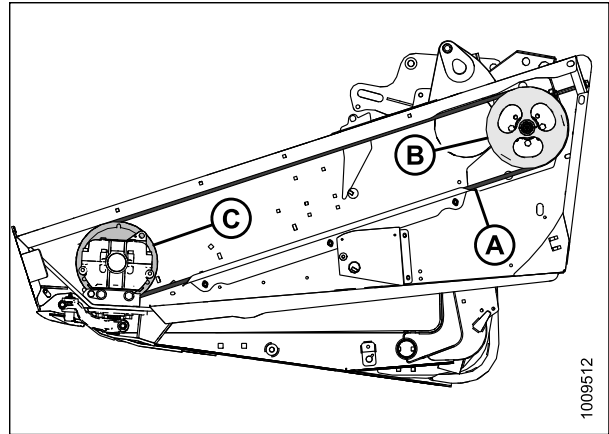


Figura 5.127: Acionamento da navalha

3. Tensão da correia de acionamento da navalha. Consulte [Verificação e tensionamento das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas, página 464](#).
4. Instale a tampa de acesso (A) e a prenda com um parafuso.
5. Fechamento da proteção lateral. Consulte [Fechamento das tampas laterais, página 40](#).

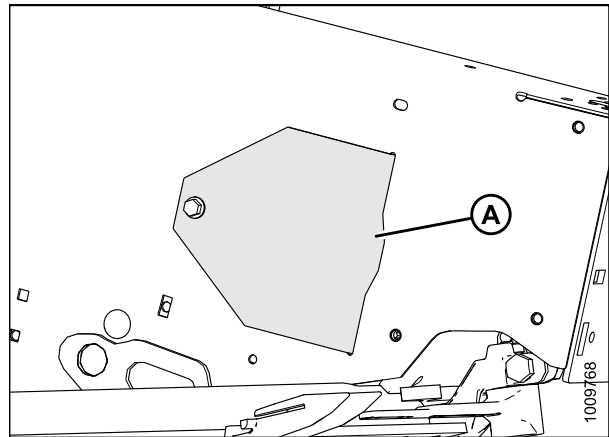


Figura 5.128: Tampa de acesso

Verificação e tensionamento das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas

ADVERTÊNCIA

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

IMPORTANTE:

Para prolongar a vida útil da corrente e do acionamento **NÃO** aperte excessivamente a correia.

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Abra a proteção lateral esquerda. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Afrouxe os dois parafusos (A) que fixam o conjunto do motor à tampa protetora da plataforma.
4. Verifique a tensão da correia de acionamento. Uma correia de acionamento (C) bem tensionada deve desviar 24–28 mm (15/16–1-1/8 pol.) quando 133 N (30 lbf) de força forem aplicados no ponto médio. Se a correia precisar ser tensionada, gire o parafuso de ajuste (B) no sentido horário para mover o motor do acionamento até que a tensão correta seja alcançada.

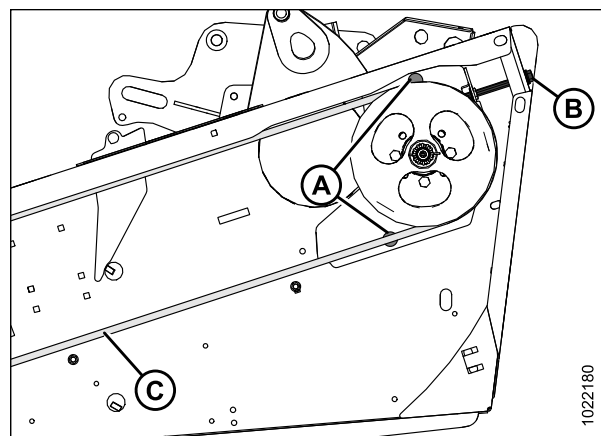


Figura 5.129: Acionamento de navalhas duplas não-sincronizadas Acionamento de navalhas (Guia da navalha removido para clareza)

5. Certifique-se de que a distância entre a correia (A) e a guia (B) da correia seja de 1 mm 1/16 pol.
6. Solte os três parafusos (C) e ajuste a posição da guia (B) como exigido.
7. Aperte os três parafusos (C).
8. Feche a tampa lateral. Consulte [Fechamento das tampas laterais, página 40](#).

NOTA:

Reajuste a tensão de uma nova correia após um curto período de amaciamento (cerca de cinco horas).

9. **Somente em plataformas de navalha dupla:** Repita o procedimento para o lado oposto da plataforma.

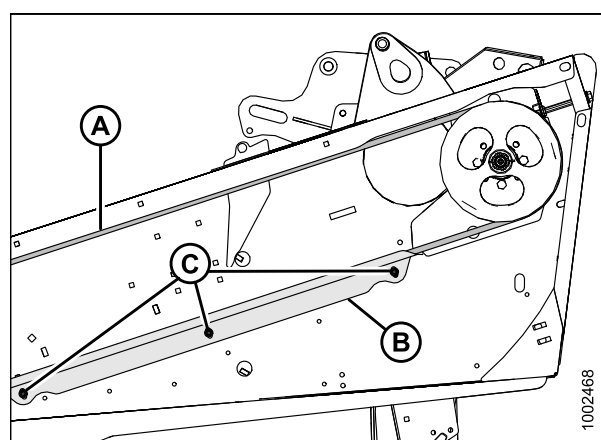


Figura 5.130: Acionamento da navalha

Correias de acionamento das navalhas dupla sincronizada

Remoção do acionamento das correias sincronizadas em V



ADVERTÊNCIA

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
3. Afrouxe os dois parafusos (A) que fixam o conjunto do motor à tampa protetora da plataforma.
4. Gire o parafuso de ajuste (B) no sentido anti-horário para soltar e remover as duas correias em V (C).

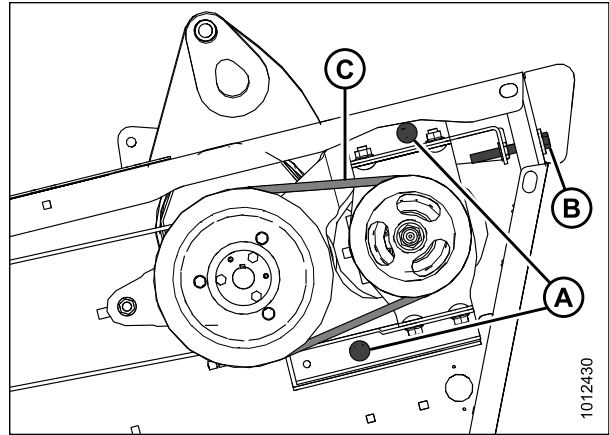


Figura 5.131: Correias em V de acionamento da navalha

Remoção do acionamento das correias sincronizadas em V

NOTA:

Instale as novas correias em V em pares correspondentes.

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Instale as correias em V (C) sobre polias.

NOTA:

Assegure que o motor de acionamento esteja totalmente para a frente, **NÃO** force a correia sobre a polia.

3. Gire o parafuso de ajuste (B) no sentido horário para apertar as correias em V. Uma correia em V tensionada corretamente deve desviar 4 mm (5/32 pol.) ao se aplicar 52-77 N (12-17lbf) no ponto médio.

IMPORTANTE:

Para prolongar a vida de correias em V e de acionamento. **NÃO** aperte demais as correias em V.

4. Aperte os dois parafusos (A) na proteção lateral.
5. Fechamento da proteção lateral. Consulte [Fechamento das tampas laterais, página 40](#).
6. Reajuste a tensão das novas correias em V após um curto período de utilização (cerca de cinco horas).

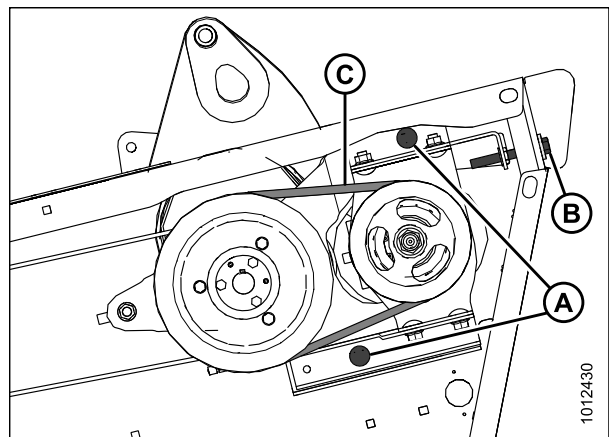


Figura 5.132: Correias em V de acionamento da navalha

Remoção da correia sincronizada de acionamento da navalha

O procedimento de remoção da correia da caixa de navalhas sincronizada é o mesmo para ambos os lados da plataforma.

ADVERTÊNCIA

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

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
3. Solte as duas porcas (A) no suporte tensor da correia para aliviar a tensão da correia.
4. Solte a porca (B) na polia livre e deslize a polia para baixo para soltar a correia.

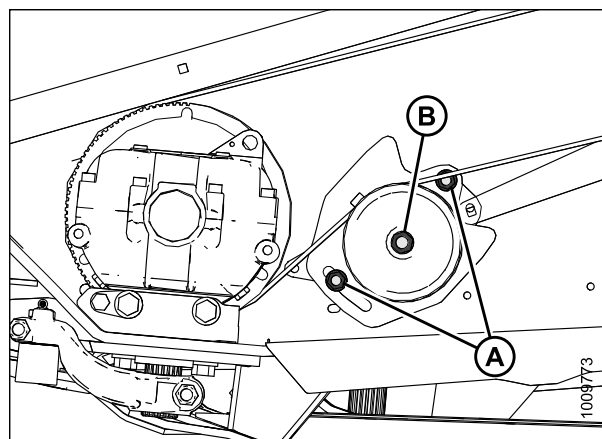


Figura 5.133: Acionamento da navalha

NOTA:

As duas etapas a seguir aplicam-se apenas ao acionamento do lado esquerdo.

5. Solte os dois parafusos (A) na proteção lateral.
6. Gire o parafuso de ajuste (B) no sentido anti-horário para soltar e remover as duas correias em V (C).

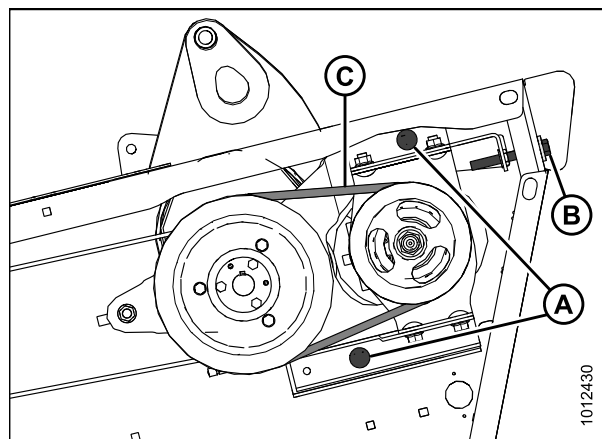


Figura 5.134: Correias em V de acionamento da navalha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Abra a tampa de acesso (A) na proteção lateral atrás da barra de corte para liberar espaço entre a polia da caixa de navalhas e a proteção lateral.
- Remova a correia de acionamento da navalha.

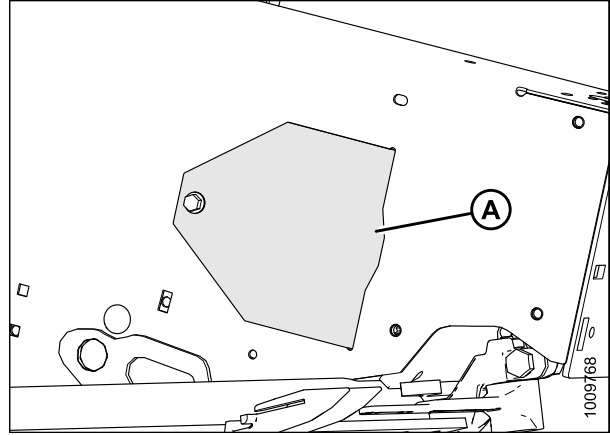


Figura 5.135: Tampa de acesso

Instalação da correia sincronizada de acionamento da navalha

O procedimento para instalar as correias de acionamento de navalha é o mesmo para ambos os lados da plataforma.

ADVERTÊNCIA

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

Se a correia estiver fora de alinhamento, consulte [Ajuste do deslocamento da correia, página 474](#).

- Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
- Oriente a correia de acionamento da navalha (A) ao redor da polia de acionamento da navalha (B) e a polia da caixa de navalhas (C).

NOTA:

Certifique-se de que o motor esteja totalmente à frente.
NÃO force a correia sobre a polia.

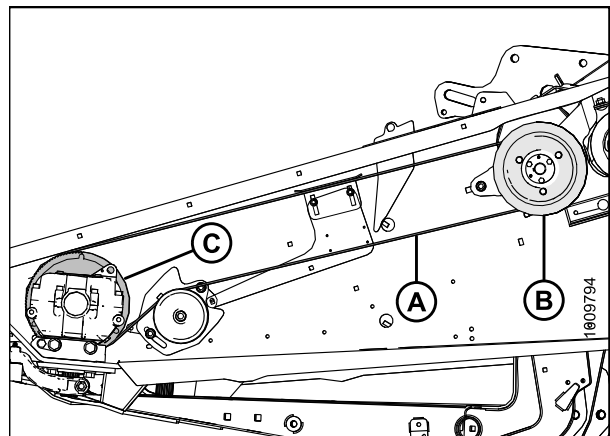


Figura 5.136: Lado esquerdo mostrado – Lado direito similar

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Instale as correias em V (C) sobre polias.

NOTA:

Assegure que o motor de acionamento esteja totalmente para a frente, **NÃO** force a correia sobre a polia.

4. Gire o parafuso de ajuste (B) no sentido horário para apertar as correias em V. Uma correia em V tensionada corretamente deve desviar 4 mm (5/32 pol.) ao se aplicar 52-77N (12-17lbf) no ponto médio.

IMPORTANTE:

Para prolongar a vida de correias em V e de acionamento. . **NÃO** aperte demais as correias em V.

5. Aperte os dois parafusos (A) na proteção lateral.
6. Certifique-se de que as navalhas estejam sincronizadas antes de apertar a correia. Consulte [Ajuste de sincronização da navalha dupla, página 471](#).
7. Deslize a polia movida (A) na ranhura no suporte (B) para aumentar a folga na correia de sincronização.

NOTA:

Assegure-se de que a porca inferior (C) fique o mais alto possível no suporte (B).

8. Aperte a porca (D) a 212–234 Nm (157–173 lbf·ft).

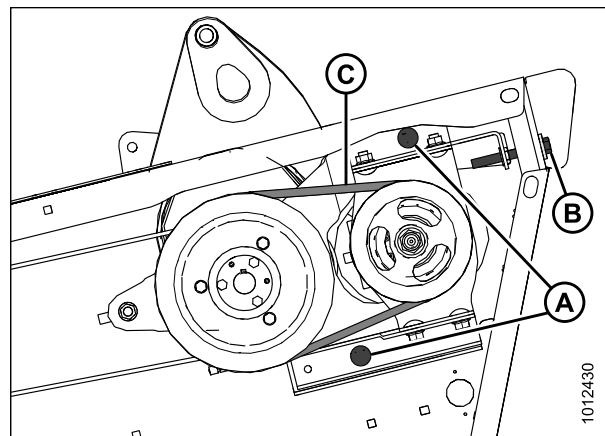


Figura 5.137: Correias em V de acionamento da navalha

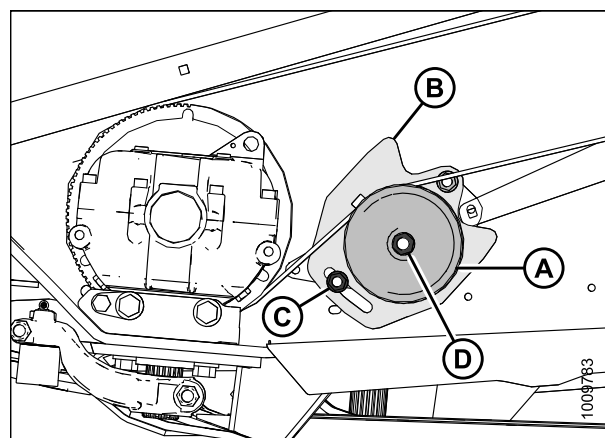


Figura 5.138: Acionamento da navalha

9. Tensione a correia da caixa de navalhas. Refer to [Verificação e tensionamento das correias sincronizadas de acionamento da navalha, página 470](#).
10. Instale a tampa de acesso (A) e a prenda com um parafuso.
11. Feche a proteção lateral. Consulte .

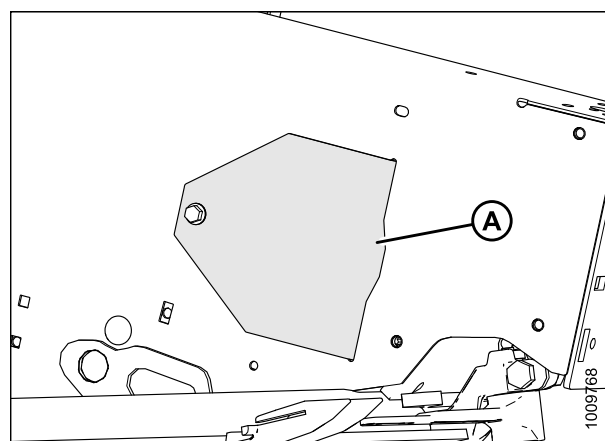


Figura 5.139: Tampa de acesso

Verificação e tensionamento das correias sincronizadas de acionamento da navalha

O procedimento para tensionar correias de acionamento das navalhas sincronizadas é o mesmo para ambos os lados da plataforma. As ilustrações mostram o lado esquerdo – para o lado direito é o oposto.

ADVERTÊNCIA

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

IMPORTANTE:

Para prolongar a vida útil da correia e do acionamento, **NÃO** aperte demais a correia

IMPORTANTE:

NÃO use o parafuso de ajuste na polia de acionamento para ajustar a tensão da correia sincronizada.

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
2. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
3. Verifique a tensão da correia de acionamento. Uma correia tensionada corretamente deve desviar 13 mm (1/2 pol.) no ponto médio da extensão superior quando uma força de 27 N (6 lbf) for aplicada.

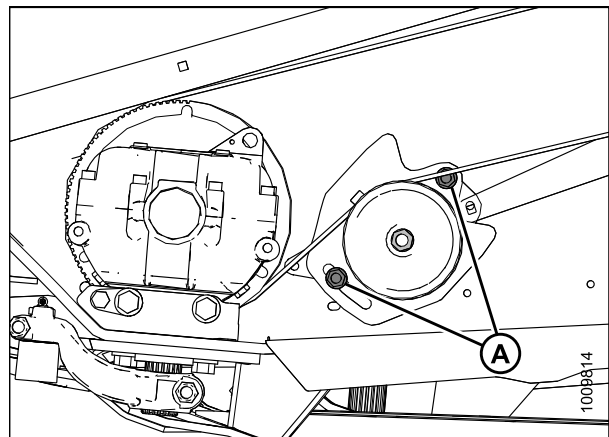


Figura 5.140: Caixa de navalhas- Lado esquerdo

4. Se a correia precisar ser tensionada, afrouxe as duas porcas (A) no suporte movido da correia de acionamento da navalha (B).
5. Posicione um pé-de-cabra (C) embaixo do suporte livre (C) e empurre o suporte para cima até uma força de 27 N (6 lbf) inclinar a correia 13 mm (1/2 pol.) no ponto central da extensão superior.

NOTA:

Proteja a pintura da máquina colocando um pedaço de madeira (D) sob o pé-de-cabra (C).

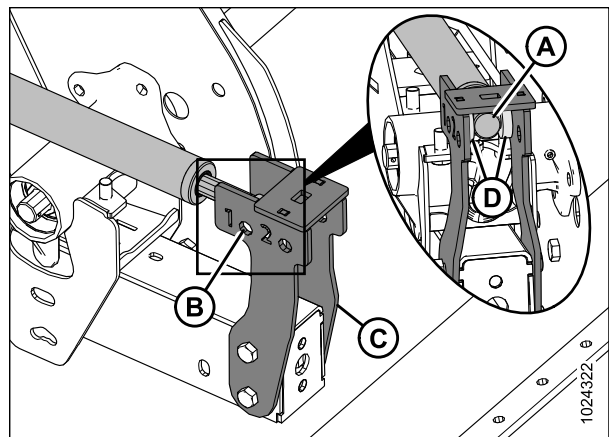


Figura 5.141: Caixa de navalhas – Lado esquerdo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Após atingir a tensão adequada da correia, aperte as porcas (C) a 73-80 Nm (54–59lbf·pés).
7. Remova o pé-de-cabra (A) e a madeira (B).

NOTA:

Reajuste a tensão de uma nova correia após um curto período de amaciamento (cerca de cinco horas).

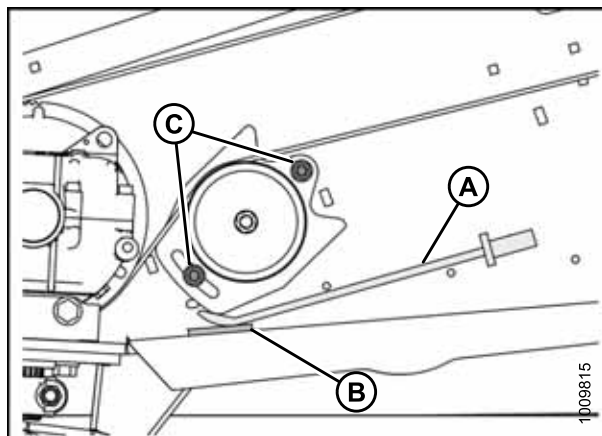


Figura 5.142: Caixa de navalhas – Lado esquerdo

8. Verifique que a folga (A) entre a correia (B) e a guia (C) seja de 0,5-1,5 mm (1/32-1/16 pol.).
9. Solte os parafusos (D) e ajuste a guia se necessário. Aperte os parafusos.
10. Feche a proteção lateral. Consulte [Fechamento das tampas laterais, página 40](#).
11. Repita o procedimento para o lado oposto da plataforma.

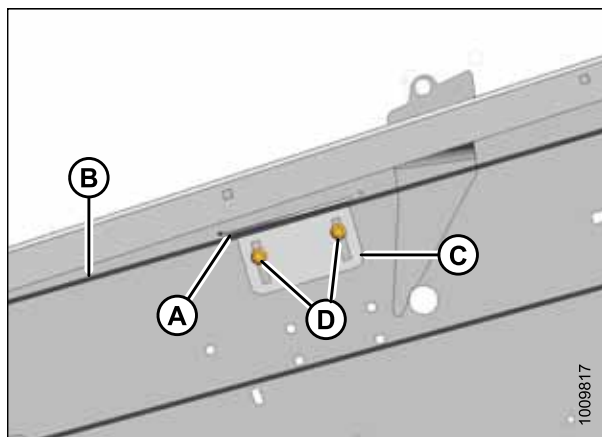


Figura 5.143: Guia da correia – Lado esquerdo

Ajuste de sincronização da navalha dupla

As plataformas de movimentação de navalhas duplas sincronizadas (35 pés e menores) exigem que as navalhas sejam adequadamente programadas para se mover em direções opostas.



ADVERTÊNCIA

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

1. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
2. Abra as duas proteções laterais. consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
3. Remova a correia do lado direito. Consulte [Remoção da correia sincronizada de acionamento da navalha, página 467](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Gire a polia acionada da caixa da navalha esquerda no sentido horário até a navalha esquerda (A) ficar no centro do curso interno (B) (movendo em direção ao centro da plataforma).

NOTA:

O curso do centro ocorre quando as seções da navalha (C) estão centradas entre os dedos duplos.

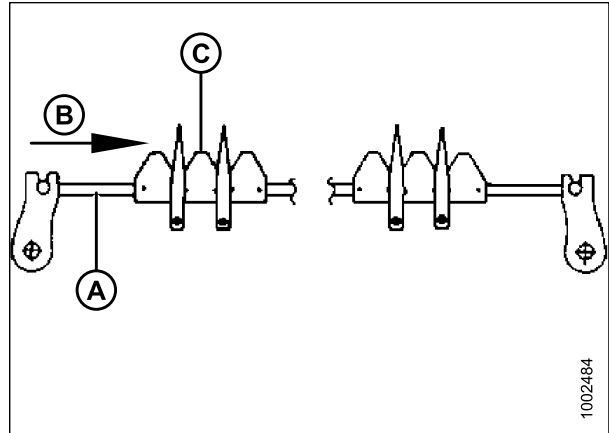


Figura 5.144: Ajustando a sincronização – Lado esquerdo

5. Gire a polia acionada da caixa de navalhas direita no sentido anti-horário até a navalha direita (A) ficar no centro do curso interno (B) (movendo na direção do centro da plataforma).

NOTA:

O curso do centro ocorre quando as seções da navalha (C) estão centradas entre os dedos duplos.

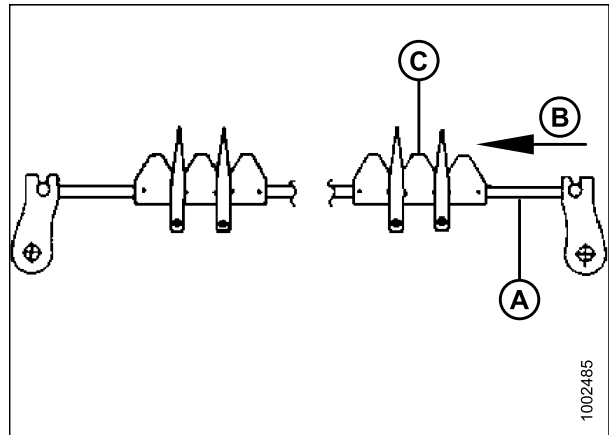


Figura 5.145: Ajustando a sincronização – Lado direito

6. Instale a correia do lado direito (A)

NOTA:

Certifique-se de que a polia da caixa de navalhas e polia de acionamento **NÃO** girem durante a instalação da correia.

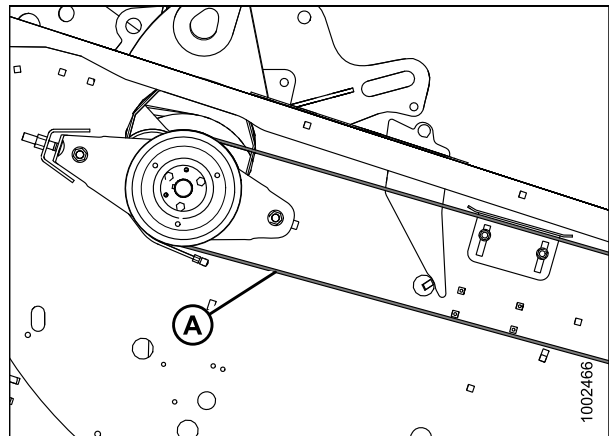


Figura 5.146: Caixa de navalhas – Lado direito

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Deslize a polia livre (A) para cima manualmente para remover a maioria das folgas da correia. Aperte a porca (B).
8. Gire o suporte da polia ociosa (A) para baixo e deslize a polia ociosa manualmente para remover a maior parte da folga do cinto. Aperte a porca (B).

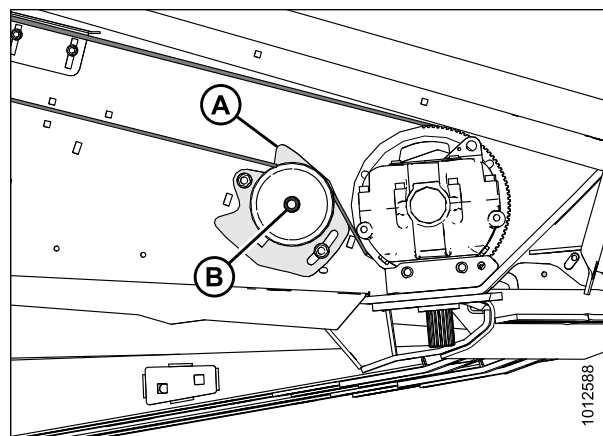


Figura 5.147: Caixa de navalhas – Lado direito

9. Posicione um pé-de-cabra (A) embaixo do suporte livre (C) e empurre o suporte para cima até uma força de 27 N (6 lbf) inclinar a correia 13 mm (1/2 pol.) no ponto central da extensão superior.

NOTA:

Proteja a pintura colocando um pedaço de madeira (B) sob o pé-de-cabra (A).

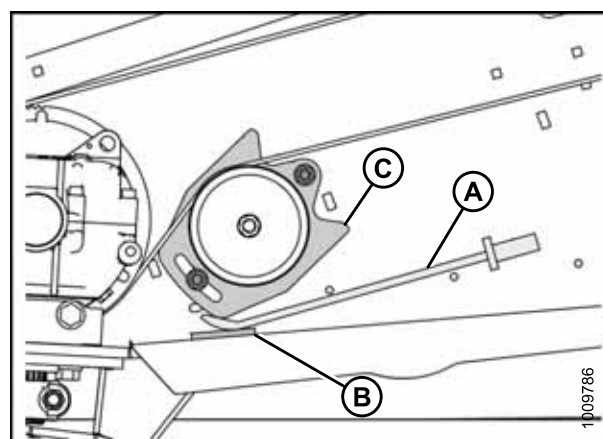


Figura 5.148: Lado esquerdo mostrado - Lado direito é o oposto

10. Aperte as porcas (C) a 73-80 Nm (54–59lbf-pés) após atingir a tensão de correia adequada.
11. Certifique-se de que as correias dentadas estejam corretamente encaixadas nas ranhuras do piloti e nas polias acionadas.
12. Para verificar a sincronização correta da faca, gire o acionamento lentamente com a mão e observe onde as navalhas se sobrepõem no centro da plataforma.

IMPORTANTE:

As navalhas devem começar a mover-se ao mesmo tempo e devem mover-se em sentidos opostos.

13. Se necessário, ajuste a sincronização das navalhas afrouxando a correia de acionamento do lado direito (B) o suficiente para reposicioná-las na(s) próxima(s) engrenagem(s) e proceda da seguinte forma:

- a. Se a navalha direita guiar a navalha esquerda, gire a polia acionada do lado direito (A) no sentido horário.

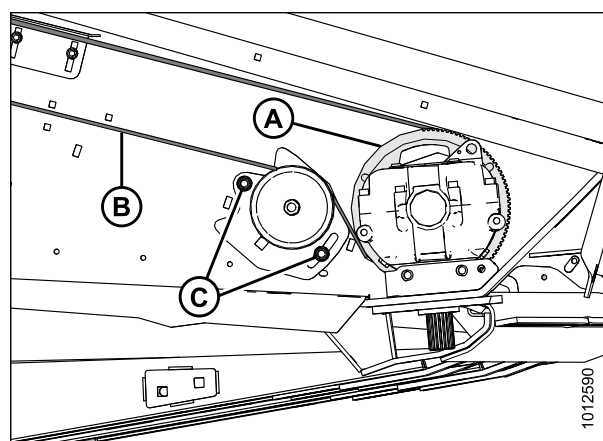


Figura 5.149: Caixa de navalha- Lado direito

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- b. Se a faca direita "atrasar" a navalha esquerda, gire a polia acionada do lado direito (A) no sentido anti-horário.
14. Assegure-se de que as polias de acionamento não estejam girando e tensione as correias de acionamento do lado direito (consulte os Passos [8, página 473](#) a [10, página 473](#))

IMPORTANTE:

NÃO use o parafuso de ajuste na polia de acionamento para ajustar a tensão da correia de sincronização.

15. Verifique novamente a sincronização (consulte o passo [12, página 473](#)) e reajuste se necessário (consulte o Passo [13, página 473](#)).
16. Abra ambas as proteções laterais. consulte [Fechamento das tampas laterais, página 40](#).

Ajuste do deslocamento da correia

O procedimento de ajuste de deslocamento da correia é o mesmo para os dois lados de plataformas de navalhas sincronizadas.

IMPORTANTE:

Correias que não se deslocam corretamente estão sujeitas a falha prematura; assegure que as polias estejam alinhadas e paralelas. Siga os procedimentos de tensionamento de correia descritos neste manual para evitar desalinhamento.

Correias de sincronização dentadas devem ser centralizadas na caixa de navalhas e posicionadas a pelo menos 2 mm (3/32 pol.) de qualquer borda da polia quando a plataforma estiver funcionando (a folga deve ser visível entre a correia e a borda da polia).

NOTA:

A correia deve também evitar contato constante com flanges na polia de acionamento, mas eventuais contatos são aceitáveis.



PERIGO

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

1. Abra as duas proteções laterais. consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).



CUIDADO

Seja extremamente cuidadoso ao operar a plataforma com as proteções laterais abertas.

2. Opere a plataforma. Observe como a correia está correndo tanto na polia de acionamento quanto na polia da caixa de navalhas em ambos os lados da plataforma. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição antes de realizar quaisquer ajustes.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Se a correia estiver se deslocando em direção ao lado interno da polia de acionamento, a causa provável é um problema de falta de convergência (A) e (B). Se a correia tende a se mover em direção ao lado de baixa tensão [interno] da polia, prossiga para o Passo 6, [página 476](#).
4. Se a correia estiver se deslocando em direção ao lado externo da polia de acionamento, a causa provável é um problema de convergência (C) e (D). Se a correia tende a se mover em direção ao lado de alta tensão [externo] da polia, prossiga para o Passo 6, [página 476](#).

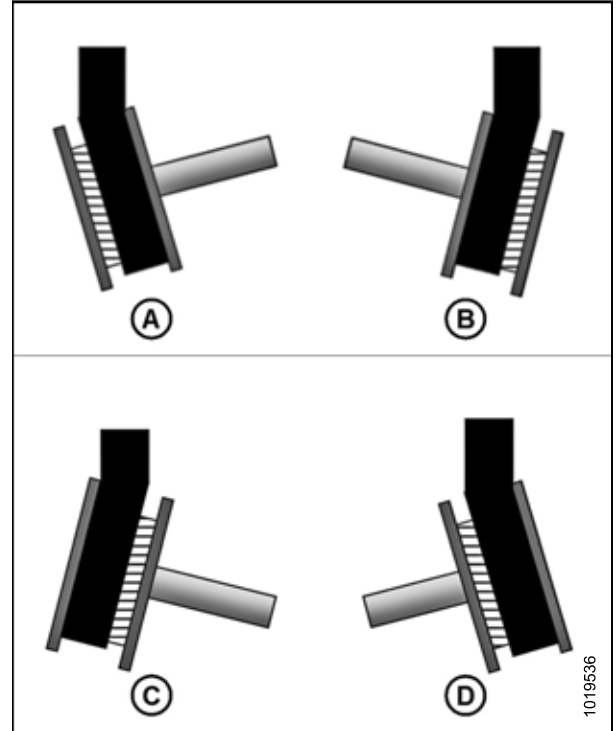


Figura 5.150: Polia de acionamento da navalha

5. Se a correia (A) estiver correndo para um lado da polia da caixa de navalhas (B), é provável que a causa seja uma polia movida fora da posição (C). Prossiga para o Passo .8, [página 477](#).

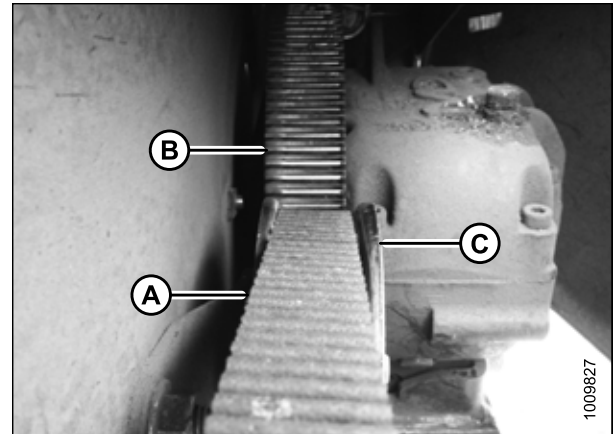


Figura 5.151: Correia da caixa de navalhas

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Em caso de problema de deslocamento na polia de acionamento, ajuste a posição do tubo de suporte de eixo transversal da seguinte forma:
 - a. Afrouxe a porca (A) no equipamento de suporte (B).
 - b. Para corrigir uma condição de falta de convergência, deslize o suporte de montagem (B) para trás na fenda (C).
 - c. Para corrigir uma condição de falta de convergência, deslize o suporte de montagem (B) para frente.
 - d. Aperte a porca (A).
 - e. Opere a plataforma e verifique o deslocamento da correia. Ajuste o equipamento de suporte conforme necessário.
 - f. Se o problema de deslocamento da correia continuar, prossiga ao Passo 8, página 477..

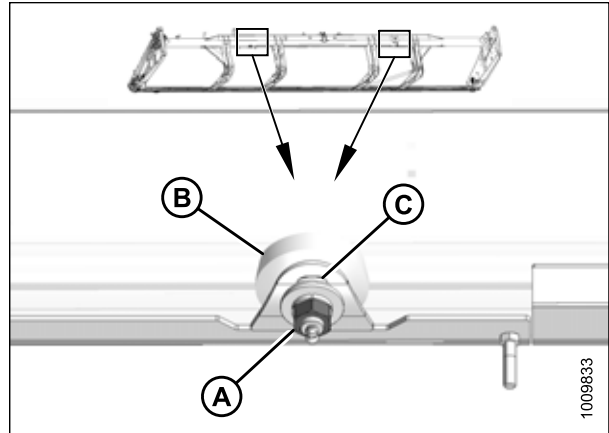


Figura 5.152: Suporte de Eixo Transversal

7. Corrija o problema de deslocamento na polia da caixa de navalhas, ajustando a posição da polia livre da seguinte forma:
 - a. Afrouxe as porcas (A) e (B) e mova o suporte e a polia livre até que a correia esteja frouxa.
 - b. Remova a porca (B) que prende a polia livre ao suporte e remova a arruela de pressão, a polia livre e a arruela chata.
 - c. Instale a polia livre (C) usando arruela(s) plana(s) conforme necessário para alinhar a polia livre à polia da caixa de navalhas.
 - d. Instale a arruela de pressão (D) e a porca (B).
 - e. Tensione a correia. Consulte [Verificação e tensionamento das correias sincronizadas de acionamento da navalha](#), página 470.
 - f. Opere a plataforma e verifique o deslocamento da correia.

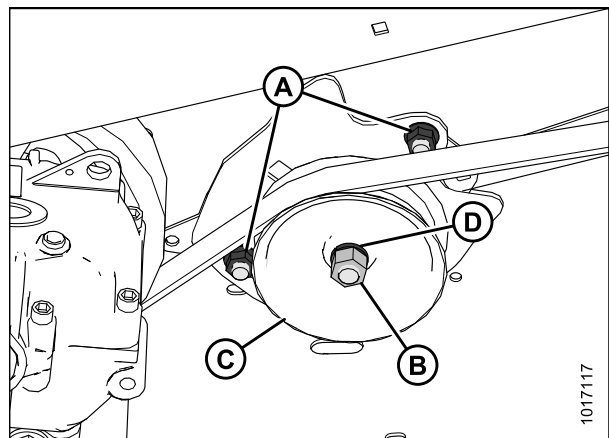


Figura 5.153: Acionamento da navalha

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Se mais ajustes forem necessários para corrigir o deslocamento da correia da polia, proceda da seguinte forma:
 - a. Afrouxe a porca (A) na polia livre e as porcas (B) no suporte da polia livre.
 - b. Afrouxe as porcas (C) no local da polia de acionamento.
 - c. Para corrigir problemas de convergência, gire o parafuso de ajuste (D) no sentido horário para permitir que a correia se desloque internamente.
 - d. Para corrigir problemas de falta de convergência, gire o parafuso de ajuste (D) no sentido anti-horário para permitir que a correia se desloque externamente.
 - e. Aperte as porcas (C) no local da polia de acionamento.
 - f. Tensione a correia. Consulte *Verificação e tensionamento das correias sincronizadas de acionamento da navalha, página 470*.
 - g. Opere a plataforma, verifique o deslocamento da correia e reajuste a polia de acionamento conforme necessário.

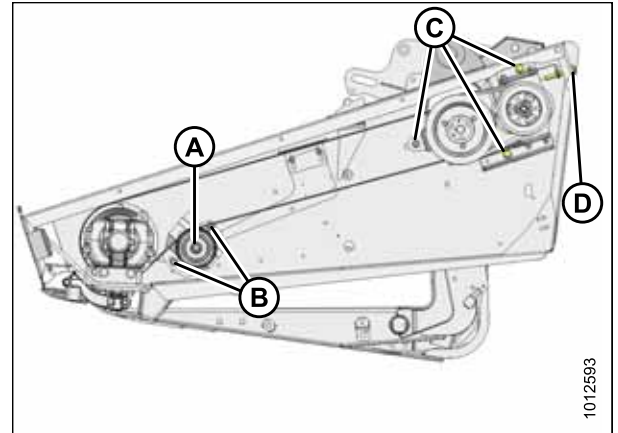


Figura 5.154: Caixa de navalhas – Lado esquerdo

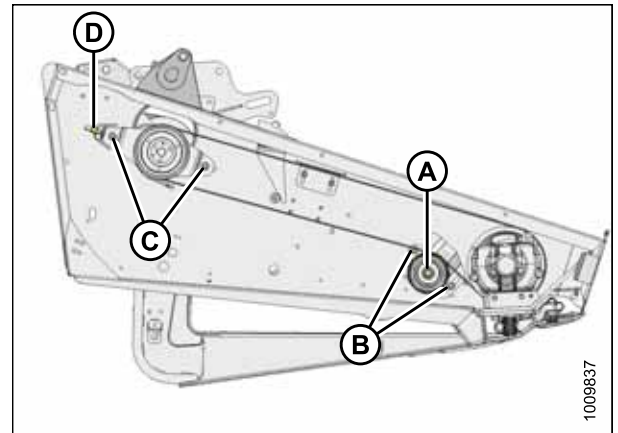


Figura 5.155: Caixa de navalhas – Lado direito

5.10 Esteira central

A esteira central está localizada no módulo de flutuação FM100 e transporta a cultura cortada para o sem fim.

CUIDADO

Para evitar lesões corporais, antes de realizar a manutenção na máquina ou abrir as tampas de mecanismos de acionamento, consulte .

5.10.1 Substituição da esteira central

Substitua a esteira caso esteja rasgada, rachada ou se estiver com aletas faltando.

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma e o molinete até sua altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Engate os apoios de segurança do molinete e da plataforma.
3. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto.

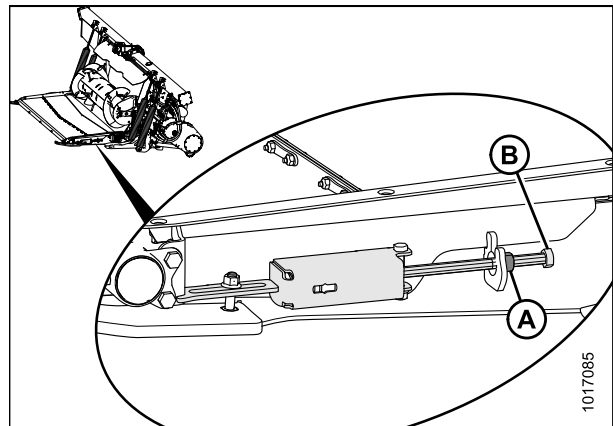


Figura 5.156: Tensionador da esteira central

4. Destrave a alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação (A) dos suportes da trava da alavanca da janela (B) nos dois lados do deque de alimentação. Isto deixará cair a janela para baixo e permitirá o acesso aos roletes e ao deque da esteira central.

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

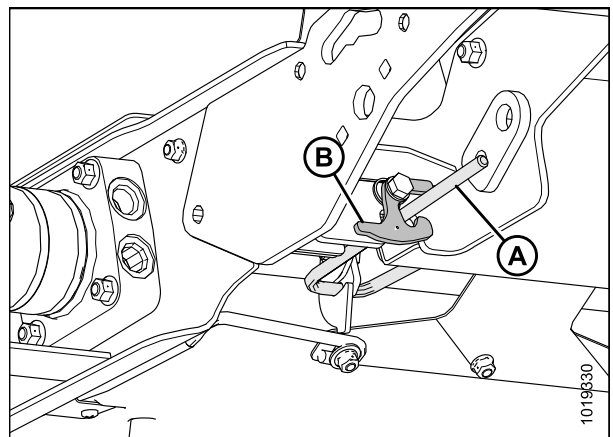


Figura 5.157: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
6. Puxe a esteira do deque.

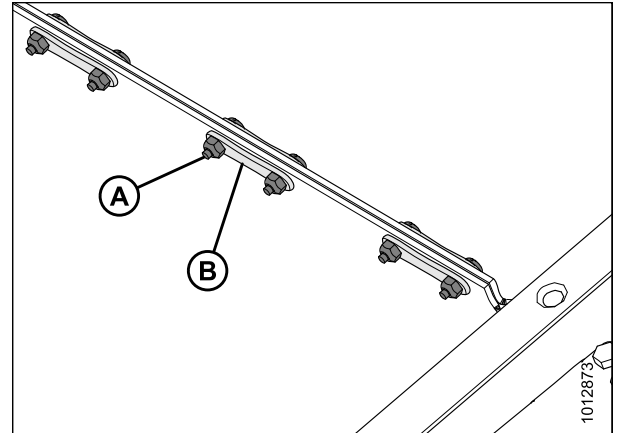


Figura 5.158: Conector da esteira

7. Instale a nova esteira (A) sobre o rolo de acionamento (B). Certifique-se de que as guias da esteira se encaixem nas ranhuras do rolo de acionamento (C).
8. Puxe a esteira ao longo da parte inferior do deque de alimentação e sobre o rolo livre (D).

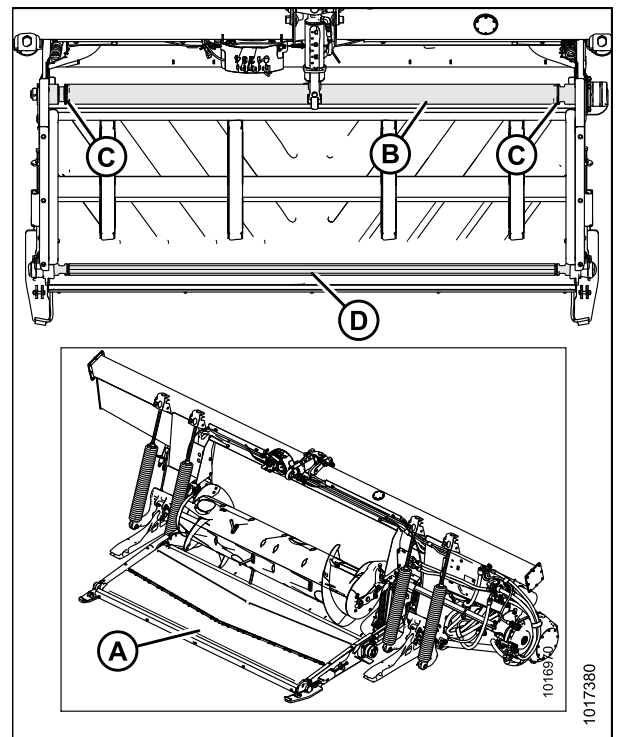


Figura 5.159: Esteira central do módulo de flutuação

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Conecte a junta da esteira com as cintas do conector (B) e fixe com os parafusos e as porcas (A). Assegure-se de que a cabeça do parafuso fique voltada para a traseira do deque e aperte apenas até que as extremidades dos parafusos estejam alinhadas às porcas.
10. ajuste da tensão da esteira. Consulte [5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central, página 480](#).

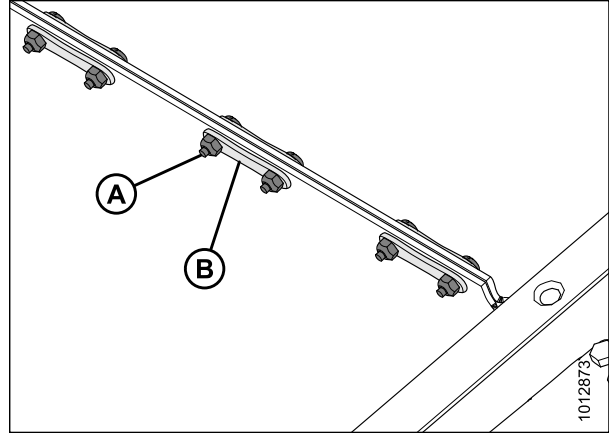


Figura 5.160: Cintas do conector da esteira

11. Feche o deque de alimentação travando os suportes da trava da alavanca da janela de inspeção (B), nos dois lados do deque de alimentação, para a alavanca da janela do deque de alimentação (A).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

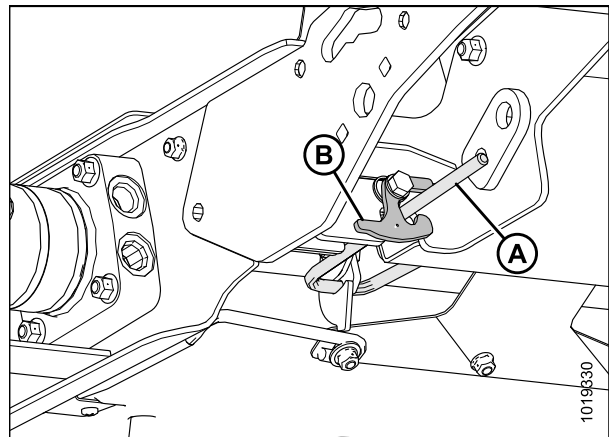


Figura 5.161: Alavanca da janela de inspeção do deque de alimentação e lado esquerdo da trava da alavanca da janela

5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central

PERIGO

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

1. Eleve a plataforma à altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Acione os apoios de segurança da plataforma.
3. Verifique se a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) está adequadamente encaixada na ranhura do rolo de acionamento e se o rolo livre está entre as guias.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido horário para aumentar a tensão da esteira ou no sentido anti-horário para diminuir a tensão da esteira.
5. Ajuste a tensão da esteira até que o indicador branco (C) esteja centralizado dentro da janela do indicador na caixa da mola.

IMPORTANTE:

Ajuste os lados igualmente.

6. Aperte a contraporca (A).

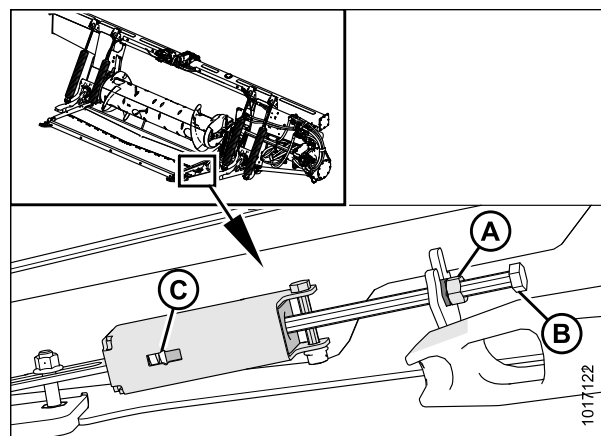


Figura 5.162: Tensionador

5.10.3 Rolo de acionamento da esteira central

Este rolo é alimentado e move a esteira no módulo do flutuador, transportando a colheita para o sem fim.

Remoção do rolo de acionamento da esteira central



PERIGO

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

1. Eleve a plataforma e o molinete até sua altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Engate os apoios de segurança do molinete e da plataforma.
3. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto.

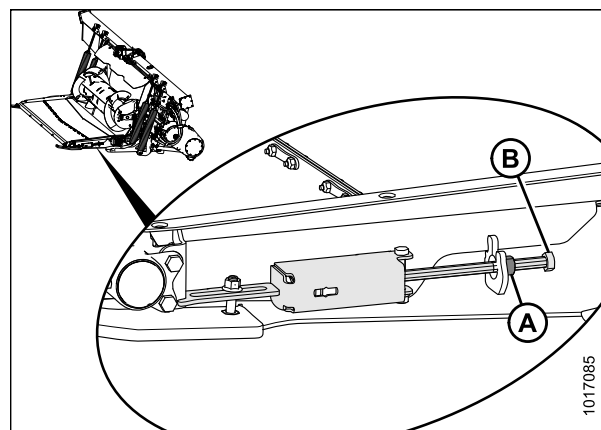


Figura 5.163: Tensionador da esteira central

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
5. Puxe a esteira do deque.

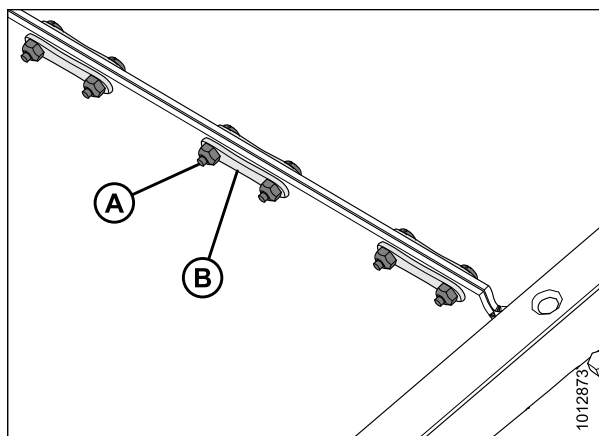


Figura 5.164: Conector da esteira

6. Remova os dois parafusos (B) da tampa do rolo de acionamento (A).

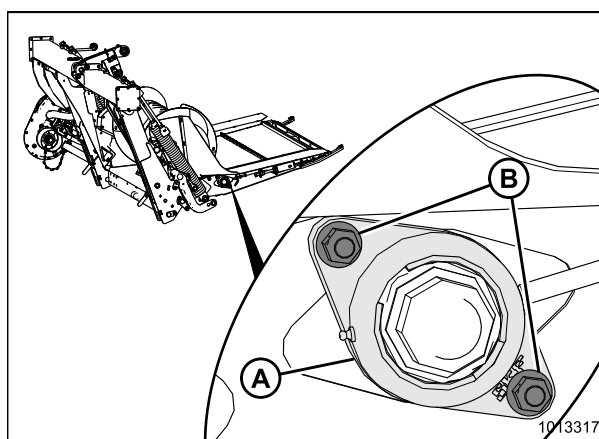


Figura 5.165: rolamento de rolos de acionamento

7. Mova a placa da tampa do rolo de acionamento (A) para a esquerda.

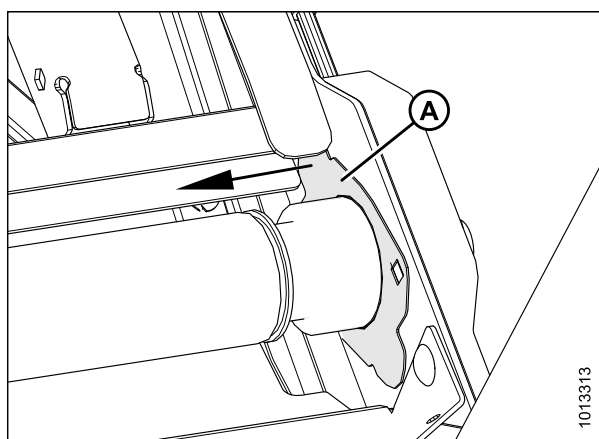


Figura 5.166: Rolo de acionamento

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Deslize o rolo de acionamento (A) com o conjunto do rolamento (B) para a direita até o lado esquerdo sair da ranhura.

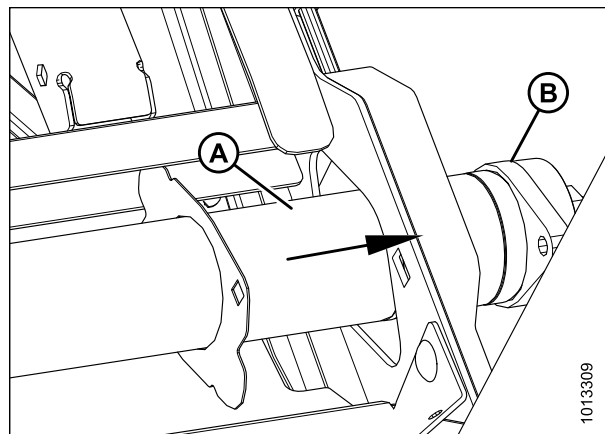


Figura 5.167: Rolo de acionamento

- Levante a extremidade esquerda da estrutura.
- Deslize o conjunto (A) para a esquerda, orientando o compartimento (B) do rolamento através da abertura (C) da estrutura.
- Remova o rolo (A).

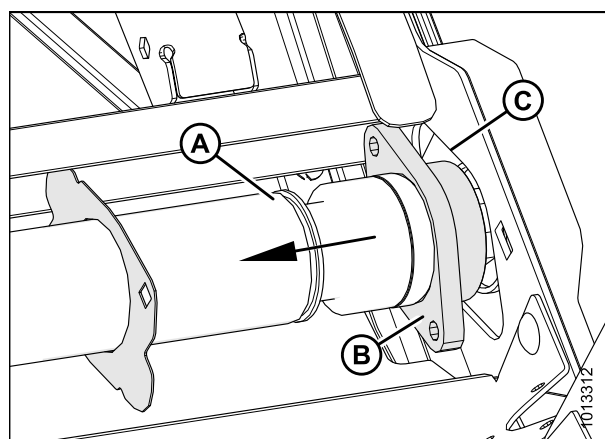


Figura 5.168: Rolo de acionamento

Instalação do rolo de acionamento da esteira central

- Aplique graxa às ranhuras.
- Deslize a placa da tampa do rolo de acionamento (A) sobre a extremidade direita do rolo (B).
- Oriente a extremidade do rolamento (C) do rolo de acionamento através da abertura da estrutura (D).

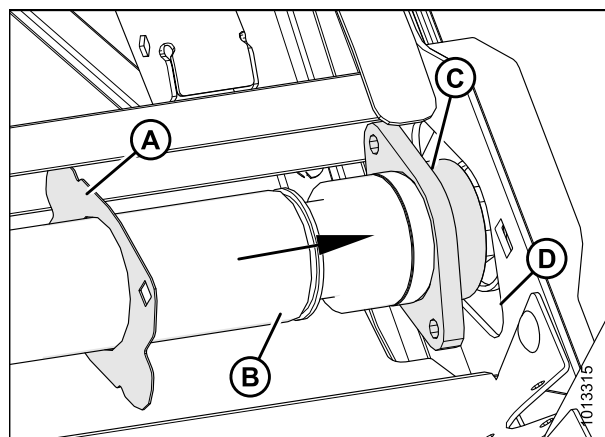


Figura 5.169: Rolo de acionamento (extremidade do rolamento)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Deslize a extremidade esquerda do rolo de acionamento (A) sobre a ranhura do motor (B).

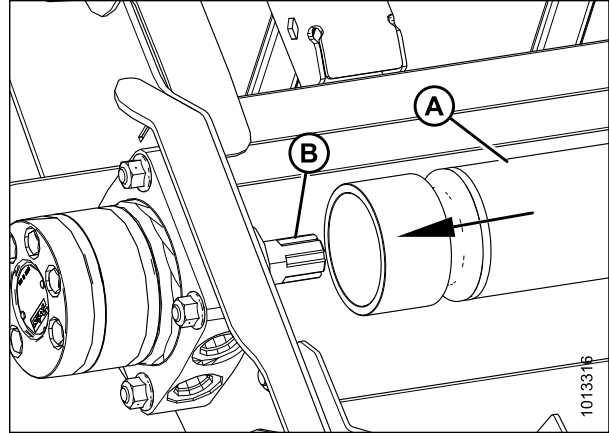


Figura 5.170: Motor

5. Fixe o rolamento e o alojamento (A) com a placa da tampa do rolo de acionamento na estrutura usando dois parafusos (B).
6. Instale a esteira do deque central. Consulte [5.10.1 Substituição da esteira central, página 478](#).
7. Tensione a esteira central. Consulte [5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central, página 480](#).

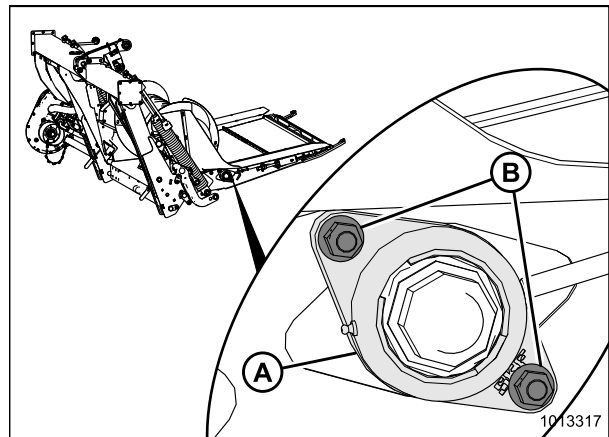


Figura 5.171: rolamento de rolos de acionamento

Substituição dos rolamentos do rolo de acionamento da esteira central

Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira central

⚠ PERIGO

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

1. Eleve a plataforma e o molinete até sua altura máxima, desligue o motor e retire a chave da ignição.
2. Engate os apoios de segurança do molinete e da plataforma.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto.

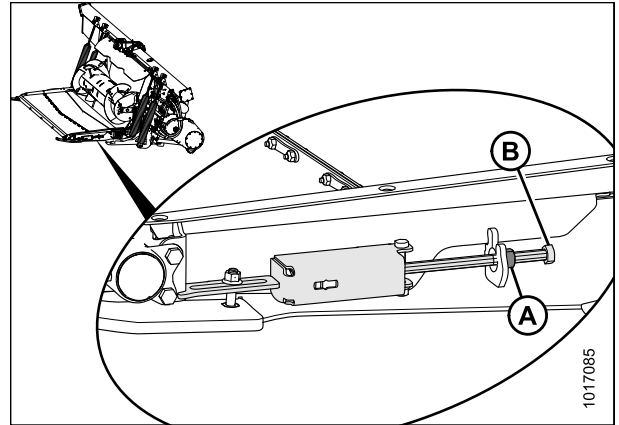


Figura 5.172: Tensionador da esteira central

4. Afrouxe o parafuso de ajuste (B) na trava do rolamento (A).
5. Utilize um martelo e bata na trava do rolamento (A) na direção oposta à rotação do sem fim para liberar a trava.

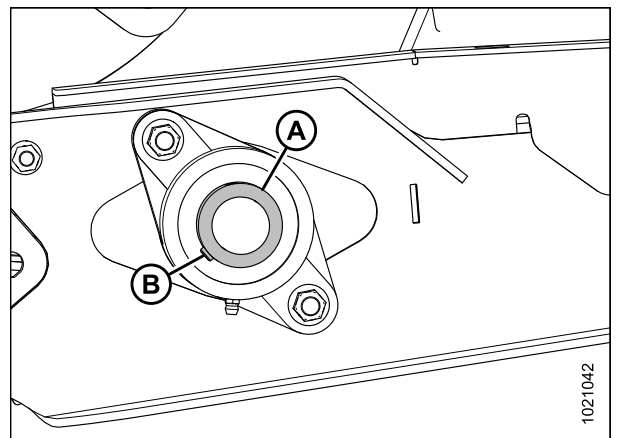


Figura 5.173: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

6. Remova duas porcas (A).

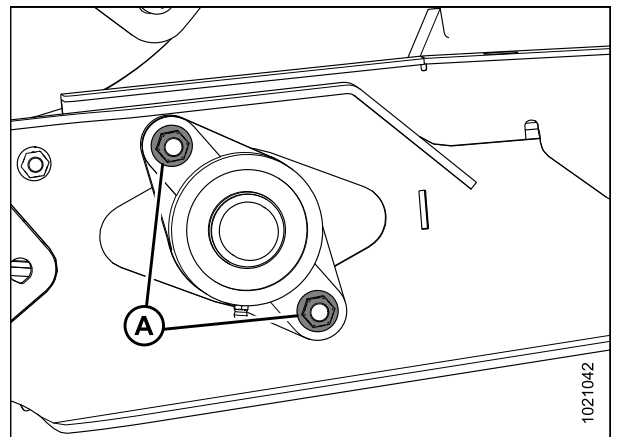


Figura 5.174: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. 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 mais instruções, consulte [Remoção do rolo de acionamento da esteira central, página 481](#).

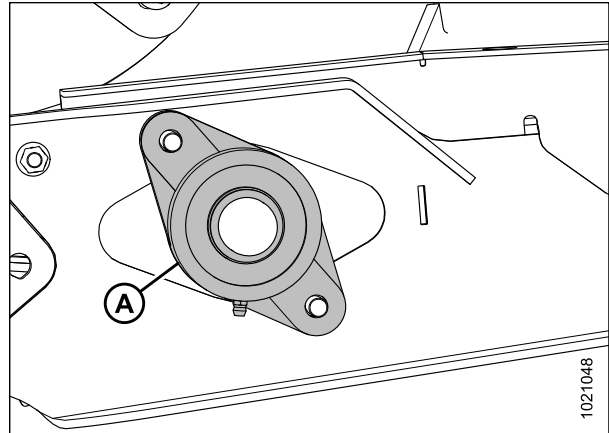


Figura 5.175: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

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).

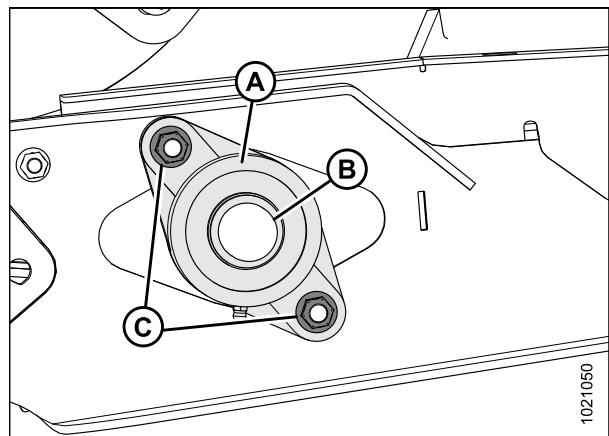


Figura 5.176: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

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).

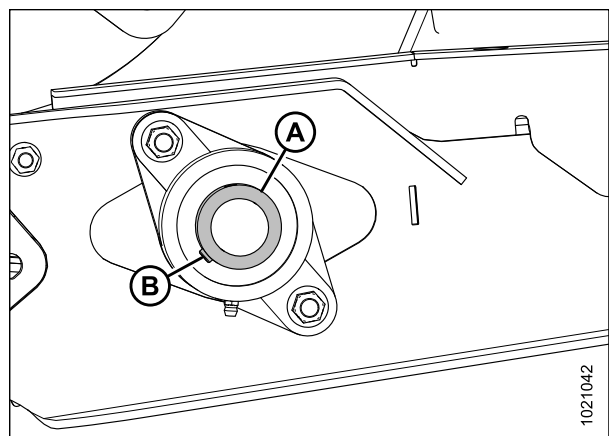


Figura 5.177: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

5. Tensione a esteira central. Consulte [5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central, página 480](#).

5.10.4 Rolo livre da esteira central

Este rolo não é acionado na esteira central.

Remoção do rolo livre da esteira central

1. Prenda os apoios de segurança do alimentador.
2. Afrouxe a contraporca (A) e gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para liberar a tensão da esteira. Repita no lado oposto.

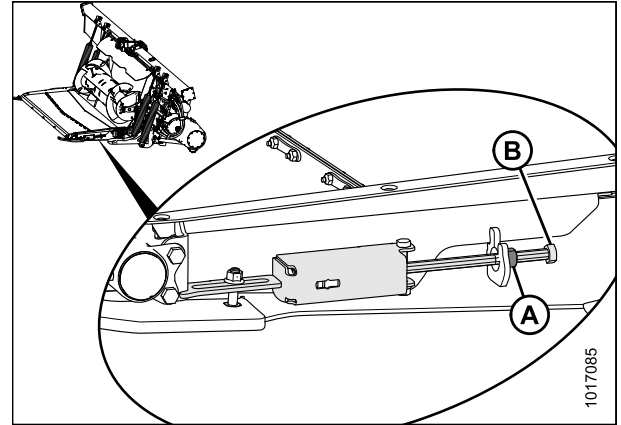


Figura 5.178: Tensionador da esteira central

3. Remova os parafusos e porcas (A) e retire as cintas do conector da esteira (B).
4. Abra a bandeja do deque de alimentação.

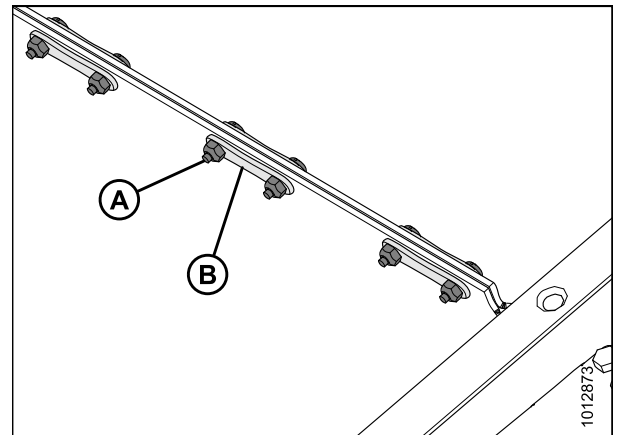


Figura 5.179: Conector da esteira

5. Remova a porca (D) para ter melhor acesso às outras duas porcas (C).
6. Remova dois parafusos (A) e porcas (C) das duas extremidades do rolo livre.
7. Remova o conjunto do rolo movido (B).

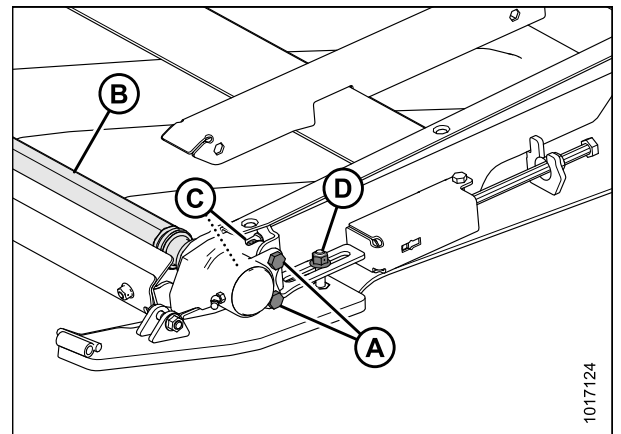


Figura 5.180: Rolo movido

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Substituição do rolamento do rolo livre da esteira central

1. Remova a proteção contra poeira (A).

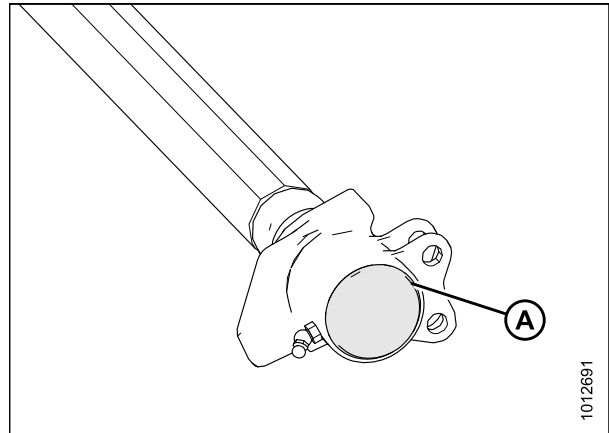


Figura 5.181: Rolo livre

2. Remova a porca (A).
3. Utilizando um martelo, toque no conjunto do rolamento (B) até que ele deslize para fora do eixo.

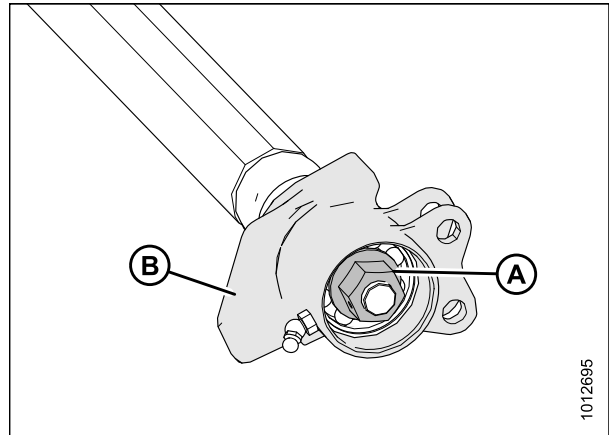


Figura 5.182: Rolo livre

4. Prenda o encaixe (D) e remova o anel de retenção interno (A), o rolamento (B), e as duas vedações (C)
5. Aplique óleo ao orifício antes da montagem.
6. Instale as vedações (C) no encaixe (D).

NOTA:

Certifique-se de que o lado plano da vedação está voltado para dentro.

7. Instale o rolamento (B).
8. Instale o anel de retenção (A).
9. Escove o eixo com óleo. Gire cuidadosamente o encaixe (D) com as vedações (C), o rolamento (B) e o anel de retenção (A) manualmente sobre o eixo para evitar danos à vedação.

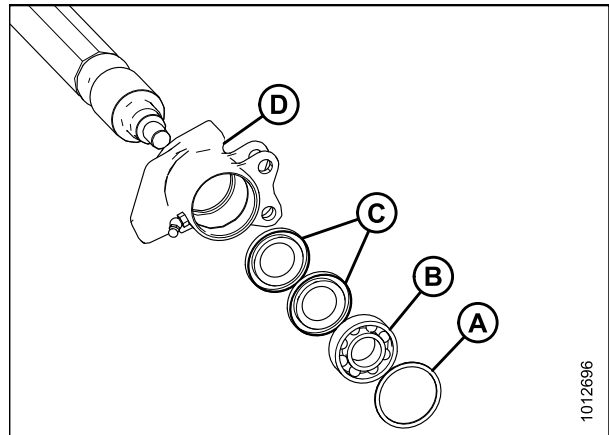


Figura 5.183: Conjunto de rolamento

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

10. Prenda o conjunto do rolamento ao eixo com a porca (A).
11. Instale a proteção contra poeira (B).
12. Bombeie graxa no conjunto de rolamento.

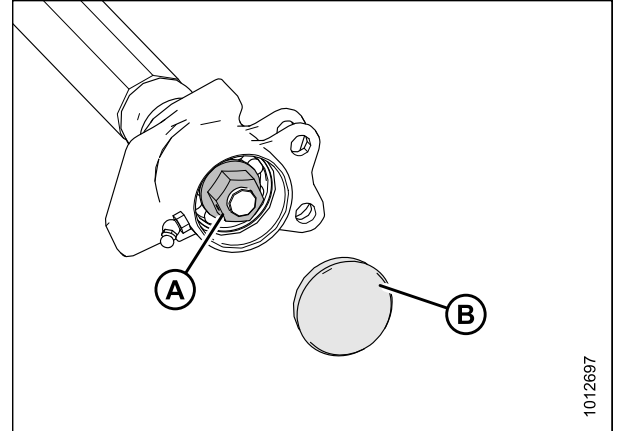


Figura 5.184: Rolo livre

Instalação do rolo livre da esteira central

1. Posicione o conjunto do rolo livre (B) no deque do módulo de flutuação.
2. Instale dois parafusos (A) e porcas (C) às duas extremidades do rolo livre.

NOTA:

NÃO aperte demais os parafusos (A).

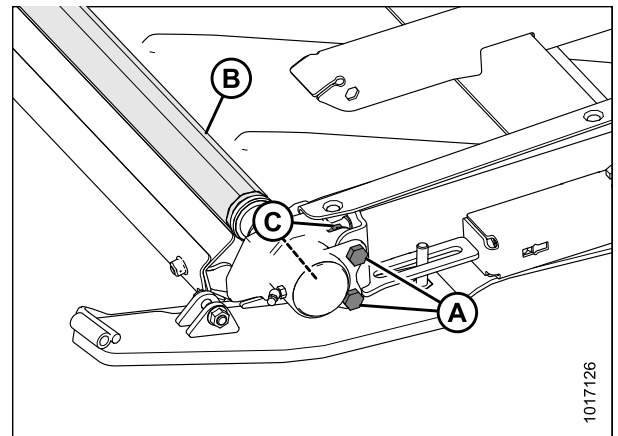


Figura 5.185: Rolo livre

3. Instale a porca (A).

IMPORTANTE:

Mantenha uma folga (C) de 2–4 mm (1/16–3/16 in.) entre a placa (B) e a porca (A) para permitir a flutuação do rolo livre e para se mover quando a correia for colocada sob tensão ou for ajustada.

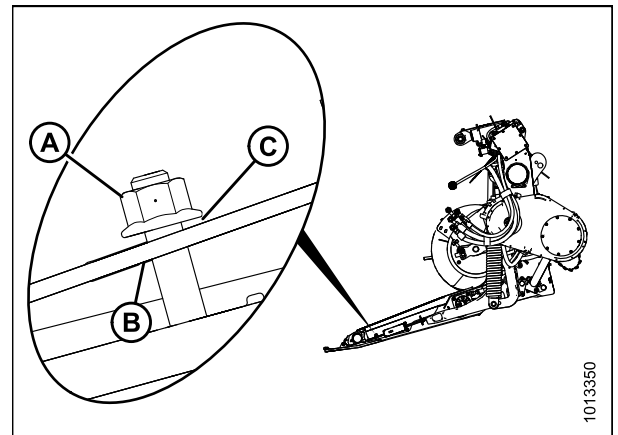


Figura 5.186: Rolo livre

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Retraia a esteira central e a prenda às cintas do conector (B), aos parafusos (A) e às porcas.
5. Tensione a esteira central. Consulte [5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central, página 480](#).

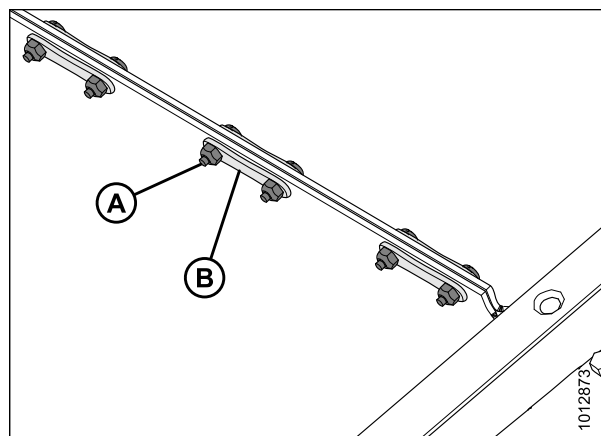


Figura 5.187: Conector da esteira

5.10.5 Abaixamento da janela de inspeção do módulo de flutuação

PERIGO

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

1. Ligue a colheitadeira, levante a plataforma totalmente e engate as travas do cilindro de elevação da plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Gire as travas (A) para destravar a alavanca (B).

NOTA:

Peças foram removidas da ilustração, à direita, para melhor clareza.

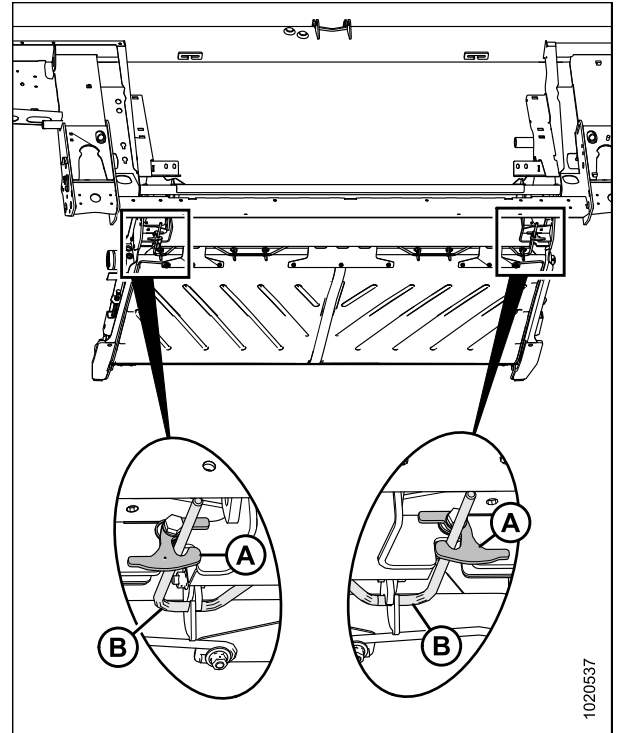


Figura 5.188: Janela de inspeção (vista traseira)

4. Segure a janela (A) e gire as maçanetas (B) para liberar a janela.

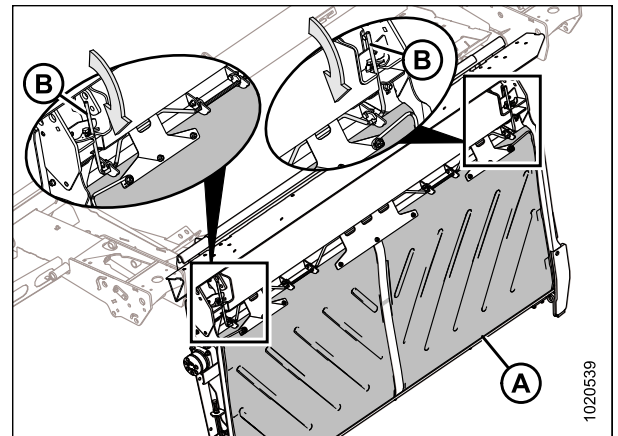


Figura 5.189: Lado de baixo da janela de inspeção

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Abaixe a bandeja plástica (A) e verifique se materiais/resíduos do transporte possam ter caído sob a esteira do módulo de flutuação.

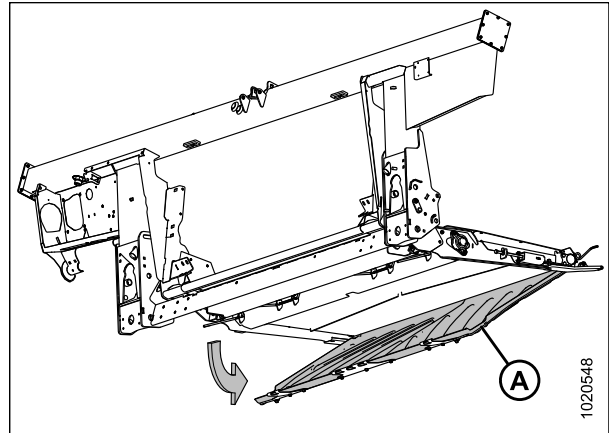


Figura 5.190: Janela de inspeção (vista traseira)

5.10.6 Levantamento da janela de inspeção do módulo de flutuação

1. Eleve a janela do deque (A).
2. Encaixe a maçaneta (B) aos ganchos (C) da janela de inspeção do deque.
3. Gire as alavancas para cima, trazendo a janela (A) do deque de alimentação para a posição de travamento.

NOTA:

Certifique-se de que os três ganchos da janela (C) estejam fixados à alavanca (B) de travamento.

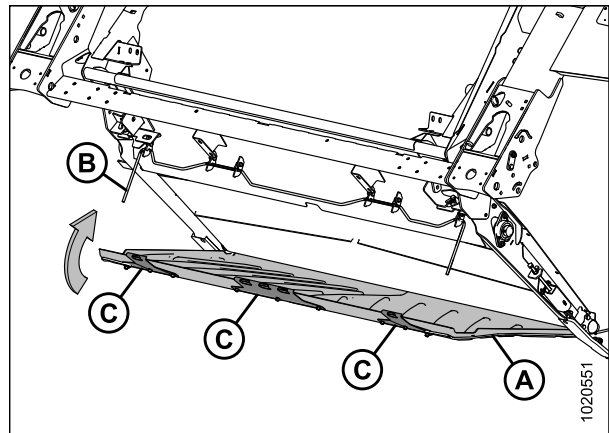


Figura 5.191: Lado de baixo da janela de inspeção do deque (vista traseira)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Segure a janela de inspeção do deque (A) no lugar e gire as travas (B) para travar a alavanca (C) de maneira segura.

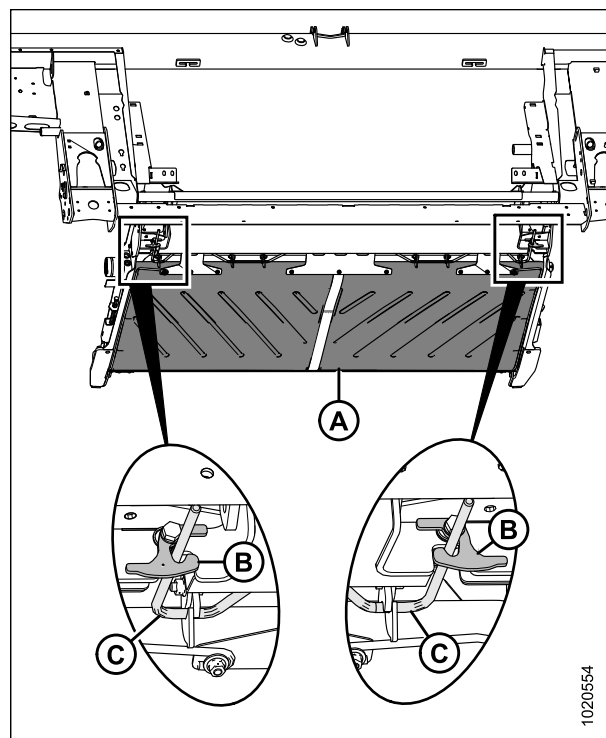


Figura 5.192: Janela de inspeção (vista traseira)

5.11 Defletores de alimentação e barras raspadoras do módulo de flutuação

5.11.1 Remoção das barras raspadoras

1. Desacople a plataforma da colheitadeira. Consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma](#), página 331.
2. Remova os quatro parafusos e porcas (A) que prendem a barra raspadora (B) à estrutura do módulo de flutuação e remova as barras raspadoras.
3. Repita do lado oposto.

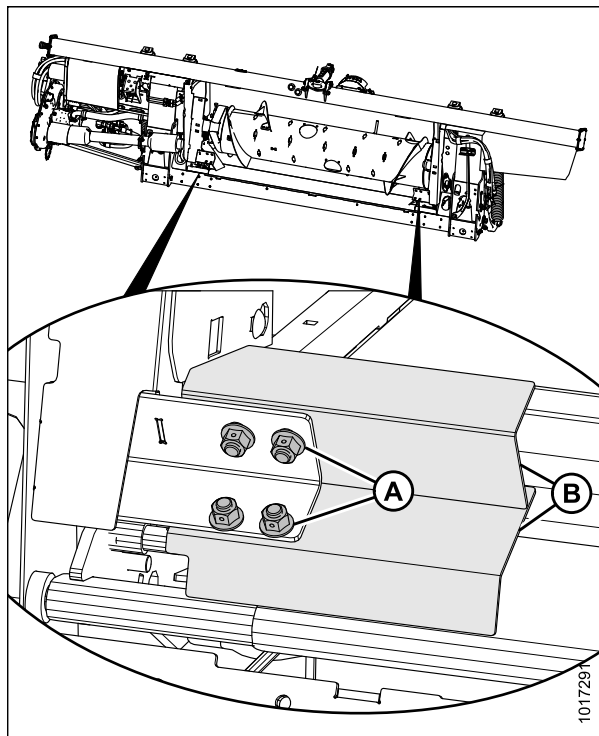


Figura 5.193: Barra raspadoras

5.11.2 Instalação das barras raspadoras

1. Desacople a plataforma da colheitadeira. Consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).
2. Posicione a barra raspadora (B) de modo que o entalhe fique no canto da estrutura.
3. Prenda a barra raspadora (B) ao módulo de flutuação com quatro parafusos e porcas (A). Certifique-se de que as porcas estejam voltadas para a colheitadeira.
4. Repita do lado oposto.

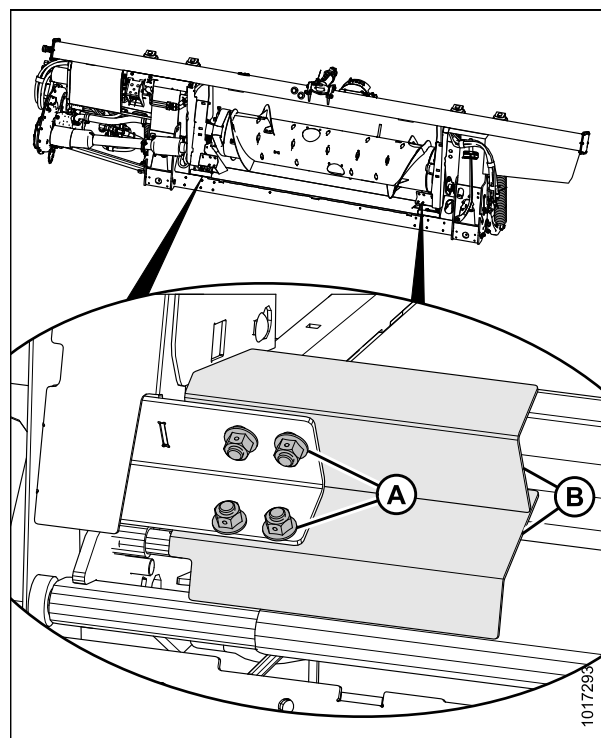


Figura 5.194: Barra raspadoras

5.11.3 Substituição dos defletores do alimentador em colheitadeiras New Holland CR

1. Desacople a plataforma da colheitadeira. Consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).
2. Remova os dois parafusos (B) e as porcas que prendem o defletor do alimentador (A) à estrutura do módulo de flutuação e remova o defletor.
3. Posicione o defletor do alimentador sobressalente (A) e prenda-o com parafusos e porcas (B) (certifique-se de que estejam voltados para a colheitadeira). **NÃO** aperte as porcas.

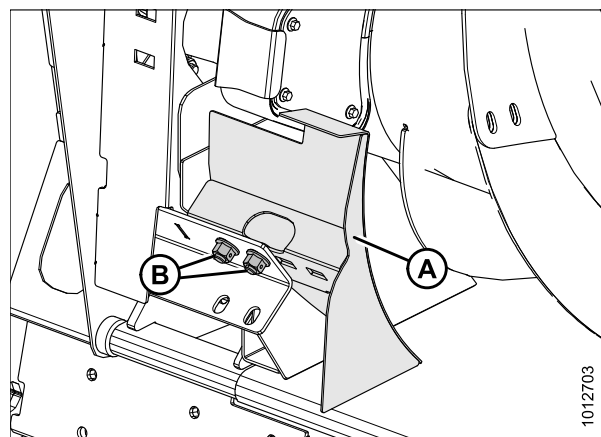


Figura 5.195: Defletores do alimentador

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Ajuste o defletor (A) de modo que a distância (C) entre a bandeja e o defletor seja de 4–6 mm (5/32–1/4 pol.).
5. Aperte as porcas (B).
6. Repita a operação para o defletor oposto.
7. Prenda a plataforma na colheitadeira. Consulte [4 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 331](#).
8. Após acoplar a plataforma à colheitadeira, estenda totalmente a união central e verifique a folga entre o defletor e a bandeja. Mantenha a folga de 4–6 mm (5/32–1/4 pol.).

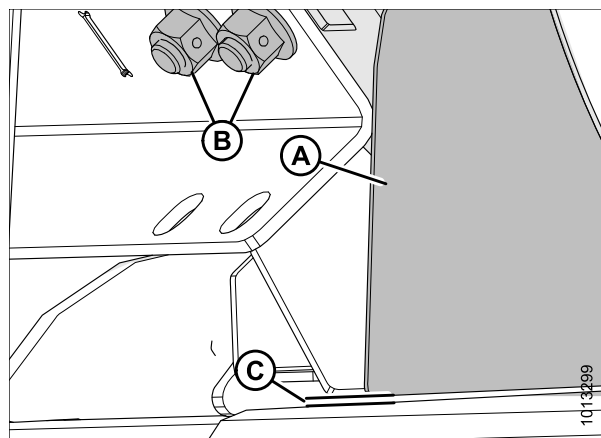


Figura 5.196: Distância da bandeja e do defletor

5.12 Esteiras da plataforma

Há duas esteiras na plataforma. Elas conduzem a cultura cortada até a esteira de alimentação do módulo de flutuação e do sem-fim. Substitua as esteiras caso estejam rasgadas, rachadas ou se estiverem com aletas faltando.

5.12.1 Remoção de esteiras laterais

PERIGO

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

1. Eleve o molinete e engate os seus apoios de segurança.
2. Eleve a plataforma e engate os apoios de segurança.
3. Mova a esteira até que a junta da esteira esteja na área de trabalho.

NOTA:

O deque pode também ser deslocado em direção ao centro para proporcionar uma abertura na tampa de proteção.

4. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
5. Libere a tensão sobre a esteira. Consulte [5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 500](#).
6. Remova os parafusos (A) e os conectores do tubo (B) na junta da esteira.
7. Puxe a esteira do deque.

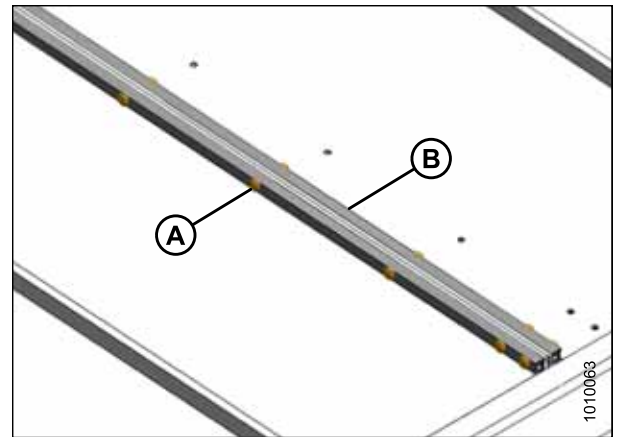


Figura 5.197: Conector da esteira

5.12.2 Instalação da esteira lateral

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:

Verifique a altura do deque antes de instalar as esteiras. Consulte [5.12.5 Ajuste da altura do deque.](#), página 504.

1. Aplique talco (o mesmo usado em bebês) ou uma mistura de talco/lubrificante de grafite sobre a superfície da esteira que forma a vedação com a barra de corte e na parte inferior das guias da esteira.
2. Insira a esteira no deque na extremidade externa, sob os rolos. Puxe a esteira para o deque enquanto a alimenta na extremidade.
3. Insira a esteira até que possa ser enrolada em volta do rolo de acionamento.
4. Insira a extremidade oposta da esteira no deque sobre os rolos. Empurre a esteira totalmente no deque.
5. Afrouxe os parafusos de montagem (B) no defletor traseiro do deque (A) (auxiliando, dessa forma, com a instalação da esteira).



Figura 5.198: Instalação das esteiras

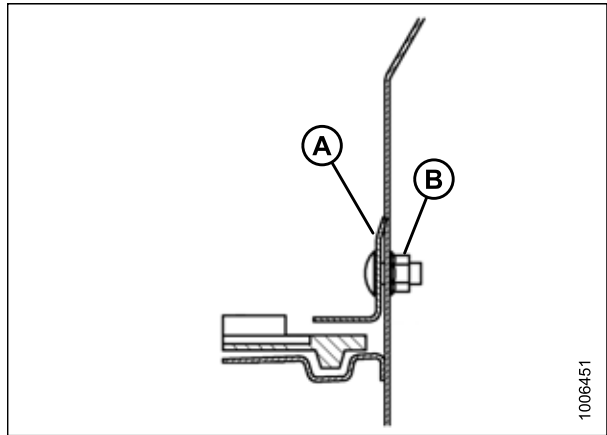


Figura 5.199: Vedação da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Prenda as extremidades da esteira aos conectores (B) do tubo, parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e porcas.
7. ajuste da tensão da esteira. Consulte [5.12.3 Ajuste da tensão da esteira](#), página 500.

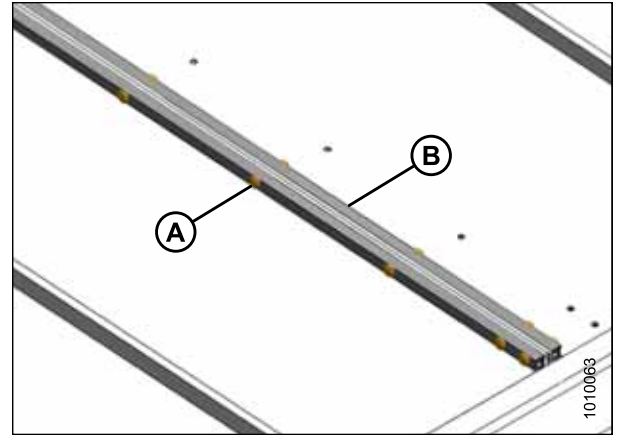


Figura 5.200: Conector da esteira

8. Verifique a distância (A) entre as esteiras (B) e a barra de corte (C). Ela deve ser de 0-3 mm (1/8 pol.). Consulte [5.12.5 Ajuste da altura do deque.](#), página 504 para ajustar se necessário.

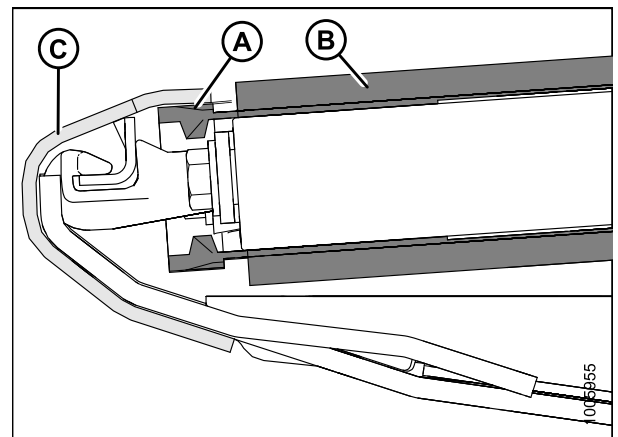


Figura 5.201: Vedação da esteira

9. Se for necessário, ajuste o defletor (A) da chapa traseira afrouxando a porca (D) e movendo o defletor até que haja uma folga de 1-7 mm. (1/32-5/16 pol.) (C) entre a esteira (B) e o defletor.
10. 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.

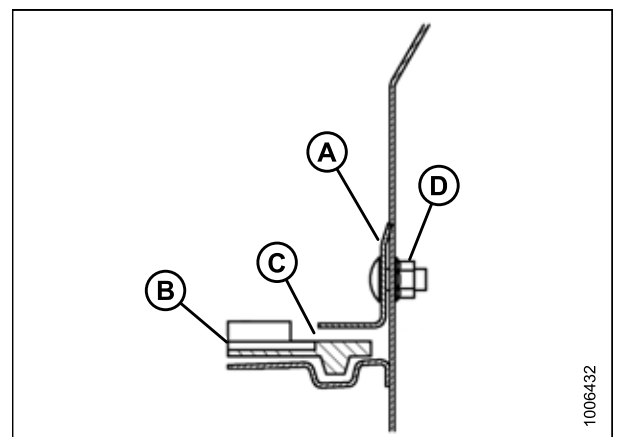


Figura 5.202: Vedação da esteira

5.12.3 Ajuste da tensão da esteira

⚠️ ADVERTÊNCIA

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

1. Certifique-se de que a barra branca do indicador (A) esteja no meio da janela.

⚠️ ADVERTÊNCIA

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

2. Acione o motor e abaixe totalmente a plataforma.
3. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
4. Acople os apoios de segurança da plataforma.

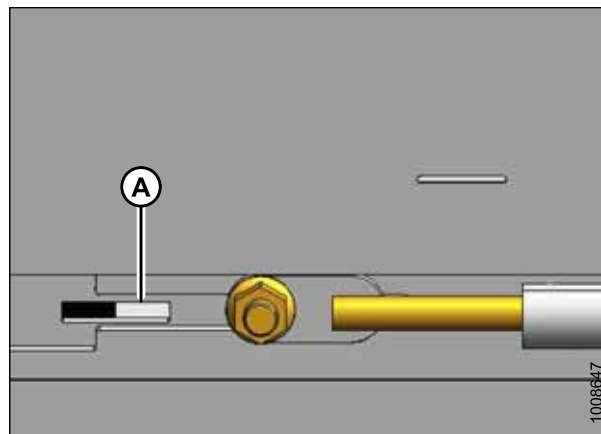


Figura 5.203: Exibido o ajustador de tensão do lado esquerdo – lado direito oposto

5. Certifique-se de que a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) esteja adequadamente encaixada na ranhura (A) do rolo de acionamento.

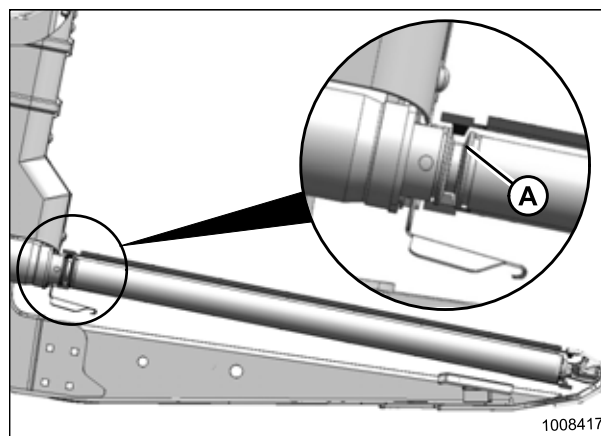


Figura 5.204: Rolo de acionamento

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Certifique-se de que o rolo movido (A) esteja entre as guias da esteira (B)

NOTA:

As esteiras são tensionadas de fábrica e raramente demandam ajuste. Se algum ajuste for necessário, tensione as esteiras apenas o suficiente para evitar o deslizamento e impedir que a esteira ceda abaixo da barra de corte.

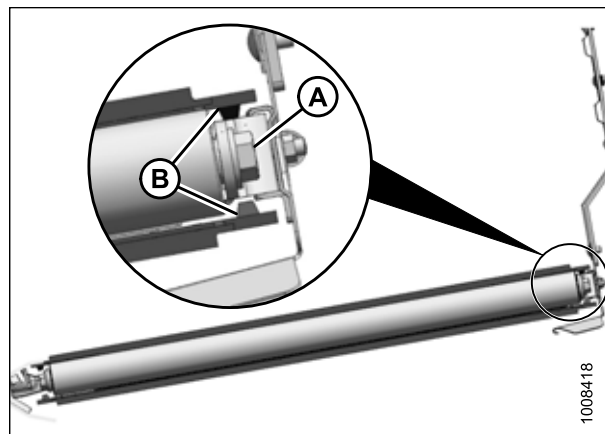


Figura 5.205: Rolo livre

IMPORTANTE:

NÃO ajuste a porca (C). Esta porca é utilizada somente para o alinhamento da esteira.

7. Para afrouxar o parafuso de ajuste (A), gire-o no sentido anti-horário. A barra branca no indicador (B) se moverá para fora na direção da seta (D) indicando que a esteira está se soltando. Afrouxe até que a barra branca do indicador (A) esteja no meio da janela.
8. Para apertar o parafuso de ajuste (A), gire-o no sentido horário. A barra branca indicadora (B) se moverá para dentro na direção da seta (E), indicando que a esteira está sendo apertada. Aperte até que a barra branca indicadora esteja a meio caminho na janela.

IMPORTANTE:

- Para evitar a falha prematura da esteira, rolos da esteira e/ou componentes apertados, não opere com a tensão de forma que a barra branca não fique visível.
- Para impedir que entre poeira na esteira, assegure-se de que a esteira esteja firme o suficiente para não descer abaixo do ponto no qual a barra de corte toca o solo.

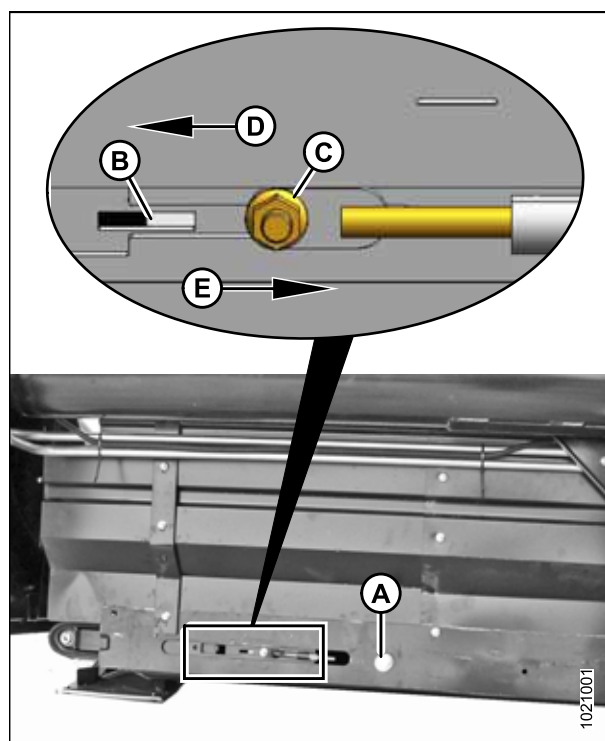


Figura 5.206: Exibido o ajustador de tensão do lado esquerdo – lado direito oposto

5.12.4 Ajuste da trilha da esteira da plataforma

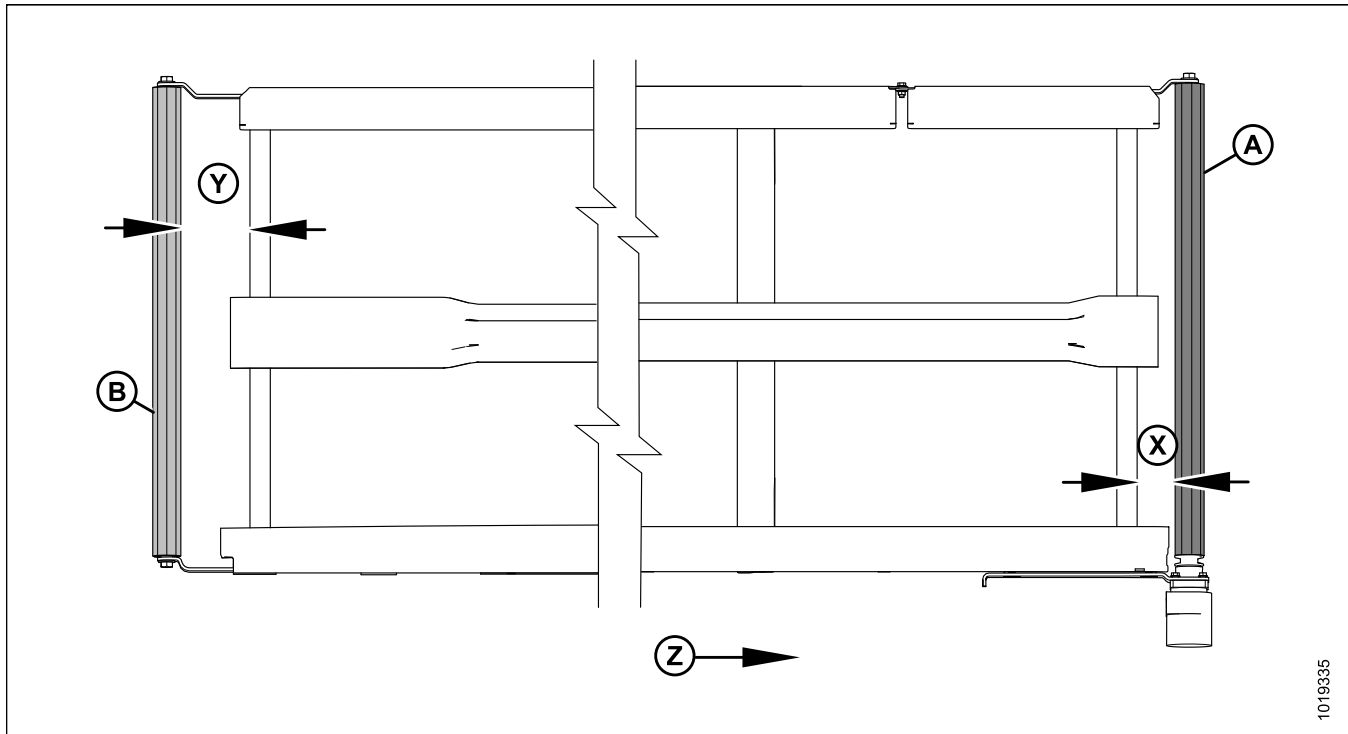
O deslocamento da esteira é ajustado através do alinhamento dos rolos livres de acionamento da esteira.

⚠ CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de reparar a máquina ou abrir as tampas do acionamento, consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 385](#).

As imagens exibidas no procedimento a seguir são aplicáveis ao lado esquerdo do deque de esteira. Use as vistas opostas para o deque de esteira do lado direito.

Figura 5.207: Ajustes de alinhamento da esteira



A - Rolos de acionamento
X - Ajuste do rolo de acionamento

B - rolo livre
Y - Ajuste do rolo livre

Z - Orientação da esteira

1. Consulte a tabela seguinte para determinar qual rolo necessita de ajuste e quais ajustes são necessários.

Tabela 5.2 Tração da esteira da plataforma

Tração	No local	Ajuste	Método
Para trás	Rolo de acionamento	Aumentar X	Aperte a porca (E)
Para a frente	Rolo de acionamento	Diminuir X	Afrouxe a porca (E)
Para trás	Rolos intermediário	Aumentar Y	Aperte a porca (H)
Para a frente	Rolos intermediário	Diminuir Y	Afrouxe a porca (H)

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Ajuste o rolo de acionamento (A) para alterar **X** da seguinte forma:
 - a. Afrouxe as porcas (C) e a contraporca (D).
 - b. Gire a porca de ajuste (E).

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

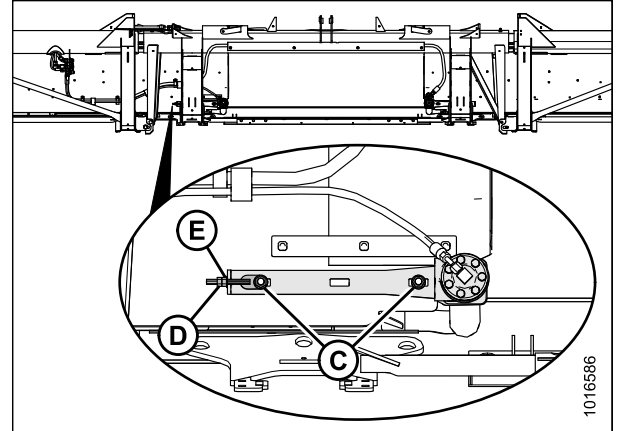


Figura 5.208: Rolo de acionamento do deque esquerdo (Lado esquerdo exibido - oposto ao direito)

3. Ajuste o rolo de livre (B) para alterar **Y** da seguinte forma:
 - a. Afrouxe a porca (F) e a contraporca (G).
 - b. Gire a porca de ajuste (H).

NOTA:

Se a esteira não se deslocar na extremidade do rolo livre, após ajustar o rolo livre, o rolo de acionamento provavelmente não está perpendicular ao deque. Ajuste o rolo do acionamento, e então ajuste o rolo movido.

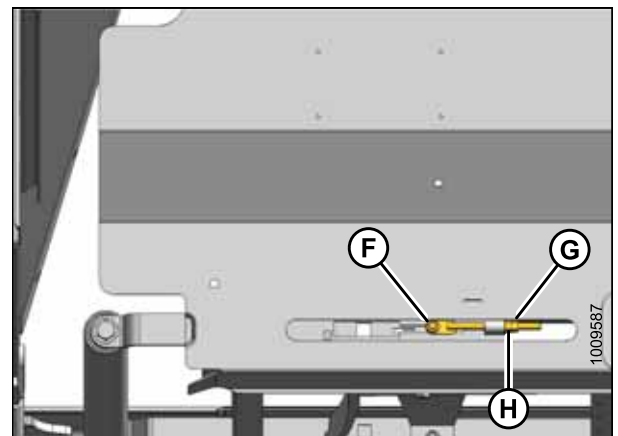


Figura 5.209: Rolo movido do deque esquerdo (Lado esquerdo exibido - oposto ao direito)

5.12.5 Ajuste da altura do deque.

⚠ PERIGO

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

IMPORTANTE:

As novas esteiras instaladas de fábrica passam por testes de calor e pressão na fábrica. O intervalo entre a esteira e a barra de corte é configurado para 0-3mm (0-1/8 pol.). O objetivo é evitar a entrada de material para as esteiras laterais e seu emperramento. Pode ser necessário diminuir a folga do deque para 0-1 mm (1/16 pol.).

1. Desligue a ceifadora e retire a chave da ignição.
2. Verifique se a distância (A) entre a esteira (B) e a barra de corte (C) é de 0–3 mm (0–1/8 pol.).

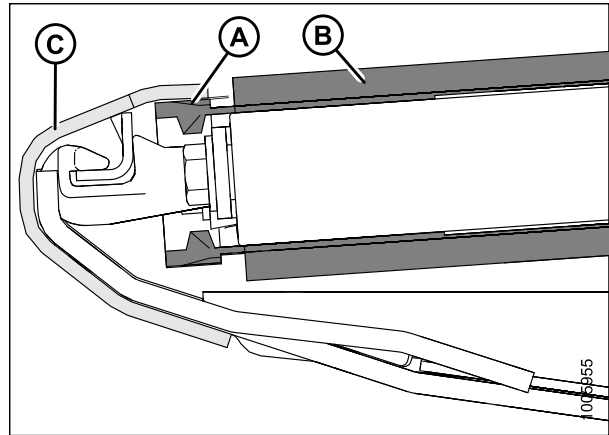


Figura 5.210: Vedação da esteira

3. Faça a medição nos suportes do deque (A) com a plataforma na posição de trabalho. Existem entre dois e oito suportes por deque, dependendo das dimensões da plataforma.
4. Afrouxe o tensor da esteira. Consulte [5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 500](#).

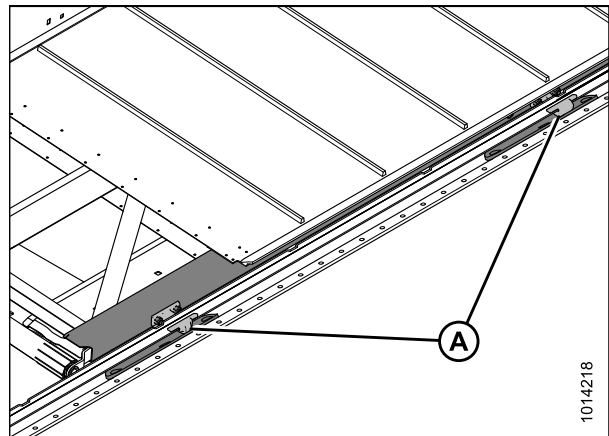


Figura 5.211: Suportes do deque da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Levante a borda frontal da esteira (A) após a barra de corte (B) para expor o suporte do deque.
6. Meça e observe a espessura da correia da esteira.

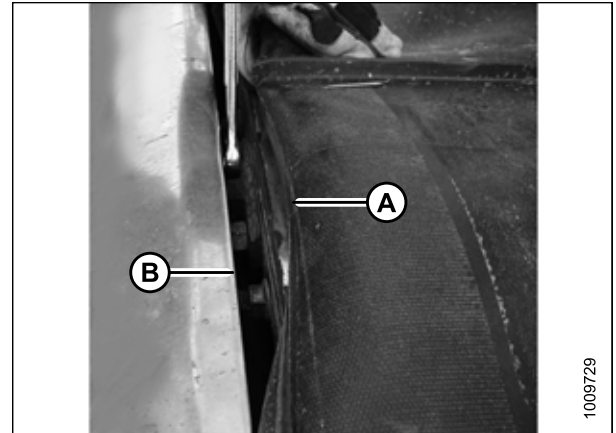


Figura 5.212: Ajuste do deque

7. Solte as duas porcas de travamento (A) no suporte do deque (B) **apenas meio giro**.

NOTA:

O número de suportes do deque (B) é determinado de acordo com o tamanho da plataforma: quatro para plataformas de molinete simples e oito para plataformas de molinete duplo.

8. Toque no deque (C) para abaixar o deque em relação aos suportes. Toque no suporte (B) utilizando uma punção para elevar o deque em relação aos suportes.

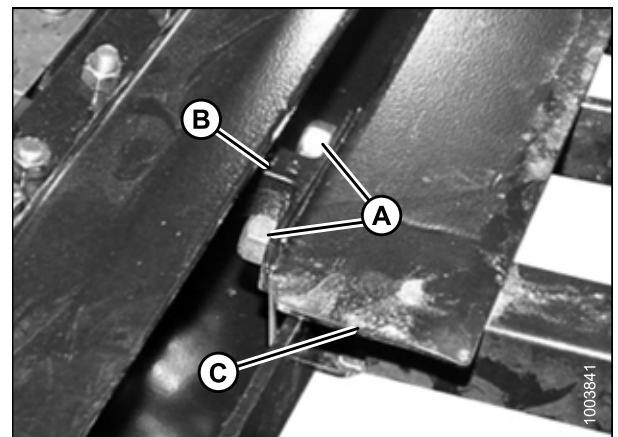


Figura 5.213: Suporte do deque

9. Para criar uma vedação, ajuste o deque (A) de forma que a folga (B) entre a barra de corte (C) e o deque seja 1 mm (1/16 pol.) mais a espessura da esteira conforme medida no Passo 6, [página 505](#).
10. Aperte as ferragens de sustentação do deque (D).
11. Verifique novamente a folga (B). Consulte o passo 9, [página 505](#).
12. Tensione a esteira. Consulte [5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 500](#).

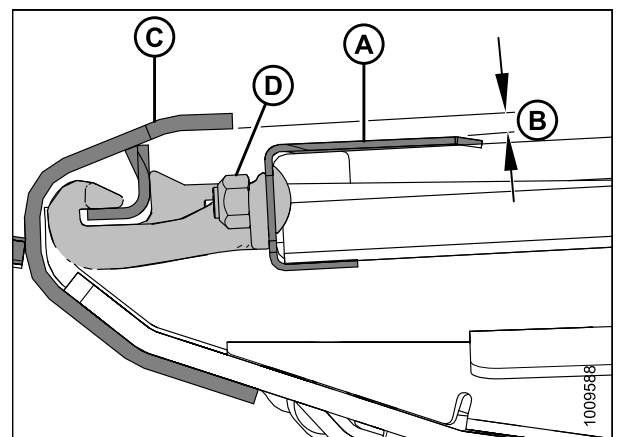


Figura 5.214: Suporte do deque

13. Ajuste o defletor (A) da chapa traseira (se necessário) soltando a porca (D) e movendo o defletor até que haja uma folga de 1–7 mm (1/32-5/16 pol.) (C) entre a esteira (B) e o defletor.

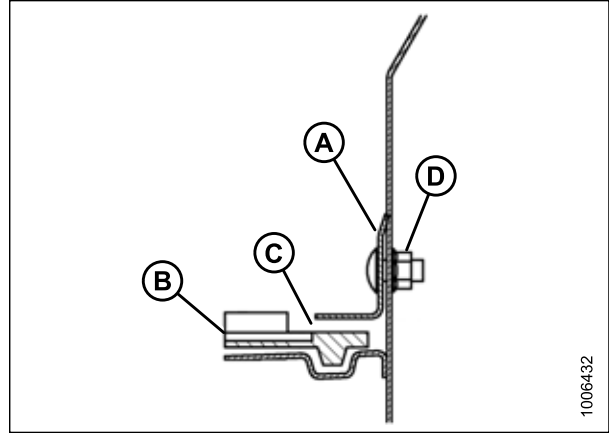


Figura 5.215: Defletor da chapa traseira

5.12.6 Manutenção do rolo da esteira da plataforma

Os rolos da esteira possuem rolamentos não lubrificáveis, no entanto, a vedação externa deve ser verificada a cada 200 horas (mais frequentemente em condições arenosas) para obter o máximo de vida do rolamento.

Inspeção do rolamento de rolo da esteira

Utilizando um termômetro infravermelho, verifique se há rolamentos com problemas, da seguinte forma:

1. Engate a plataforma e coloque as esteiras em funcionamento por aproximadamente três minutos.
2. Verifique a temperatura dos rolamento do rolo da esteira em cada um dos braços do rolete (A), (B) e (C) e em cada deque. Certifique-se de que a temperatura não exceda 44°C (80°F) acima da temperatura ambiente.

Substitua os rolamentos do rolo que excederem a temperatura máxima recomendada. Consulte a

- [Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira da plataforma, página 508](#), e
- [Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira da plataforma, página 511](#).

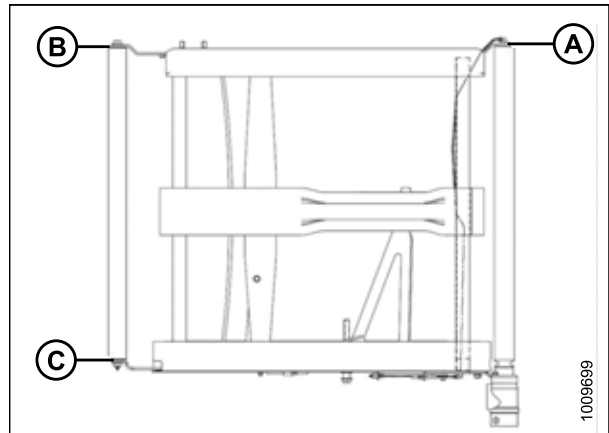


Figura 5.216: Braços do rolete

Rolo movido da esteira do deque

Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral

PERIGO

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

NOTA:

Se o conector da esteira não estiver visível, engate a plataforma até que o conector esteja acessível (preferencialmente, perto da extremidade externa do deque).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Acione o motor, eleve a plataforma e o molinete.
2. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança da plataforma e do molinete.
4. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido anti-horário.

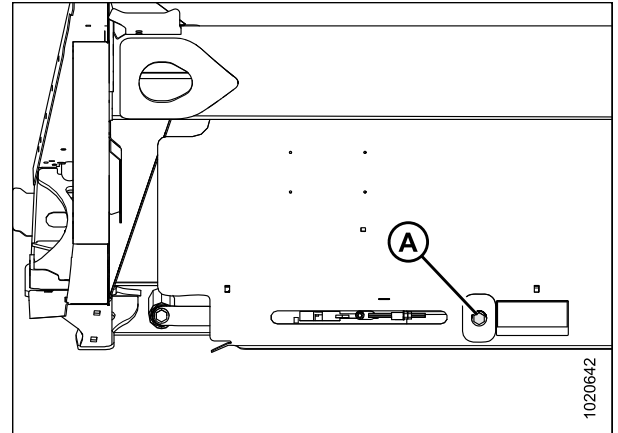


Figura 5.217: Tensionador

5. Remova parafusos (A), conectores de tubo (B) e porcas da junta da esteira para desacoplá-la.
6. Puxe a esteira fora do rolo movido.

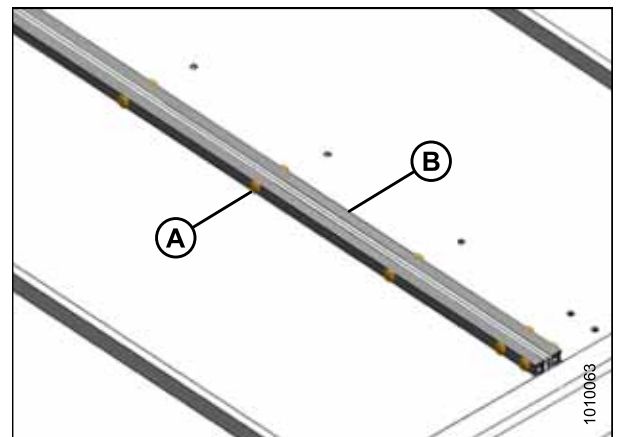


Figura 5.218: Conector da esteira

7. Remova os parafusos (A) e arruelas das duas extremidades do rolo movido.

NOTA:

Remova primeiro o parafuso na parte de trás do deque. Isso fornecerá mais espaço para acessar o parafuso embaixo da barra de corte.

8. Abra os braços do rolo (B) e (C) e remova o rolo movido.

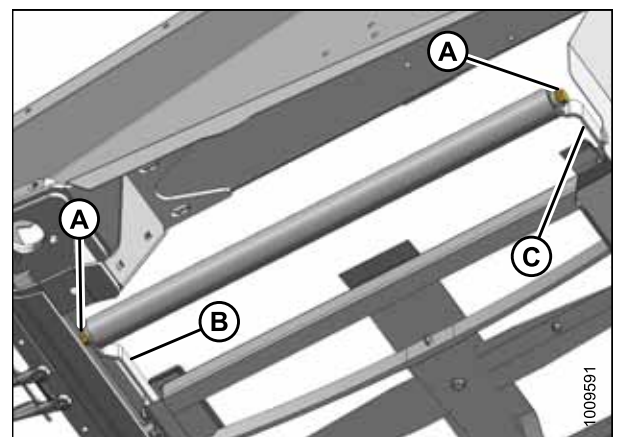


Figura 5.219: Rolo livre

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira da plataforma

1. Remova o conjunto do rolo livre da esteira. Consulte *Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral*, página 506.
2. Remova o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) do tubo do rolo (C) como segue:
 - a. Fixe o martelo deslizante (D) ao eixo roscado (E) do conjunto do rolamento.
 - b. Retire o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) com leves batidas.
3. Limpe o interior do tubo do rolo (C), verifique se o tubo apresenta sinais de desgaste ou dano e o substitua se necessário.

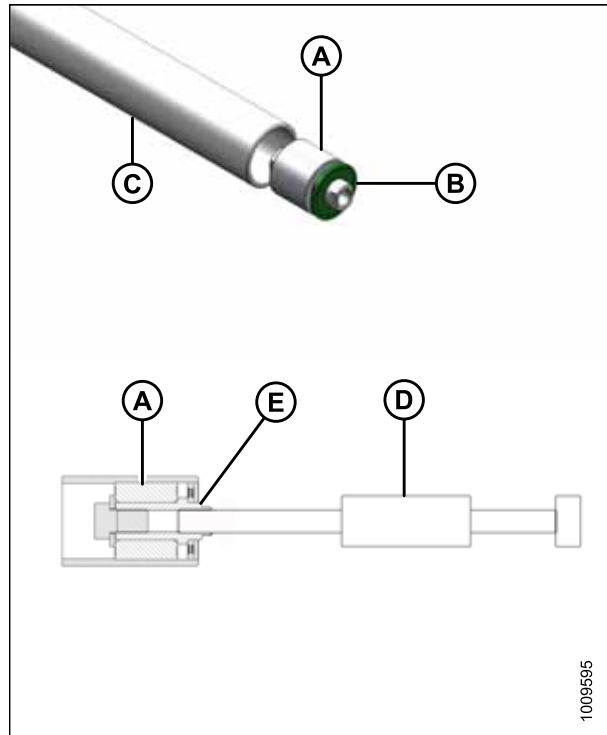


Figura 5.220: Rolamento de rolo da polia

4. Instale o novo conjunto de rolamento (A) pressionando o anel do rolamento no tubo até que esteja em 14–15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.
5. Aplique graxa na parte frontal do conjunto de rolamentos (A). Consulte a contracapa traseira deste manual para especificações de graxas.
6. Instale a nova vedação (C) na abertura do rolo e coloque uma arruela plana (1,0 pol. D.I. x 2,0 pol. D.E.) na vedação.
7. Toque na vedação (C) na abertura do rolo com um soquete de tamanho adequado. Toque na arruela e no conjunto do rolamento (A) até que a vedação fique a 3–4 mm (1/8–3/16 pol.) (D) da borda externa do tubo.

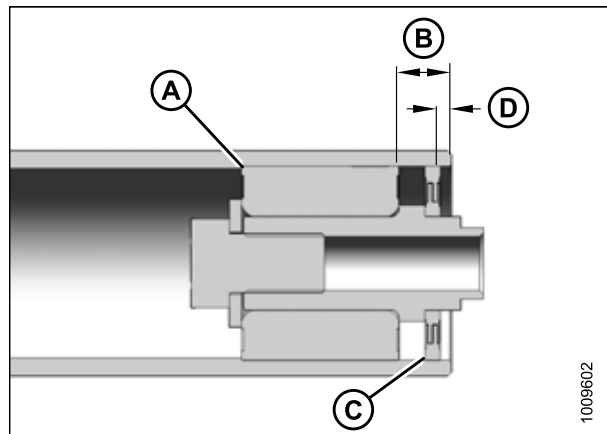


Figura 5.221: Rolamento de rolo da polia

Instalação do rolo movido da esteira da plataforma

1. Posicione a ponta do eixo no rolo livre do braço dianteiro (B) no deque.
2. Empurre o rolo para desviar levemente o braço dianteiro de modo que a ponta do eixo, na parte traseira do rolo, possa deslizar dentro do braço (C) traseiro.
3. Instale parafusos (A) com arruelas e aplique torque de 93 Nm (70 libras pés).
4. Enrole a esteira sobre o rolo livre, feche a esteira e configure a tensão. Consulte [5.12.2 Instalação da esteira lateral, página 498](#).
5. Coloque a máquina para funcionar e verifique se a esteira se desloca corretamente. Ajuste o deslocamento da esteira se necessário. Consulte [5.12.4 Ajuste da trilha da esteira da plataforma, página 502](#).

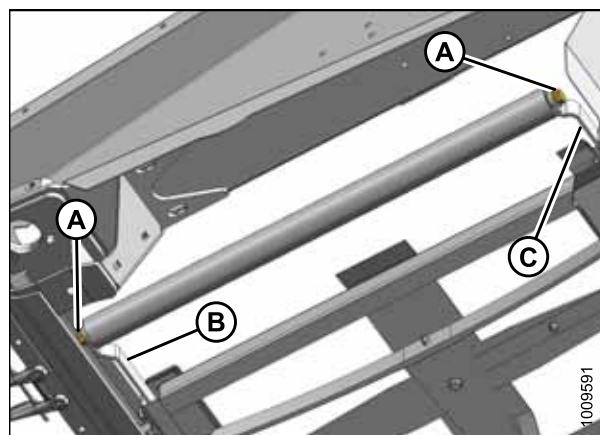


Figura 5.222: Rolo livre

Rolo de acionamento da esteira do deque

Remoção do rolo de acionamento da esteira lateral

PERIGO

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

NOTA:

Se o conector da esteira não estiver visível, engate a plataforma até que o conector esteja acessível (preferencialmente, perto da extremidade externa do deque).

1. Acione o motor, eleve a plataforma e o molinete.
2. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
3. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido anti-horário.

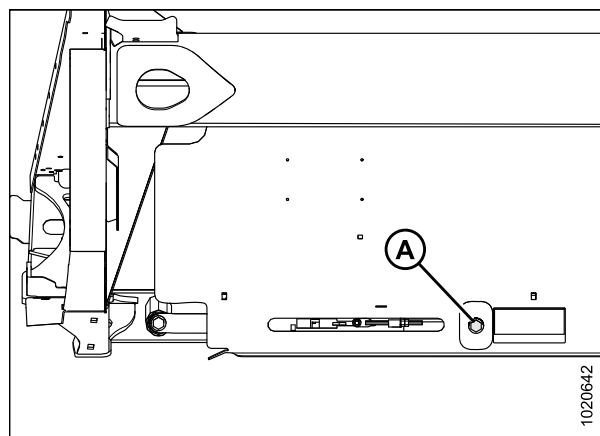


Figura 5.223: Tensionador

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Remova os parafusos (A), os conectores do tubo (B) e as porcas da junta da esteira para desacoplar a esteira.
5. Puxe a esteira fora do rolo de acionamento;

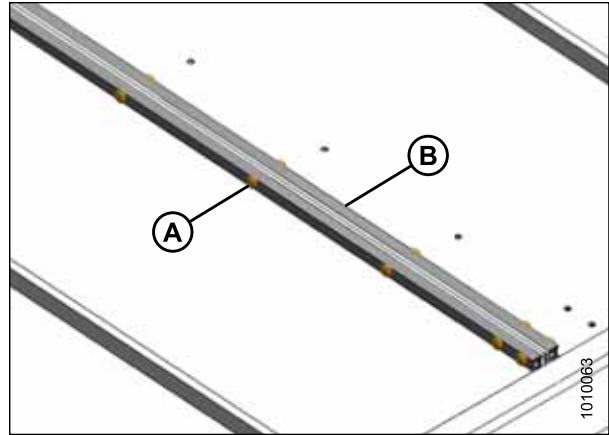


Figura 5.224: Conector da esteira

6. Alinhe os parafusos de ajuste aos orifícios (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.

7. Remova os quatro parafusos (A) que prendem o motor ao braço do rolo de acionamento.

NOTA:

Pode ser necessário remover a proteção de plástico (C) para obter acesso ao parafuso superior.

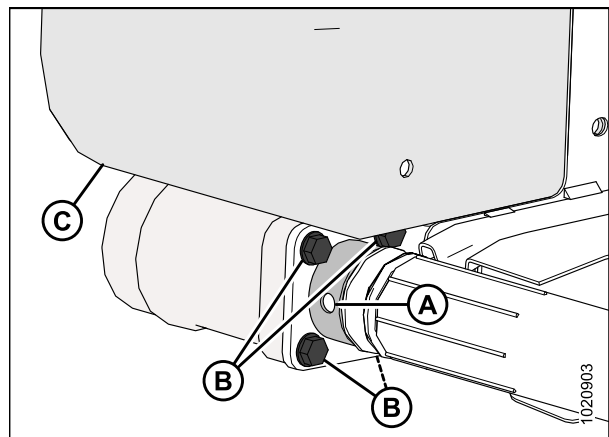


Figura 5.225: Rolo de acionamento

8. Remova o parafuso (A) que prende a extremidade oposta do rolo de acionamento (B) ao braço de suporte.
9. Remova o rolo de acionamento (B).

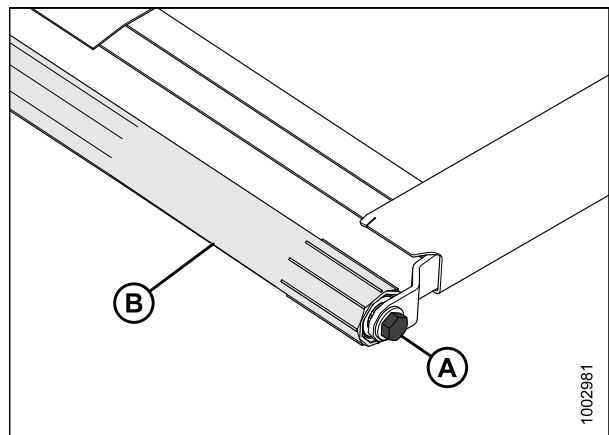


Figura 5.226: Rolo de acionamento

Substituição do rolamento do rolo de acionamento da esteira da plataforma

1. Remova o conjunto do rolo da esteira. Consulte [Remoção do rolo de acionamento da esteira lateral, página 509.](#)
2. Remova o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) do tubo do rolo (C) como segue:
 - a. Fixe o martelo deslizante (D) ao eixo roscado (E) do conjunto do rolamento.
 - b. Retire o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) com leves batidas.
3. Limpe o interior do tubo do rolo (C), verifique se o tubo apresenta sinais de desgaste ou dano e o substitua se necessário.

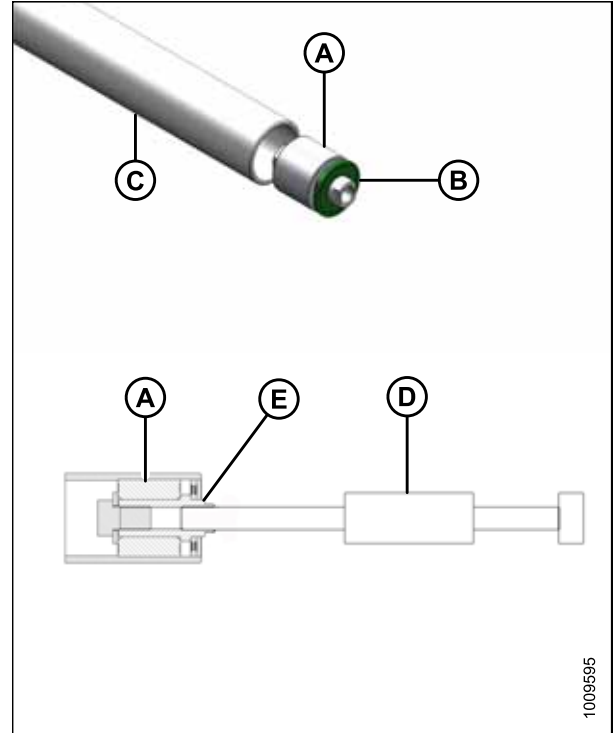


Figura 5.227: Rolamento de rolo da polia

4. Instale o novo conjunto de rolamento (A) pressionando o anel do rolamento no tubo até que esteja em 14–15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.
5. Aplique graxa na parte frontal do conjunto de rolamentos (A). Consulte a contracapa traseira deste manual para especificações de graxas.
6. Instale a nova vedação (C) na abertura do rolo e coloque uma arruela plana (1,0 pol. D.I. x 2,0 pol. D.E.) na vedação.
7. Toque na vedação (C) na abertura do rolo com um soquete de tamanho adequado. Toque na arruela e no conjunto do rolamento (A) até que a vedação fique a 3–4 mm (1/8–3/16 pol.) (D) da borda externa do tubo.

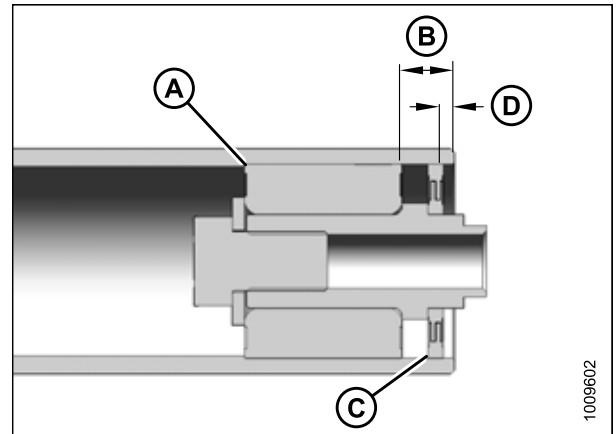


Figura 5.228: Rolamento de rolo da polia

Instalação do rolo de acionamento da esteira lateral

1. Posicione o rolo de acionamento (B) entre os braços do suporte do rolo.
2. Instale o parafuso (A) que prende o rolo de acionamento ao braço mais próximo da barra de corte. Aplique torque de 95 Nm (70 libras·pés).
3. Engraxe o eixo do motor e insira na extremidade do rolo (B) de acionamento.

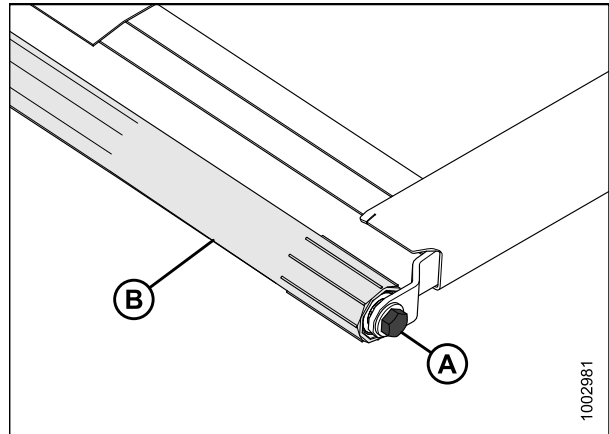


Figura 5.229: Rolo de acionamento

4. Prenda o motor ao suporte do rolo com quatro parafusos (B). Aplique torque de 27 Nm (20 libras·pés).

NOTA:

Aperte quaisquer parafusos soltos e reinstale a proteção (C) de plástico caso a tenha removido.

5. Certifique-se de que o motor está todo encaixado no rolo e aperte os dois parafusos de ajuste (não exibidos) através do orifício (A) de acesso.

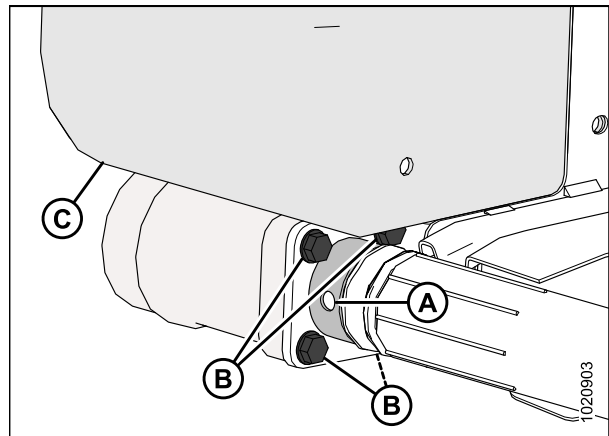


Figura 5.230: Rolo de acionamento

6. Enrole a esteira sobre o rolo de acionamento e prenda as extremidades da esteira usando os conectores (B) do tubo os parafusos (A) e às porcas.

NOTA:

As cabeças dos parafusos devem estar voltadas para a abertura central.

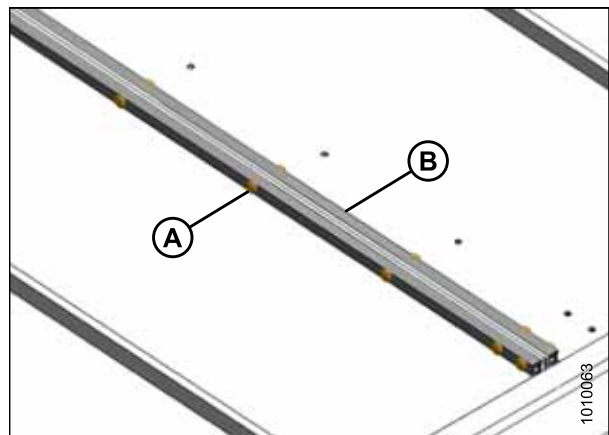


Figura 5.231: Conector da esteira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Tensione a esteira. Localize o parafuso de ajuste (A) e siga as indicações no decalque (B) ou consulte [5.12.3 Ajuste da tensão da esteira, página 500](#) para saber o tensionamento adequado da esteira.
8. Desengate os apoios de segurança da plataforma e do molinete.
9. Acione o motor e abaixe a plataforma e o molinete.
10. Coloque a máquina para funcionar e verifique se a esteira se desloca corretamente. Consulte [5.12.4 Ajuste da trilha da esteira da plataforma, página 502](#) se forem necessários ajustes adicionais.

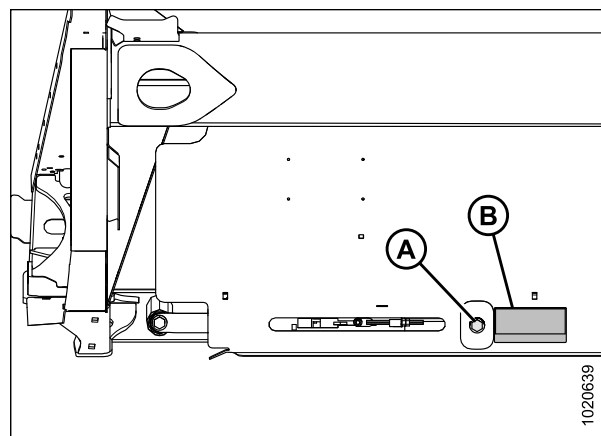


Figura 5.232: Tensionador da esteira (lado esquerdo exibido, direito oposto)

5.12.7 Defletores da esteira

Remoção de defletores estreitos de esteira

Os defletores de esteira estreitos podem substituir os defletores largos se ocorrerem deformações nas extremidades da plataforma quando os deques estão configurados para entrega central.

⚠ PERIGO

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

1. Eleve o molinete a sua altura total e abaixe a plataforma ao solo.
2. Desloque os deques para permitir espaço de trabalho em uma das extremidades da plataforma se o deslocamento hidráulico do deque estiver instalado; caso contrário mova as plataformas manualmente depois de desligar a colheitadeira.
3. Desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança do molinete.
4. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
5. Remova os dois parafusos de cabeça Torx® (A) e as porcas de segurança.
6. Remova os três parafusos franceses (B) e as porcas de segurança e retire o defletor traseiro (C).

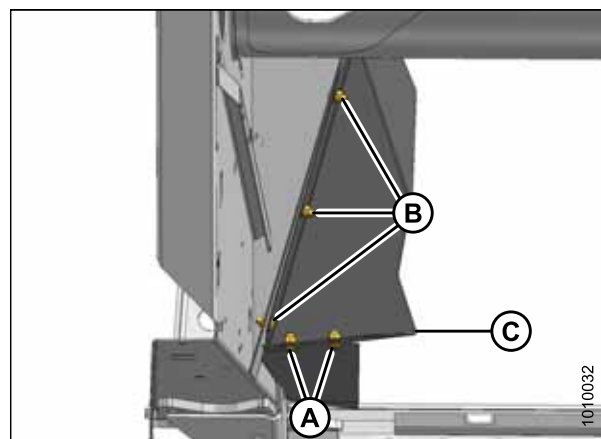


Figura 5.233: Defletor traseiro

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Remova os quatro parafusos (A) e retire o defletor (B).
8. Repita para a extremidade oposta da plataforma.

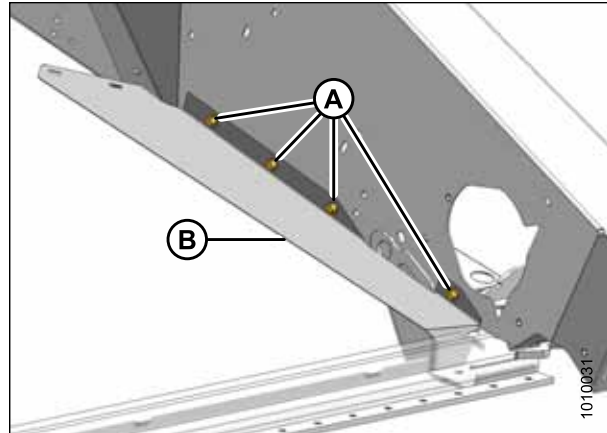


Figura 5.234: Defletor dianteiro

Instalação de defletores estreitos de esteira

Os defletores de esteira estreitos podem substituir os defletores largos se ocorrerem deformações nas extremidades da plataforma quando os deques estão configurados para entrega central.

PERIGO

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

1. Eleve o molinete a sua altura total e abaixe a plataforma ao solo.
2. Desloque os deques para permitir espaço de trabalho em uma das extremidades da plataforma se o deslocamento hidráulico do deque estiver instalado; caso contrário mova as plataformas manualmente depois de desligar a colheitadeira.
3. Desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança do molinete.
4. Abra a proteção lateral. Consulte [Abertura das tampas laterais, página 39](#).
5. Posicione o defletor para a frente (B) sobre a guarda e instale temporariamente parafusos autorroscantes avanço-recuo em 3/8 pol. x 5/8 pol. (A).
6. Verifique o ajuste da extremidade dianteira do defletor (B) na barra de corte e verifique se não há espaço entre o defletor e a barra de corte. Retire e dobre o defletor conforme necessário para obter melhor ajuste.
7. Instale dois parafusos autoatarraxantes de 3/8 x 5/8 pol. e aperte todos os quatro parafusos.

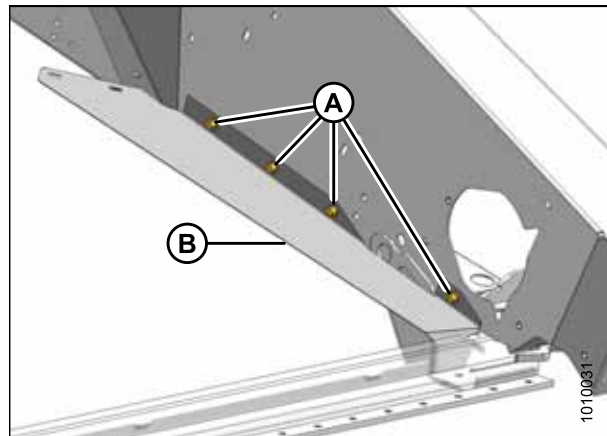


Figura 5.235: Defletor dianteiro

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

8. Posicione o defletor traseiro (C) como exibido e instale três parafusos franceses de 3/8 x 3/4 pol. (B) e porcas de segurança.
9. Instale dois parafusos Torx® (A) e porcas de segurança com as cabeças voltadas para baixo.
10. Aperte todos os fixadores.
11. Repita para a extremidade oposta da plataforma.

NOTA:

O defletor da esteira pode ser danificado pelos dedos do molinete caso a altura deste esteja mal configurada. Consulte [3.7.9 Altura do molinete, página 120](#).

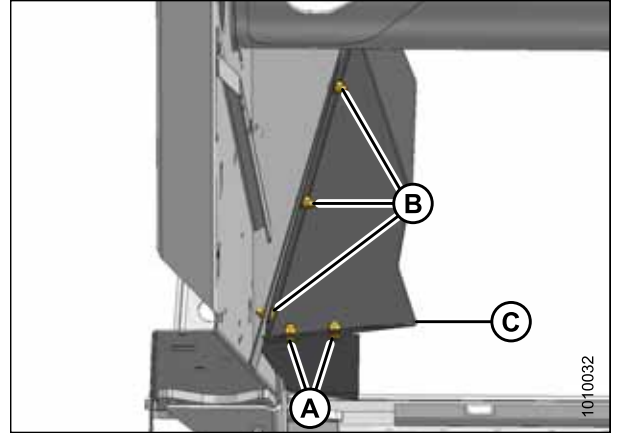


Figura 5.236: Defletor traseiro

5.13 Molinete

CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de reparar a máquina ou abrir as tampas do acionamento, consulte [5.1 Preparação da máquina para serviços, página 385](#).

5.13.1 Folga do molinete para a barra de corte

A folga mínima entre os dedos do molinete e a barra de corte garante que os dedos do molinete não entrem em contato com a barra de corte durante a operação. A folga é configurada de fábrica, mas podem ser necessários ajustes antes da plataforma ser colocada em funcionamento.

As distâncias do dedo para a proteção/barra de corte com os molinetes totalmente abaixados é exibida na Tabela [5.3, página 516](#).

Tabela 5.3 Folga entre dedo e proteção/barra de corte

Largura da plataforma	(X) 3 mm (+/- 1/8 pol.) nas extremidades do molinete	
	Molinete simples	Molinete duplo
6,1 m (20 pés)	20 mm (3/4 pol.)	—
7,6 m (25 pés)	25 mm (1 pol.)	—
9,1 m (30 pés)	45 mm (1-3/4 pol.)	20 mm (3/4 pol.)
10,7 m (35 pés)	60 mm (2-3/8 pol.)	20 mm (3/4 pol.)
12,2 m (40 pés)	—	20 mm (3/4 pol.)
13,7 m (45 pés)	—	20 mm (3/4 pol.)

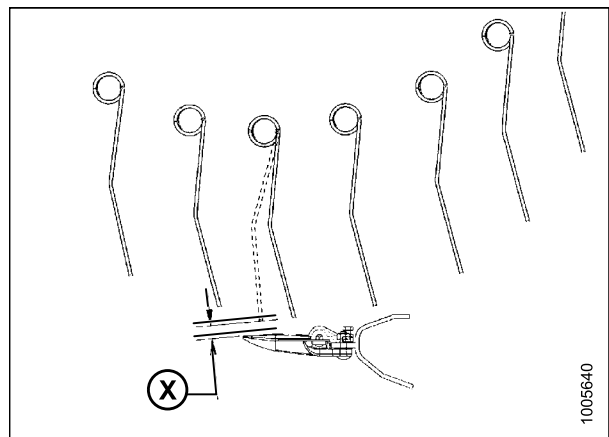


Figura 5.237: Folga do dedo

Medição de espaço do molinete

PERIGO

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

1. Estacione a plataforma em terreno nivelado.
2. Mova a posição de avanço-recuo para a posição central (5) no decalque (A) de posição de avanço-recuo.
3. Abaixar totalmente o molinete.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

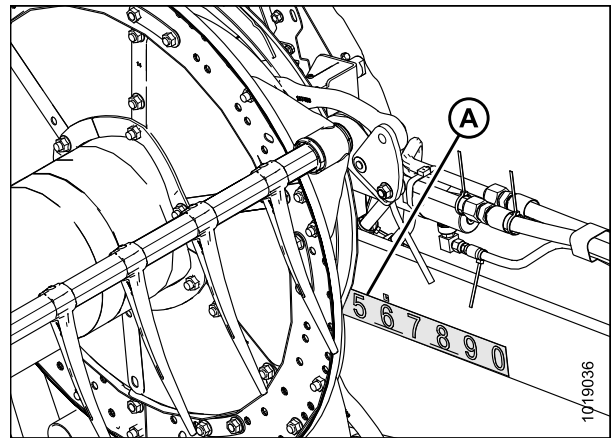


Figura 5.238: Posição avanço-recuo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

- Meça a distância (X) entre os pontos (B) e (C) nas extremidades de cada molinete (A). (Consulte a figura 5.240, página 518 e a figura 5.241, página 518 para os locais de medição.)

NOTA:

O molinete é configurado de fábrica para proporcionar uma distância maior no centro do molinete do que nas extremidades (flexão para baixo) para compensar a flexão do molinete.

NOTA:

Ao medir a distância do molinete no centro de um molinete duplo da plataforma, meça o molinete mais baixo.

- Verifique todos os possíveis contatos entre os pontos (B) e (C). Dependendo da posição do avanço-recuo do molinete, uma distância mínima pode ocorrer nos dentes do dedo, nos apalpadores ou na barra de corte.
- Ajuste o molinete se necessário. Consulte *Ajuste de folga do molinete*, página 519.

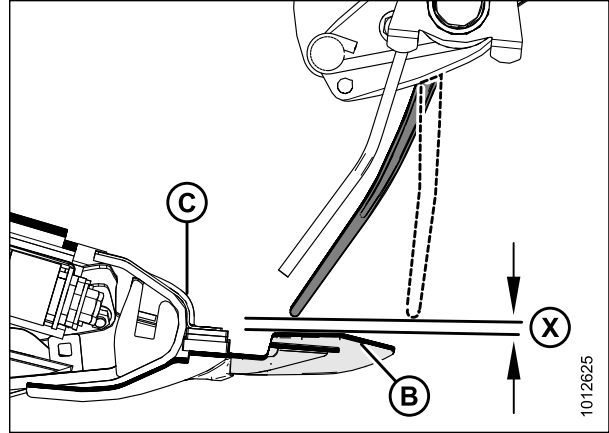


Figura 5.239: Espaço

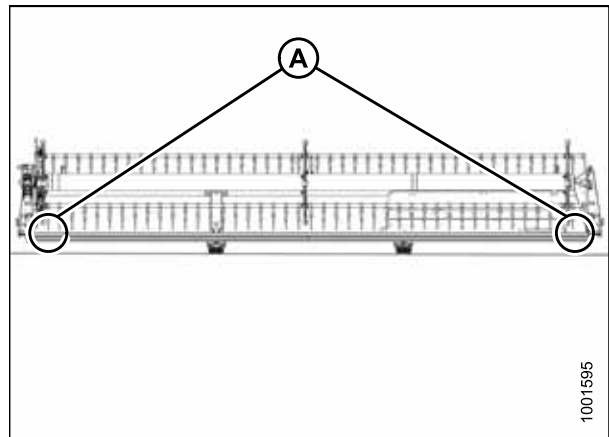


Figura 5.240: Pontos de medição do molinete simples (dois lugares)

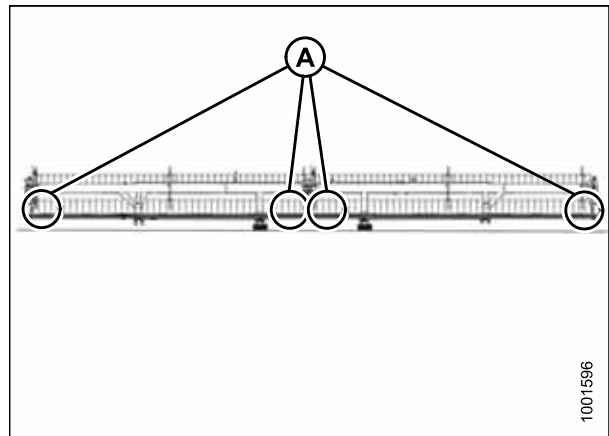


Figura 5.241: Pontos de medição do molinete duplo (quatro lugares)

Ajuste de folga do molinete

! PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Ajuste os cilindros de elevação dos braços externos do molinete para configurar a folga nas extremidades da borda externa do molinete conforme segue:
 - a. Afrouxe o parafuso (A).
 - b. Gire a haste do cilindro (B) para fora do engate para erguer o molinete e aumentar a folga para a barra de corte, ou gire a haste do cilindro para dentro do engate para baixar o molinete e reduzir a folga.
 - c. Aperte o parafuso (A).
 - d. Repita do lado oposto.

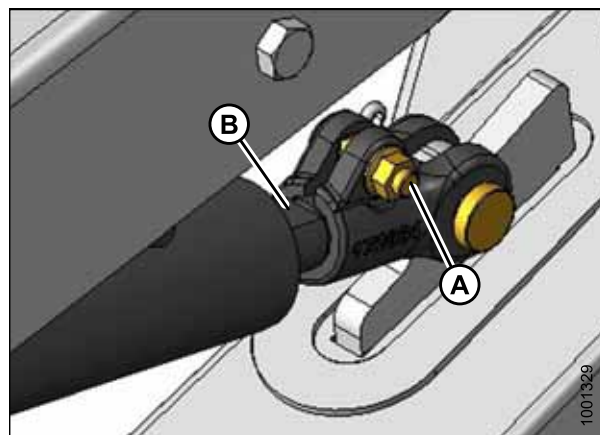


Figura 5.242: Braço externo do molinete

3. **Molinete duplo:** Ajuste o centro de parada do cilindro de elevação (A) para alterar a folga na extremidade interna dos molinetes como segue:

NOTA:

Instruções a serem aplicadas somente em plataformas de molinete duplo e são executadas a partir do lado de baixo do braço.

- a. Afrouxe a porca (B).
 - b. Gire a porca (C) no sentido anti-horário para elevar o molinete e aumentar a folga para a barra de corte, ou no sentido horário para baixar o molinete e reduzir a folga.
 - c. Aperte a porca (B).
4. Verifique as medições e, se necessário, repita os procedimentos para ajuste.
 5. Mova o molinete para trás a fim de garantir que as extremidades dos dedos não entrem em contato com as proteções.
 6. Se o contato ocorrer, ajuste o molinete para cima e mantenha a folga em todas as posições do avanço-recuo do molinete. Se não for possível evitar o contato após o ajuste do molinete, apare as extremidades de metal dos dedos para obter uma folga adequada.
 7. Verifique, periodicamente, se há evidências de contato e ajuste a distância conforme necessário.

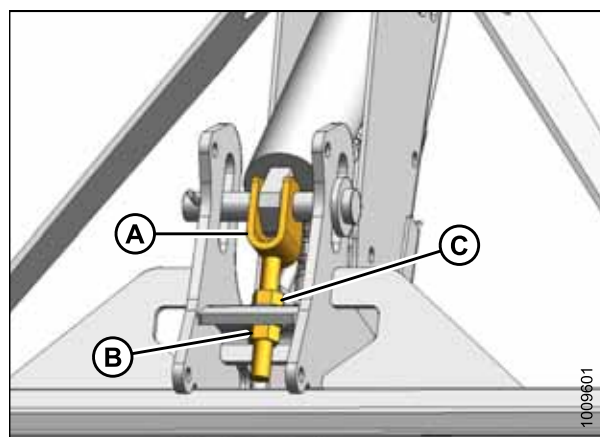


Figura 5.243: Lado inferior do braço central

5.13.2 Flexão do molinete para baixo

O molinete é configurado de fábrica flexionado para baixo (para proporcionar uma distância maior no centro do molinete do que nas extremidades) para compensar a flexão do molinete.

Ajuste da flexão do molinete para baixo

ADVERTÊNCIA

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

Ajuste a flexão para baixo reposicionando as ferragens, conectando os braços do tubo do molinete aos discos 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.

1. Posicione o molinete sobre a barra de corte (entre 4 e 5 no decalque da posição de avanço-recuo [A]) para proporcionar a distância adequada nas posições de avanço-recuo do molinete.
2. Registre a medição em cada ponto do disco do molinete para cada tubo do molinete.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

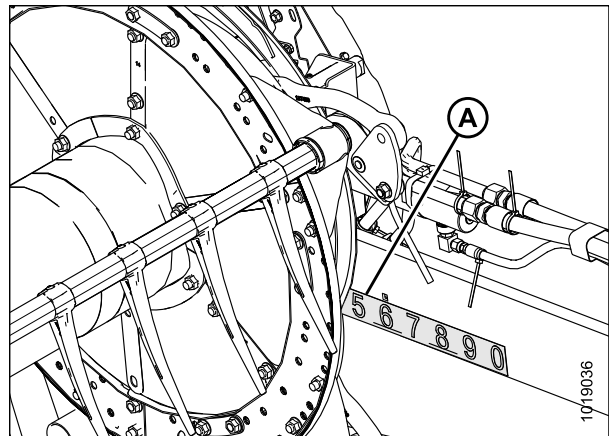


Figura 5.244: Decalque da posição avanço-recuo

4. Comece com o disco do molinete mais próximo ao centro da plataforma e proceda em direção às extremidades externas, ajustando o perfil da plataforma como segue:
 - a. Remova os parafusos (A).
 - b. Afrouxe os parafusos (B) e ajuste o braço (C) até obter a medida desejada entre o tubo do molinete e a barra de corte.

NOTA:

Permita que os tubos do molinete se curvem naturalmente e posicione a ferragem de acordo.

- c. Reinstale os parafusos (A) em alinhamento aos orifícios e aperte.

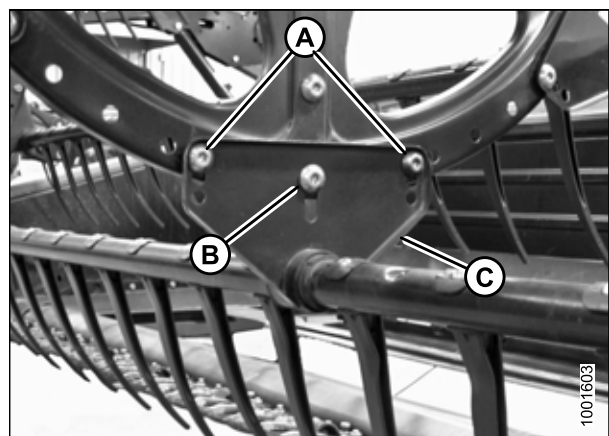


Figura 5.245: Braço do molinete

5.13.3 Centralização do molinete

Para verificar e centralizar o molinete, siga estes passos:

! PERIGO

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

! CUIDADO

Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.

Suporte central do braço do molinete

! ADVERTÊNCIA

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

Para centralizar os molinetes, siga estes passos:

1. Eleve a plataforma o suficiente para colocar blocos de 150 mm (6 pol.) sob as sapatas deslizantes externas. Abaixar a plataforma lentamente a fim de forçá-la em uma total flexão para cima.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Solte o parafuso (A) em cada braçadeira (B).
4. Movimente a extremidade frontal do braço central de suporte (C) lateralmente, conforme necessário, para centralizar os dois molinetes.
5. Aperte os parafusos (A) e ajuste o torque para 359 Nm (265 libras-pés).

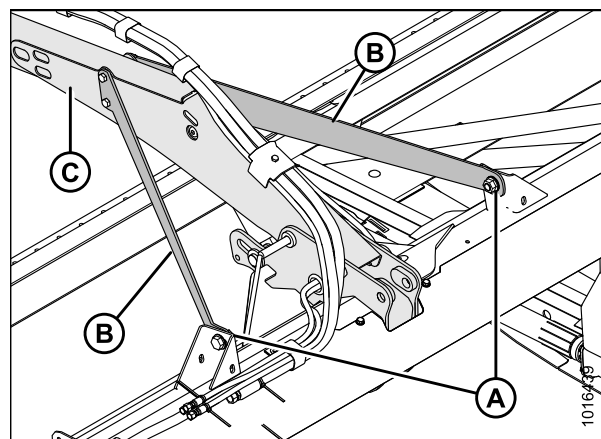


Figura 5.246: Suporte central do braço do molinete

Centralização do molinete simples

ADVERTÊNCIA

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

1. Solte o parafuso (A) no braço (B) nas duas extremidades do molinete.
2. Mova a extremidade dianteira do braço de suporte central (C), lateralmente, conforme necessário, a fim de centralizar o molinete.
3. Aperte os parafusos (A) e ajuste o torque para 359 Nm (265 libras-pés).

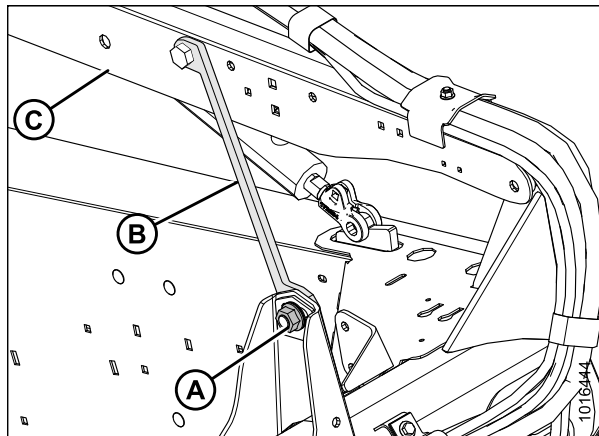


Figura 5.247: Suporte do braço do molinete

5.13.4 Dedos do molinete

IMPORTANTE:

Mantenha os dedos do molinete em boas condições e os endireite ou substitua-os conforme necessário.

Remoção dos dedos de aço

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos 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 a barra esteja fixada em todos os momentos, a fim de evitar danos ao tubo ou a outros componentes.

1. Abaixar a plataforma, eleve o molinete e engate os seus apoios de segurança.
2. Desligue a colheitadeira e retire a chave da ignição.
3. Remova as buchas do tubo aplicável aos discos do molinete central e esquerdo. Consulte [Remoção das buchas dos molinetes de cinco, seis ou nove barras, página 526](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Acople os braços do molinete (B) (temporariamente) ao disco do molinete utilizando os pontos do acessório original (A).
5. Corte o dedo danificado para que possa ser removido do tubo.
6. Remova os parafusos dos dedos existentes e deslize-os para substituir o dedo que foi cortado na Etapa 4, [página 523](#) (retire os braços do molinete [B] dos tubos conforme necessário).

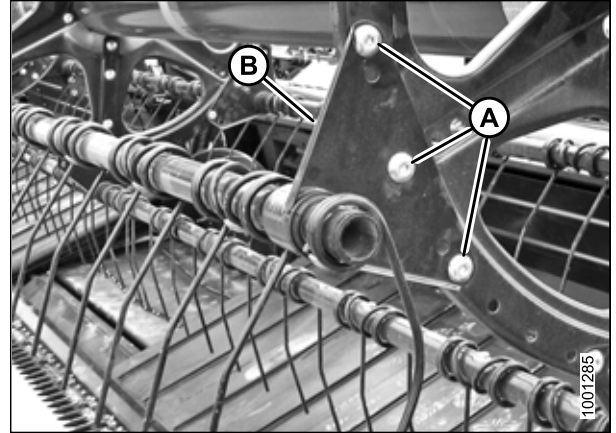


Figura 5.248: Braço do molinete

Instalação dos dedos de aço



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 a barra esteja fixada em todos os momentos, a fim de evitar danos ao tubo ou a outros componentes.

1. Remova o dedo aplicável. Consulte [Remoção dos dedos de aço, página 522](#).
2. Deslize os novos dedos e o braço do molinete (A) em direção à extremidade do tubo.
3. Instale as buchas do tubo. Consulte [Instalação das buchas dos molinetes de cinco, seis ou nove barras, página 531](#).
4. Acople os dedos à barra do tubo com parafusos e porcas (B).

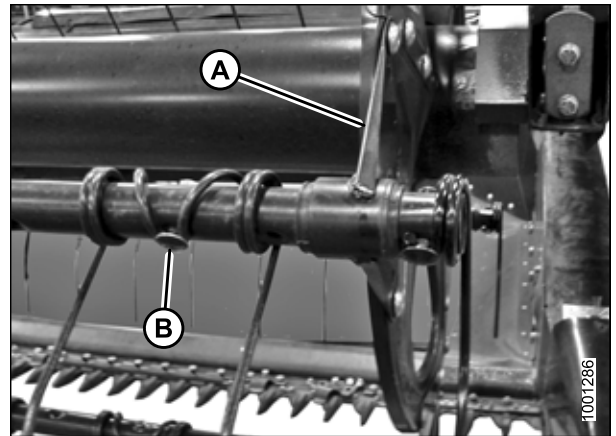


Figura 5.249: Tubo

Remoção dos dedos de plástico

ADVERTÊNCIA

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

ADVERTÊNCIA

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova o parafuso (A) usando uma chave de fenda Torx® Mais 27 chaves de soquete IP.

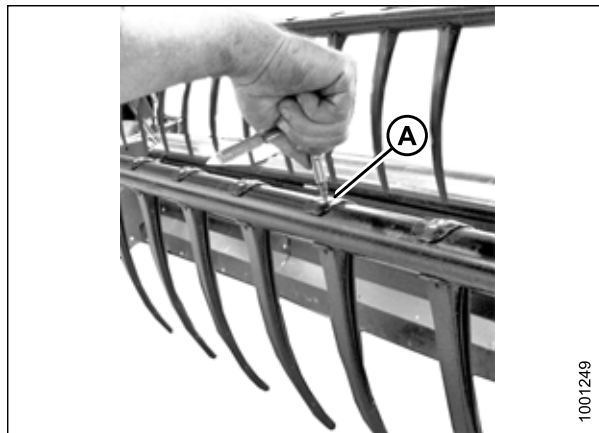


Figura 5.250: Remoção do dedo de plástico

3. Empurre o clipe na parte superior do dedo para trás, em direção ao tubo do molinete, e retire o dedo do tubo.



Figura 5.251: Remoção do dedo de plástico

Instalação dos dedos de plástico

ADVERTÊNCIA

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

1. Posicione o dedo na traseira do tubo e engate a lingueta na parte inferior do dedo no orifício inferior do tubo do dedo.
2. Eleve o flange superior suavemente e gire o dedo até que a lingueta, na parte superior do dedo, se encaixe no orifício superior no tubo do dedo.



Figura 5.252: 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 soquete Torx® Plus 27 IP e aplique torque de 8,5-9,0 Nm (75-80 libras pés).

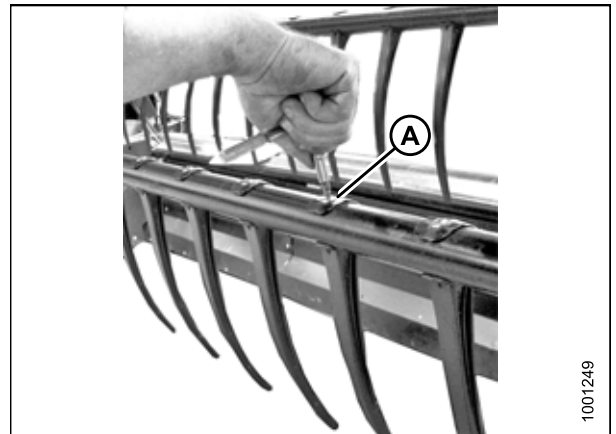


Figura 5.253: Instalação do dedo de plástico

5.13.5 Buchas do tubo

Remoção das buchas dos molinetes de cinco, seis ou nove barras

⚠️ ADVERTÊNCIA

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

⚠️ ADVERTÊNCIA

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o tubo esteja fixado em todos os momentos, a fim de evitar danos ao tubo ou a outros componentes.

1. Abaixar a plataforma, eleve o molinete e engate os seus apoios de segurança.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

NOTA:

Se substituir apenas as buchas da extremidade do excêntrico, consulte o passo [8, página 527](#).

Disco central e buchas da extremidade traseira

3. Remova as tampas laterais do molinete e o suporte das mesmas (C) da extremidade posterior do molinete no local aplicável do tubo do molinete.

NOTA:

Não há nenhuma tampa lateral no disco central.

4. Remova os parafusos (A) que prendem o braço (B) ao disco.

IMPORTANTE:

Observe os locais com orifícios no braço e no disco e certifique-se de que os parafusos sejam reinstalados nos locais originais.

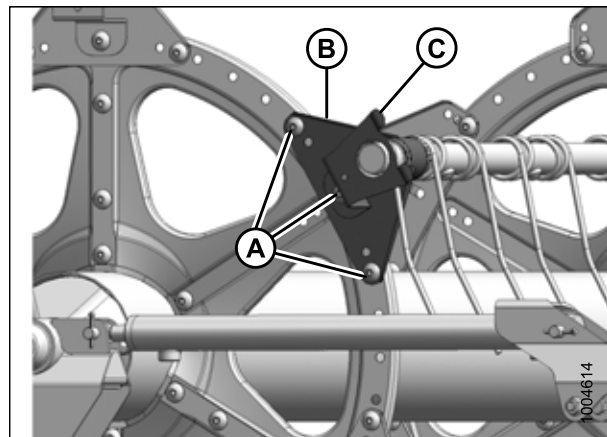


Figura 5.254: Extremidade traseira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações. Puxe a braçadeira do tubo.

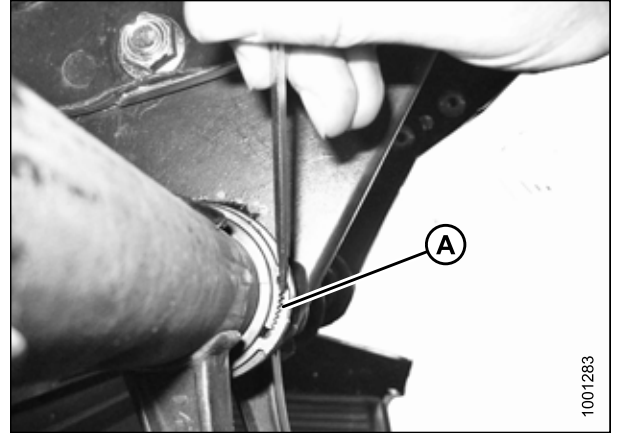


Figura 5.255: Braçadeira da Bucha

6. Gire o braço (A) até libertar o disco e deslize a barra para dentro da bucha (B).
7. Remova as metades da bucha (B). Se necessário, remova o próximo dedo, de modo que o braço possa deslizar para fora da bucha. Consulte os seguintes procedimentos conforme necessário:
 - [Remoção dos dedos de plástico, página 524](#)
 - [Remoção dos dedos de aço, página 522](#)

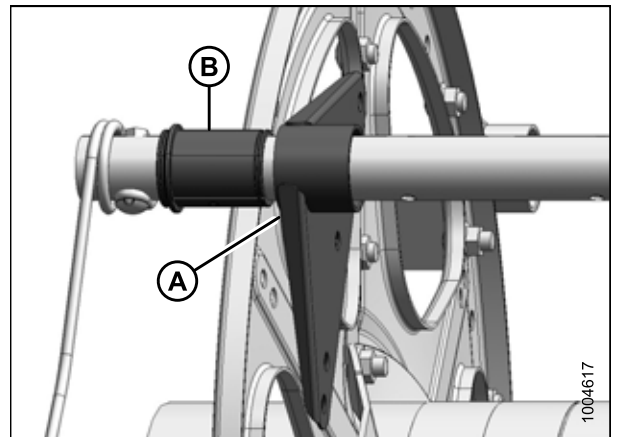


Figura 5.256: Bucha

Buchas da extremidade do excêntrico

8. Remova as proteções laterais e o suporte da proteção lateral (A) no local apropriado do tubo.

NOTA:

Remover as buchas da extremidade do excêntrico exige que o tubo seja movido através do disco para expor a bucha.

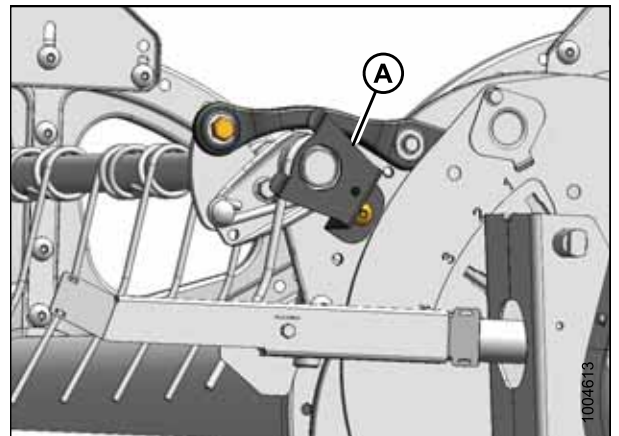


Figura 5.257: Extremidade do excêntrico

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

9. Remova as proteções laterais do molinete e o suporte (C) das proteções laterais da extremidade traseira do molinete no local adequado do tubo.

NOTA:

Não há nenhuma proteção lateral no disco central.

10. Remova os parafusos (A) que prendem os braços (B) à traseira e aos discos centrais.

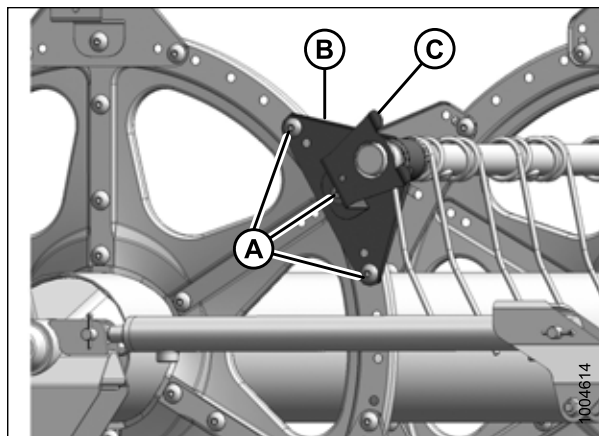


Figura 5.258: Extremidade traseira

11. Libera as braçadeiras da bucha ou desconecte os canais de suporte do suporte do tubo (se instalado), dependendo de qual tubo está sendo movido. Três tubos (A) exigem desconexão do canal e dois tubos exigem apenas a remoção da braçadeira da bucha.

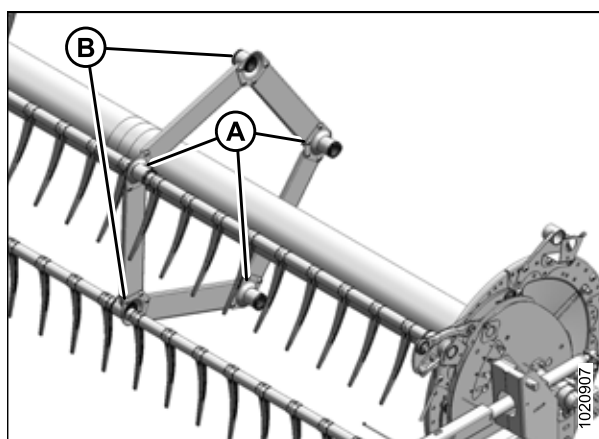


Figura 5.259: Suportes do Tubo

12. Remova o parafuso (A) da conexão do ressalto de modo que o tubo (B) fique livre para girar.

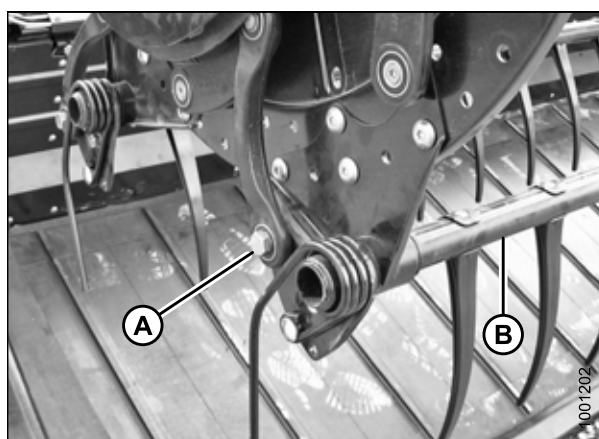


Figura 5.260: Extremidade do excêntrico

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

13. Solte as braçadeiras da bucha (A) no disco do excêntrico com uma chave de fenda pequena para separar as serrações. Mova as braçadeiras para longe das buchas.

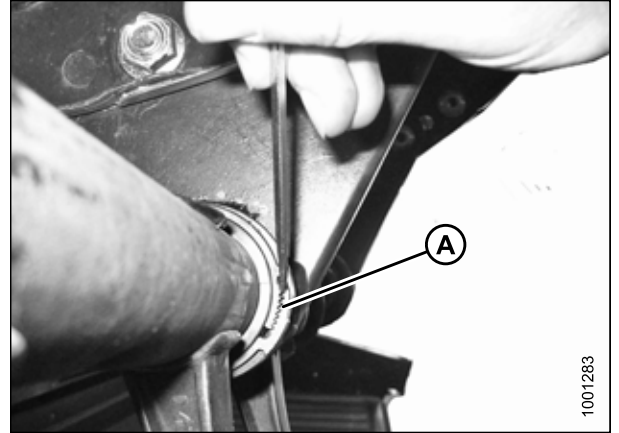


Figura 5.261: Braçadeira da Bucha

14. Deslize o tubo (A) para fora para expor a bucha (B).
15. Remova as metades da bucha (B). Se necessário, remova o próximo dedo, de modo que o braço possa deslizar para fora da bucha. Consulte os seguintes procedimentos, se necessário:
 - [Remoção dos dedos de plástico, página 524](#)
 - [Remoção dos dedos de aço, página 522](#)

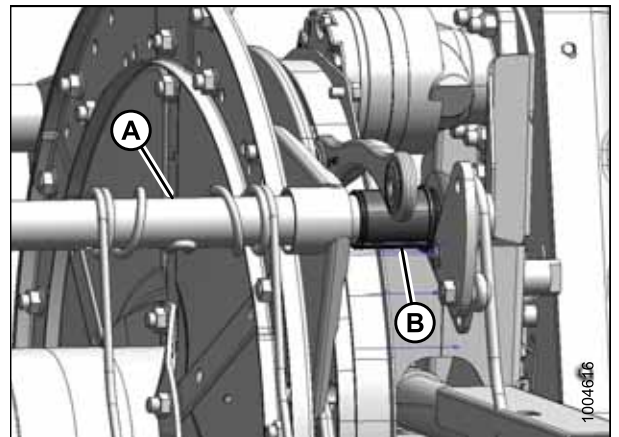


Figura 5.262: Extremidade do excêntrico

Buchas do suporte do tubo (se instalado)

16. Localize o suporte (A) que requer uma nova bucha.
17. Remova os quatro parafusos (B) que prendem os canais (C) ao suporte (A).
18. Remova o parafuso (E) e remova o dedo (D) se ele estiver muito próximo do suporte, a fim de permitir acesso à bucha. Consulte [Remoção dos dedos de plástico, página 524](#).

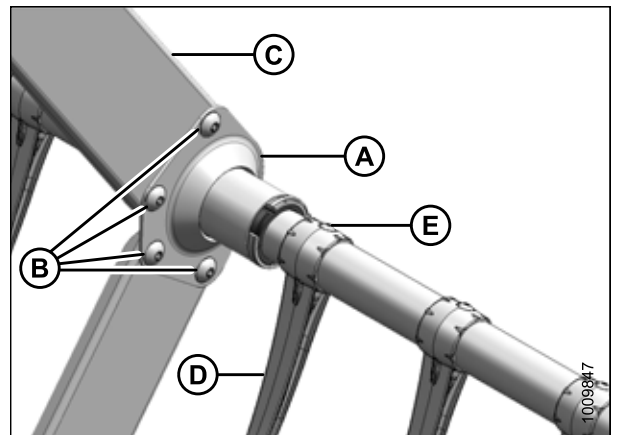


Figura 5.263: Suportes do Tubo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

19. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações.

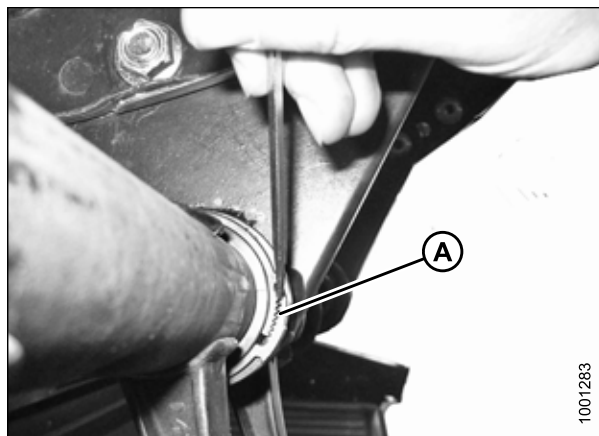


Figura 5.264: Braçadeira da Bucha

20. Remova as braçadeiras (A) das buchas.

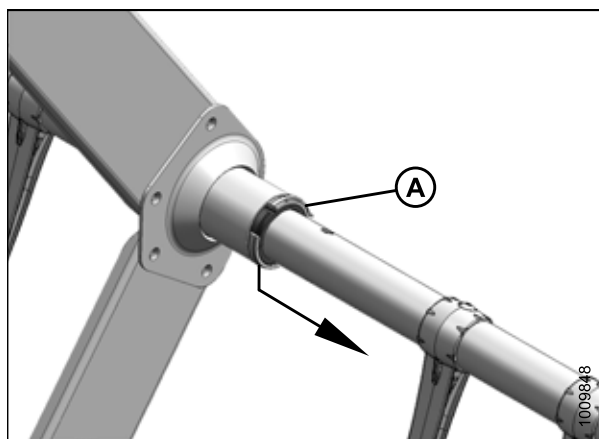


Figura 5.265: Braçadeira da Bucha

21. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita. Deslize o suporte (A) para fora das metades da bucha (B).

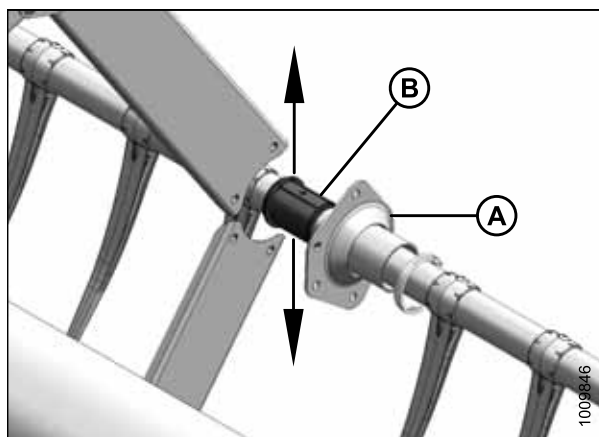


Figura 5.266: Suporte

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

22. Em cada molinete, há dois suportes voltados para a esquerda. Gire o suporte até que os flanges liberem os canais antes de retirá-los da bucha (B). Afaste levemente o tubo do molinete, se necessário.
23. Remova as metades das buchas (B) dos tubos.

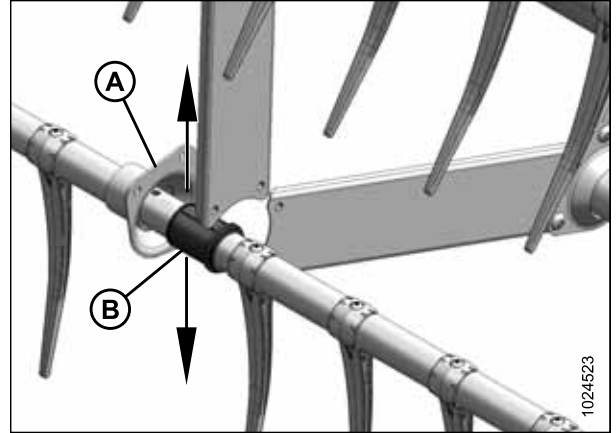


Figura 5.267: Suporte Oposto

Instalação das buchas dos molinetes de cinco, seis ou nove barras

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 a barra esteja fixada em todos os momentos para evitar danos ao tubo ou a outros componentes.

NOTA:

Um par de alicates ajustáveis (A) é recomendado na instalação as braçadeiras da bucha (C). Prenda os alicates (A) em uma morsa e crave um entalhe (B) na extremidade de cada braço que se encaixa à braçadeira como mostrado.

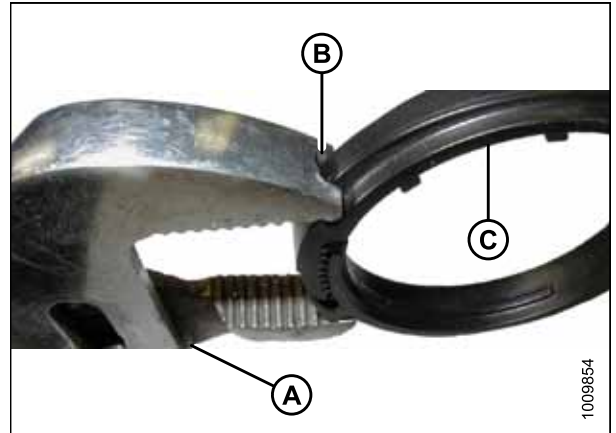


Figura 5.268: Alicates Modificado

Buchas da extremidade do excêntrico

1. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com extremidade sem flange adjacente ao braço do molinete e posicione a lingueta em cada metade da bucha no orifício do tubo.
2. Deslize o tubo (A) na direção da extremidade traseira do molinete para inserir as buchas (B) no braço do molinete. Se os suportes dos tubos estiverem instalados, certifique-se de que as buchas nesses locais deslizem para o suporte.
3. Reinstale os dedos removidos anteriormente. Consulte os procedimentos a seguir se necessário:
 - *Remoção dos dedos de plástico, página 524*
 - *Remoção dos dedos de aço, página 522*
4. Instale a braçadeira da bucha (A) sobre o tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
5. Posicione a braçadeira (A) na bucha (B) de modo que as bordas da braçadeira e a bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar ao sulco na bucha e as linguetas da trava forem engatadas.

6. Aperte a braçadeira (A) com o alicate ajustável (B) de modo que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

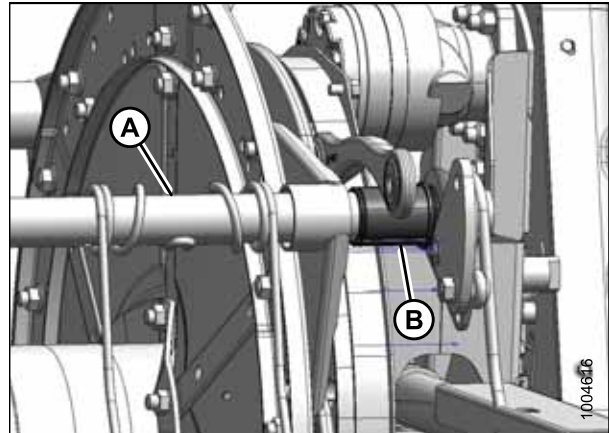


Figura 5.269: Extremidade do excêntrico

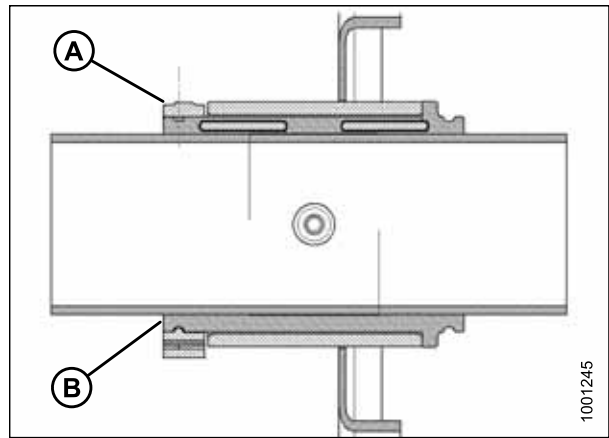


Figura 5.270: Bucha

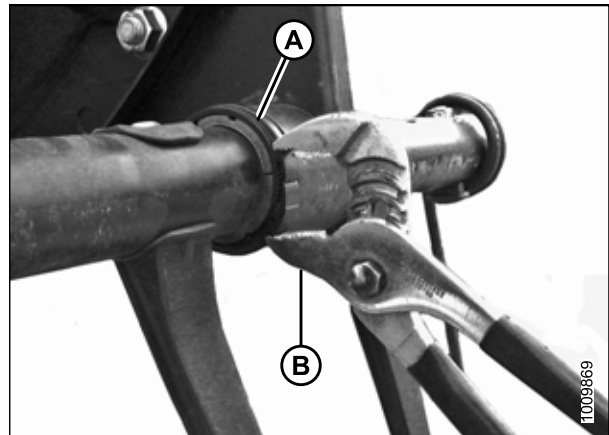


Figura 5.271: Instalação da Braçadeira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

7. Alinhe a barra dentada (B) ao braço do excêntrico e instale o parafuso (A). Aplique torque de 165 Nm (120 libras-pés).

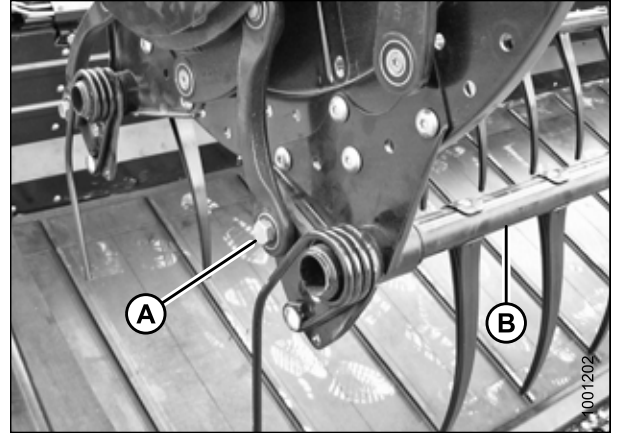


Figura 5.272: Extremidade do excêntrico

8. Instale os parafusos (A) que prendem o braço (B) ao disco central.
9. Instale o braço do molinete (B) e o suporte da proteção lateral (C) à extremidade traseira do molinete no local aplicável do tubo e prenda com os parafusos (A).

NOTA:

Não há nenhuma proteção lateral nos discos centrais.

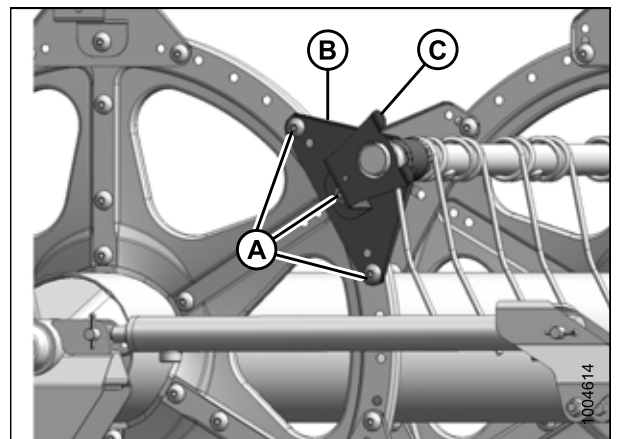


Figura 5.273: Extremidade traseira

10. Instale o suporte da proteção lateral (A) no local apropriado do tubo da extremidade do excêntrico.
11. Reinstale as proteções laterais do molinete. Consulte [Substituição das proteções laterais do molinete, página 538](#).

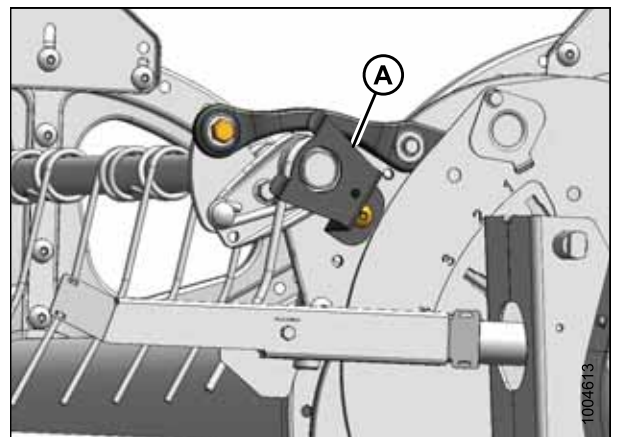


Figura 5.274: Extremidade do excêntrico

Disco central e buchas da extremidade traseira

12. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com extremidade sem flange adjacente ao braço do molinete e posicione a lingueta em cada metade da bucha no orifício do tubo.
13. Deslize o braço do molinete (A) sobre a bucha (B) e posicione-o contra o disco no local original.
14. Reinstale os dedos removidos anteriormente. Consulte os procedimentos a seguir se necessário:
 - [Remoção dos dedos de plástico, página 524](#)
 - [Remoção dos dedos de aço, página 522](#)

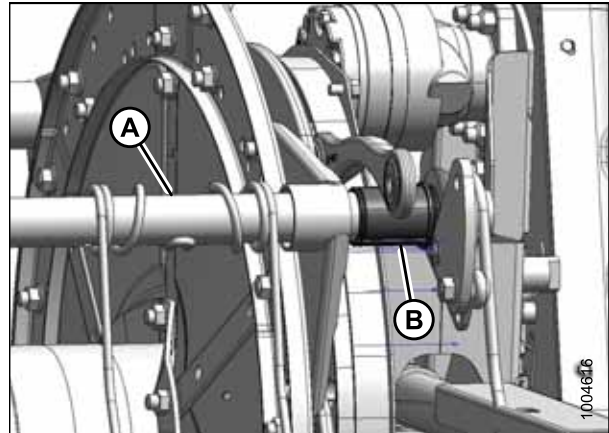


Figura 5.275: Extremidade do excêntrico

15. Instale a braçadeira da bucha (A) sobre o tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
16. Posicione a braçadeira (A) na bucha (B) de modo que as bordas da braçadeira e a bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar ao sulco na bucha e as linguetas da trava forem engatadas.

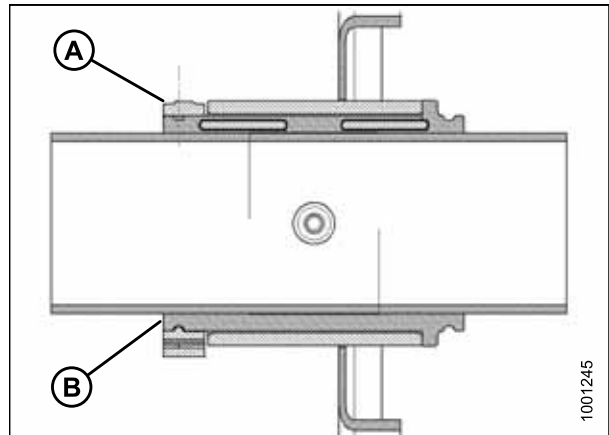


Figura 5.276: Bucha

17. Aperte a braçadeira (A) com o alicate ajustável (B) de modo que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

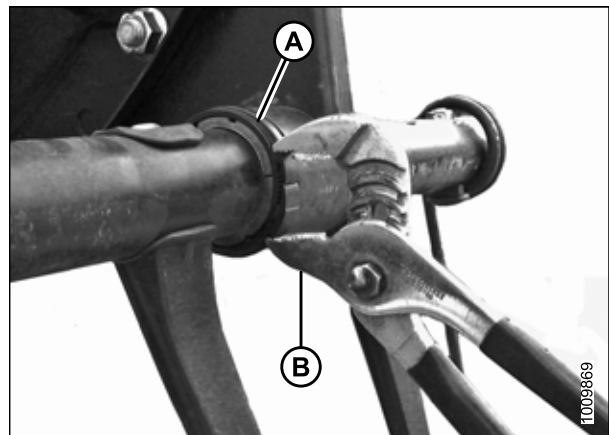


Figura 5.277: Instalação da Braçadeira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

18. Instale os parafusos (A) que prendem o braço (B) ao disco central.
19. Instale o braço do molinete (B) e o suporte da proteção lateral (C) à extremidade traseira do molinete no local aplicável do tubo e prenda com os parafusos (A).

NOTA:

Não há nenhuma proteção lateral nos discos centrais.

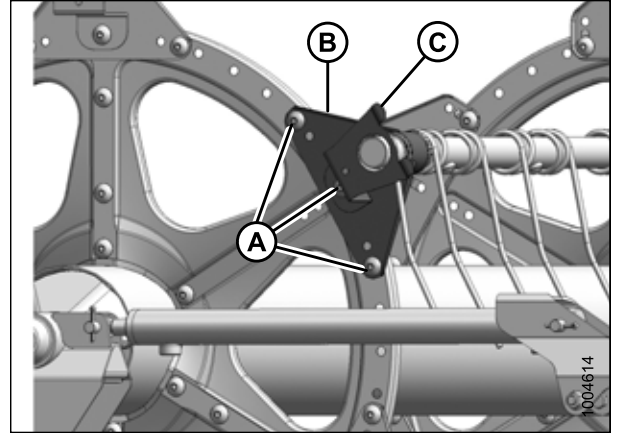


Figura 5.278: Extremidade traseira

Buchas do suporte do tubo (se instalado)

20. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com extremidade sem flange adjacente ao braço do molinete e posicione a lingueta em cada metade da bucha no orifício do tubo.

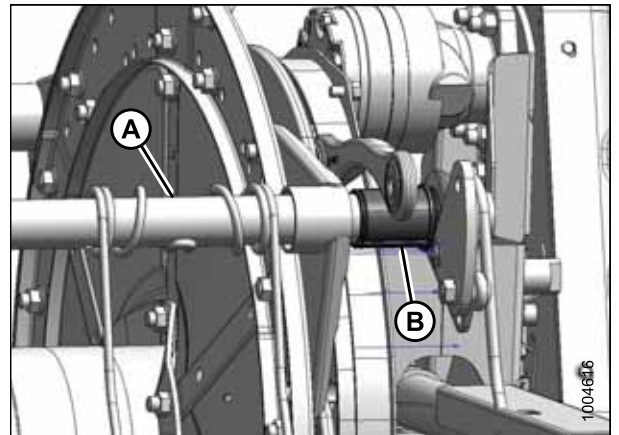


Figura 5.279: Extremidade do excêntrico

21. Em cada molinete, há três suportes voltados para a direita. Deslize o suporte (A) sobre a bucha (B).

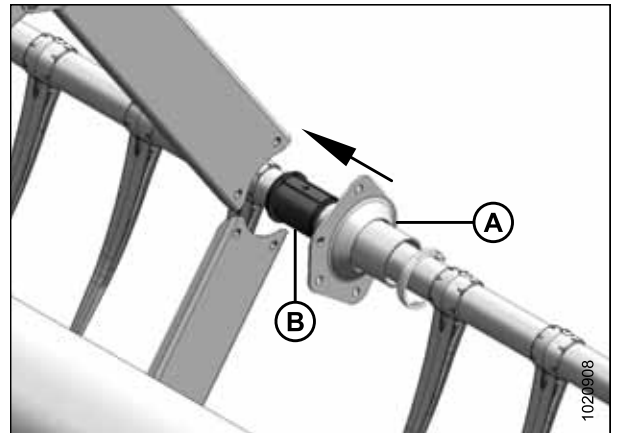


Figura 5.280: Suporte

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

22. Em cada molinete, há dois suportes voltados para a esquerda. 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 o suficiente para liberar o canal.

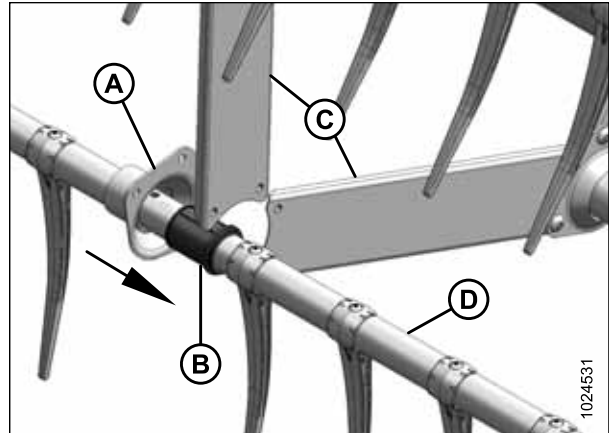


Figura 5.281: Suporte Oposto

23. Instale a braçadeira da bucha (A) sobre o tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
24. Posicione a braçadeira (A) na bucha (B) de modo que as bordas da braçadeira e a bucha estejam rentes quando a braçadeira se encaixar ao sulco na bucha e as linguetas da trava forem engatadas.

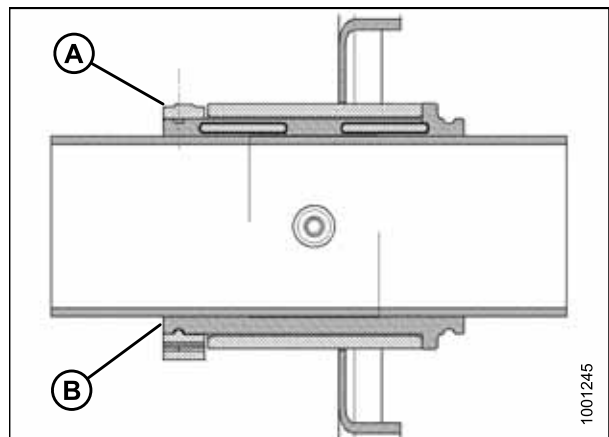


Figura 5.282: Bucha

25. Aperte a braçadeira (A) com o alicate ajustável (B) de modo que a pressão do dedo **NÃO** mova a braçadeira.

IMPORTANTE:

Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

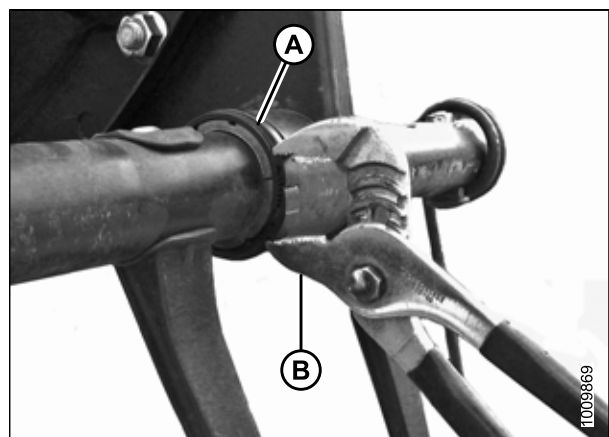


Figura 5.283: Instalação da Braçadeira

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

26. Prenda novamente os canais (C) nos três suportes voltados para a direita (A) em cada molinete com parafusos (B) e porcas. Ajuste o torque dos parafusos para 43 Nm (32 lbf-pés).
27. Reinstale qualquer dedo (D) que tenha sido removido usando parafusos (E). Consulte *Instalação dos dedos de plástico, página 525*.

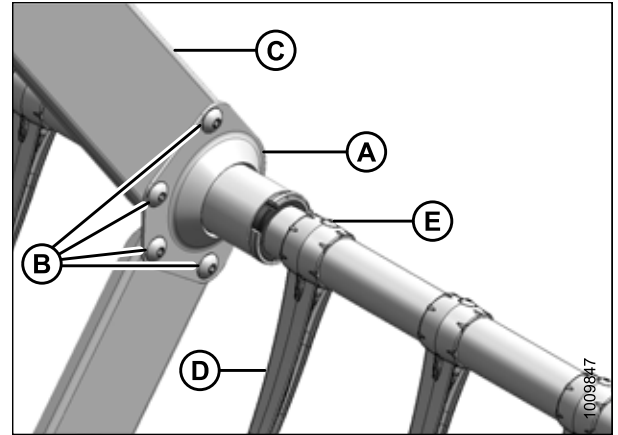


Figura 5.284: Suporte

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 (32 lbf-pés).
29. Reinstale qualquer dedo (D) que tenha sido removido usando parafusos (E). Consulte *Instalação dos dedos de plástico, página 525*.

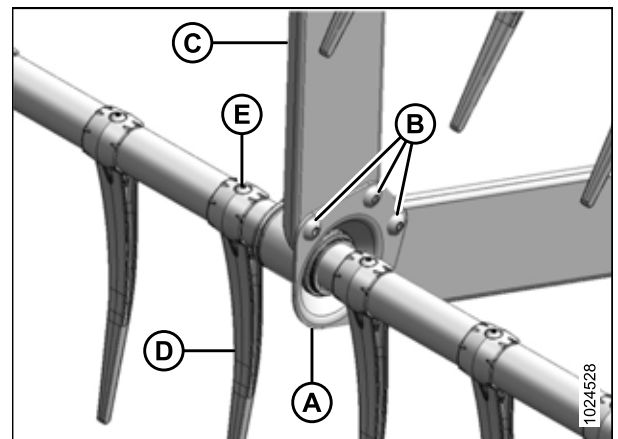


Figura 5.285: Suporte Oposto

5.13.6 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.

As proteções laterais do molinete podem ser fixadas às duas extremidades do molinete.

Substituição das proteções laterais do molinete

⚠ PERIGO

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

1. Abaixar a plataforma e o molinete.
2. Desligar o motor e remover a chave da ignição.
3. Girar o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete (A) que necessita de substituição esteja acessível.
4. Remover os três parafusos (B).

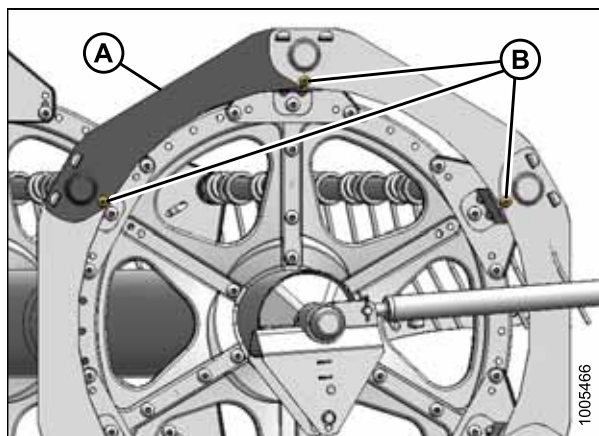


Figura 5.286: Proteções laterais do molinete

5. Levantar a extremidade da proteção lateral (A) para fora do suporte (B).

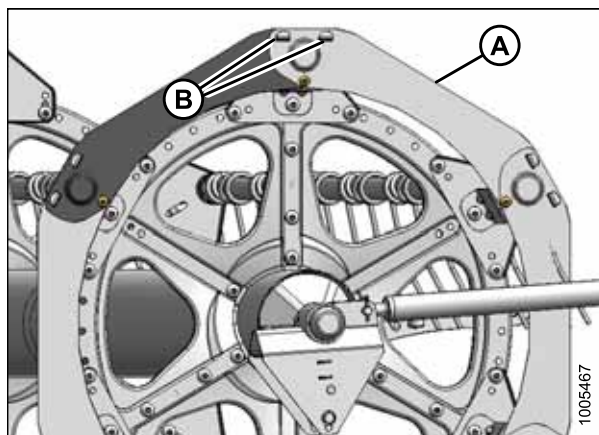


Figura 5.287: Proteções laterais do molinete

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

6. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes.

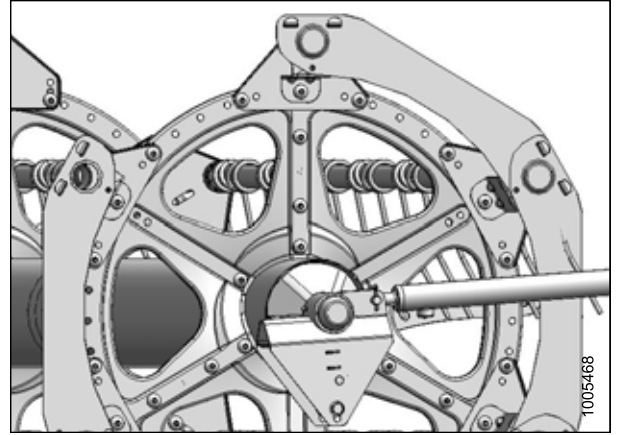


Figura 5.288: Proteções laterais do molinete

7. Remova a proteção lateral do molinete (A) do suporte (B).
8. Instale a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B).
9. Recoloque a proteção lateral do molinete (A) no suporte (B) certificando-se de que esteja instalado em cima da proteção lateral do molinete (C).
10. Reinstale os parafusos (D).
11. Aperte todos os parafusos.

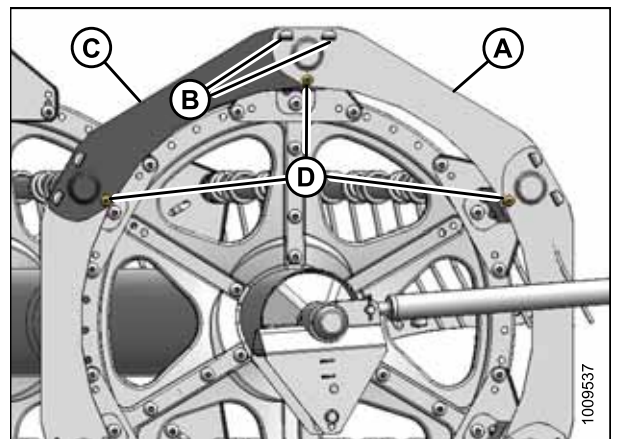


Figura 5.289: Proteções laterais do molinete

Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete

PERIGO

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

1. Abaixar a plataforma e o molinete.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete que requer substituição esteja acessível.
4. Remova o parafuso (B) do suporte (A).
5. Remova os parafusos (C) do suporte (A) e os dois suportes adjacentes.

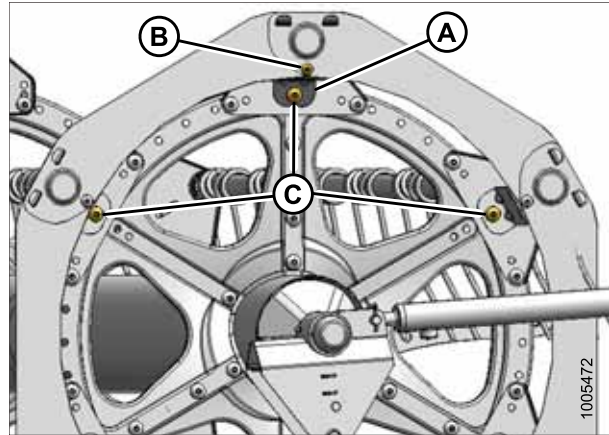


Figura 5.290: Suportes da proteção lateral do molinete

6. Afaste as proteções laterais (A) do tubo e gire o suporte (B) em direção ao molinete para removê-lo.
7. Insira as abas do novo suporte (B) nas fendas das proteções laterais (A) do molinete. Certifique-se de que as abas se encaixaram nas duas proteções laterais do molinete.
8. Prenda o suporte (B) ao disco com o parafuso (C) e porca. **NÃO** aperte.
9. Prenda as proteções laterais do molinete (A) ao suporte (B) com o parafuso (C) e porca. **NÃO** aperte.
10. Reacople os suportes com os parafusos (C) e as porcas.
11. Verifique a distância entre o tubo e o suporte da proteção lateral do molinete e ajuste se necessário.
12. Ajuste o torque das porcas para 9,5 Nm (7 libras·pés).

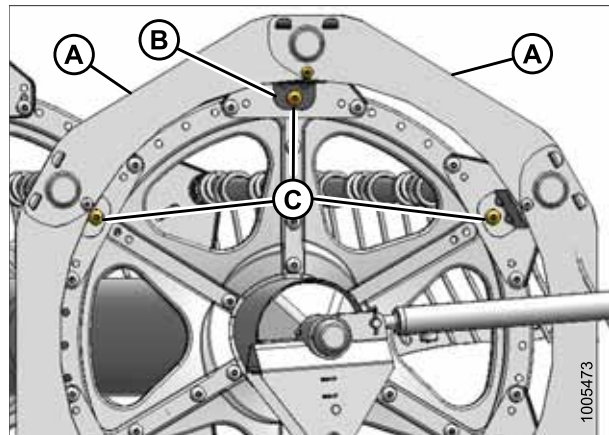


Figura 5.291: Suportes da proteção lateral do molinete

5.14 Sistema do molinete

O motor do molinete, acionado hidráulicamente, aciona a caixa de corrente que está fixada à extremidade direita da plataforma de molinete simples, e entre os molinetes na plataforma de molinete duplo.

5.14.1 Tampa do acionador do molinete

Remoção da tampa do acionador do molinete

PERIGO

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

Acionamento do molinete simples:

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova os quatro parafusos (A) fixando a proteção (B) ao acionador do molinete

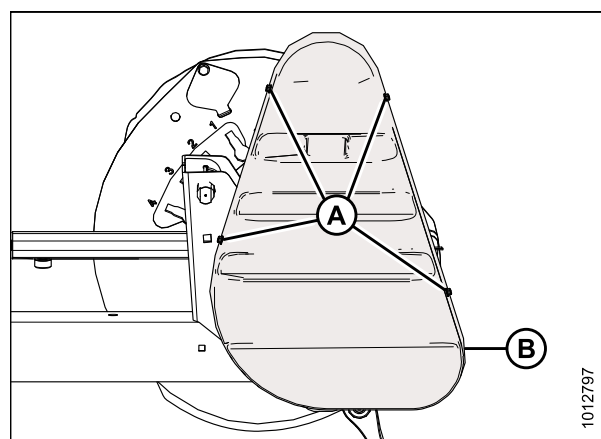


Figura 5.292: Tampa do acionador – Molinete simples

Acionamento do molinete duplo:

3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Remova os seis parafusos (A) que prendem a tampa superior (B) ao acionamento do molinete e à tampa inferior (C).

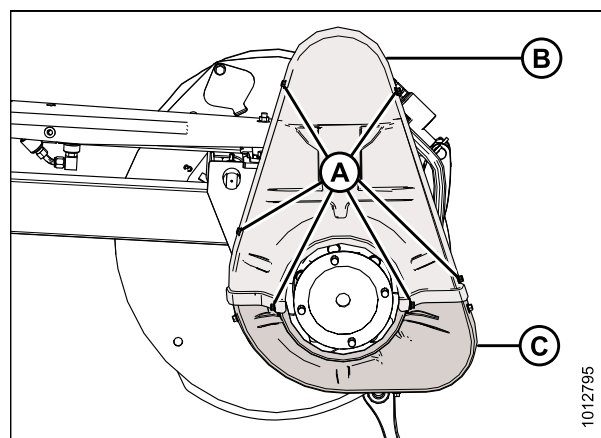


Figura 5.293: Tampa da transmissão – Molinete duplo

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Remova os três parafusos (A) e a proteção inferior (B) se necessário.

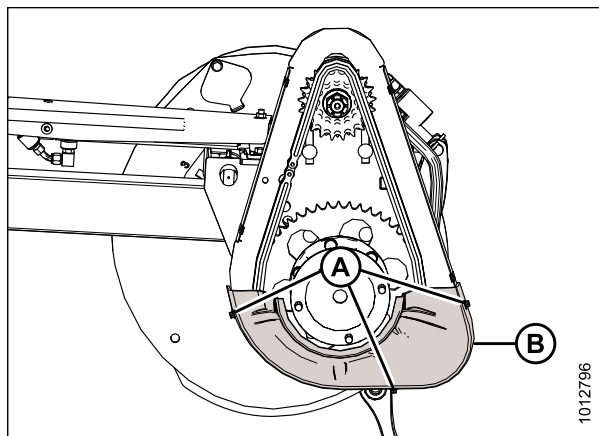


Figura 5.294: Tampa inferior da transmissão (tampa superior removida)

Instalação da tampa do acionador do molinete

PERIGO

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

Acionamento do molinete simples:

1. Posicione a proteção do acionador (B) no acionador do molinete e fixe com quatro parafusos (A).

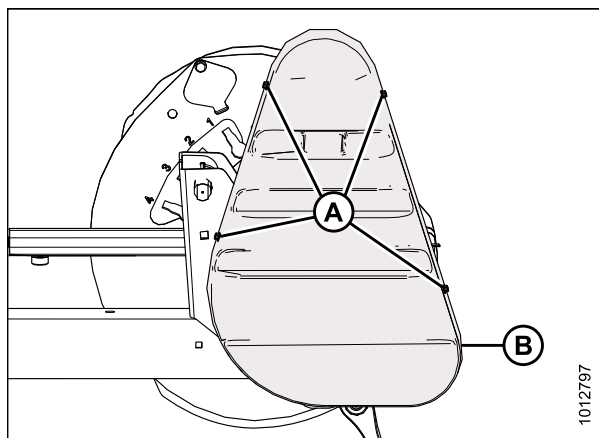


Figura 5.295: Tampa do acionador – Molinete simples

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

Acionamento do molinete duplo:

2. Posicione a tampa inferior da transmissão (B) sobre o acionamento do molinete (se anteriormente removido) e prenda-a com três parafusos (A).

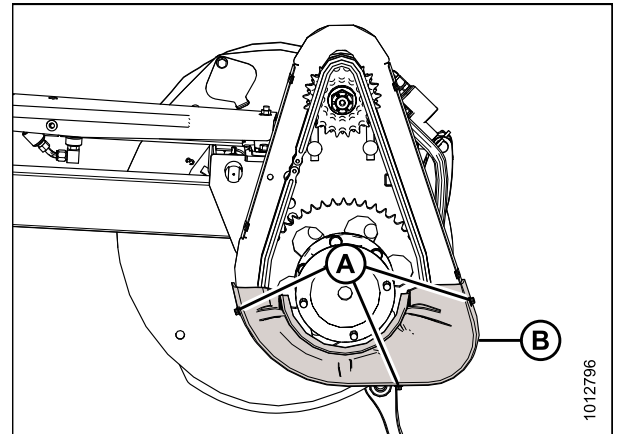


Figura 5.296: Tampa inferior da transmissão – Molinete duplo

3. Posicione a tampa superior da transmissão (B) sobre a tampa inferior de acionamento do molinete (C) e prenda-a com seis parafusos (A).

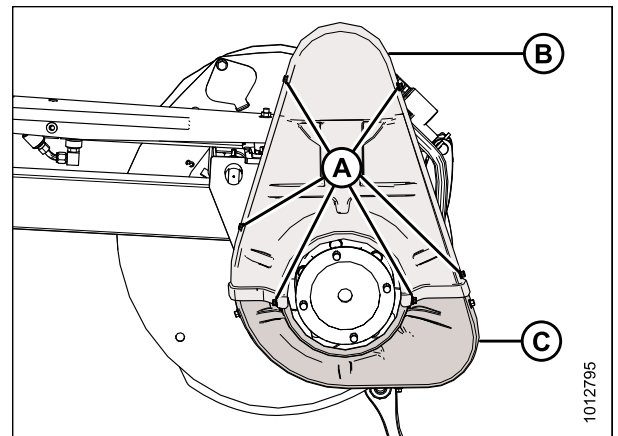


Figura 5.297: Tampa da transmissão – Molinete duplo

5.14.2 Tensão da corrente de acionamento do molinete

Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionador. Consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete](#), página 541.
3. Afrouxe as seis porcas (A). Deslize o motor (B) e o suporte do motor (C) para baixo em direção ao eixo do molinete.

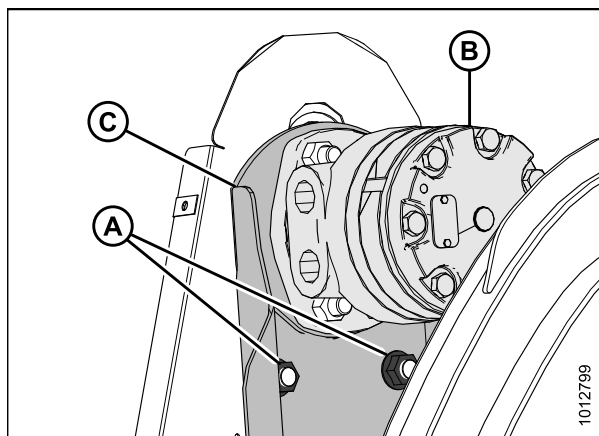


Figura 5.298: Acionamento do molinete simples

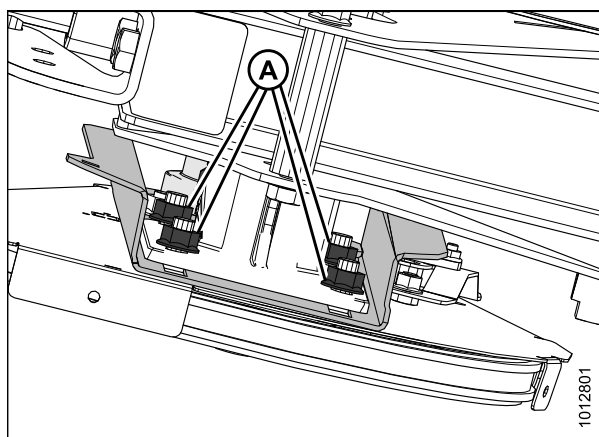


Figura 5.299: Acionamento do molinete simples - visão inferior do molinete

Apertar a corrente de acionamento do molinete

⚠ PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Certifique-se de que os seis parafusos (A) que prendem o suporte do motor à caixa de correntes estejam soltos.

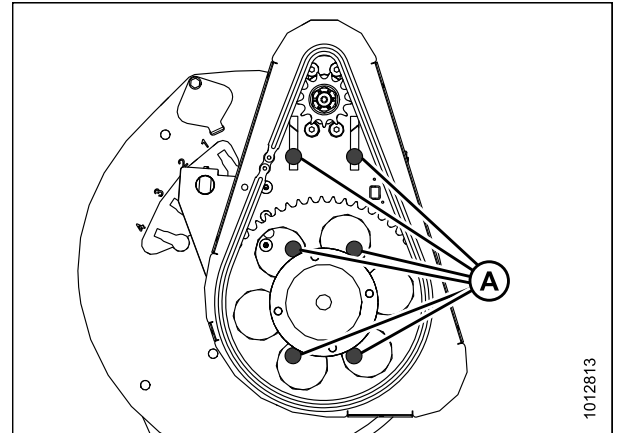


Figura 5.300: Visão do molinete simples – molinete duplo é similar

3. Deslize o motor (A) e o suporte do motor (B) para cima até que a corrente (C) esteja firme.

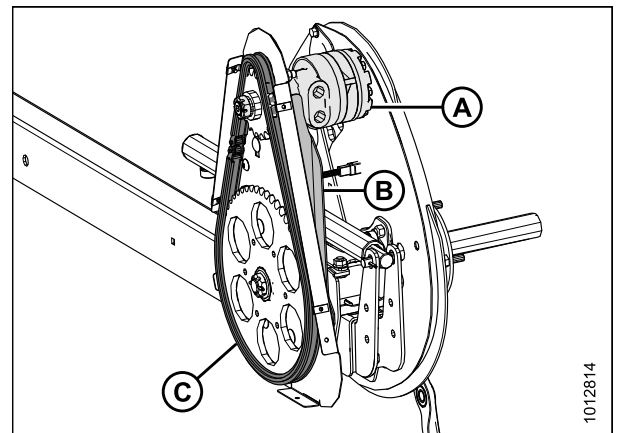


Figura 5.301: Visão do molinete simples – molinete duplo é similar

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Aperte as seis porcas (A).
5. Certifique-se de que haja uma folga de 3 mm (1/8 pol.) na meia amplitude da corrente. Ajuste se necessário.
6. Aplique torque de 73 Nm (54 libras·pés) às porcas.
7. Instale a tampa do acionador. Consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete*, página 542.

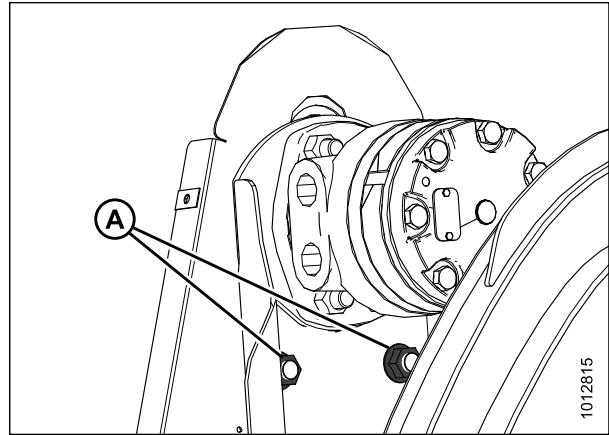


Figura 5.302: Visão do molinete simples – molinete duplo é similar

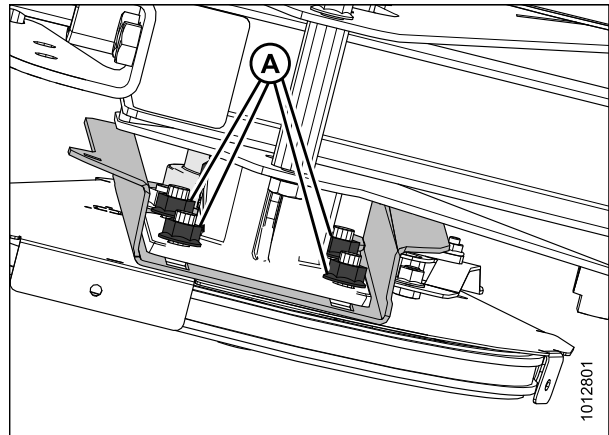


Figura 5.303: Acionamento do molinete simples - visão inferior do molinete

5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

Para os modelos de colheitadeiras Case IH e New Holland, configure a colheitadeira de acordo com a dimensão da engrenagem tensionadora a fim de otimizar o controle automático de velocidade do molinete no solo. Consulte o manual de serviço da plataforma para mais informações.

Remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete

PERIGO

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Afrouxe a correia de acionamento (A). Consulte [Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 544](#).
3. Remova a corrente de acionamento (A) da engrenagem tensionadora (B) de acionamento.

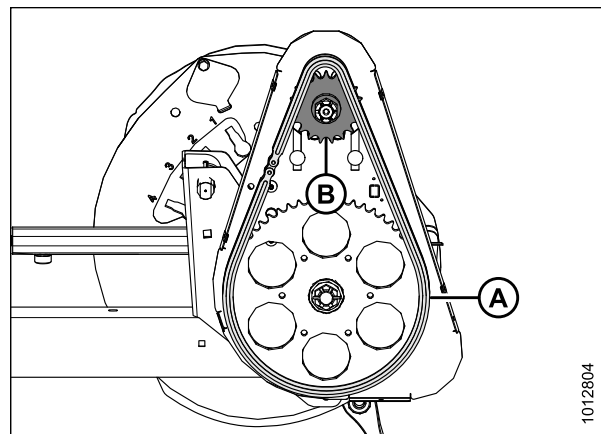


Figura 5.304: Acionamento do molinete

4. Remova o contrapino (A), a porca fendida (B) e a arruela plana (C) do eixo do motor.
5. Remova a engrenagem tensora de acionamento (D). Certifique-se de que a chave permanece no eixo.

IMPORTANTE:

Para evitar danos ao motor, use um extrator se o pinhão não sair manualmente. **NÃO** use pé de cabra e/ou martelo para remover a engrenagem tensora de acionamento (D).

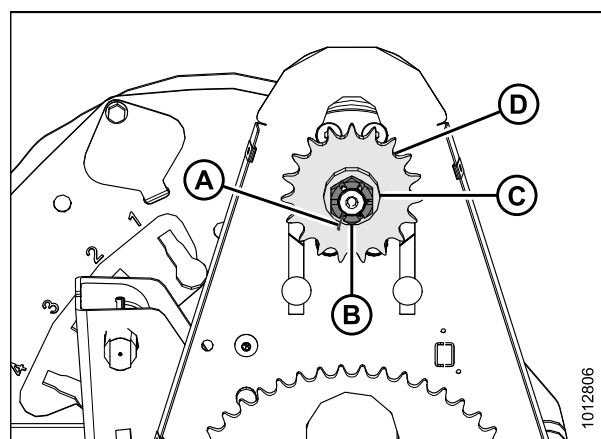


Figura 5.305: Acionamento do molinete

Instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete

PERIGO

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

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

1. Alinhe a ranhura da chave na engrenagem tensionadora (D) com a chave no eixo do motor e deslize a engrenagem tensionadora no eixo. Prenda com a arruela plana (C) e a porca sextavada (B).
2. Aplique torque de 54 Nm (40 libras·pés) à porca.
3. Instale o pino o contrapino (A). Se necessário, aperte a porca (B) sextavada à próxima fenda para instalar o contrapino.

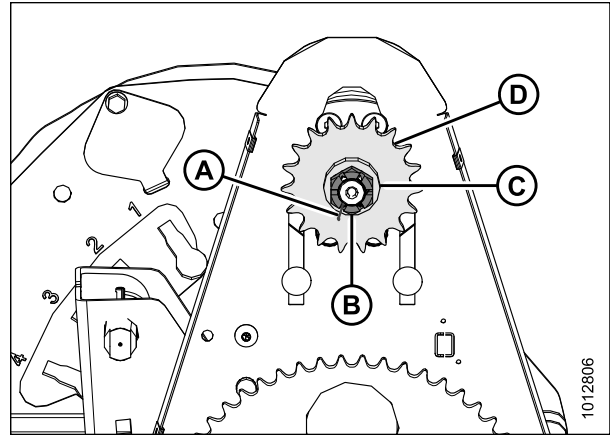


Figura 5.306: Acionamento do molinete

4. Instale a corrente de acionamento (A) sobre a engrenagem tensionadora (B) de acionamento.
5. Aperte a correia de acionamento. Consulte [Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 545](#).

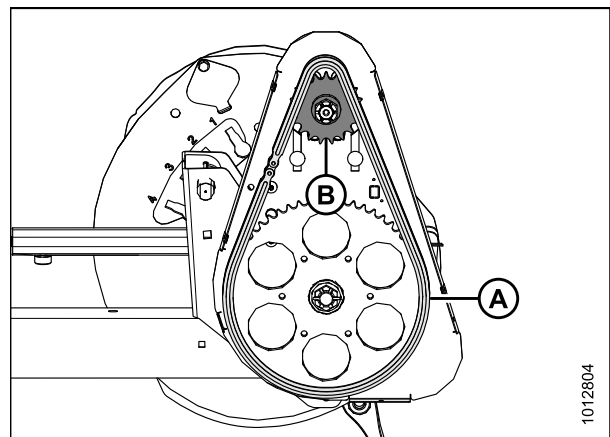


Figura 5.307: Acionamento do molinete

5.14.4 Junta universal do molinete duplo

A junta universal de acionamento do molinete duplo permite que cada molinete se mova independentemente um do outro.

Lubrifique as juntas universais de acordo com as especificações. Consulte [5.3.6 Lubrificação e manutenção, página 394](#).

Substituição da junta universal em caso de desgaste ou dano severo. Consulte [Remoção da junta universal do molinete duplo, página 548](#).

Remoção da junta universal do molinete duplo

⚠ PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionador. Consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete, página 541](#).

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Apoie a extremidade interna do molinete direito com o carregador da extremidade frontal e as tiras de Nylon (ou dispositivos de elevação equivalentes).

IMPORTANTE:

Evite danificar ou entalhar o tubo central, apoiando o molinete o mais próximo possível do disco da extremidade.

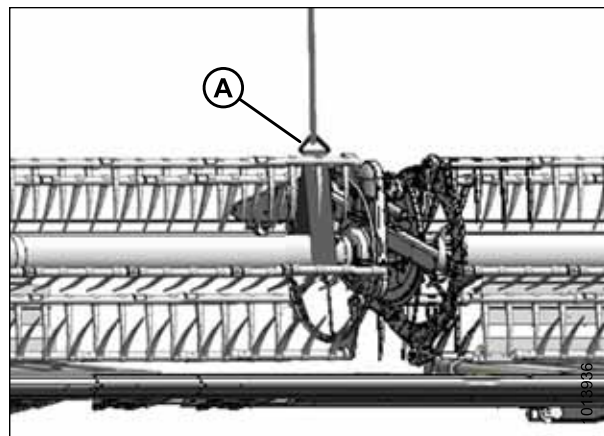


Figura 5.308: Molinete de apoio

4. Remova os seis parafusos (A) que prendem a flange da junta em U (B) à engrenagem acionadora (C).
5. Remova a junta em U.

NOTA:

Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para a junta em U para limpar o tubo.

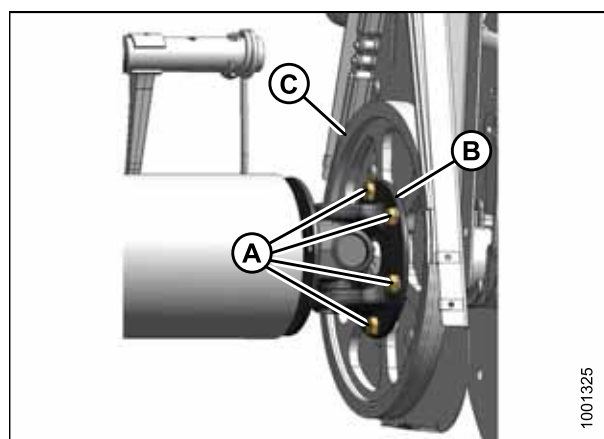


Figura 5.309: Junta universal

Instalação da junta universal do molinete duplo

NOTA:

Pode ser necessário mover as laterais direitas do molinete para que a junta universal libere o tubo do molinete.

1. Posicione a flange da junta universal (B) sobre a engrenagem tensionadora de acionamento (C) como mostrado. Instale seis parafusos (A) e os aperte manualmente. **NÃO** aperte demais os parafusos.

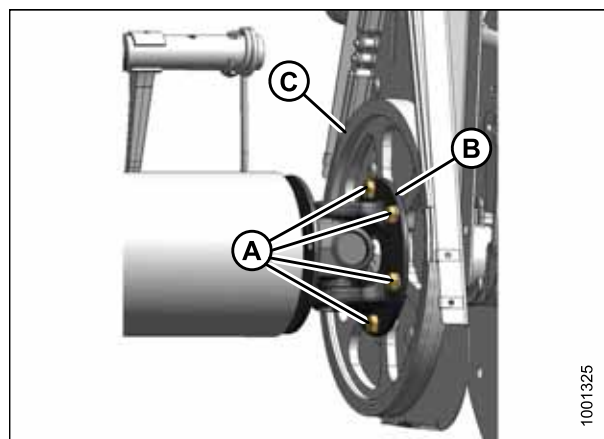


Figura 5.310: Junta universal

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

2. Posicione o tubo direito do molinete contra o acionamento do molinete e engate o eixo da ponteira no orifício piloto da junta universal.
3. Gire o molinete até alinhar os orifícios à extremidade do tubo do molinete e à flange da junta universal (B).
4. Aplique veda rosca de força média (Loctite® número 243 (ou equivalente) aos quatro parafusos (A) de 1/2 pol. e instale com arruelas de pressão.
5. Aplique torque de 102-115 Nm (75 libras-pés).

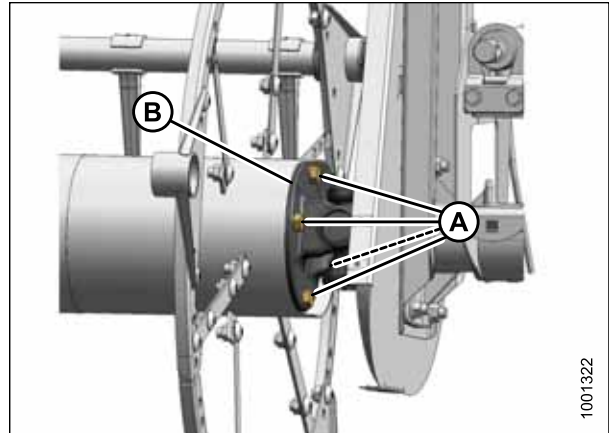


Figura 5.311: Junta universal

6. Retire temporariamente o suporte (A) do molinete.
7. Instale a tampa do acionador. Consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 542*.

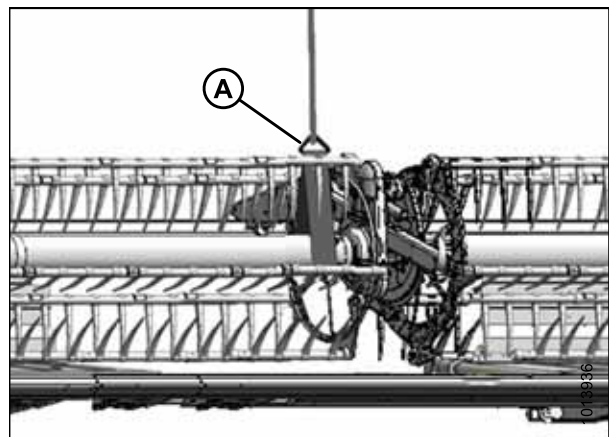


Figura 5.312: Molinete de apoio

5.14.5 Motor de acionamento do molinete

O motor de acionamento do molinete não requer manutenção ou serviços regulares. Se ocorrerem problemas com o motor, remova-o e repare-o em seu concessionário MacDon.

Remoção do motor de acionamento do molinete

⚠ PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Afrouxe a corrente de acionamento. Consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 544*.
3. Remova a engrenagem tensionadora de acionamento. Consulte *Remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete, página 546*.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Marque as linhas hidráulicas (A) e suas localizações no motor (B) para garantir a reinstalação correta.
5. Desacople as tubulações hidráulicas (A) no motor (B). Cubra ou tampe os orifícios abertos e as tubulações.
6. Remova os quatro parafusos e porcas (C) e remova o motor (B). Restaure o espaçador (se instalado) entre o motor (B) e o suporte do motor.
7. Caso o motor esteja sendo substituído, remova os encaixes hidráulicos do antigo motor e instale no novo motor utilizando a mesma orientação. Consulte [8 Referência, página 593](#) para verificar as diretrizes de instalação do encaixe.

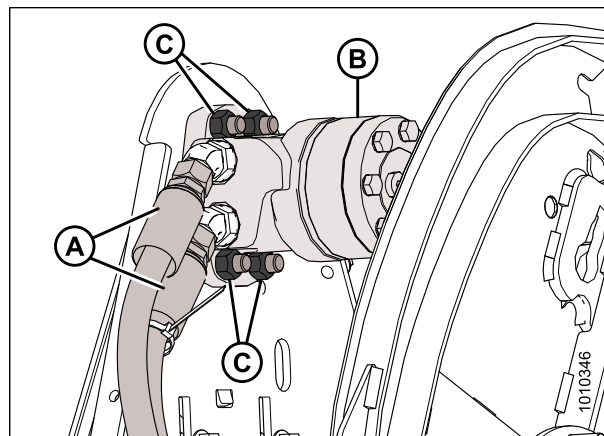


Figura 5.313: Mangueiras e motor do moinho

Instalação do motor de acionamento do moinho

1. Deslize o suporte do motor (A) para cima ou para baixo de modo que os orifícios de montagem (B) fiquem acessíveis através de aberturas na caixa da corrente.

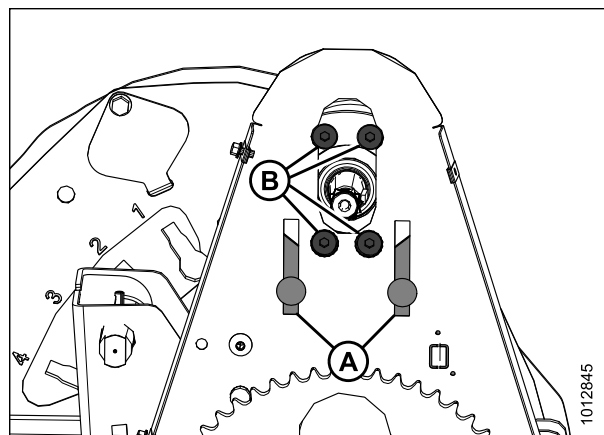


Figura 5.314: Orifícios de montagem do motor de acionamento do moinho

2. Acople o motor (A) (e o espaçador, se removido anteriormente) ao suporte do motor (B) com quatro parafusos e porcas côncavos (C) de 1/2 x 1-3/4 pol.
3. Aplique torque de 73 Nm (54 libras-pés). às porcas (C).
4. Caso instale um novo motor, instale os encaixes hidráulicos (não mostrados) do motor original e aplique torque de 110-120 Nm (81-89 libras pés).

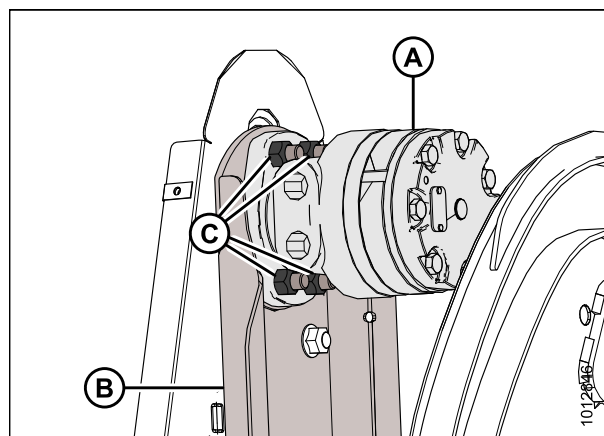


Figura 5.315: Motor de acionamento do moinho

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

5. Remova as tampas ou tampões das portas e linhas e conecte as linhas hidráulicas (A) aos encaixes (B) hidráulicos do motor (C).

NOTA:

Certifique-se de que as linhas hidráulicas (A) estejam instaladas nos locais originais.

6. instalação da engrenagem tensionadora de acionamento. Consulte *Instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete*, página 547.
7. Aperte a corrente de acionamento. Consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete*, página 545.

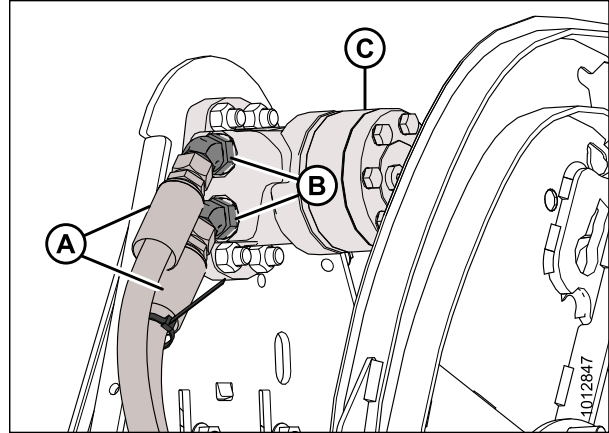


Figura 5.316: Mangueiras e motor do molinete

5.14.6 Substituição da corrente do acionador no molinete duplo

ADVERTÊNCIA

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Afrouxe a corrente de acionamento. Consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete*, página 544.
3. Apoie a extremidade interna do molinete direito com o carregador da extremidade frontal e as tiras de Nylon (ou dispositivos de elevação equivalentes).

IMPORTANTE:

Evite danificar ou entalhar o tubo central, apoiando o molinete o mais próximo possível do disco da extremidade.

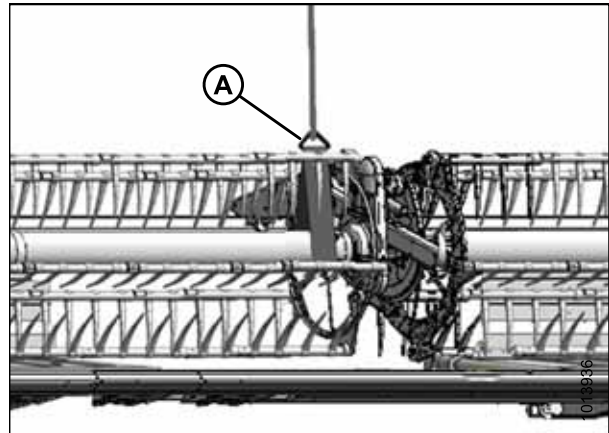


Figura 5.317: Molinete de apoio

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta em U (B).

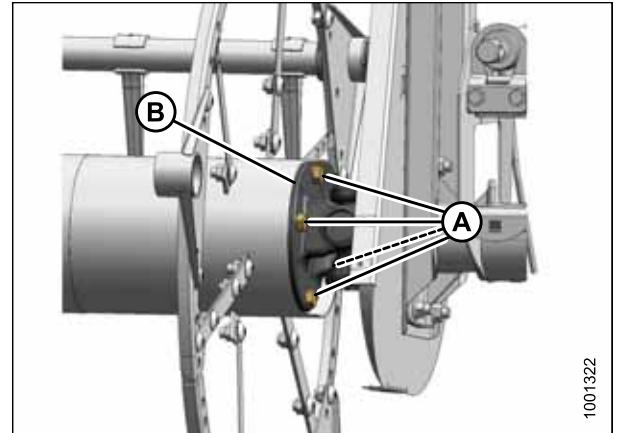


Figura 5.318: Junta universal

5. Mova o molinete direito para os lados para separar o tubo do molinete (A) da junta em U (B).
6. Remova a corrente de acionamento (C).
7. Enrole a nova corrente (C) sobre a junta em U (B) e coloque-a nas engrenagens tensoras.

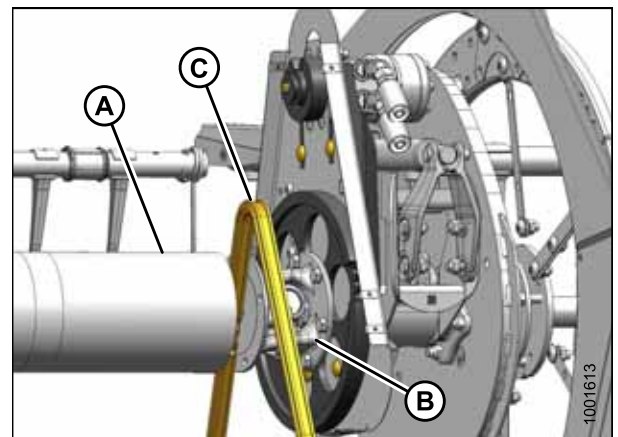


Figura 5.319: Substituição da corrente

8. Posicione o tubo direito do molinete contra o acionamento do molinete e engate o eixo da ponteira no orifício piloto da junta universal.
9. Gire o molinete até alinhar os orifícios na extremidade do tubo do molinete e a flange da junta universal.
10. Aplique Loctite® #243 (ou equivalente) aos quatro parafusos (A) de 1/2 pol.® e os prenda com arruelas de travamento.
11. Aplique torque de 102-115 Nm (75 libras·pés).

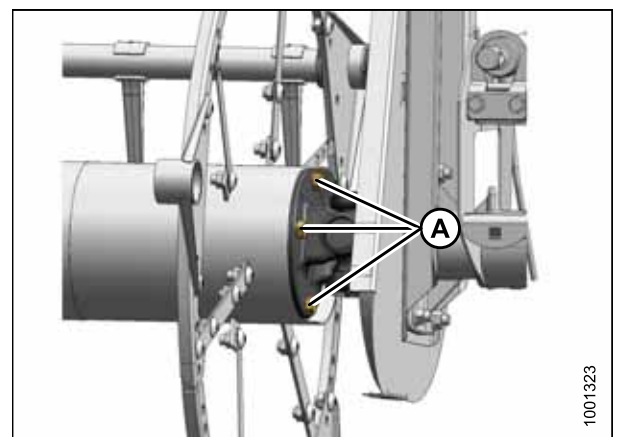


Figura 5.320: Junta universal

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

12. Retire temporariamente o suporte (A) do molinete.

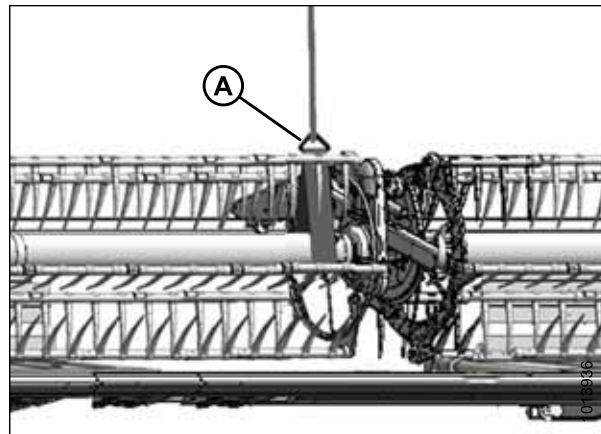


Figura 5.321: Molinete de apoio

5.14.7 Substituição da corrente de acionamento no molinete simples

1. Afrouxe a corrente de acionamento. Consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 544*.
2. Levante a corrente (A) para fora da engrenagem tensionadora (B) de acionamento.
3. Abaixue a corrente até que libere a engrenagem tensionadora inferior (C) e remova a corrente do acionador.
4. Posicione a nova corrente (A) em torno dos dentes inferiores na engrenagem tensionadora inferior (C).
5. Levante a corrente sobre a engrenagem tensionadora de acionamento (B) garantindo que todas as conexões estejam devidamente encaixadas aos dentes.
6. Aperte a corrente de acionamento. Consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 545*.

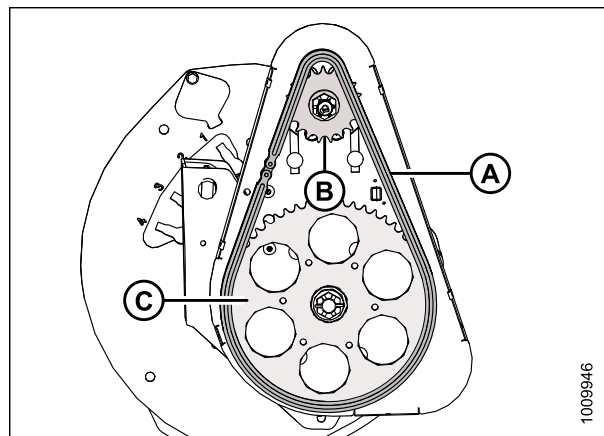


Figura 5.322: Acionamento do molinete

5.14.8 Substituição do Sensor de Velocidade do Molinete

Os sensores de velocidade do molinete (e o procedimento para substituí-los) variam de acordo com o modelo da colheitadeira.

Substituição do sensor AGCO (Challenger, Gleaner e Massey Ferguson)

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionador. Consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 541*.
3. Desconecte o conector elétrico (A).

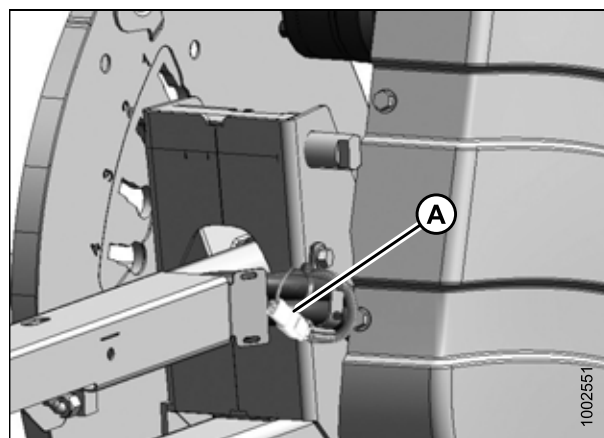


Figura 5.323: Chicote elétrico

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

4. Corte a braçadeira (A) que prende o chicote à tampa.
5. Retire dois parafusos (B), o sensor (C) e o chicote. Caso necessário, envergue a tampa (D) para remover o chicote.
6. Apoie o fio do novo sensor atrás da tampa (D) através da caixa de corrente.
7. Posicione 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 5 mm (0,02 pol.).

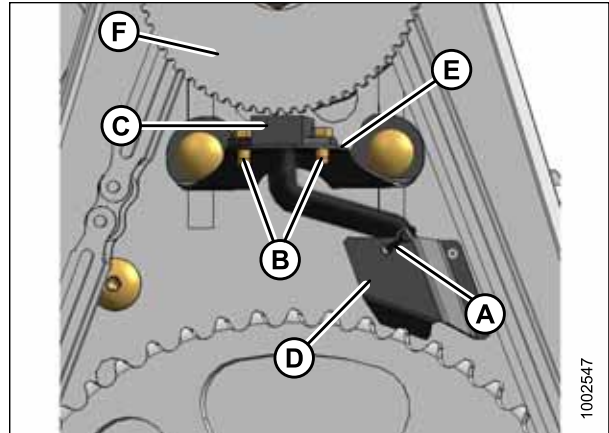


Figura 5.324: Sensor de velocidade

9. Conecte o chicote elétrico (A).

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou com a engrenagem tensionadora.

10. Reinstale a tampa do acionador. Consulte [Instalação da tampa do acionador do molinete](#), página 542.

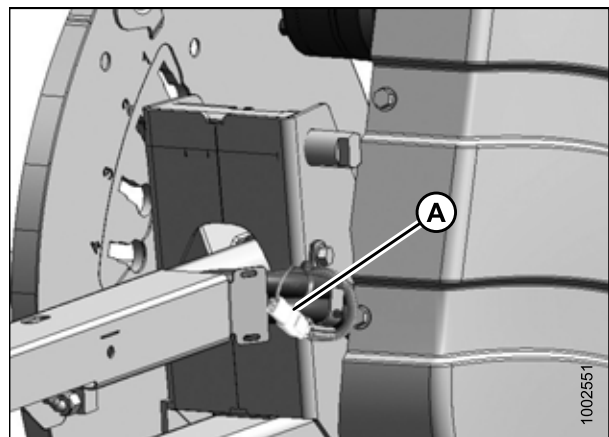


Figura 5.325: Chicote elétrico

Substituição do sensor de velocidade do molinete John Deere

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionador. Consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete](#), página 541.

MANUTENÇÃO E SERVIÇO

3. Desconecte o conector elétrico (D).
4. Remova a porca superior (C) e remova o sensor (B).
5. Remova a porca superior do novo sensor e posicione o sensor no suporte. Prenda com a porca superior (C).
6. Ajuste a folga entre o disco do sensor (A) e o sensor (B) para 3 mm (1/8 in.) com a porca (C).
7. Conecte o chicote elétrico a (D)

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou com a engrenagem tensionadora.

8. Reinstale a tampa do acionador. Consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 542*.

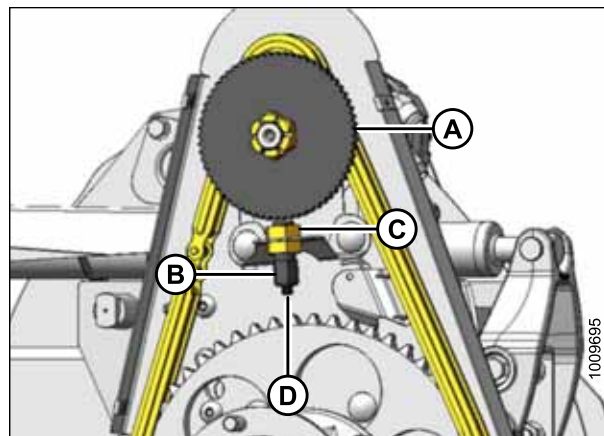


Figura 5.326: Sensor de velocidade

Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Série 400

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionador. Consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 541*.
3. Desconecte o conector elétrico (C).
4. Remova as porcas superiores (D) e remova o sensor (B).
5. Retire a porca superior do novo sensor e posicione o sensor no suporte. Prenda com a porca superior (D).
6. Ajuste a folga entre o disco do sensor (A) e o sensor (B) para 3 mm (1/8 pol.) usando a porca (D).
7. Conecte o chicote elétrico a (C)

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou com a engrenagem tensionadora.

8. Reinstale a tampa do acionador. Consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 542*.

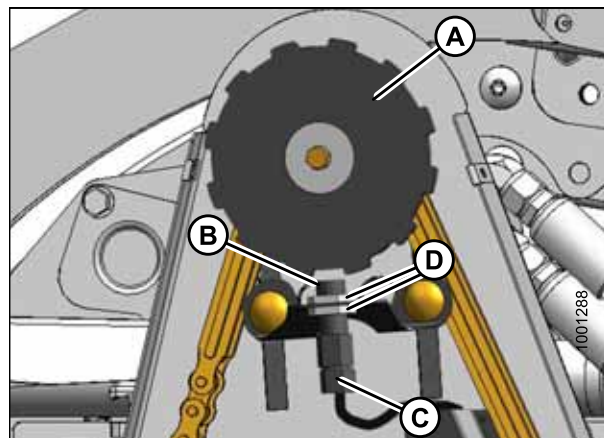


Figura 5.327: Sensor de velocidade

Substituição do sensor de velocidade do molinete na CLAAS Séries 500/700

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionador. Consulte [Remoção da tampa do acionador do molinete, página 541](#).
3. Desconecte o conector elétrico do sensor (A) localizado atrás da caixa da corrente.
4. Remova as abraçadeiras de cabos (B).
5. Remova a proteção (C) e os rebites (D)
6. Remova a porca (E) e remova o sensor (A).
7. Posicione o novo sensor (A) no suporte (F). Fixe com a porca (E).
8. Ajuste o sensor de velocidade para alcançar uma folga de 1–3 mm (1/16–1/8 pol.) a partir do disco do sensor (G).
9. Encaminhe o chicote como mostrado e prenda com a proteção (C) e os rebites (D).
10. Prenda o chicote ao suporte do sensor com as abraçadeiras (B) como mostrado.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o chicote elétrico do sensor **NÃO** entre em contato com a corrente ou com a engrenagem tensionadora.

11. Reinstale a tampa do acionador. Consulte [Instalação da tampa do acionador do molinete, página 542](#).

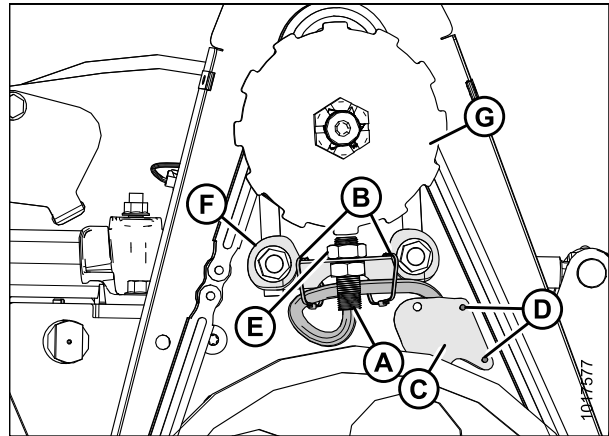


Figura 5.328: Sensor de velocidade

5.15 Sistema de transporte (opcional)

Consulte [6.4.4 Rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras](#), página 571 para mais informações.

5.15.1 Verificação de torque do parafuso da roda

Se um sistema de transporte estiver instalado, siga este procedimento para torque dos parafusos da roda:

ADVERTÊNCIA

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

1. Desligue o motor e remova a chave.
2. Siga a sequência mostrada de aperto do parafuso e aplique torque de 110–120 Nm (80–90 libras pés). aos parafusos da roda.

IMPORTANTE:

Sempre que uma roda for removida e reinstalada, verifique o torque do parafuso da roda após uma hora de operação e, posteriormente, a cada 100 horas.

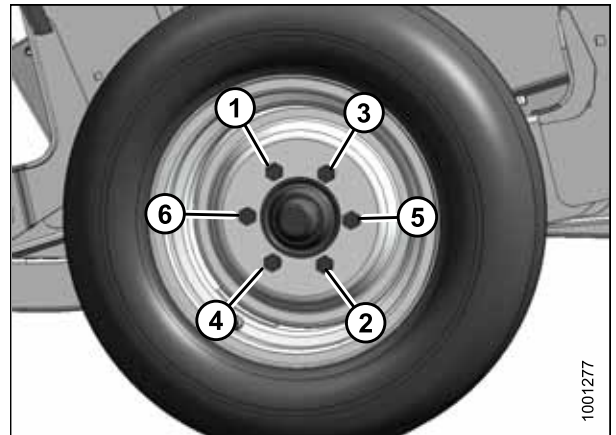


Figura 5.329: Sequência de ajuste de parafuso

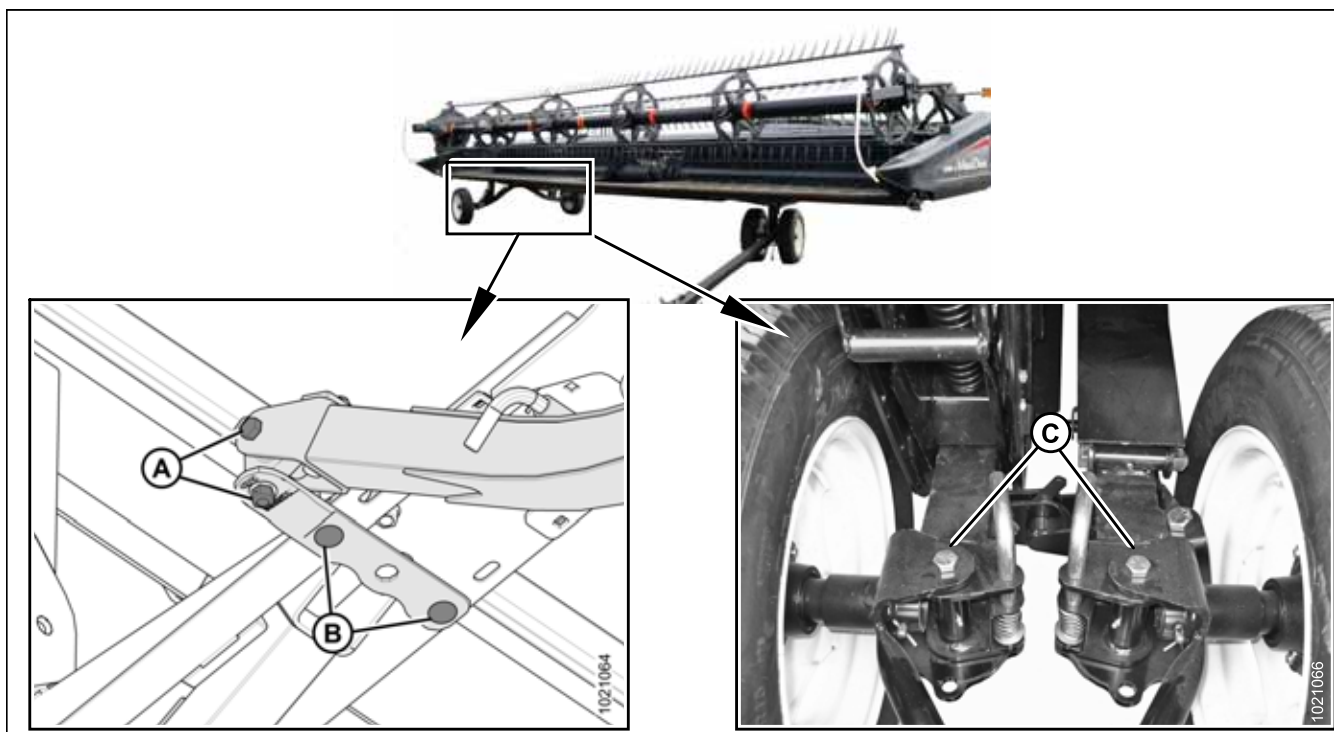
5.15.2 Verificação do torque do parafuso do eixo

Se um sistema de transporte estiver instalado, siga este procedimento para torque dos parafusos do eixo:

ADVERTÊNCIA

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

Figura 5.330: Parafusos do eixo



1. Verifique e aperte os parafusos do eixo **DIARIAMENTE** até que o torque se mantenha da seguinte forma:

- (A): 244 Nm (180 lbf-ft)
- (B): 203 Nm (150 lbf-ft)
- (C): 244 Nm (180 lbf-ft)

5.15.3 Verificação da pressão dos pneus

Verifique a pressão de enchimento do pneu e infle de acordo com as informações fornecidas na Tabela 5.4, página 561.

Tabela 5.4 Pressão dos pneus

Dimensão	Variação de carga	Pressão
ST205/75 R15	D	448 kPa (65 psi)
ST205/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

ADVERTÊNCIA

- Repare os pneus com segurança.
- Um pneu pode explodir durante a inflação, 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 indicada na etiqueta do pneu ou na parede lateral.
- Substitua os pneus que apresentarem defeitos.
- Substitua os aros da roda que estiverem rachados, gastos ou severamente enferrujados.
- Nunca solde o aro da roda.
- **NUNCA** force um pneu inflado ou parcialmente inflado.
- Certifique-se de que o pneu esteja assentado corretamente antes de inflá-lo até a pressão operacional.
- Se o pneu não estiver na posição correta no aro ou estiver muito cheio, o talão do pneu pode soltar de um lado, causando vazamento de ar em alta velocidade e com grande força. Um vazamento de ar dessa natureza pode empurrar o pneu em qualquer direção, colocando em risco qualquer pessoa na área.
- Certifique-se de que todo o ar seja removido do pneu antes de removê-lo do aro.
- **NÃO** remova, instale ou faça reparos em um pneu em um aro, exceto se tiver o equipamento adequado e experiência para realizar o trabalho.
- Leve o pneu e o aro a uma oficina de reparos qualificada.

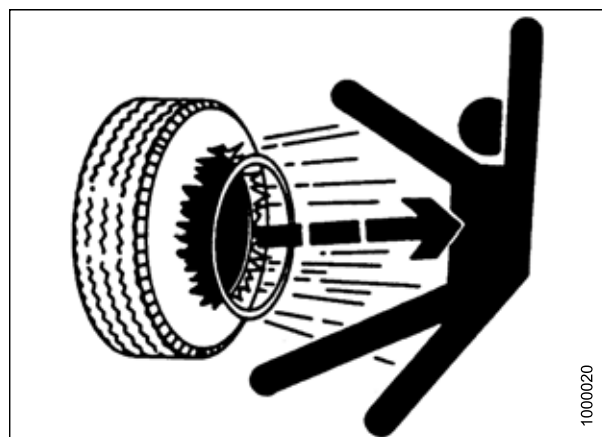


Figura 5.331: Aviso de inflação

6 Opcionais e acessórios

As opções e os acessórios a seguir estão disponíveis para uso em sua plataforma. Consulte a disponibilidade em seu concessionário MacDon e solicite mais informações.

6.1 Módulo de flutuação

6.1.1 Kit de extensão para encostas

O kit de extensão para encostas permite que os módulos de flutuação FM100 operem em encostas íngremes, mantendo o fornecimento de óleo para o lado de sucção da bomba.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B6057

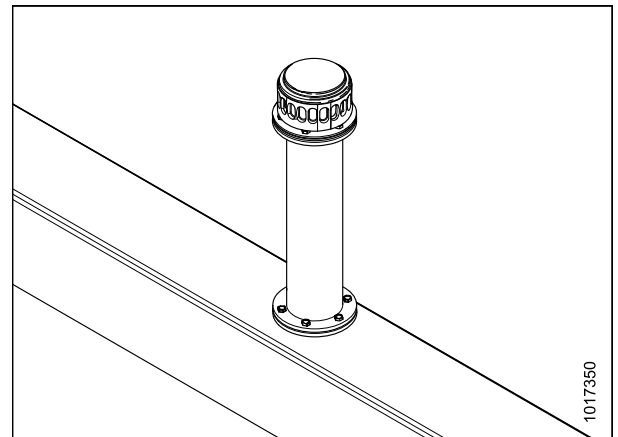


Figura 6.1: Kit de extensão para encostas

6.2 Molinete

6.2.1 Kit de conversão rápida do molinete para multiculturas

Pra uso em plataformas de molinete duplo, o kit de conversão rápida do molinete para multiculturas diminui o tempo necessário para mudança da posição avanço-recuo do cilindro no braço do suporte do molinete a partir de uma localização normal de operação para uma localização traseira mais distante, o que minimiza a desordem da cultura. O kit também permite que os cilindros de avanço-recuo do molinete sejam movidos rapidamente para a localização normal de operação.

MD # B6590

NOTA:

O kit de conversão rápida do molinete para multiculturas não está disponível para plataformas da série D1 com configuração europeia.

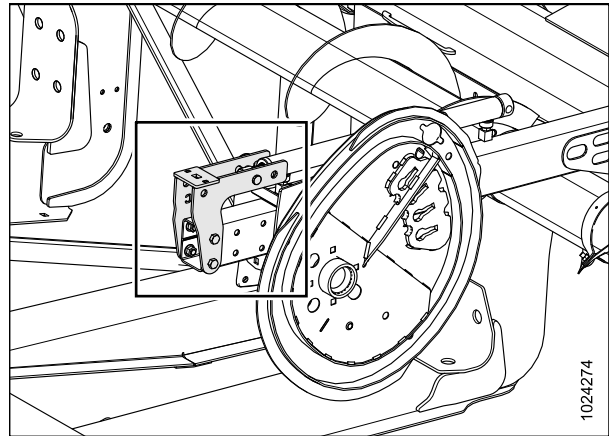


Figura 6.2: Braço central – Esquerda e Direita Similares

6.2.2 Kit de extensão do braço do molinete (somente plataformas com configuração europeia)

Este kit fornece extensões para os suportes do braço do molinete externo em plataformas da série D1 com configuração europeia. Essas extensões possibilitam um comprimento adicional ao braço do molinete para se instalar adequadamente o kit de montagem de navalha vertical (MD #B5757, MD #B5758) na plataforma. O kit de extensão do braço do molinete também inclui suportes do avanço-recuo do molinete, o que permite reposicionar rapidamente o molinete da posição mais avançada à mais recuada.

MD #B6375

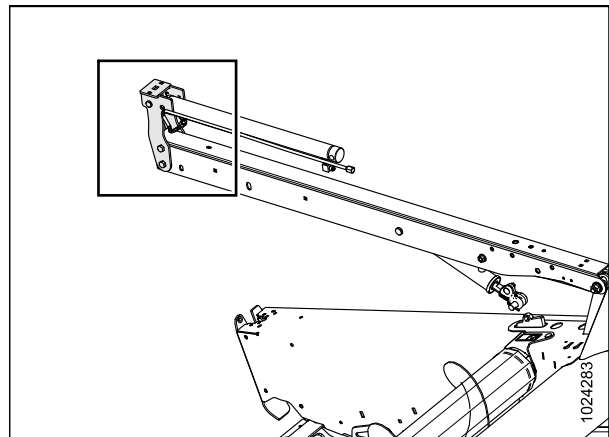


Figura 6.3: Braço direito – Braços centrais e esquerdos semelhantes (peças ocultas para melhor clareza)

6.2.3 Kit de dedos do molinete para culturas acamadas

Os dedos (A) de aço fornecidos no kit de dedos do molinete para culturas acamadas acoplam-se às extremidades de cada barra dentada e auxiliam na eliminação de material em culturas pesadas e difíceis de serem cortadas tais como arroz acamado.

Cada kit contém três dedos para cada extremidade do excêntrico do molinete e três dedos para a extremidade traseira. Ferragem e instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #B4831

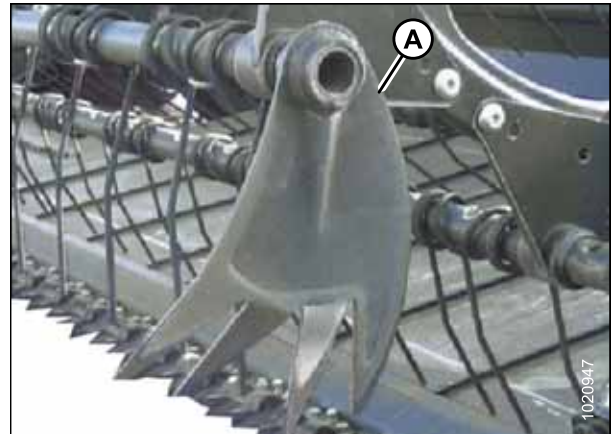


Figura 6.4: Dedos para culturas acamadas

6.2.4 Kit conversão do tubo do molinete PR15

Esse kit permite a conversão de um molinete de cinco barras para um de seis.

Para os pacotes a seguir de acordo com o tamanho e tipo de sua plataforma:

- 9,1 m (30 pés) – Dedos de plástico MD # B5278⁵⁸
- 10,6 m (35 pés) – Dedos de plástico MD # B5674

NOTA:

Ao converter o molinete, é preciso solicitar tampas laterais opcionais.

6.2.5 Kit proteção lateral do molinete

As proteções de aço fornecidas no kit da proteção lateral do molinete acoplam-se às extremidades dos molinetes e ajudam na eliminação de material em culturas pesadas e de difícil corte. Eles são todos itens de série em todas as plataformas (exceto nos molinetes de nove barras). Ferragem e instruções de instalação estão inclusas no kit.

Consulte sua concessionária MacDon para obter mais informações.



Figura 6.5: Proteções laterais do molinete

58. Apenas unidades de molinete duplo.

6.2.6 Kit de reforço do tubo

Os kits de reforço da barra estão disponíveis para molinetes de cinco e seis barras. Eles são projetados para suportar altas cargas do molinete ao cortar culturas extremamente pesadas.

- Molinetes de cinco barras – MD #B5825
- Molinetes de seis barras – MD #B5826



Figura 6.6: Kit de reforço de cinco barras mostrado - Kit de reforço de seis barras semelhante

6.3 Barra de corte

6.3.1 Placa de desgaste da barra de corte

As placas de desgaste da barra de corte são recomendadas para corte no solo quando o solo está aderindo ao aço.

Solicite um dos pacotes a seguir com base nas dimensões de sua plataforma:

- 4,6 m (15 pés) – MD #B4864
- 6,1 m (20 pés) – MD #B4865
- 7,6 m (25 pés) – MD #B4838
- 9,1 m (30 pés) – MD #B4839
- 10,6 m (35 pés) – MD #B4840
- 12,2 m (40 pés) – MD #B4841
- 13,7 m (45 pés) – MD #B5114



Figura 6.7: Placas de desgaste da barra de corte

6.3.2 Proteção do canhoto da navalha

As proteções do canhoto da navalha fixam as proteções laterais e reduzem a abertura do canhoto da navalha para evitar que culturas cortadas, particularmente culturas severamente acamadas, se acumule sobre o canhoto da navalha, o que pode danificar a caixa de navalhas e a proteção lateral.

Solicite os seguintes pacotes de acordo com o tamanho da plataforma e o tipo de dedos duplos:

- Dedos duplos regulares 9,1 m (30 pés) e maiores – MD #220101
- Dedos duplos intermediários 9,1 m (30 pés) e maiores – MD #220103

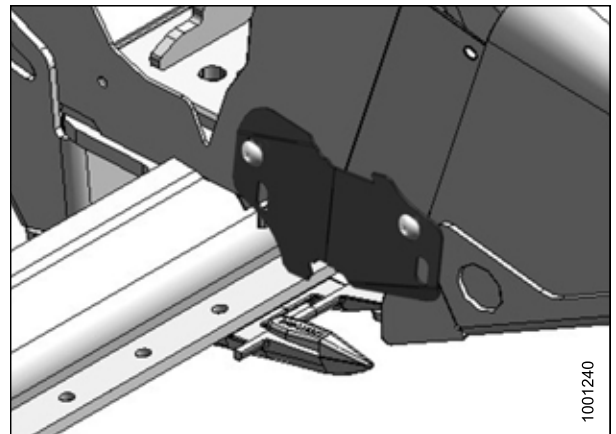


Figura 6.8: Proteção do canhoto da navalha

6.3.3 Reforço central estendido

O kit de reforço central estendido (MD # B6450) inclui uma aleta reforçada de espessura de 3 mm (1/8 pol.) que se estende à esteira de alimentação de um módulo de alimentação FM100 da MacDon para ajudar a reduzir perdas quando cortando culturas como feijões e ervilhas. Instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B6450

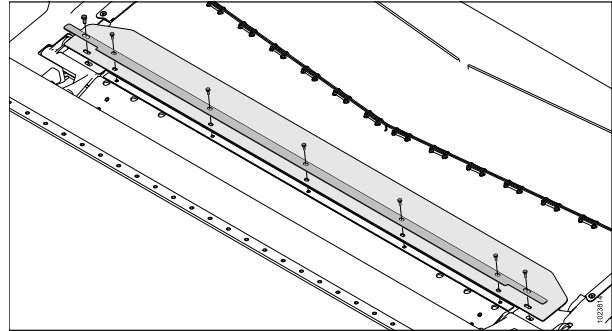


Figura 6.9: Reforço central estendido

6.3.4 Proteção de pedras

A proteção de pedras (A) consiste em um ângulo de metal soldado à barra de corte logo após o avanço da navalha e ajuda a prevenir que pedras e grandes detritos entrem nas esteiras junto à cultura. Instruções de instalação estão incluídas no kit.

Solicite pacotes por tamanho de plataforma:

- 9,1-10,6 m (30-35 pés) - MD #B5084
- 12,2-13,7 m (40-45 pés) - MD #B5085

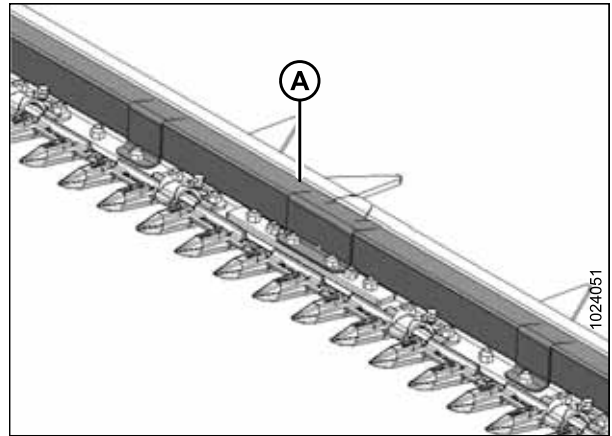


Figura 6.10: Proteção de pedras

6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos

Os dedos duplos curtos, completos com guias superiores e sapatas do ajustador, destinam-se a cortar as culturas resistentes.

Instruções de instalação e de ajuste estão incluídas no kit.

Solicite um dos pacotes a seguir de acordo com as dimensões de sua plataforma:

- 4,6 m (15 pés) – MD #B4864
- 6,1 m (20 pés) – MD #B4865
- 7,6 m (25 pés) – MD #B4838
- 9,1 m (30 pés) – MD #B4839
- 10,6 m (35 pés) – MD #B4840

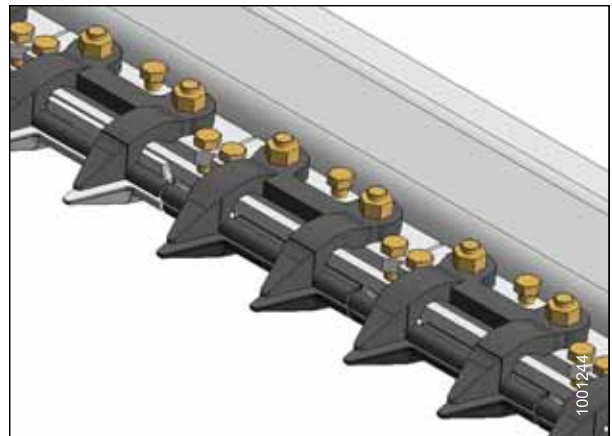


Figura 6.11: Dedos duplos curtos

6.3.6 Montagens das navalhas verticais e kits de mangueira da navalha vertical dupla

Instruções de instalação e ajuste estão incluídas no pacote.

Solicite os seguintes pacotes de navalhas verticais FD1 de acordo com o lado esquerdo ou direito:

Para plataformas da Série D1 sem configuração europeia:

- Navalha vertical esquerda – MD #B5757
- Navalha vertical direita: MD #B6572

Para plataformas da Série D1 com configuração europeia:

- Navalha vertical esquerda: MD #B6137⁵⁹
- Navalha vertical direita: MD #B6138⁶⁰

Solicite os seguintes pacotes de kits de mangueira da navalha vertical:

Molinete simples

- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 4,6 m (15 pés), molinete simples - MD #B6263
- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 6,1 m (20 pés), molinete simples - MD #B6264
- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 7,6 m (25 pés), molinete simples - MD #B6265
- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 9,1 m (30 pés), molinete simples - MD #B6266
- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 10,6 m (35 pés), molinete simples - MD #B6267

Molinete duplo

- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 9,1 m (30 pés), molinete duplo - MD #B6255
- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 10,6 m (35 pés), molinete duplo - MD #B6256
- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 12,2 m (40 pés), molinete duplo - MD #B6257
- Mangueira de navalha vertical dupla, rígida 13,7 m (45 pés), molinete duplo - MD #B6258

NOTA:

Se estiver montando em múltiplas plataformas sem configuração europeia, você precisará também de um kit auxiliar de encanamento de navalhas verticais MD #B5406.

59. O kit de montagem da navalha vertical esquerda (MD # B6137) não pode ser instalado sozinho em uma plataforma e deve ser instalado em conjunto com o kit de montagem de navalha vertical direita (MD #B6138).

60. O kit de montagem da navalha vertical direita (MD # B6138) não pode ser instalado sozinho em uma plataforma e deve ser instalado em conjunto com o kit de montagem de navalha vertical esquerda (MD #B6137).

6.4 Plataforma

6.4.1 Kit da trava do divisor

Os kits de trava do divisor são fixados às tampas protetoras. Permitem a remoção e o armazenamento rápidos da tampa protetora dos cones divisórios e, se necessário, reduzem a largura de transporte da plataforma. As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B6158

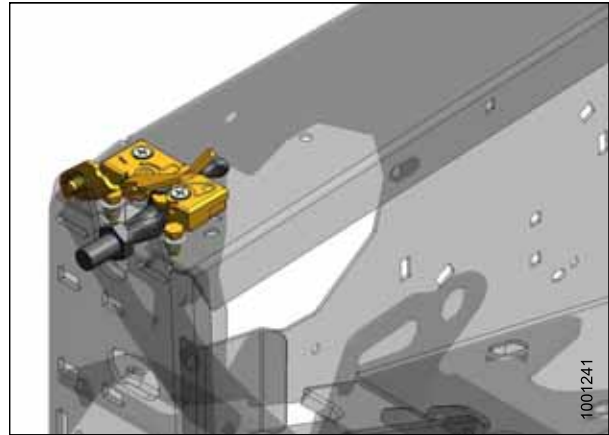


Figura 6.12: Trava do divisor

6.4.2 Rodas estabilizadoras

As rodas estabilizadoras ajudam a estabilizar a plataforma em condições de campo que, de outro modo, causariam o balanço da plataforma e resultariam em cortes com alturas desiguais. Instruções de instalação e ajuste estão incluídas no kit.

MD #C1986

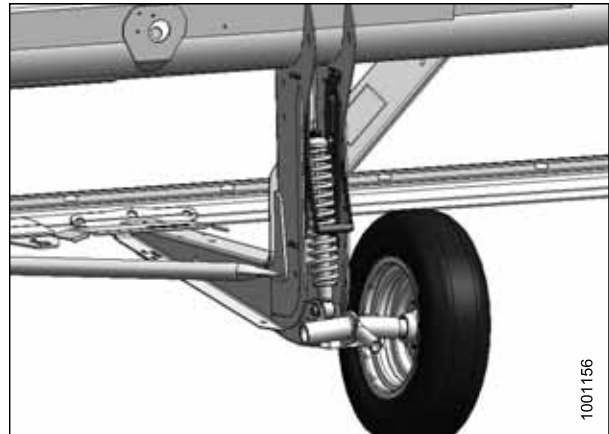


Figura 6.13: Roda estabilizadora

6.4.3 Roda estabilizadora secundária

A roda estabilizadora secundária ajuda a estabilizar a plataforma em condições de campo que, de outro modo, causariam o balanço da plataforma e resultariam em cortes com altura desigual. Instruções de instalação e de ajuste estão incluídas no kit.

Disponível como um acessório para uso com plataformas de 9,1, 10,6, 12,2 e 13,7 m (30, 35, 40 e 45 pés).

MD #B6179⁶¹

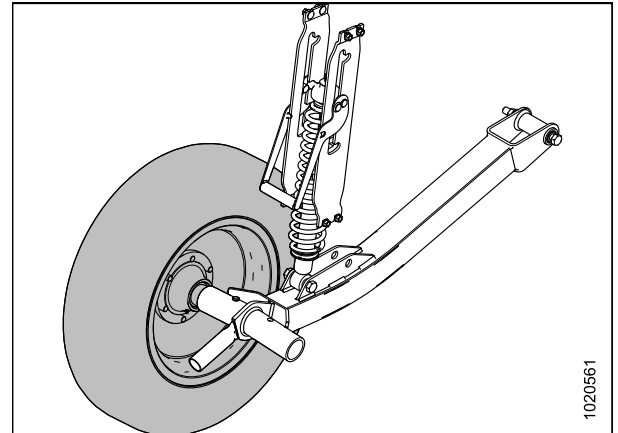


Figura 6.14: Roda estabilizadora secundária

6.4.4 Rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras

As rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras ajudam a estabilizar a plataforma em condições de campo que, de outro modo, causariam o balanço da plataforma e resultariam em cortes com alturas desiguais. Esse sistema é semelhante à opção Rodas Estabilizadoras. Consulte [6.4.2 Rodas estabilizadoras, página 570](#).

Rodas estabilizadoras/de transporte lento são usadas para converter a plataforma no modo de transporte para a lenta velocidade de reboque atrás de uma colheitadeira configurada corretamente (ou trator agrícola). Uma barra de reboque e instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #C2007

61. O kit consiste em um conjunto de roda. Dois kits são necessários para atualizar os dois lados da plataforma.

6.4.5 Kit de extensão da chapa traseira

O kit de extensão da chapa traseira (A) ajuda a manter sementes pequenas em culturas propensas a estourar, como a canola. Geralmente, ele é usado com plataformas equipadas com sem fim transversal superior (UCA).

- Kit de extensão da chapa traseira – MD #B6359
- Extensões do painel da chapa traseira – MD #B6379

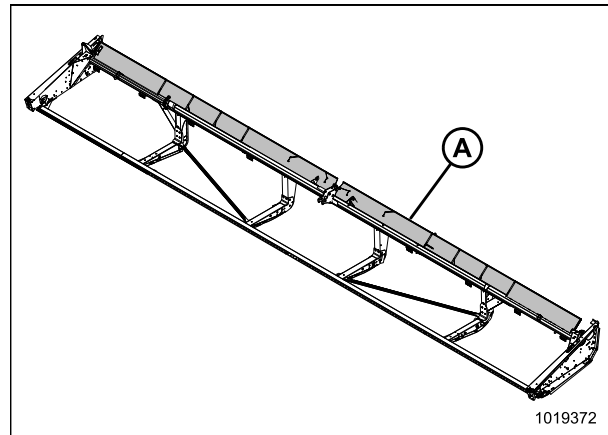


Figura 6.15: Extensões das chapas traseiras

6.5 Entrega de cultura

6.5.1 Kit de sensor duplo do controle automático de altura da plataforma (AHC) FM100

Este kit adiciona dois sensores a ligação de flutuação, adicionando compensação de inclinação lateral automática à plataforma. Quando instalado, a colheitadeira inclinará o alimentador automaticamente de um lado para outro, para acompanhar um terreno irregular durante a operação.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B6211

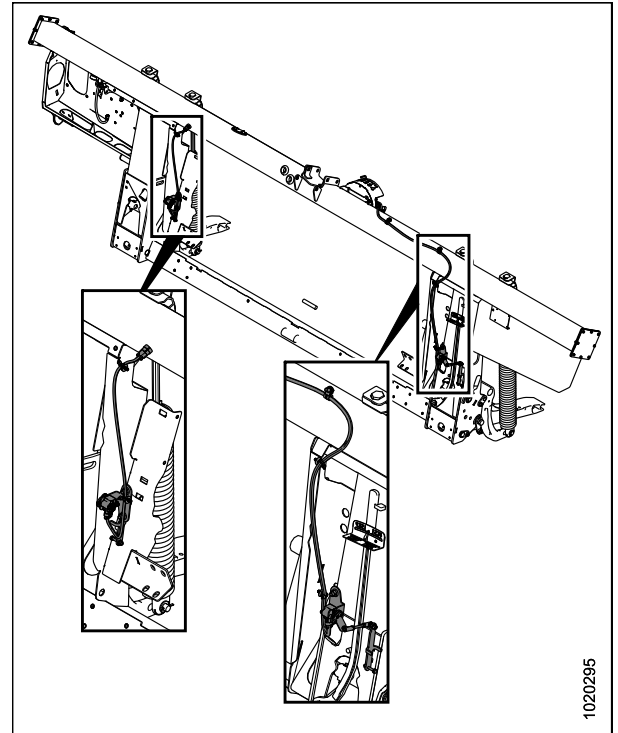


Figura 6.16: Sensores duplos do AHC

6.5.2 Helicoidal do sem fim FM100

O helicoidal do sem fim (A) no FM100 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicas. Consulte [3.7.1 Configurações do módulo de flutuação do sem fim, página 67](#) para configurações específicas de colheitadeira/cultura.

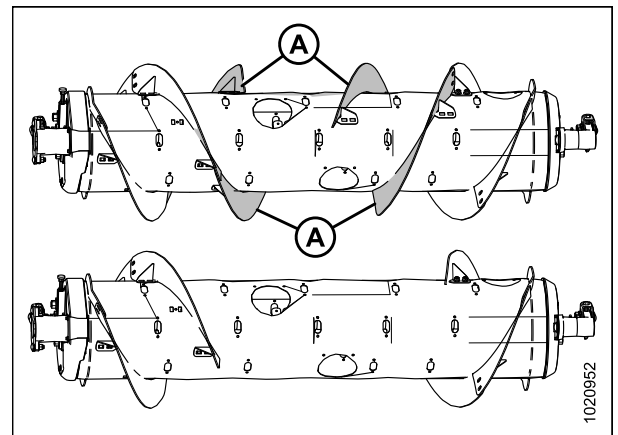


Figura 6.17: Helicoidal do sem fim FM100

6.5.3 Kit de controle de velocidade da esteira na cabine (ICDSC)

A instalação desse kit permite ao operador ajustar a velocidade das esteiras laterais da cabine da colheitadeira.

- MD #B6208 – Controle da esteira a partir da cabine, John Deere
- MD #B6385 – Controle da esteira a partir da cabine, Case New Holland
- MD #B6387 – Controle da esteira a partir da cabine, genérico

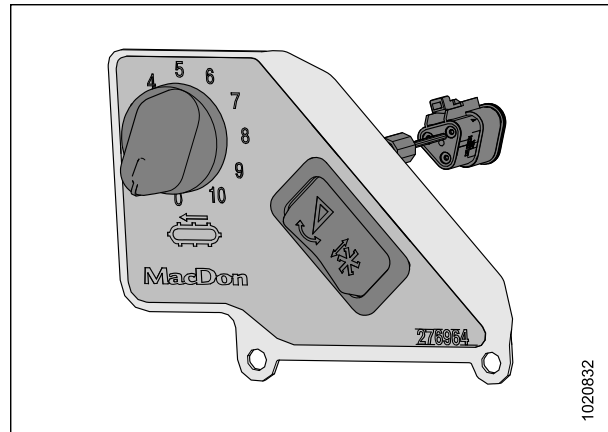


Figura 6.18: Controle da cabine ICDSC (John Deere mostrado, genérico e semelhante à Case New Holland)

6.5.4 Defletor da esteira (estreito)

Os defletores estreitos da esteira de metal são fixados ao interior das proteções laterais para evitar que materiais caiam através da folga entre a proteção lateral e a esteira, enquanto minimiza a transferência de culturas do tipo espessa para o molinete.

Consulte o catálogo de peças da plataforma para obter as peças necessárias.

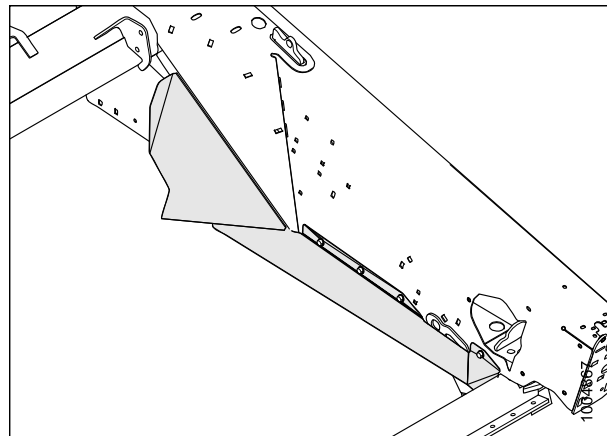


Figura 6.19: Defletor da esteira (estreito)

6.5.5 Defletor da esteira (largo)

Os defletores largos de esteira de metal são presos ao lado interior das tampas protetoras para evitar que materiais caiam através do espaço entre a tampa protetora e a esteira.

MD #B6551 - inclui partes extras para vários layouts de barras de corte.

NOTA:

O defletor para esteira mais ampla não é compatível com a opção do sem-fim transversal superior.

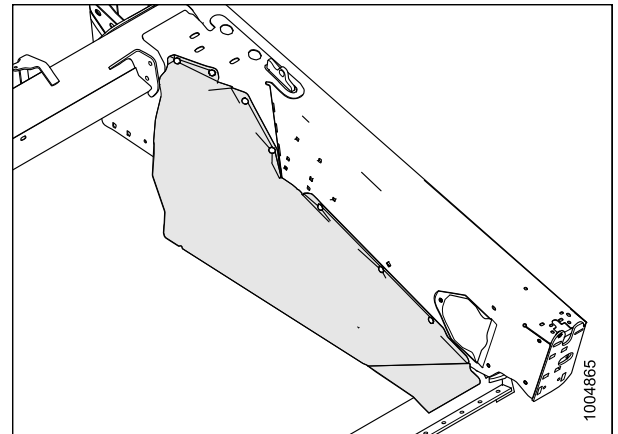


Figura 6.20: Defletor da esteira (largo)

6.5.6 Barras raspadoras

As barras raspadoras melhoraram o abastecimento em certas culturas, como o arroz. Eles **NÃO** são recomendados para culturas de cereais.

Selecione o kit de barra raspadora compatível com a largura da alimentação da colheitadeira. Consulte a tabela 6.1, página 575.

NOTA:

MD #B6043 serve exclusivamente para John Deere Série S6X0.

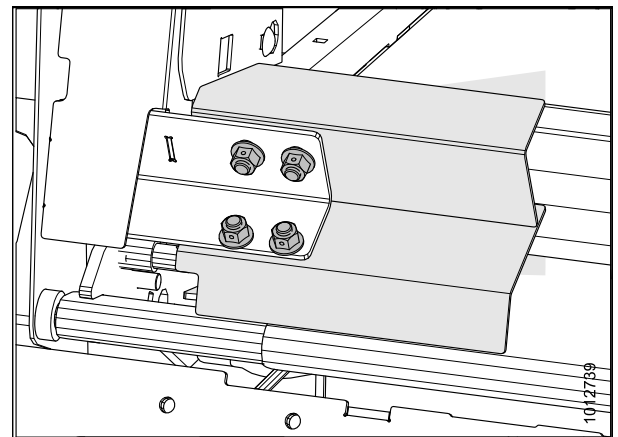


Figura 6.21: Barra raspadoras

Tabela 6.1 Recomendações e configurações da barra raspadora

Pacote (MD #)	Comprimento da barra raspadora	Largura da abertura (Instalada na FM100)	Comprimento recomendado para alimentador
B6042	265 mm (10-1/2 pol.)	1317 mm (52 pol.)	1250–1350 mm (49–65 pol.)
B6043	265 mm (10-1/2 pol.) (com recorte)	1317 mm (52 pol.)	Apenas para John Deere Série S6X0
B6044	325 mm (13 pol.)	1197 mm (47 pol.)	Apenas para culturas especiais
B6045	365 mm (14-1/2 pol.)	1117 mm (44 pol.)	1100 mm (43-1/2 pol.) e abaixo
B6046	403 mm (16 pol.)	1041 mm (41 pol.)	Apenas para culturas especiais
B6213	515 mm (20 pol.)	817 mm (32 pol.)	Apenas para culturas especiais

6.5.7 Kit de reparo de danos do sem fim

Este kit permite que os operadores reparem dentes amassados perto do dedo/guia da área que o sem-fim pode ter sofrido durante o uso regular.

Ferramentas de fixação e instruções de instalação estão inclusas no kit.

MD #237563

Instruções MD #147606

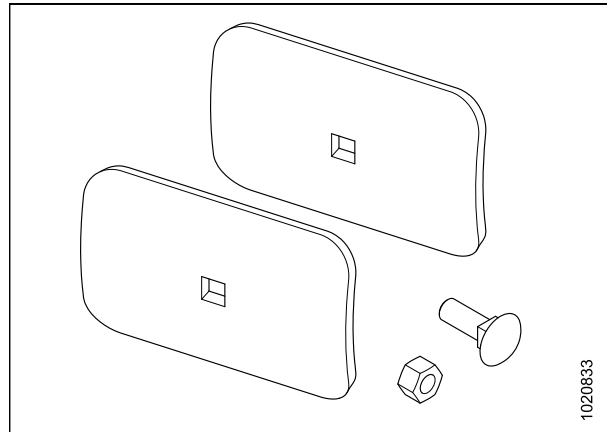


Figura 6.22: Kit de reparo de danos do sem fim

6.5.8 Sem fim transversal superior (UCA)

O sem-fim transversal superior (A) atribui na frente do tubo traseiro e melhora a alimentação de culturas no centro da plataforma em condições de colheitas pesadas. Ideal para grande volume de colheita de forragem, aveia, canola, mostarda e outras culturas espessas de difícil abastecimento.

Solicite os pacotes a seguir de acordo com o tamanho de sua plataforma:

- 4,6 m (15 pés) – MD #B6280
- 6,1 m (20 pés) – MD #B6281
- 7,6 m (25 pés) – MD #B6461
- 9,1 m (30 pés) – MD #B6462
- 10,7 m (35 pés) – MD #B6463
- 12,2 m (40 pés) – MD #B6464
- 13,7 m (45 pés)⁶² – MD #B6465

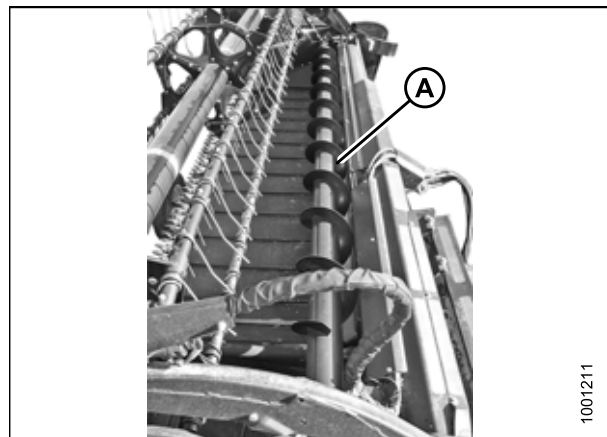


Figura 6.23: Sem fim transversal superior

62. Este sem-fim é de 12,2 m (40 pés) e tem suporte de tubo traseiro. Ele **NÃO** tem a mesma extensão que a plataforma.

6.5.9 Sem-fim transversal superior (UCA) para colheitadeiras europeias

O sem-fim transversal superior para colheitadeiras europeias (A) se acopla na frente do tubo traseiro e melhora a alimentação de culturas no centro da plataforma em condições de colheitas pesadas.

Este kit é ideal para grande volume de colheita de forragem, aveia, canola, colza, mostarda e outras culturas espessas de difícil abastecimento.

IMPORTANTE:

Este kit opcional **APENAS** está disponível para mercados europeus e **APENAS** pode ser usado em colheitadeiras. **NÃO** use UCA para colheitadeiras europeias em ceifadeiras autopropelidas, pois danos podem ocorrer em sementes de operação elevada.

Solicite os pacotes a seguir de acordo com o tamanho de sua plataforma:

- 7,6 m (25 pés) – MD #B6584
- 9,1 m (30 pés) – MD #B6585
- 10,7 m (35 pés) – MD #B6586
- 12,2 m (40 pés) – MD #B6587
- 13,7 m (45 pés)⁶³ – MD #B6588

6.5.10 Divisor de linha arrozeiro

Divisor de linha arrozeiro são fixos aos divisores de cultura esquerdo e direito e dividem as culturas de arroz altas e emaranhadas de uma maneira semelhante às barras divisoras de culturas padrão que trabalham as culturas em pé. As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #B5609

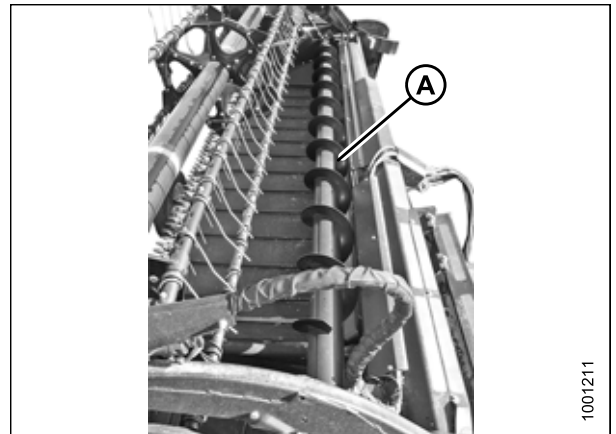


Figura 6.24: Sem fim transversal superior



Figura 6.25: Divisor de linha arrozeiro

63. Este sem-fim é de 12,2 m (40 pés) e tem suporte de tubo traseiro. Ele **NÃO** tem a mesma extensão que a plataforma.

7 Resolução de problemas

7.1 Perda de cultura na barra de corte

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
Não recolhe cultura baixa	Barra de corte alta demais	Baixe a barra de corte	<ul style="list-style-type: none"> <i>Cortando fora do solo, página 90</i> <i>Cortando rente ao solo, página 94</i>
Não recolhe cultura baixa	Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	<i>3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104</i>
Não recolhe cultura baixa	Molinete alto demais	Baixe o molinete	<i>3.7.9 Altura do molinete, página 120</i>
Não recolhe cultura baixa	O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	<i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i>
Não recolhe cultura baixa	Velocidade no solo rápida demais para a velocidade do molinete	Aumente velocidade do molinete ou reduza velocidade do solo	<ul style="list-style-type: none"> <i>3.7.5 Velocidade do molinete, página 113</i> <i>3.7.6 Velocidade no solo, página 114</i>
Não recolhe cultura baixa	Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Aumente a agressividade do ângulo de ataque	<i>3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139</i>
Não recolhe cultura baixa	Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Instale dedos duplos elevadores	Entre em contato com seu concessionário da MacDon
As pontas das culturas se despedaçam ou quebram	A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	<i>3.7.5 Velocidade do molinete, página 113</i>
As pontas das culturas se despedaçam ou quebram	Molinete muito baixo	Levante o molinete	<i>3.7.9 Altura do molinete, página 120</i>
As pontas das culturas se despedaçam ou quebram	A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade no solo	<i>3.7.6 Velocidade no solo, página 114</i>
As pontas das culturas se despedaçam ou quebram	Cultura madura demais	Opere à noite quando a umidade é maior	—

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
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 guarda	Adicione proteções do canhoto (exceto em solos úmidos ou pegajosos)	<i>5.8.8 Proteção do canhoto da navalha, página 452</i>
Tiras de material não cortado	Cultura não cortada amontoando-se	Dar espaço suficiente para a cultura ser alimentada à barra de corte	—
Tiras de material não cortado	Seções quebradas da navalha	Substitua as seções quebradas	<i>5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 439</i>
Trepidação excessiva em velocidade de campo normal	Flutuação configurada muito leve	Ajuste a flutuação da plataforma	<i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 96</i>
O divisor de linha atropela a cultura em pé	Divisores de linha longos demais	Remova o divisor de linha	<i>3.7.12 Divisores de cultura, página 142</i>
A cultura não é cortada nas extremidades	O molinete não fica com as extremidades para baixo ou não está centralizado na plataforma	Ajuste a posição horizontal ou flexão do molinete.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i> • <i>5.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 520</i>
A cultura não é cortada nas extremidades	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	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajuste dos apalpadores com os dedos duplos pontiagudos, página 450</i> • <i>Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 451</i> •
A cultura não é cortada nas extremidades	Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as partes cortantes gastas e quebradas	<i>5.8 Navalha, página 439</i>
A cultura não é cortada nas extremidades	A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	<i>3.9 Nivelamento da plataforma, página 306</i>
A cultura não é cortada nas extremidades	Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição do molinete e/ou o ângulo do dedo	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i> • <i>3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139</i>

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
A cultura não é cortada nas extremidades	O divisor atropela cultura espessa nas extremidades, impedindo a alimentação adequada devido ao material ligar os dedos duplos do cortador	Substitua 3 ou 4 dedos duplos finais por dedos duplos curtos	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.7 Dedos duplos, página 444 • 6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 568 • Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Cultura volumosa ou emaranhada flui sobre o divisor de linha e se acumula nas guardas	Os divisores de linha não fornecem separação suficiente	Instale divisores de linha longos	3.7.12 Divisores de cultura, página 142
Os grãos cortados caem na frente da barra de corte	Velocidade no solo muito lenta	Aumente a velocidade no solo	3.7.6 Velocidade no solo, página 114
Os grãos cortados caem na frente da barra de corte	Velocidade do molinete muito lenta	Aumente a velocidade do molinete	3.7.5 Velocidade do molinete, página 113
Os grãos cortados caem na frente da barra de corte	Molinete alto demais	Baixe o molinete	3.7.9 Altura do molinete, página 120
Os grãos cortados caem na frente da barra de corte	Barra de corte alta demais	Baixe a barra de corte	<ul style="list-style-type: none"> • Cortando fora do solo, página 90 • Cortando rente ao solo, página 94
Os grãos cortados caem na frente da barra de corte	O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás sobre os braços	3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125
Os grãos cortados caem na frente da barra de corte	Corte em velocidades acima de 10 km/h (6 mph) com engrenagem tensora de acionamento do molinete de 10 dentes	Substitua pela engrenagem tensora de acionamento do molinete com 19 dentes	5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 546
Os grãos cortados caem na frente da barra de corte	Componentes da navalha gastos ou quebrados	Substitua os componentes	5.8 Navalha, página 439

7.2 Ação cortante e componentes de navalha

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
Corte de cultura áspero ou irregular	Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ajuste dos apalpadores com os dedos duplos pontiagudos, página 450</i> • <i>Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 451</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as partes cortantes gastas e quebradas	<i>5.8 Navalha, página 439</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	A navalha não está operando na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira	Consulte o manual do operador da colheitadeira
Corte de cultura áspero ou irregular	Velocidade no solo rápida demais para a velocidade do molinete	Reduza a velocidade no solo ou aumente a velocidade do molinete	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.5 Velocidade do molinete, página 113</i> • <i>3.7.6 Velocidade no solo, página 114</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/o ângulo de ataque do molinete	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i> • <i>3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	Barra de corte alta demais	Reduza a altura de corte	<i>Cortando fora do solo, página 90 ou Cortando rente ao solo, página 94</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	Ângulo da plataforma plano demais	Deixe o ângulo da plataforma mais íngreme	<i>3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	Navalha torta, causando a junção das partes cortantes	Endireite a navalha torta e alinhe os dedos duplos	<i>5.8.7 Dedos duplos, página 444</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	Borda cortante dos dedos duplos não está fechada o suficiente ou paralela o bastante às seções da navalha	Alinhe os dedos duplos	<i>5.8.7 Dedos duplos, página 444</i>

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
Corte de cultura áspero ou irregular	Cultura emaranhada/difícil de cortar	Instale dedos duplos intermediários	<ul style="list-style-type: none"> Entre em contato com seu concessionário da MacDon <i>Ajuste dos apalpadores com os dedos duplos pontiagudos, página 450 ou Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 451</i> <i>6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 568</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	<i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i>
Corte de cultura áspero ou irregular	A correia de acionamento da navalha está frouxa	Ajuste a tensão da correia de acionamento	<i>Verificação e tensionamento das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas, página 464</i>
A navalha fica presa	Molinete alto demais ou muito para frente	Baixe o molinete ou mova-o para trás	<ul style="list-style-type: none"> <i>3.7.9 Altura do molinete, página 120</i> <i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i>
A navalha fica presa	Velocidade no solo lenta demais	Aumente a velocidade no solo	<i>3.7.6 Velocidade no solo, página 114</i>
A navalha fica presa	A correia de acionamento da navalha está frouxa	Ajuste a tensão da correia de acionamento	<i>Verificação e tensionamento das correntes do acionamento de navalhas não-sincronizadas, página 464</i>
A navalha fica presa	Ajuste inadequado do apalpador da navalha	Ajuste o apalpador	<ul style="list-style-type: none"> <i>Ajuste dos apalpadores com os dedos duplos pontiagudos, página 450</i> <i>Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 451</i>

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
A navalha fica presa	Seção da navalha cega ou quebrada	Substitua a seção da navalha	<i>5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 439</i>
A navalha fica presa	Dedos duplos tortos ou quebrados	Alinhe ou substitua os dedos duplos	<i>5.8.7 Dedos duplos, página 444</i>
A navalha fica presa	Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/dedo de ataque do molinete	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i> • <i>3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139</i>
A navalha fica presa	Os dedos recolhedores de aço entram em contato com a navalha	Aumente a folga do molinete até a barra de corte ou ajuste a “condição com as extremidades para baixo”	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.13.1 Folga do molinete para a barra de corte, página 516</i> • <i>5.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 520</i>
A navalha fica presa	Flutuação pesada demais	Ajuste as molas para uma flutuação mais leve	<i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 96</i>
A navalha fica presa	Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Eleve a barra de corte baixando as sapatas de deslizamento	<i>Cortando rente ao solo, página 94</i>
A navalha fica presa	Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Instale seções de recorte	<i>Instalação da proteção do canhoto da navalha, página 452</i>
A navalha fica presa	Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Aplaine o ângulo da plataforma	<i>3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104</i>
A navalha fica presa	A navalha não está operando na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira ou a velocidade da navalha da plataforma	<ul style="list-style-type: none"> • Consulte o manual do operador da colheitadeira • <i>Verificação da velocidade da navalha, página 119</i>
Vibração excessiva da plataforma	Navalha no acionamento da caixa de navalhas duplas não sincronizadas ⁶⁴	Ajuste a sincronização da navalha ⁶⁴	<i>Ajuste de sincronização da navalha dupla, página 471</i>

64. Aplica-se apenas à plataformas de caixa de navalhas duplas não sincronizadas.

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
Vibração excessiva da plataforma	Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> <i>Ajuste dos apalpadores com os dedos duplos pontiagudos, página 450</i> <i>Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 451</i>
Vibração excessiva da plataforma	A navalha não opera na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira	Consulte o manual do operador da colheitadeira
Vibração excessiva da plataforma	Desgaste excessivo da navalha	Substitua a navalha	<ul style="list-style-type: none"> <i>5.8.2 Remoção da navalha, página 440</i> <i>5.8.5 Instalação da faca, página 442</i>
Vibração excessiva da plataforma	Pino ou braço de acionamento do canhoto da navalha frouxo ou gasto	Aperte ou substitua as peças	<i>5.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 439</i>
Vibração excessiva do módulo de flutuação e da plataforma	Velocidade incorreta da navalha	Ajuste a velocidade da navalha	<i>Verificação da velocidade da navalha, página 119</i>
Vibração excessiva do módulo de flutuação e da plataforma	Juntas em U da linha de transmissão gastas	Substitua as juntas em U	Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Vibração excessiva do módulo de flutuação e da plataforma	Barra de corte torta	Endireite a barra de corte	Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha	Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	<ul style="list-style-type: none"> <i>Ajuste dos apalpadores com os dedos duplos pontiagudos, página 450</i> <i>Ajuste dos apalpadores com dedos duplos curtos, página 451</i>
Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha	A barra de corte opera baixa demais em condições pedregosas	Eleve a barra de corte, usando sapatas de deslizamento	<i>Cortando rente ao solo, página 94</i>
Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha	Flutuação está configurada para muito pesada	Ajuste as molas da flutuação para uma flutuação mais leve	<i>3.7.3 Flutuação da plataforma, página 96</i>

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha	Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	<i>5.8.7 Dedos duplos, página 444</i>
Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha	O ângulo da plataforma está muito íngreme	Aplaine o ângulo da plataforma	<i>3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104</i>
Quebra da parte posterior da navalha	Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	<i>5.8.7 Dedos duplos, página 444</i>
Quebra da parte posterior da navalha	Pino do canhoto da navalha gasto	Substitua o pino do canhoto da navalha	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 441</i> • <i>5.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha, página 442</i>
Quebra da parte posterior da navalha	Navalha cega	Substitua a navalha	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Remoção da navalha, página 440</i> • <i>5.8.5 Instalação da faca, página 442</i>

7.3 Transferência do molinete

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
O molinete não está liberando material na cultura em pé normal	A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.7.5 Velocidade do molinete, página 113
O molinete não está liberando material na cultura em pé normal	Molinete muito baixo	Levante o molinete	3.7.9 Altura do molinete, página 120
O molinete não está liberando material na cultura em pé normal	Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do ressalto	3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139
O molinete não está liberando material na cultura em pé normal	O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125
O molinete não está liberando material na cultura acamada e em pé (molinete totalmente abaixado)	Os dedos do molinete estão muito agressivos para a cultura em pé	Reduza a configuração do excêntrico (um ou dois)	3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139
Embalagem na extremidade do molinete	Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do ressalto	3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139
Embalagem na extremidade do molinete	Molinete muito baixo	Levante o molinete	3.7.9 Altura do molinete, página 120
Embalagem na extremidade do molinete	A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.7.5 Velocidade do molinete, página 113
Embalagem na extremidade do molinete	Condições da cultura	Instale tampas opcionais	Consulte seu concessionário MacDon
Embalagem na extremidade do molinete	Molinete não centralizado na plataforma	Centralize o molinete na plataforma	5.13.3 Centralização do molinete, página 521
O molinete libera a cultura muito rapidamente	Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Aumente a configuração do ressalto	3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139
O molinete libera a cultura muito rapidamente	O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás	3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125
O molinete não levanta	Os acopladores de elevação do molinete são incompatíveis ou apresentam defeito	Troque o acoplador rapidamente	Entre em contato com seu Concessionário MacDon.
O molinete não gira	Os acopladores rápidos não estão conectados corretamente	Conecte os acopladores	Consulte o manual do operador da colheitadeira.

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
O molinete não gira	Correia de acionamento do molinete desconectada ou quebrada	Conecte/substitua a corrente	<ul style="list-style-type: none"> • 5.14.6 Substituição da corrente do acionador no molinete duplo, página 552 • 5.14.7 Substituição da corrente de acionamento no molinete simples, página 555
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 545
O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas	A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	3.7.5 Velocidade do molinete, página 113
O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas	Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Mova até uma ranhura de rolete do dedo mais agressiva	3.7.11 Ângulo de ataque do molinete, página 139
O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas	Molinete muito baixo	Levante o molinete	3.7.9 Altura do molinete, página 120
O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas	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	Consulte o manual do operador da colheitadeira.
O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas	Nível baixo do reservatório de óleo na colheitadeira NOTA: Às vezes há mais de um reservatório	Encha até o nível adequado	Consulte o manual do operador da colheitadeira.
O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas	Defeito na válvula de alívio	Substitua a válvula de alívio	Consulte o manual do operador da colheitadeira.
O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas	Corte de culturas difíceis com o torque padrão (19 dentes) da engrenagem tensora de acionamento do molinete	Substitua pela engrenagem tensora de acionamento do molinete de torque alto (10 dentes ou 14 dentes)	5.14.3 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 546

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
Dedos de plástico cortados na ponta	Folga do molinete até a barra de corte insuficiente	Aumente a folga	<i>5.13.1 Folga do molinete para a barra de corte, página 516</i>
Dedos de plástico dobrados para trás na ponta	Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade do solo	Levante a plataforma	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Cortando fora do solo, página 90</i> • <i>Cortando rente ao solo, página 94</i>
Dedos de plástico dobrados para trás na ponta	Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade do solo	Reduza a inclinação da plataforma	<i>3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104</i>
Dedos de plástico dobrados para trás na ponta	Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade do solo	Mova o molinete para trás	<i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i>
Dedos de plástico dobrados para frente na ponta	Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade do solo	Levante a plataforma	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Cortando fora do solo, página 90</i> • <i>Cortando rente ao solo, página 94</i>
Dedos de plástico dobrados para frente na ponta	Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade do solo	Reduza a inclinação da plataforma	<i>3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104</i>
Dedos de plástico dobrados para frente na ponta	Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade do solo	Mova o molinete para trás	<i>3.7.10 Posição avanço-recuo do molinete, página 125</i>
Dedos de plástico dobrados próximo ao tubo	Conexão excessiva na barra de corte com maços de cultura que se acumulam na barra de corte, mantendo a operação do molinete	Corrija os problemas de conexão/corte	<i>3.10 Desobstrução da barra de corte, página 308</i>
Dedos de plástico dobrados próximo ao tubo	Conexão excessiva 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 a conexão se torne excessiva	<i>3.10 Desobstrução da barra de corte, página 308</i>

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

7.4 Plataformas e esteiras

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
Inclinação insuficiente da plataforma	Baixa pressão de alívio	Aumente a pressão de alívio	Visite seu Concessionário MacDon
Velocidade insuficiente da esteira lateral	Controle de velocidade configurado muito baixo	Aumente a configuração de controle de velocidade	3.7.7 Velocidade da esteira, página 115
Velocidade insuficiente da esteira lateral	Acionamento da plataforma para colheitadeira lento demais	Ajuste para corrigir a velocidade para o modelo de colheitadeira	Consulte o manual do operador da colheitadeira
Velocidade insuficiente da esteira central	Pressão de alívio baixa demais	Teste o sistema hidráulico da esteira lateral	Visite seu Concessionário MacDon
Velocidade insuficiente da esteira central	Acionamento da plataforma para colheitadeira lento demais	Ajuste para corrigir a velocidade para o modelo de colheitadeira	Consulte o manual do operador da colheitadeira
Esteira central não se move	As esteiras estão frouxas	Aperte as esteiras	5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central, página 480
Esteira central não se move	Rolo de acionamento ou rolo movido envolvidos com material	Afrouxe a esteira e limpe os rolos	5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central, página 480
Esteira central não se move	Aleta ou barra conectora emperrada por estrutura ou material	Afrouxe a esteira e remova a obstrução	5.10.2 Ajuste da tensão da esteira central, página 480
Esteira central não se move	Rolamento de rolos preso	Substitua o rolamento de rolos	5.12.6 Manutenção do rolo da esteira da plataforma, página 506
Esteira central não se move	Baixo óleo hidráulico	Preencha completamente o reservatório de óleo hidráulico da colheitadeira	Consulte o manual do operador da colheitadeira
Esteira parando	Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Baixe o molinete	3.7.9 Altura do molinete, página 120
Esteira parando	Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Instale dedos duplos curtos	<ul style="list-style-type: none"> • 5.8.7 Dedos duplos, página 444 • 6.3.5 Kit de Conversão de dedos duplos curtos, página 568 • Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Hesitação no fluxo de cultura volumosa	Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	3.7.4 Ângulo da plataforma, página 104
Hesitação no fluxo de cultura volumosa	Sobrecarga de material nas esteiras	Aumente a velocidade da esteira lateral	3.7.7 Velocidade da esteira, página 115

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Sintoma	Problema	Solução	Consulte a
Hesitação no fluxo de cultura volumosa	Sobrecarga de material nas esteiras	Instale o sem-fim transversal superior	Consulte <i>6.5.8 Sem fim transversal superior (UCA)</i> , página 576
Hesitação no fluxo de cultura volumosa	Sobrecarga de material nas esteiras	Adicione extensões do helicoidal	Entre em contato com seu concessionário da MacDon
Retroalimentação da esteira	Esteiras operando muito lentamente em cultura pesada	Aumente a velocidade da esteira	<i>3.7.7 Velocidade da esteira</i> , página 115
Cultura é jogada pela abertura e sob a esteira lateral oposta	Esteiras operando rápido demais em colheita leve	Reduza a velocidade da esteira	<i>3.7.7 Velocidade da esteira</i> , página 115
Material se acumula no interior ou sob a borda frontal da esteira	Altura do deque ajustada inadequadamente	Ajuste a altura do deque	<i>5.12.5 Ajuste da altura do deque.</i> , página 504
O material se acumula nos defletores finais e é liberado aos montes	Defletores finais largos demais	Para plataformas apenas com movimentação manual do deque, apare o defletor ou substitua por defletor estreito (MD #172381)	<i>3.10 Desobstrução da barra de corte</i> , página 308

8 Referência

8.1 Especificações de torque

As tabelas a seguir fornecem os valores corretos de torque para diversos parafusos, parafusos de cabeça cilíndrica e encaixes hidráulicos.

- Aplique o valor de torque especificado nos gráficos a todos os parafusos (salvo indicação contrária ao longo deste manual).
- Substitua ferragem com a mesma força e grau do parafuso.
- Use as tabelas de valores de torque como um guia e, periodicamente, verifique o aperto dos parafusos.
- Compreenda as categorias de torque para parafusos e parafusos de fixação usando as identificações marcadas em suas cabeças.

Contraporcas

Ao aplicar o torque às contraporcas finalizadas, multiplique o torque aplicado às porcas regulares por $f=0,65$.

Parafusos autorroscantes

O torque padrão deve ser usado (não deve ser usado em juntas críticas ou estruturalmente importantes).

8.1.1 Especificações dos parafusos métricos

Tabela 8.1 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de giro livre categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (libras pés) (*libras polegada)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

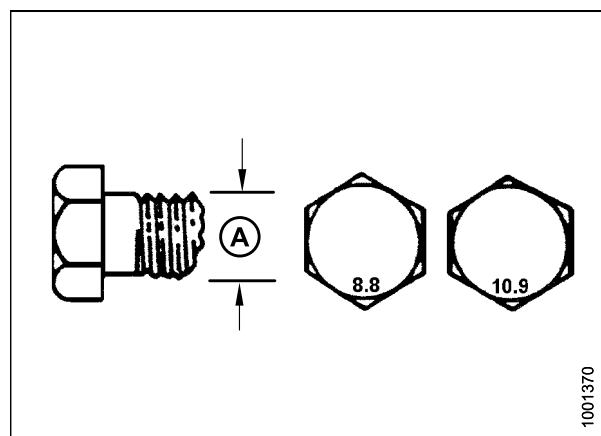


Figura 8.1: Categorias de parafusos

REFERÊNCIA

Tabela 8.2 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de rosca deformada categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (libras pés) (*libras polegada)	
	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

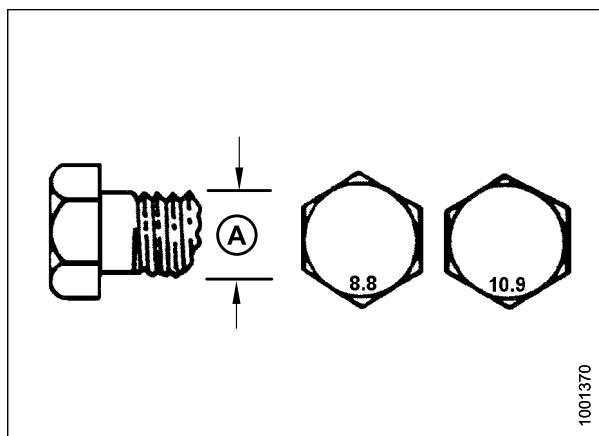


Figura 8.2: Categorias de parafusos

Tabela 8.3 Parafusos métricos categoria 10.9 e porca de giro livre categoria 10

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (libras pés) (*libras polegada)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

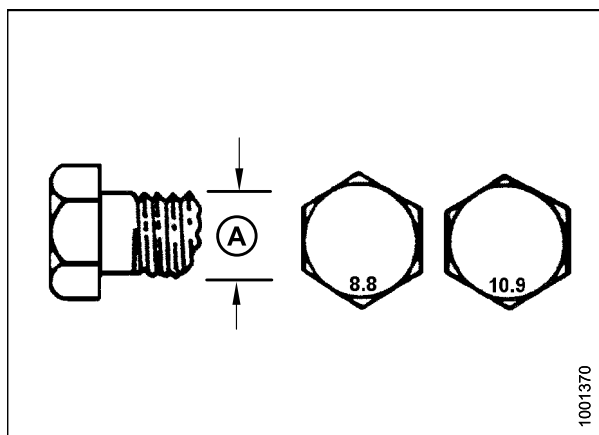


Figura 8.3: Categorias de parafusos

REFERÊNCIA

Tabela 8.4 Parafusos métricos categoria 10.9 e porca de rosca deformada categoria 10

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (libras pés) (*libras polegada)	
	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

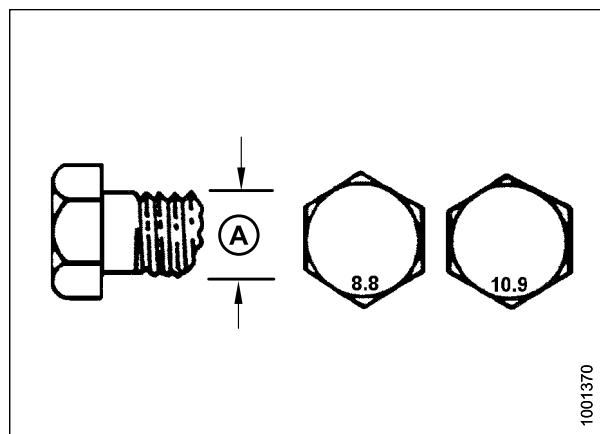


Figura 8.4: Categorias de parafusos

8.1.2 Fixação de Especificações de parafusos métricos em alumínio fundido

Tabela 8.5 Fixação de parafusos métricos em alumínio fundido

Dimensão nominal (A)	Torque do parafuso			
	8,8 (alumínio fundido)		10,9 (alumínio fundido)	
	Nm	libras-pés	Nm	libras-pés
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

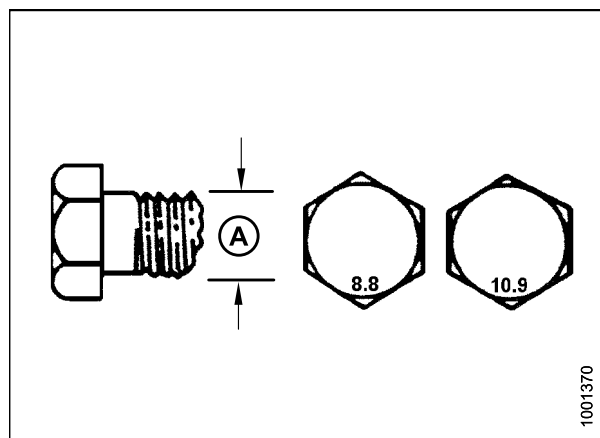


Figura 8.5: Categorias de parafusos

REFERÊNCIA

8.1.3 Encaixe hidráulico tipo Flare

1. Verifique se há defeitos no encaixe (A) e na base do encaixe (B) que possam causar vazamentos.
2. Alinhe o tubo (C) com o encaixe (D) e a porca sextavada (E) sobre o encaixe sem lubrificação até que tenha ocorrido o contato entre as superfícies alargadas.
3. Aplique torque na porca de encaixe (X) no número especificado de voltas com aperto manual (FFFT) ou com um valor dado de torque na Tabela 8.6, página 596.
4. Use duas chaves para impedir que a conexão (D) gire. Posicione uma chave no corpo de encaixe (D) e aperte a porca (E) com a outra chave com o torque mostrado.
5. Avalie a condição final da conexão.

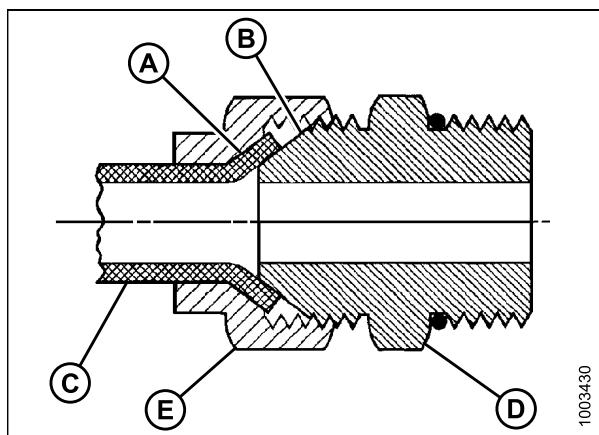


Figura 8.6: Encaixe hidráulico

Tabela 8.6 Encaixes de tubos hidráulicos tipo Flare

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque ⁶⁵		FFFT (Flats from Finger Tight - Faces de aperto com os dedos)	
		Nm	libras-pés	Tubo	Porca de aperto ou mangueira
-2	5/16-24	4-5	3-4	—	—
-3	3/8-24	7-8	5-6	—	—
-4	7/16-20	18-19	13-14	2-1/2	2
-5	1/2-20	19-21	14-15	2	2
-6	9/16-18	30-33	22-24	2	1-1/2
-8	3/4-16	57-63	42-46	2	1-1/2
-10	7/8-14	81-89	60-66	1-1/2	1-1/2
-12	1-1/16-12	113-124	83-91	1-1/2	1-1/4
-14	1-3/16-12	136-149	100-110	1-1/2	1-1/4
-16	1-5/16-12	160-176	118-130	1-1/2	1
-20	1-5/8-12	228-250	168-184	1	1
-24	1-7/8-12	264-291	195-215	1	1
-32	2-1/2-12	359-395	265-291	1	1
-40	3-12	—	—	1	1

65. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

REFERÊNCIA

8.1.4 Encaixes hidráulicos (ajustáveis) do ressalto do O-ring (O-ring boss - ORB)

1. Inspeccione o O-ring (A) e a base (B) em busca de sujeira ou defeitos óbvios.
2. Afaste a porca de travamento (C) o mais distante possível. Certifique-se de que a arruela (D) esteja solta e seja empurrada em direção à 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 O-ring (A).

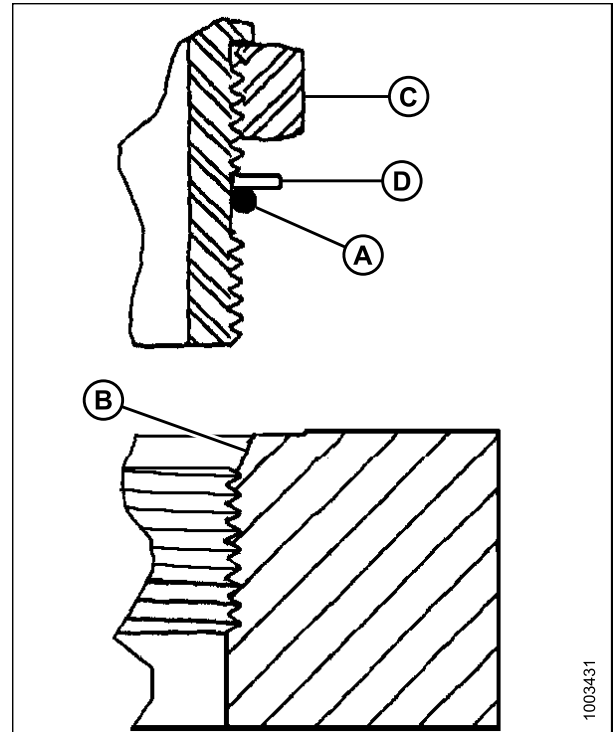


Figura 8.7: Encaixe hidráulico

5. Instale o encaixe (B) na porta até encostar a arruela (D) e o O-ring (A) encoste 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 porca de travamento (C).
8. Verifique a condição final do encaixe.

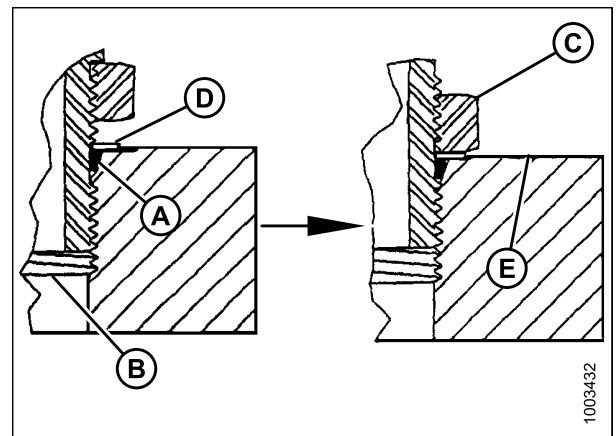


Figura 8.8: Encaixe hidráulico

REFERÊNCIA

Tabela 8.7 Encaixes hidráulicos (ajustáveis) do ressalto do O-ring (O-ring boss - ORB)

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque ⁶⁶	
		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

66. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

8.1.5 Encaixes hidráulicos (não ajustáveis) do ressalto do O-ring (O-ring boss - ORB)

1. Inspeção o O-ring (A) e a base (B) em busca de sujeira ou defeitos óbvios.
2. Verifique se o O-ring (A) **NÃO** está nas roscas e ajuste se necessário.
3. Aplique óleo de sistema hidráulico no O-ring.
4. Instale o encaixe (C) na abertura até que o encaixe esteja apertado à mão.
5. Aplique torque ao encaixe (C) de acordo com os valores na Tabela 8.8, página 599.
6. Verifique a condição final do encaixe.

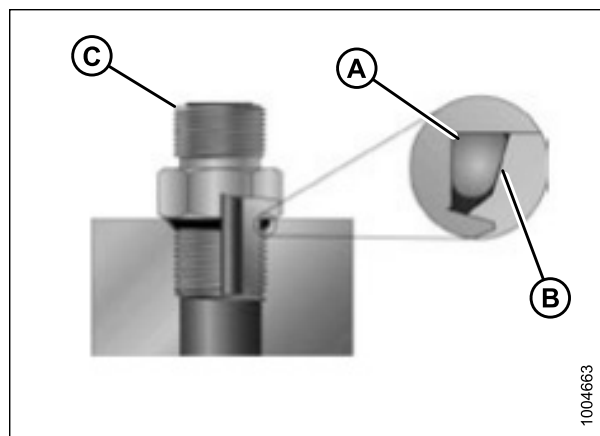


Figura 8.9: Encaixe hidráulico

Tabela 8.8 Encaixes hidráulicos (não ajustáveis) do ressalto do O-ring (O-ring boss - ORB)

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.

REFERÊNCIA

8.1.6 Encaixes hidráulicos de vedação da face do O-ring (ORFS)

1. Verifique os componentes para garantir que as superfícies de vedação e as roscas de encaixe estejam livres de rebarbas, entalhes e arranhões ou qualquer material estranho.



Figura 8.10: Encaixe hidráulico

2. Aplique óleo de sistema hidráulico no O-ring (B).
3. Alinhe o conjunto do tubo ou da mangueira de modo que a face plana da manga (A) ou (C) encoste totalmente no anel de vedação (B).
4. Enrosque manualmente a porca do tubo ou mangueira (D) até apertar. A porca deve girar livremente até atingir o ponto mais baixo.
5. Aplique torque aos encaixes de acordo com os valores na Tabela 8.9, página 600.

NOTA:

Se aplicável, prenda a chave sextavada no corpo do encaixe (E) para impedir a rotação do corpo do encaixe e da mangueira ao apertar a porca de encaixe (D).

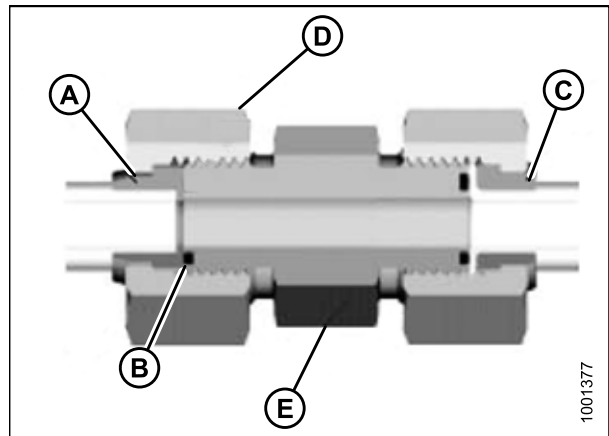


Figura 8.11: Encaixe hidráulico

6. Use três chaves ao montar as uniões ou unir as duas mangueiras.
7. Verifique a condição final do encaixe.

Tabela 8.9 Encaixes hidráulicos de vedação da face do O-ring (ORFS)

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Diâmetro externo do tubo (pol.)	Valor do torque ⁶⁸	
			Nm	libras-pés
-3	Nota ⁶⁹	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Nota ⁶⁹	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40-44	29-32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45

68. Os valores de torque e de ângulos são baseados em conexões lubrificadas, assim como nas remontagens.

69. Extremidade com O-ring de vedação facial não definida para o tubo desta dimensão.

REFERÊNCIA

Tabela 8.9 Encaixes hidráulicos de vedação da face do O-ring (ORFS) (Continuação)

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Diâmetro externo do tubo (pol.)	Valor do torque ⁷⁰	
			Nm	libras-pés
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1-3/16	3/4	115-127	85-94
-14	Nota ⁶⁹	7/8	–	–
-16	1-7/16	1	150-165	111-122
-20	1-11/16	1-1/4	205-226	151-167
-24	1-2	1-1/2	315-347	232-256
-32	2-1/2	2	510-561	376-414

8.1.7 Encaixes da rosca do tubo cônico

Monte as conexões do tubo da seguinte forma:

1. Verifique os componentes para garantir que as conexões e as roscas de encaixe estejam livres de rebarbas, entalhes e arranhões ou qualquer forma de contaminação.
2. Aplique o vedante de rosca de tubo (tipo cola) nas roscas 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 (T.F.F.T.) são mostrados na Tabela 8.10, página 601. 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. Avaliar a condição final de encaixe. Preste atenção especialmente à possibilidade de rachaduras na abertura de porta.
7. Marque a posição final de encaixe. Se houver um vazamento, desmonte a conexão e verifique se há danos.

NOTA:

Falha por excesso de torque das conexões pode não ser evidente até que as conexões sejam desmontadas.

Tabela 8.10 Conexão roscada para tubulação hidráulica

Tamanho da rosca do tubo cônico	T.F.F.T Recomendado	T.F.F.T Recomendado
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1-11 1/2	1,5-2,5	9-15

70. Os valores de torque e de ângulos são baseados em conexões lubrificadas, assim como nas remontagens.

REFERÊNCIA

Tabela 8.10 Conexão roscada para tubulação hidráulica (Continuação)

Tamanho da rosca do tubo cônico	T.F.F.T Recomendado	T.F.F.T Recomendado
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

REFERÊNCIA

8.2 Gráfico de conversão

Tabela 8.11 Gráfico de conversão

Quantidade	Unidades SI (Métrico)		Fator	Unidades comuns nos EUA (Padrão)	
	Nome da unidade	Abreviatura		Nome da unidade	Abreviatura
Área	hectares	ha	$\times 2,4710 =$	acres	acres
Fluxo	litros por minuto	L/min	$\times 0,2642 =$	Galões americanos por minuto	gpm
Força	Newton	N	$\times 0,2248 =$	libra-força	lbf
Comprimento	milímetro	mm	$\times 0,0394 =$	polegada	pol.
Comprimento	metro	m	$\times 3,2808 =$	pé	pé
Potência	quilowatt	kW	$\times 1,341 =$	horse-power (cavalo-vapor).	hp
Pressão	quilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	bar (não SI)	bar	$\times 14,5038 =$	libras por polegada quadrada	psi
Torque	Newton metro	Nm	$\times 0,7376 =$	pés libras ou libras pé	lbf-ft
Torque	Newton metro	Nm	$\times 8,8507 =$	libra polegadas ou polegada libras	lbf-pol.
Temperatura	graus Celsius	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	Graus fahrenheit	°F
Velocidade	metros por minuto	m/min	$\times 3,2808 =$	pés por minuto	pés/min
Velocidade	metros por segundo	m/s	$\times 3,2808 =$	pés por segundo	pés/s
Velocidade	quilômetros por hora	km/h	$\times 0,6214 =$	milhas por hora	mph
Volume	litro	L	$\times 0,2642 =$	galão EUA	gal EUA
Volume	milímetro	ml	$\times 0,0338 =$	onça	oz.
Volume	centímetro cúbico	cm ³ ou cc	$\times 0,061 =$	polegada cúbica	pol. ³
Peso	quilograma	kg	$\times 2,2046 =$	libra	lb.

REFERÊNCIA

8.3 Descarga e montagem

Consulte as instruções específicas da sua plataforma para os procedimentos de descarga, montagem e configuração que estão incluídas com o seu envio.

Destino de embarque	Descrição da plataforma	Instrução MacDon Número de peça
América do Norte	Plataforma de esteiras Série D1 e Módulo de flutuação de colheitadeira FM100	MD #214410
Exportação (em qualquer lugar que não seja América do Norte)	Plataforma de esteiras Série D1 e Módulo de flutuação de colheitadeira FM100	MD #214411

Índice

A

acionadores da plataforma	416
corrente de acionamento da caixa de engrenagens.....	422
dedos duplos do eixo de transmissão	
instalação	420
remoção	418
Instalação do eixo de transmissão.....	417
remoção do eixo de transmissão	416
acionadores do molinete	
junta universal do molinete duplo	548
instalação	549
remoção	548
acionamentos	
acionamento da plataforma.....	416
acionamentos da navalha	
ajuste da sincronização da navalha dupla	471
apalpadores	
ajuste dos apalpadores com dedos duplos	
curtos.....	451
ajuste dos apalpadores com os dedos duplos	
pontagudos.....	450
verificação dos apalpadores da navalha	449
belts, <i>Consulte</i> belts	
correia de acionamento da navalha, <i>Consulte</i>	
correias	
velocidade da navalha	
valores de velocidade da navalha	118
verifique a velocidade da navalha	119
AHHC	
definições.....	23
<i>Consulte também</i> controle automático de altura da plataforma	
ângulos da plataforma	
variação de ajuste	104
ângulos de torque	
definições.....	23
apalpadores	
ajuste dos apalpadores com dedos duplos	
curtos	451
ajuste dos apalpadores com os dedos duplos	
pontagudos	450
verificação dos apalpadores	449
aperto com os dedos	
definições.....	23
API	
definições.....	23
apoios de segurança da plataforma	37
apoios de segurança do molinete	37
desengate	38

engate.....	37
APT	
definições.....	23
armazenamento da plataforma	329
arruelas	
definições.....	23
ASTM	
definições.....	23

B

barra de corte	
desconexão.....	308
opções.....	567
barras de corte	
opções	
placas de desgaste.....	567
proteção do canhoto	567
reforço central estendido.....	568
barras de reboque	
armazenamento.....	315
fixação	325
remoção.....	314
barras raspadoras	331, 575
módulo de flutuação.....	494
instalação	495
remoção	494

C

caixas de engrenagens	
acionamento da plataforma	
adição de óleo.....	409
lubrificação.....	409
troca do óleo	410
verificação do nível de óleo.	409
ajuste da tensão da corrente de acionamento	422
caixas de navalhas	
instalação da caixa.....	459
instalação da polia	458
remoção da caixa.....	455
remoção da polia	458
troca do óleo.....	461
verificação da caixa.....	453
verificação dos parafusos de montagem	454
caminhões	
definições.....	23
centralização do molinete	
molinete duplo	521

Índice

molinete simples	522	Colheitadeiras Gleaner	
CGVV		acoplamento da plataforma à colheitadeira	340
definições	23	configurações do sem fim	67, 70
chaves hexagonais		separação da colheitadeira da plataforma	345
definições	23	substituição dos sensores de velocidade do	
colheita direta de canola		molinete	555
plataformas otimizadas	61	Colheitadeiras John Deere	
colheitadeiras		afixação da colheitadeira à plataforma	348
acoplamento da plataforma à colheitadeira		configurações do sem fim	67, 70
AGCO	340	separação da colheitadeira da plataforma	352
Case IH	332	substituição dos sensores de velocidade do	
Challenger	340	molinete	556
CLAAS	355	Colheitadeiras Massey Ferguson	
Gleaner	340	acoplamento da plataforma à colheitadeira	340
John Deere	348	configurações do sem fim	67, 70
Massey Ferguson	340	separação da colheitadeira da plataforma	345
New Holland	363	substituição dos sensores de velocidade do	
New Holland CR/CX	363	molinete	555
acoplar/desacoplar plataforma	331	Colheitadeiras New Holland	
conexão e desconexão do módulo de		Adaptador de 10 volts (MD # 6421)	153
flutuação	372	afixação da colheitadeira à plataforma	363
plataforma de transporte	312	configurações do sem fim	67, 70
na colheitadeira	312	Colheitadeiras New Holland CR/CX	
reboque da plataforma	313	afixação da colheitadeira à plataforma	363
fixação ao veículo de reboque	313	separação da colheitadeira da plataforma	367
separação da colheitadeira da plataforma		Colheitadeiras Versatile	
Case IH	337	configurações do sem fim	67, 70
Challenger	345	configuração da plataforma	604
CLAAS	360	configurações do sem-fim	67
Gleaner	345	configurações recomendadas	
John Deere	352	molinete	63
Massey Ferguson	345	plataforma	47
New Holland CR/CX	367	controle automático de altura da plataforma (AHHC),	
Colheitadeiras AGCO		<i>Consulte</i> seção de colheitadeira específica	
acoplamento da plataforma à colheitadeira	340	Colheitadeiras Case IH	
substituição dos sensores de velocidade do		verificação da tensão elétrica do sensor de altura	
molinete	555	do molinete	185
Colheitadeiras Case IH		Colheitadeiras Case IH 2300	
afixação da colheitadeira à plataforma	332	calibração	
configurações do sem fim	67, 70	altura máxima da palhada	286
separação da colheitadeira da plataforma	337	como o AHHC funciona	151
colheitadeiras Challenger		operação do sensor	152
acoplamento da plataforma à colheitadeira	340	tensão de saída do sensor	
configurações do sem fim	67, 70	requisitos de tensão de saída da	
separação da colheitadeira da plataforma	345	colheitadeira	153
substituição dos sensores de velocidade do		verificação manual da faixa de tensão	154
molinete	555	Colheitadeiras Case IH 2500	
colheitadeiras CLAAS		calibração	
afixação da colheitadeira à plataforma	355	altura máxima da palhada	286
configurações do sem-fim	67, 70	como o AHHC funciona	151
sensores de velocidade do molinete		operação do sensor	152
substituição na CLAAS 400	557	tensão de saída do sensor	
substituição na CLAAS 500/700	558	requisitos de tensão de saída da	
separação da colheitadeira da plataforma	360	colheitadeira	153

Índice

verificação manual da faixa de tensão.....	154	calibração	
Colheitadeiras Case IH 5088/6088/7088.....	163	AHHC.....	180
ajuste		altura máxima da palhada	286
sensibilidade.....	165	como o AHHC funciona.....	151
calibração		operação do sensor	152
altura máxima da palhada	286	tensão de saída do sensor	
CAAP	163	requisitos de tensão de saída da	
como o AHHC funciona.....	151	colheitadeira.....	153
operação do sensor	152	verificação da faixa de tensão da	
tensão de saída do sensor		cabine.....	177
requisitos de tensão de saída da		verificação manual da faixa de tensão.....	154
colheitadeira.....	153	Colheitadeiras Case IH 7230/8230/9230.....	173
verificação manual da faixa de tensão.....	154	ajuste	
Colheitadeiras Case IH 5130/6130/7130.....	166	configuração predefinida de altura	187
ajuste		calibração	
configuração predefinida de altura	171	AHHC.....	180
calibração		altura máxima da palhada	286
AHHC.....	170	como o AHHC funciona.....	151
altura máxima da palhada	286	operação do sensor	152
como o AHHC funciona.....	151	tensão de saída do sensor	
configurar a plataforma no monitor da		requisitos de tensão de saída da	
colheitadeira.....	166	colheitadeira.....	153
operação do sensor	152	verificação da faixa de tensão da	
tensão de saída do sensor	154	cabine.....	177
requisitos de tensão de saída da		verificação manual da faixa de tensão.....	154
colheitadeira.....	153	Colheitadeiras Case IH 7240/8240/9240	
verificação da faixa de tensão da		ajuste	
cabine.....	168	configuração predefinida de altura	187
verificação manual da faixa de tensão.....	154	calibração	
Colheitadeiras Case IH 5140/6140/7140.....	166	AHHC.....	180
ajuste		tensão de saída do sensor	
configuração predefinida de altura	171	verificação da faixa de tensão da	
configurar a plataforma no monitor da		cabine.....	177
colheitadeira.....	166	Colheitadeiras Case IH 8010	173
tensão de saída do sensor		ajuste	
verificação da faixa de tensão da		configuração predefinida de altura	187
cabine.....	168	calibração	
Colheitadeiras Case IH 7010	173	AHHC.....	180
ajuste		altura máxima da palhada	286
configuração predefinida de altura	187	como o AHHC funciona.....	151
calibração		controles da plataforma	
AHHC.....	180	definições sem um botão shift na GSL	177
altura máxima da palhada	286	operação do sensor	152
como o AHHC funciona.....	151	tensão de saída do sensor	
operação do sensor	152	requisitos de tensão de saída da	
tensão de saída do sensor		colheitadeira.....	153
requisitos de tensão de saída da		verificação da faixa de tensão da	
colheitadeira.....	153	cabine.....	177
verificação da faixa de tensão da		verificação manual da faixa de tensão.....	154,
cabine.....	177	173	
verificação manual da faixa de tensão.....	154	Colheitadeiras Case IH com software versão 28.00	
Colheitadeiras Case IH 7120/8120/9120.....	173	calibração do AHHC	183
ajuste		Colheitadeiras Gleaner Série S	196
configuração predefinida de altura	187	Colheitadeiras Gleaner Série S (pré-2016)	

Índice

acoplamento AHHC	197
ajuste	
pressão do solo	202
sensibilidade	203
variação de elevação/descida da plataforma	201
calibração	
CAAP	199
desligamento do acumulador	200
solução de problemas de alarmes e falhas	204
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	196
Colheitadeiras Gleaner Série S9	205
calibração da plataforma	214
configuração da plataforma	205
configurações de controles automáticos da plataforma	211
definição das configurações do molinete	210
grupo de configurações para refinamento da plataforma	218
operação	217
Colheitadeiras Gleaner séries R62/R72	
calibração	
altura máxima da palhada	286
como o AHHC funciona	151
operação do sensor	152
requisitos de tensão de saída da colheitadeira	153
tensão de saída do sensor	
verificação manual da faixa de tensão	154
Colheitadeiras Gleaner Séries R65/R66/R75/R76	
tensão de saída do sensor	
verificação da faixa de tensão da cabine	196
Colheitadeiras Gleaner séries R65/R75	196
acoplamento AHHC	197
ajuste	
pressão do solo	202
sensibilidade	203
variação de elevação/descida da plataforma	201
calibração	
altura máxima da palhada	286
CAAP	199
como o AHHC funciona	151
desligamento do acumulador	200
operação do sensor	152
solução de problemas de alarmes e falhas	204
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da colheitadeira	153
verificação manual da faixa de tensão	154
Colheitadeiras John Deere Série 50	
calibração	
altura máxima da palhada	286
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da colheitadeira	153
verificação manual da faixa de tensão	154
Colheitadeiras John Deere Série 60	220
ajuste	
detecção da altura da plataforma de grãos	225
limiar para a válvula de velocidade de queda	227
sensibilidade	226
calibração	
AHHC	222
altura máxima da palhada	286
como o AHHC funciona	151
desligamento do acumulador	224
operação do sensor	152
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da colheitadeira	153
verificação da faixa de tensão da cabine	220
verificação manual da faixa de tensão	154
Colheitadeiras John Deere Série 70	228
ajuste	
sensibilidade	233
variação de elevação/descida manual da plataforma	234
calibração	
AHHC	231
altura máxima da palhada	286
velocidade do alimentador	231
como o AHHC funciona	151
operação do sensor	152
tensão de saída do sensor	
requisitos de tensão de saída da colheitadeira	153
verificação da faixa de tensão da cabine	228
verificação manual da faixa de tensão	154
Colheitadeiras John Deere Série S	235
ajuste	
configuração predefinida de altura	242
sensibilidade	240
variação de elevação/descida manual da plataforma	241
calibração	
altura do molinete	251
altura máxima da palhada	286
CAAP	238

Índice

inclinação do avanço-recuo do alimentador	245	configuração predefinida de altura	289
como o AHHC funciona	151	sensibilidade	288
operação do sensor	152	variação de descida da plataforma	287
tensão de saída do sensor		variação de elevação da plataforma.....	287
requisitos de tensão de saída da colheitadeira.....	153	calibração	
verificação da faixa de tensão da cabine.....	235	AHHC.....	284
verificação manual da faixa de tensão.....	154	altura máxima da palhada	286
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete.....	248	como o AHHC funciona.....	151
Colheitadeiras John Deere Série S7	253	configuração	
calibração		avanço-recuo do molinete	304
alimentador.....	259	inclinação da plataforma	304
plataforma	262	tipo de plataforma.....	304
configuração da plataforma	253	engate AHHC	283
tensão de saída do sensor		operação do sensor	152
verificação da faixa de tensão da cabine.....	257	tensão de saída do sensor	
Colheitadeiras John Deere Série T	235	requisitos de tensão de saída da colheitadeira.....	153
ajuste		verificação da faixa de tensão da cabine.....	280
sensibilidade	240	verificação manual da faixa de tensão.....	154
variação de elevação/descida manual da plataforma.....	241	Colheitadeiras Série Challenger 6	188
calibração		acoplamento AHHC	190
altura do molinete	251	ajuste	
CAAP	238	altura da plataforma.....	193
inclinação do avanço-recuo do alimentador	245	sensibilidade	195
tensão de saída do sensor		variação de elevação/descida da plataforma.....	194
requisitos de tensão de saída da colheitadeira.....	153	calibração	
verificação da faixa de tensão da cabine.....	235	AHHC.....	191
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete.....	248	altura máxima da palhada	286
Colheitadeiras New Holland		como o AHHC funciona.....	151
Adaptador de 10 volts (MD # B6421).....	153	operação do sensor	152
verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete.....	299	tensão de saída do sensor	
Colheitadeiras New Holland série CR		requisitos de tensão de saída da colheitadeira.....	153
configuração da altura máxima de trabalho.....	302	verificação da faixa de tensão da cabine.....	188
Colheitadeiras New Holland série CR 2015.....	290	verificação manual da faixa de tensão.....	154
calibração do AHHC	296	Colheitadeiras Série Challenger 7	188
configuração predefinida de altura de corte	300	calibração	
engate AHHC	293	altura máxima da palhada	286
tensão de saída do sensor		como o AHHC funciona.....	151
verificação da faixa de tensão da cabine.....	290	operação do sensor	152
Colheitadeiras New Holland série CR/CX.....	280	tensão de saída do sensor	
ajuste		requisitos de tensão de saída da colheitadeira.....	153
altura de corte	266	verificação da faixa de tensão da cabine.....	188
altura de corte manual	268	verificação manual da faixa de tensão.....	154
configuração predefinida de altura	266	Colheitadeiras Série CLAAS 500.....	264

Índice

ajuste dos dedos duplos.....	444
substituição dos dedos duplos curtos	448
substituição dos dedos duplos pontiagudos.....	445
kit de conversão de dedos duplos intermediários	568
substituição dos dedos duplos curtos	448
substituição dos dedos duplos pontiagudos	445
verificação dos dedos duplos	444
definição de termos	23
Defletor do alimentador New Holland	371
defletores da esteira	513–514
estreito	574
largura	575
substituição	513
defletores do alimentador.....	371
módulo de flutuação.....	494
instalação em colheitadeiras New Holland CR	495
Defletores do alimentador CR	371
deques da esteira	
ajuste da altura do deque	504
rolos de acionamento	509
rolos livres	506
deques da esteira da plataforma	
instalação dos rolos livres	509
rolamento de rolos de adição	511
descarga e montagem	604
desconexão	
barra de corte	308
desobstrução	
módulo de flutuação	309
distância do molinete	
ajuste	519
medição	517
divisores de cultura.....	142
instalação em plataforma com opção de trava.....	144
instalação em plataforma sem opção de trava.....	145
remoção de plataforma com opção de trava	142
remoção de plataforma sem opção de trava	143
divisores de linha.....	147
instalação	148
remoção	147
divisores de linha arroseiro.....	148, 577
divisores de linha de cultura	147
instalação	148
remoção	147
DK	
definições	23
DR	
definições	23

E

eixos de transmissão	
ajuste da tensão da corrente da caixa de engrenagem	422
dedos duplos do eixo de transmissão	
instalação	420
remoção	418
Instalação do eixo de transmissão.....	417
remoção do eixo de transmissão	416
enchimento/pressão dos pneus	561
engrenagens tensionadoras.....	541–542, 546
ajuste da tensão da corrente de acionamento do molinete	544
engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete	114
instalação da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete	547
remoção da engrenagem tensionadora do acionamento do molinete	546
engrenagens tensoras	
afrouxamento da correia de acionamento do molinete	544
aperto da correia de acionamento do molinete	545
entrega de cultura	
opções	573
especificações	
especificações de torque	593
especificações do produto	26
especificações de torque	593
Encaixe da vedação da face do O-ring (ORFS).....	600
encaixes da rosca do tubo cônico.....	601
encaixes hidráulico tipo Flare	596
Encaixes hidráulicos (ajustáveis) do ressalto do O-ring	597
Encaixes hidráulicos (não ajustáveis) do ressalto do O-ring (não ajustável)	599
especificações dos parafusos métricos.....	593
aparafusamento em alumínio fundido.....	595
parafusos do eixo.....	560
esteiras	
ajuste	
alinhamento da esteira	502
tensão da esteira	500
deques da esteira lateral	
rolos de acionamento	
instalação	512
remoção	509
rolos movidos	
remoção	506
esteiras laterais	
instalação	498

Índice

remoção	497
módulo de flutuação	478
ajuste da tensão da esteira	480
substituição da esteira central	478
rolo de acionamento	
rolo de acionamento do deque da esteira	509
rolos da esteira	
manutenção	506
rolos livres	
rolo livre do deque da esteira	506
instalação	509
velocidade	115
esteiras centrais	478
ajuste da tensão da esteira	480
ajuste de velocidade	117
rolamento de rolo movido	
substituição	488
rolamento de rolos do acionador	
substituição	484
rolamento do rolo de acionamento	
instalação	486
remoção	484
rolo movido	487
rolos de acionamento	481
instalação do rolo de acionamento da esteira	
central	483
remoção do rolo de acionamento da esteira	
central	481
rolos intermediário	
instalação	489
remoção	487
substituição da esteira central	478
esteiras da plataforma, <i>Consulte</i> esteiras	
ajuste da velocidade da esteira	116
inspeção do rolamento de rolo da esteira	
lateral	506
manutenção dos rolos da esteira	506
rolamentos do rolo livre	
substituição	508
excêntricos	
ajuste do excêntrico do molinete	142

F

FFFT	
definições	23
flexão do molinete para baixo	520
ajuste	520
flexão para baixo	
ajuste da flexão do molinete para baixo	520
fluidos e lubrificantes recomendados	619
flutuação	96
flutuação da plataforma	

verificação e ajuste	97
travas de flutuação da plataforma	103

G

glossário	23
gráfico de conversão	603
GSL	
definições	23
GVW	
definições	23

H

helicoidal	331, 438
instalação	311
remoção	310
Helicoidal do sem fim FM100	573
hidráulica	
adição de óleo ao reservatório	412
encaixes	
encaixes ajustáveis do ressalto do O-ring	
(ORB)	597
encaixes da rosca do tubo cônico	601
encaixes hidráulicos não ajustáveis - ressalto do	
O-ring (ORB)	599
tipo flare	596
Vedação da face do O-ring (ORFS)	600
mangueiras e tubulações	393
reservatório	411
verifique o nível do óleo no reservatório	411
segurança hidráulica	8
troca de óleo do reservatório	413
troca do filtro de óleo	414

I

identificação de componente	31
Módulo de flutuação FM100	32
Plataforma para colheitadeira Série D1	31
início de funcionamento	
verificações diárias	43
inspeções	
inspeções de amaciamento	391
registros/cronograma de manutenção	387
inspeções de amaciamento	391
intervalos de manutenção	
lubrificação	394
introdução	v

Índice

J

janela do deque de alimentação	
abaixamento da janela do deque de	
alimentação	490
elevação da janela do deque de	
alimentação	492
Juntas em U	
acionadores do molinete	
junta universal do molinete duplo	548
instalação	549
remoção	548

K

kit de extensão do braço do molinete	564
kits da trava do divisor	570
kits de conversão de dedos duplos curtos	568
kits de conversão rápida do molinete para	
multiculturas	131, 564
kits de dedos do molinete para culturas	
acamadas	565
kits de proteção de pedras	568

L

lâmpadas	
substituição das lâmpadas	415
lubrificação	
a cada 10 Horas	394
a cada 100 Horas	398
a cada 25 Horas	394
a cada 250 Horas	400
a cada 50 Horas	396
a cada 500 Horas	402
Procedimento de lubrificação	403
registros/cronograma de manutenção	387
lubrificação e manutenção	394
caixa de engrenagens de acionamento da	
plataforma	
lubrificação da caixa de engrenagens	409
troca do óleo	410
verificação do nível de óleo	409
corrente de acionamento do molinete	
molinete duplo	404
corrente de acionamento do sem fim	407
Procedimento de lubrificação	403

M

mangueiras e tubulações	
hidráulica	393
manutenção de pré-temporada	392

manutenção e serviços	385
armazenamento	329
cronograma	387
elétrica	415
especificações de manutenção	386
intervalos de manutenção	394
lubrificação	394
manutenção de pré-temporada	392
preparação para manutenção	385
requisitos	387
segurança	6
módulo de flutuação	563
módulos de flutuação	
barras raspadoras	494
instalação	495
kits	331
remoção	494
conexão do módulo de flutuação à	
plataforma	372
conexão/desconexão	372
configuração	331
configurações do sem fim	67
defletores do alimentador	371, 494
substituição em colheitadeiras New Holland	
CR	495
desobstrução	309
esteira central	478
ajuste da tensão da esteira	480
rolamento de rolo movido	
substituição	488
rolamento de rolos de acionamento	
instalação	486
remoção	484
substituição	484
rolo de acionamento	481
instalação do rolo de acionamento da esteira	
central	483
remoção do rolo de acionamento da esteira	
central	481
rolo livre	487
rolos intermediário	
instalação	489
remoção	487
substituição da esteira central	478
helicoidal	331, 438
janela do deque de alimentação	
abaixamento	490
elevação	492
sem fim	423
dedos do sem fim	432
instalação	435
remoção	433
substituição dos guias do dedo do sem	
fim	437

Índice

folga entre o sem fim e a chapa	423	instalação dos dedos de plástico.....	525
sem-fim		remoção dos dedos de aço.....	522
helicoidal do sem-fim FM100 opcional.....	573	remoção dos dedos de plástico.....	524
separação da colheitadeira e da plataforma	378	distância do molinete.....	516
Módulos de flutuação FM100		ajuste.....	519
identificação de componente	32	medição.....	517
molinetes		excêntrico do molinete	
centralização do molinete	521	ajuste do excêntrico do molinete	142
molinete duplo.....	521	configurações e diretrizes.....	139
molinete simples.....	522	flexão para baixo.....	520
molinetes duplos		ajuste da flexão do molinete para baixo	520
centralização do molinete	521	motores de acionamento do molinete	550
molinetes recolhedores, <i>Consulte</i> molinetes		instalação	551
recolhedores PR15		remoção	550
molinetes recolhedores PR15.....	516	opções	564
acionadores do molinete		posição avanço-recuo	
engrenagens tensionadoras de		ajuste.....	126
acionamento.....	546	reposicionamento dos cilindros	
instalação	547	com opção de kit de molinete rápido para	
opcional para condições especiais.....	114	multiculturas.....	131
remoção	546	molinete duplo	128, 134
Junta em U do molinete duplo		molinete simples	126
instalação	549	proteções laterais do molinete.....	538
junta universal do molinete duplo	548	substituição das proteções laterais.....	538
remoção	548	substituição dos suportes da proteção	
tampas	541	lateral.....	540
instalação	542	sistema do molinete	541
remoção	541	substituição dos sensores de velocidade do	
altura do molinete	120	molinete	555
sensor de altura do molinete.....	120	CLAAS 400	557
substituição do sensor	122	CLAAS 500/700.....	558
ângulo de ataque do molinete	139	Colheitadeiras AGCO	555
apoios de segurança do molinete	37	Colheitadeiras John Deere	556
desengate.....	38	velocidade do molinete.....	113
engate	37	motores	
buchas do tubo	526	motores de acionamento do molinete	550
instalação de molinetes de 5, 6 ou 9		instalação	551
barras	531	remoção	550
remoção dos molinetes de 5, 6 ou 9		motores de acionamento do molinete.....	550
barras	526	instalação.....	551
centralização do molinete		remoção.....	550
molinete duplo.....	521	N	
molinete simples.....	522	navalha vertical	
configurações recomendadas	63	opções	
correntes de acionamento do molinete		kits de mangueira da navalha vertical	
afrouxamento	544	dupla.....	569
ajuste da tensão da corrente.....	544	Suportes da navalha vertical.....	569
aperto	545	navalhas.....	439
substituição do acionador do molinete		instalação da navalha.....	442
duplo.....	555	localização da navalha sobressalente.....	443
substituição do acionamento de molinetes		remoção da navalha.....	440
duplos	552		
dedos do molinete.....	522		
instalação dos dedos de aço.....	523		

Índice

seções da navalha	
substituição	439
solução de problemas	582
navalhas de reposição	443
NPT	
definições	23
números de série	
localizações	xii
registros	xii
números do modelo	
registros	xii

O

óleos	
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma	
adição de óleo	409
caixa de navalhas	
troca	461
opções	563
barra de corte	567
kit de conversão de dedos duplos curtos	568
placas de desgaste da barra de corte	567
barras de corte	
kit de proteção de pedras	568
proteção do canhoto	567
reforço central estendido	568
braços do molinete	
kit de extensão do braço do molinete	564
divisores de linha arroseiro	148
engrenagens tensionadoras para acionamento do molinete	114
entrega de cultura	573
barras raspadoras	575
defletor da esteira (estreito)	574
defletores da esteira (largo)	575
Helicoidal do sem fim FM100	573
kit de reparo de danos do sem fim	576
Kit de sensor duplo AHHC para FM100	573
sem fim transversal superior (UCA)	310, 576
Sem-fim transversal superior (UCA)	
Sem-fim transversal superior para colheitadeiras europeias	577
esteira	
kit de controle de velocidade da esteira na cabine (ICDSC)	574
módulo de flutuação	563
módulos de flutuação	
Acionamento do sem-fim	
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim	427
kit de extensão para encostas	563

sem-fim	
Acionamento do sem-fim	427
molinetes	564
kit da tampa lateral do molinete	565
kit de conversão rápida do molinete para multiculturas	564
kit de extensão do braço do molinete	564
Kit de reforço do tubo	566
kits de dedos do molinete para culturas acamadas	565
molinetes recolhedores PR15	
kit da tampa lateral do molinete	565
kits de conversão dos tubos molinete	565
plataforma	570
divisores de linha arroseiro	577
kit de extensão para chapa traseira	572
kits da trava do divisor	570
kits de mangueira da navalha vertical	
dupla	569
kits de navalha vertical	569
rodas	
roda estabilizadora secundária	571
rodas de transporte de baixa velocidade/estabilizadoras	571
rodas estabilizadoras	570
proteção do canhoto da navalha	452
instalação	452
sem-fim	
engrenagem tensora de acionamento do sem-fim	
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim	427
kit de reparo da força do sem-fim	576
sistemas de transporte	559
operações	35
ORB	
definições	23

P

parafusos	
definições	23
parafusos do eixo	560
parafusos métricos	
especificações de torque	593
períodos de amaciamento	44
plataformas	
acessórios	47
ângulo da plataforma	
ajustar na colheitadeira	106
armazenamento da plataforma	329
conexão do módulo de flutuação	372
configuração	47
configurações recomendadas	47

Índice

controles	46	descarga e montagem	604
definições	23	registros/cronograma de manutenção	387
descarga e montagem	604	requisitos de manutenção	
flutuação	96–97	serviços	
nivelamento	306	inspeções de amaciamento	391
opções	570	manutenção de final de temporada	392
otimização para o corte direto da canola	61	responsabilidades do operador	35
plataforma de transporte	312	responsabilidades do proprietário	35
na colheitadeira	312	rodas de transporte de baixa velocidade/ /estabilizadoras	571
reboque da plataforma	313	ajuste	91
fixação ao veículo de reboque	313	rodas e pneus	
reboque da plataforma	313	pneus	
fixação ao veículo de reboque	313	enchimento/pressão dos pneus	561
separação da colheitadeira e do módulo de flutuação	378	rodas	
travas de flutuação	103	roda estabilizadora secundária (opcional)	571
variáveis de operação	66	rodas de transporte lento/estabilizadoras (opcional)	571
verificação e ajuste	97	rodas estabilizadoras (opcionais)	570
plataformas otimizadas		torques do parafuso da roda	559
colheita direta de canola	61	rodas estabilizadoras	570
posições de avanço-recuo do molinete	125	ajuste	93
ajuste	126	roda estabilizadora secundária	571
procedimentos de desligamento	45	RoHS	
proteção do canhoto da navalha	452, 567	definições	23
instalação	452	rolamento	
proteções laterais		rolamentos do canhoto da navalha	
verificação e ajuste	42	instalação	442
proteções laterais do molinete	538	remoção	441
kit	565	rolamentos	
substituição das proteções laterais	538	esteira central	
substituição dos suportes da proteção lateral	540	rolamento de rolo movido	
		substituição	488
		rolamento de rolos de acionamento	
		instalação	486
		remoção	484
		substituição	484
		plataforma de esteira	
		inspeção do rolamento de rolo da esteira	
		lateral	506
		rolamento de rolos de adição	511
		rolamentos do rolo livre	
		substituição	508
		rolamentos do canhoto da navalha	
		instalação	442
		remoção	441
		rolamentos do rolo da esteira	
		inspeção	506
		rolamentos do rolo de acionamento	
		rolo de acionamento da esteira central	
		instalação	486
		remoção	484
		rolamento de rolos de adição	511
		substituição	484
R			
reboque da plataforma	313		
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte	320		
movendo as rodas			
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte	320		
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte	322		
conversão de transporte para trabalho	314		
armazenamento da barra de reboque	315		
movendo as rodas			
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho	317		
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho	318		
remoção da barra de reboque	314		
fixação ao veículo de reboque	313		
referências			

Índice

rolamentos do rolo livre		
rolo livre da esteira central		
substituição do rolamento do rolo livre.....	488	
rolo livre da esteira da plataforma		
substituição do rolamento do rolo livre.....	508	
rolamentos vedados		
instalação.....	386	
rolos de acionamento		
rolo de acionamento da esteira central.....	481	
instalação.....	483	
remoção.....	481	
rolo de acionamento do deque da esteira.....	509	
rolos livres		
rolo livre da esteira central.....	487	
rolo livre do deque da esteira.....	506	
instalação.....	509	
rolos movidos		
rolo movido da esteira central		
instalação.....	489	
remoção.....	487	
rpm		
definições.....	23	
S		
SAE		
definições.....	23	
sapatas deslizantes, <i>Consulte</i> corte no solo		
ajuste das sapatas deslizantes externas.....	95	
ajuste das sapatas deslizantes internas.....	95	
segurança.....	1	
apoios de segurança da plataforma.....	37	
apoios de segurança do molinete.....	37	
decalques de sinalização de segurança.....	9	
instalação de decalques.....	9	
interpretando os decalques.....	17	
localizações.....	10	
palavras de aviso.....	2	
segurança geral.....	3	
segurança hidráulica.....	8	
segurança na manutenção.....	6	
segurança operacional.....	36	
símbolos de alerta de segurança.....	1	
verificações diárias de início de funcionamento.....	43	
sem fim.....	423	
configurações do sem fim.....	67	
correntes de acionamento.....	426	
<i>Consulte também</i> correntes		
ajuste da tensão da corrente.....	427	
instalação.....	430	
lubrificação.....	407	
remoção.....	428	
verifique a tensão da corrente.....	426	
dedos.....	432	
instalação.....	435	
remoção.....	433	
substituição dos guias do dedo do sem fim.....	437	
dentes, <i>Consulte</i> dedos		
folga entre o sem fim e a chapa.....	423	
helicoidal.....	331, 438	
helicoidal opcional do sem fim FM100.....	573	
kit de reparo de danos do sem fim.....	576	
mola de tensão		
verificação e ajuste.....	62	
sem fins transversais superiores		
instalação do helicoidal.....	311	
remoção do helicoidal.....	310	
sem fins transversais superiores (opcionais).....	310, 576	
Sem-fim transversal superior (UCA) para colheitadeiras europeias.....	577	
sem-fim		
configurações do sem-fim		
alteração da configuração ampla.....	82	
converter de		
ampla para estreita.....	75	
ampla para média.....	73	
ampla para ultra estreita.....	83	
estreita para ampla.....	80	
estreita para ultra estreita.....	87	
estreita pra média.....	70	
média para ampla.....	78	
média para estreita.....	75	
média para ultra estreita.....	83	
ultra estreita para ampla.....	80	
ultra estreita para estreita.....	77	
ultra estreita pra média.....	70	
posição do sem-fim.....	149	
sensor duplo do AHHC FM100.....	573	
sensores		
sensor de altura do molinete		
substituição.....	122	
verificação e ajuste.....	120	
sensor de velocidade do molinete		
substituição na CLAAS Série 400.....	557	
substituição na CLAAS Séries 500/700.....	558	
substituição na John Deere.....	556	
substituição no AGCO.....	555	
sensores do AHHC.....	152	
serviços, <i>Consulte</i> manutenção e serviços		
sistema de acionamento da navalha.....	453	
sistema do molinete.....	541	
configurações do molinete recomendadas.....	63	
sistema elétrico		
lâmpadas		

Índice

substituição	415
manutenção do sistema elétrico	415
sensores	
sensor de altura do molinete	
substituição	122
sensor de velocidade do molinete	
substituição na CLAAS 400	557
substituição na CLAAS 500/700	558
substituição na John Deere	556
substituição no AGCO	555
sensores do AHHC	152
sistemas de acionamento da esteira	
plataforma de esteira	
ajuste da tensão da esteira	500
ajuste da velocidade da esteira	116
ajuste do alinhamento da esteira	502
manutenção dos rolos da esteira	506
sistemas de transporte	559
barra de reboque, <i>Consulte</i> barras de reboque	
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte	320
movendo as rodas	
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte	320
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte	322
conversão de transporte para trabalho	314
armazenamento da barra de reboque	315
movendo as rodas	
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho	317
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho	318
remoção da barra de reboque	314
enchimento/pressão dos pneus	561
plataforma de transporte	312
na colheitadeira	312
reboque da plataforma	313
fixação ao veículo de reboque	313
torques do parafuso da roda	559
torques do parafuso do eixo	560
solução de problemas	579
ação cortante e componentes de navalha	582
perda de cultura na barra de corte	579
plataforma e esteiras	590
transferência do molinete	587
spm	
definições	23
SR	
definições	23

T

tampas laterais	39
abertura	39
fechamento	40
instalação	41
remoção	41
tensões de torque	
definições	23
TFFT	
definições	23
torque	
definições	23
tubos	
buchas	
instalação de molinetes de 5, 6 ou 9	
barras	531
remoção de molinetes de 5, 6 ou 9 bats	526
Kit de reforço do tubo	566
kits de conversão do molinete	565

U

uniões centrais	23
definições	23

V

variáveis de operação	
plataformas	66
velocidades	
velocidade da esteira	115
velocidade da esteira central	117
velocidade da navalha	
dados de velocidade da navalha	118
verifique a velocidade da navalha	119
velocidade da plataforma de esteira	
ajuste de velocidade	116
velocidade do molinete	113
velocidade no solo	114
velocidades do molinete	113
velocidades no solo	114
verificações diárias de início de funcionamento	43
visão geral do produto	23

Fluidos e lubrificantes recomendados

Certifique-se de que sua máquina funcione com a máxima eficiência usando apenas fluidos e lubrificantes limpos.

- Use recipientes limpos para manipular todos os lubrificantes.
- Armazene fluidos e lubrificantes em uma área protegida contra poeira, umidade e outros contaminantes.

Lubrificante	Especificação	Descrição	Utilização	Capacidades
Graxa	SAE multiuso	Graxa de desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) a base de lítio	Conforme exigido, salvo o contrário seja indicado	—
Graxa	SAE multiuso	Graxa de desempenho de Alta Temperatura e Extrema Pressão (EP) com máximo de 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio.	Juntas deslizantes do eixo de transmissão	—
Óleo lubrificante	SAE 85W-140	Categoria de serviço API GL-5	Caixa de navalhas	2,2 litros (2,3 quartos)
Óleo lubrificante	SAE 85W-140	Categoria de serviço API GL-5	Caixa de engrenagens de acionamento principal	2,5 litros (2,6 quartos)
Óleo hidráulico	Óleo trans-hidráulico de categoria única. Marcas recomendadas: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Lubrificante óleo trans/ /hidráulico	Reservatório dos sistemas de acionamento da plataforma	75 litros (20 galões dos EUA)

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
Caixa postal 243, Suíte 3, 143 Main Street
Greensborough, Victoria, Australia 3088
t. 03 9432 9982
f. 03 9432 9972

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.

Rua Grã Nicco, 113, sala 202, B. 02
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

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