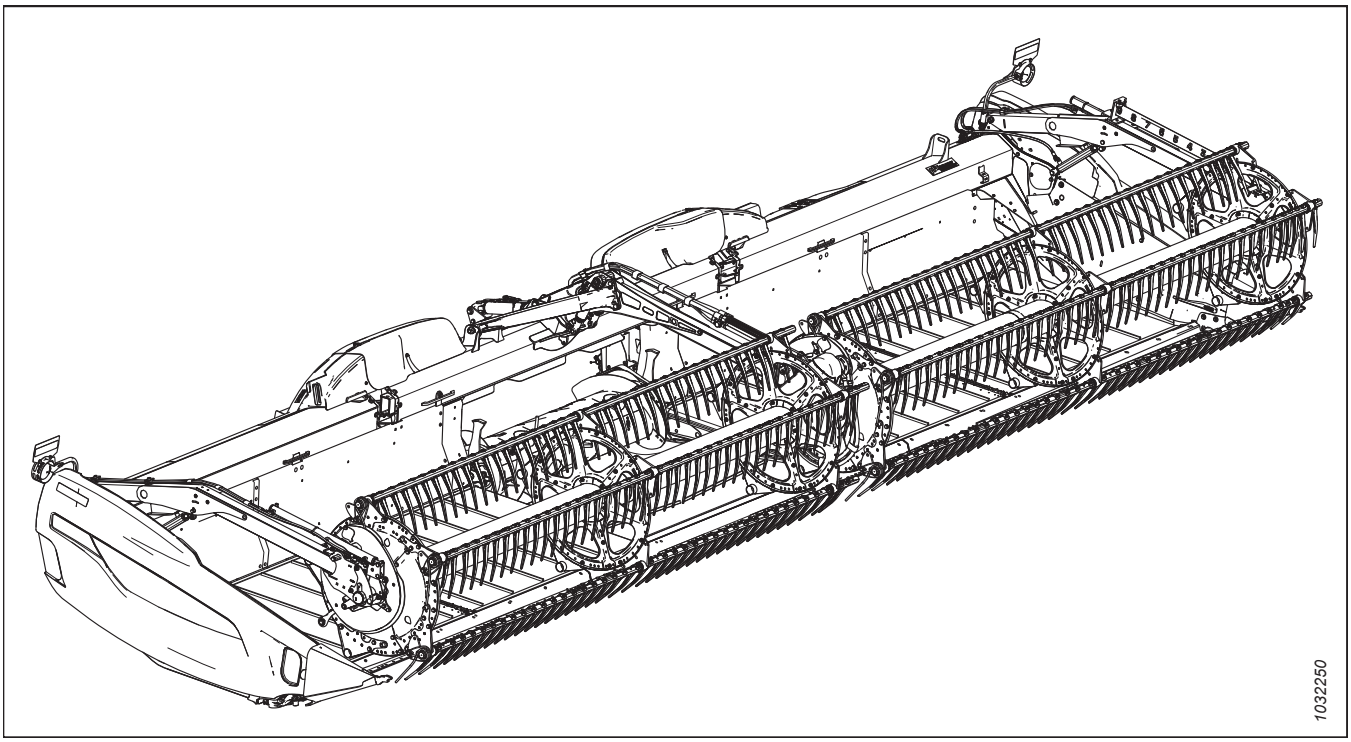
Série FD2
Plataforma FlexDraper® com módulo de flutuação FM200

Manual do operador

MD #262584 Revisão A

Tradução da instrução original

Plataforma Série FD2 FlexDraper®



Publicado em Marchar de 2024

© 2024 MacDon Industries, Ltd.

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

Declaração de conformidade

CE

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[4] As per Shipping Document

[5] May 4, 2023

[6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

EN

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.

Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]

Name and address of the person authorized to compile the technical file:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germany)
bvonriedesel@macdon.com

BG

Ние, [1]

декларираме, че следният продукт:

Тип машина: [2]

Наименование и модел: [3]

Сериен номер(а) [4]

отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.

Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Място и дата на декларацията: [5]

Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]

Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:

Бенедикт фон Рийдезел
Управител, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Германия)
bvonriedesel@macdon.com

CZ

My, [1]

Prohlašujeme, že produkt:

Typ zařízení: [2]

Název a model: [3]

Sériové(á) číslo)a): [4]

splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.

Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Místo a datum prohlášení: [5]

Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]

Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:

Benedikt von Riedesel
generální ředitel, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Německo)
bvonriedesel@macdon.com

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

Maskintype [2]

Navn og model: [3]

Serienummer (-numre): [4]

Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.

Anvendte harmoniserede standarder, som henvist til i paragraf 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Sted og dato for erklæringen: [5]

Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]

Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:

Benedikt von Riedesel
Direktør, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
D-65203 Wiesbaden (Tyskland)
bvonriedesel@macdon.com

DE

Wir, [1]

Erklären hiermit, dass das Produkt:

Maschinentyp: [2]

Name & Modell: [3]

Seriennummer (n): [4]

alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.

Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Ort und Datum der Erklärung: [5]

Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]

Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden
bvonriedesel@macdon.com

ES

Nosotros [1]

declaramos que el producto:

Tipo de máquina: [2]

Nombre y modelo: [3]

Números de serie: [4]

cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC.

Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Lugar y fecha de la declaración: [5]

Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6]

Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:

Benedikt von Riedesel
Gerente general - MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Alemania)
bvonriedesel@macdon.com

ET

Meie, [1]

deklareerime, et toode

Seadme tüüp: [2]

Nimi ja mudel: [3]

Seerianumbrid: [4]

vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.

Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]

Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]

Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:

Benedikt von Riedesel
Peadirektor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Saksamaa)
bvonriedesel@macdon.com

FR

Nous soussignés, [1]

Déclarons que le produit :

Type de machine : [2]

Nom et modèle : [3]

Numéro(s) de série : [4]

Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC.

Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Lieu et date de la déclaration : [5]

Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :

Benedikt von Riedesel
Directeur général, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Allemagne)
bvonriedesel@macdon.com

The Harvesting Specialists MacDon

EC Declaration of Conformity

IT

Noi, [1]

Dichiariamo che il prodotto:

Tipo di macchina: [2]

Nome e modello: [3]

Numero(i) di serie: [4]

soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Luogo e data della dichiarazione: [5]

Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6]

Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.com

HU

Mi, [1]

Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék:

Gép típusa: [2]

Név és modell: [3]

Szériaszám(ok): [4]

teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

A nyilatkozattétel ideje és helye: [5]

Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6]

Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására:

Benedikt von Riedesel
Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Németország)
bvonriedesel@macdon.com

LT

Mes, [1]

Pareiškiame, kad šis produktas:

Mašinos tipas: [2]

Pavadinimas ir modelis: [3]

Serijos numeris (-iai): [4]

atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Deklaracijos vieta ir data: [5]

Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6]

Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą:

Benedikt von Riedesel
Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vokietija)
bvonriedesel@macdon.com

LV

Mēs, [1]

Deklarējam, ka produkts:

Mašīnas tips: [2]

Nosaukums un modelis: [3]

Sērijas numurs(-i): [4]

Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5]

Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6]

Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju:

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

NL

Wij, [1]

Verklaren dat het product:

Machinetype: [2]

Naam en model: [3]

Serienummer(s): [4]

voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plaats en datum van verklaring: [5]

Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6]

Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen:

Benedikt von Riedesel
Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Duitsland)
bvonriedesel@macdon.com

PO

My niżej podpisani, [1]

Oświadczamy, że produkt:

Typ urządzenia: [2]

Nazwa i model: [3]

Numer seryjny/numery seryjne: [4]

spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data i miejsce oświadczenia: [5]

Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6]

Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Benedikt von Riedesel
Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Niemcy)
bvonriedesel@macdon.com

PT

Nós, [1]

Declaramos, que o produto:

Tipo de máquina: [2]

Nome e Modelo: [3]

Número(s) de Série: [4]

cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Local e data da declaração: [5]

Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6]

Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico:

Benedikt von Riedesel
Gerente Geral, MacDon Europa Ltda.
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Alemanha)
bvonriedesel@macdon.com

RO

Noi, [1]

Declarăm, că următorul produs:

Tipul mașinii: [2]

Denumirea și modelul: [3]

Număr (numere) serie: [4]

corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data și locul declarației: [5]

Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6]

Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:

Benedikt von Riedesel
Manager General, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.com

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

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

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehniène datoteke:

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

SV

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plats och datum för intyget: [5]

Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6]

Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen:

Benedikt von Riedesel
Administrativ chef, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Tyskland)
bvonriedesel@macdon.com

SL

Mi, [1]

izjavljamo, da izdelek:

Vrsta stroja: [2]

Ime in model: [3]

Serijska/-e številka/-e: [4]

ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

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

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

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

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Miesto a dátum prehlásenia: [5]

Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6]

Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor:

Benedikt von Riedesel
Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemecko)
bvonriedesel@macdon.com

EC Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Float Module

[3] MacDon FM200

[4] As per Shipping Document

[5] May 5, 2023

[6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

EN

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC.

Harmonized standards used, as referred to in Article 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]

Name and address of the person authorized to compile the technical file:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germany)
bvonriedesel@macdon.com

BG

Ние, [1]

декларираме, че следният продукт:

Тип машина: [2]

Наименование и модел: [3]

Сериен номер(а) [4]

отговаря на всички приложими разпоредби на директива 2006/42/ЕО.

Използвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Място и дата на декларацията: [5]

Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]

Име и адрес на лицето, упълномощено да състави техническия файл:

Бенедикт фон Рийдезел
Управител, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Германия)
bvonriedesel@macdon.com

CZ

My, [1]

Prohlašujeme, že produkt:

Typ zařízení: [2]

Název a model: [3]

Sériové(á) číslo)a): [4]

splňuje všechna relevantní ustanovení směrnice 2006/42/EC.

Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Místo a datum prohlášení: [5]

Identita a podpis osoby oprávněné k vydání prohlášení: [6]

Jméno a adresa osoby oprávněné k vyplnění technického souboru:

Benedikt von Riedesel
generální ředitel, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Německo)
bvonriedesel@macdon.com

DA

Vi, [1]

erklærer, at prduktet:

Maskintype [2]

Navn og model: [3]

Serienummer (-numre): [4]

Opfylder alle bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.

Anvendte harmoniserede standarder, som henvist til i paragraf 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Sted og dato for erklæringen: [5]

Identitet på og underskrift fra den person, som er bemyndiget til at udarbejde erklæringen: [6]

Navn og adresse på den person, som er bemyndiget til at udarbejde den tekniske fil:

Benedikt von Riedesel
Direktør, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
D-65203 Wiesbaden (Tyskland)
bvonriedesel@macdon.com

DE

Wir, [1]

Erklären hiermit, dass das Produkt:

Maschinentyp: [2]

Name & Modell: [3]

Seriennummer (n): [4]

alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.

Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Ort und Datum der Erklärung: [5]

Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6]

Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden
bvonriedesel@macdon.com

ES

Nosotros [1]

declaramos que el producto:

Tipo de máquina: [2]

Nombre y modelo: [3]

Números de serie: [4]

cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC.

Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Lugar y fecha de la declaración: [5]

Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6]

Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico:

Benedikt von Riedesel
Gerente general - MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Alemania)
bvonriedesel@macdon.com

ET

Meie, [1]

deklareerime, et toode

Seadme tüüp: [2]

Nimi ja mudel: [3]

Seerianumbrid: [4]

vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.

Kasutatud on järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]

Deklaratsiooni koostamiseks volitatud isiku nimi ja allkiri: [6]

Tehnilise dokumendi koostamiseks volitatud isiku nimi ja aadress:

Benedikt von Riedesel
Peadirektor, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Saksamaa)
bvonriedesel@macdon.com

FR

Nous soussignés, [1]

Déclarons que le produit :

Type de machine : [2]

Nom et modèle : [3]

Numéro(s) de série : [4]

Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC.

Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2):

EN ISO 4254-1:2013
EN ISO 4254-7:2009

Lieu et date de la déclaration : [5]

Identité et signature de la personne ayant reçu le pouvoir de rédiger cette déclaration : [6]

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :

Benedikt von Riedesel
Directeur général, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Allemagne)
bvonriedesel@macdon.com

EC Declaration of Conformity

IT

Noi, [1]

Dichiariamo che il prodotto:

Tipo di macchina: [2]

Nome e modello: [3]

Numero(i) di serie: [4]

soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Luogo e data della dichiarazione: [5]

Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6]

Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico:

Benedikt von Riedesel
General Manager, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.com

HU

Mi, [1]

Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék:

Gép típusa: [2]

Név és modell: [3]

Szériaszám(ok): [4]

teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

A nyilatkozattétel ideje és helye: [5]

Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6]

Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására:

Benedikt von Riedesel
Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Németország)
bvonriedesel@macdon.com

LT

Mes, [1]

Pareiškiame, kad šis produktas:

Mašinos tipas: [2]

Pavadinimas ir modelis: [3]

Serijos numeris (-iai): [4]

atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Deklaracijos vieta ir data: [5]

Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6]

Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą:

Benedikt von Riedesel
Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Vokietija)
bvonriedesel@macdon.com

LV

Mēs, [1]

Deklarējam, ka produkts:

Mašīnas tips: [2]

Nosaukums un modelis: [3]

Sērijas numurs(-i): [4]

Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5]

Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6]

Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju:

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

NL

Wij, [1]

Verklaren dat het product:

Machinetype: [2]

Naam en model: [3]

Serienummer(s): [4]

voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plaats en datum van verklaring: [5]

Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6]

Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen:

Benedikt von Riedesel
Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Duitsland)
bvonriedesel@macdon.com

PO

My niżej podpisani, [1]

Oświadczamy, że produkt:

Typ urządzenia: [2]

Nazwa i model: [3]

Numer seryjny/numery seryjne: [4]

spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data i miejsce oświadczenia: [5]

Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6]

Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Benedikt von Riedesel
Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Niemcy)
bvonriedesel@macdon.com

PT

Nós, [1]

Declaramos, que o produto:

Tipo de máquina: [2]

Nome e Modelo: [3]

Número(s) de Série: [4]

cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Local e data da declaração: [5]

Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6]

Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico:

Benedikt von Riedesel
Gerente Geral, MacDon Europa Ltda.
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Alemanha)
bvonriedesel@macdon.com

RO

Noi, [1]

Declarăm, că următorul produs:

Tipul mașinii: [2]

Denumirea și modelul: [3]

Număr (numere) serie: [4]

corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Data și locul declarației: [5]

Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6]

Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice:

Benedikt von Riedesel
Manager General, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Germania)
bvonriedesel@macdon.com

SR

Mi, [1]

Izjavljujemo da proizvod

Tip mašine: [2]

Naziv i model: [3]

Serijski broj(evi): [4]

Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5]

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

Ime i adresa osobe ovlašæene za sastavljanje tehničke datoteke:

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

SV

Vi, [1]

Intygar att produkten:

Maskintyp: [2]

Namn och modell: [3]

Serienummer: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Plats och datum för intyget: [5]

Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6]

Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen:

Benedikt von Riedesel
Administrativ chef, MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Tyskland)
bvonriedesel@macdon.com

SL

Mi, [1]

izjavljamo, da izdelek:

Vrsta stroja: [2]

Ime in model: [3]

Serijska/-e številka/-e: [4]

ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Kraj in datum izjave: [5]

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

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične datoteke:

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

SK

My, [1]

týmto prehlasujeme, že tento výrobok:

Typ zariadenia: [2]

Názov a model: [3]

Výrobné číslo: [4]

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

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

EN ISO 4254-1:2013

EN ISO 4254-7:2009

Miesto a dátum prehlásenia: [5]

Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6]

Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor:

Benedikt von Riedesel
Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH
Hagenauer Straße 59
65203 Wiesbaden (Nemecko)
bvonriedesel@macdon.com

UK Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Combine Header

[3] MacDon FD2 Series

[4] As per Shipping Document

[5] May 4, 2023

[6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfills all relevant provisions of the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]

UK Declaration of Conformity

[1] MacDon

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

[2] Float Module

[3] MacDon FM200

[4] As per Shipping Document

[5] May 4, 2023

[6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

fulfills all relevant provisions of the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]

Introdução

Este manual de instruções contém informações sobre a Plataforma FlexDraper® Série FD2 e o Módulo de Flutuação FM200. Use-o em conjunto com o manual do operador da sua colheitadeira.

Sua máquina

A Plataforma FlexDraper® Série FD2 foi especialmente projetada para funcionar bem em todas as condições de colheita direta, seja colhendo no chão ou acima dele, com um chassi flexível de três peças para seguir de perto os contornos do solo. O Módulo de Flutuação FM200 acopla uma Plataforma FlexDraper® Série FD2 à maioria dos modelos e marcas de colheitadeiras.

Sua garantia

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

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

Seu manual

Leia cuidadosamente todo o material fornecido antes de tentar operar 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.

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 conecta-se ao módulo de flutuação e à colheitadeira.
- Salvo indicação em contrário, use os valores de torque padrão fornecidos no Capítulo *7.1 Especificações de torque, página 559*.

Ao regular a máquina ou fazer ajustes, revise e siga as regulagens recomendadas para a máquina em todas as publicações relevantes da MacDon. A falha em fazer isso pode comprometer o funcionamento da máquina e sua vida útil, e pode resultar em uma situação de perigo.

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

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

NOTA:

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

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

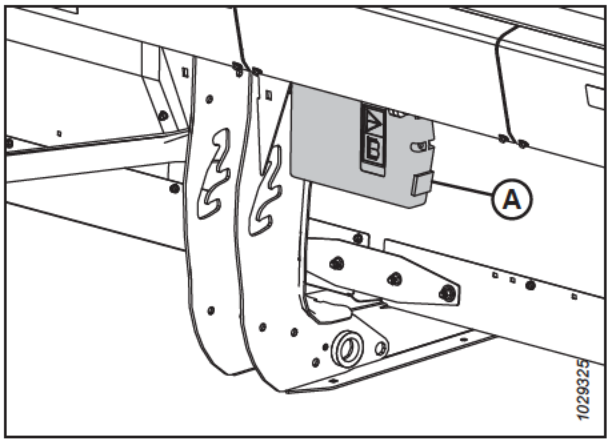


Figura 1: Local de armazenamento do manual

Este documento está disponível nos seguintes idiomas:

- Búlgaro
- Tcheco
- Dinamarquês
- Inglês
- Estoniano
- Francês
- Alemão
- Húngaro
- Italiano
- Letão
- Lituano
- Polonês
- Português
- Romeno
- Russo
- Espanhol
- Ucraniano

Esses manuais podem ser solicitados à MacDon ou baixados do Portal do Concessionário da MacDon (*https://portal.macdon.com*) (login necessário) ou do site da MacDon (*www.macdon.com*).

Resumo de alterações

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

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
—	Remoção do tópico “Substituição do sensor de altura da flutuação”.	Suporte a produtos
—	Remoção dos seguintes tópicos: • Defletores do alimentador – colheitadeiras New Holland Série CR • Substituição dos defletores do sem fim em módulos flutuantes de colheitadeiras New Holland CR e CX	ECN 63619
Introdução, página vii	Adição de búlgaro à lista de idiomas disponíveis.	Publicações técnicas
1.6 Precauções com a solda, página 9	Adição de tópico.	Engenharia
Extensão/retração das rodas de contorno usando controles integrados, página 132	Adição de tópico.	Publicações técnicas
Nivelamento da altura da roda de contorno, página 132	Atualização de ilustração.	UECN 31576
Acoplamento da plataforma a uma colheitadeira New Holland CR, CX ou CH, página 65	Atualização de procedimento.	ECN 64329
Desacoplar a plataforma de uma colheitadeira New Holland CR ou CX, página 70	Atualização de procedimento.	ECN 64329
Ajuste da velocidade da esteira lateral, página 169	Atualização de tópico.	Publicações técnicas
3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234	Adição de instruções para a colheitadeira New Holland CH7.70 ao tópico e subtópicos.	ECN 64037
Função de reversão do molinete – New Holland Série CR e CH, página 252	Atualização de ilustrações.	Engenharia
4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 313	Atualização de procedimento e observação.	ECN 64693
4.16.3 Verificação da pressão dos pneus, página 505	Atualização de tabelas.	ECN 62597
4.17.3 Conversão da posição da navalha VertiBlade™, página 516	Adição de tópico.	Engenharia
5.1.9 Hastes defletoras finais, página 524	Adição de kit.	Publicações técnicas
5.1.11 Kit de Integração do Controle de Velocidade da Esteira Lateral na Cabine, página 526	Atualização de ilustração.	Publicações técnicas
5.3.6 Kit de extensão do reservatório hidráulico, página 531	Atualização de número de pacote.	ECN 64693

Seção	Resumo de alterações	Somente para uso interno
5.4.2 Sistema de transporte EasyMove™, página 534	Adição de número de coletor.	ECN 64895
5.4.5 Kit de dedos de plástico do molinete, página 536	Adição de tópico.	Publicações técnicas
5.4.10 Kit de lâmpadas de palhada, página 538	Atualização de informação.	Engenharia

Registro de Número de série e modelo

Anote o número do modelo, número de série e ano do modelo da plataforma, módulo de flutuação e opção de roda transporte/estabilizador (se instalado) nos espaços fornecidos.

FlexDraper® série FD2 e

Modelo da plataforma: _____

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

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

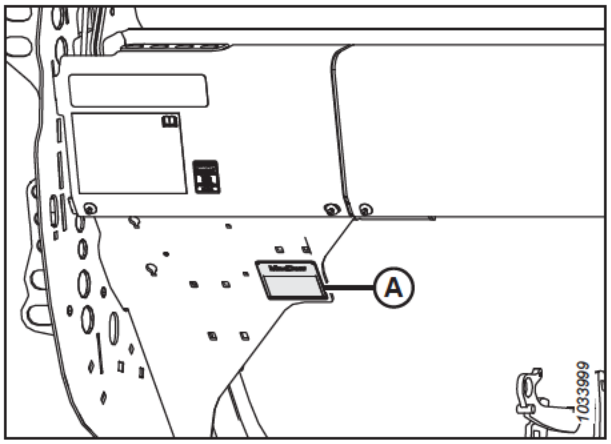


Figura 2: Localização da placa de número de série da plataforma

Módulo de flutuação FM200 para colheitadeiras

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

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

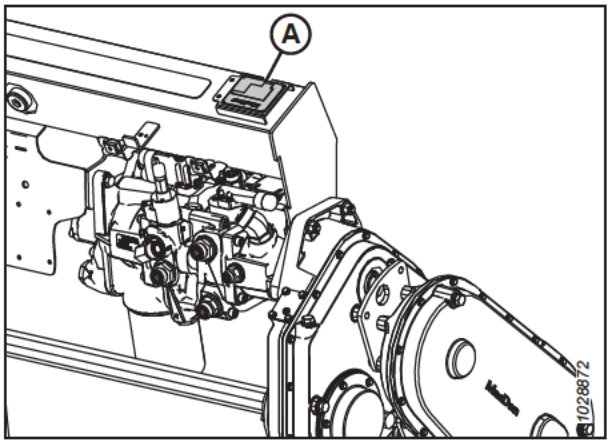


Figura 3: Localização da placa com número de série do módulo de flutuação:

Opção de transporte EasyMove™

Número de série: _____

Ano do modelo: _____

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

NOTA:

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

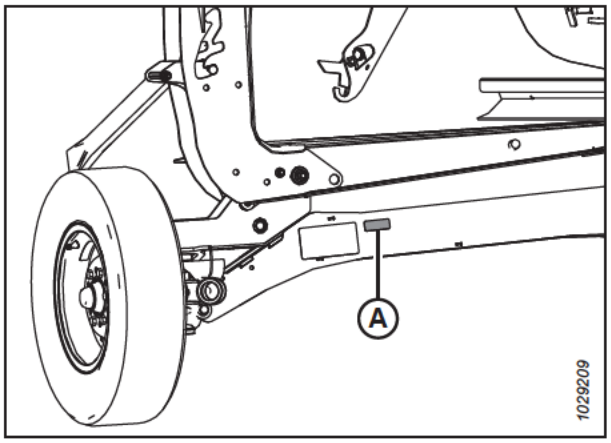


Figura 4: Opção de transporte EasyMove™

Declaração de conformidade i
Introdução vii
Resumo de alterações ix
Registro de Número de série e modelo xi

Capítulo 1: Segurança 1

1.1 Símbolos de alerta de segurança 1
1.2 Palavras de aviso 2
1.3 Segurança geral 3
1.4 Segurança na manutenção 6
1.5 Segurança hidráulica 8
1.6 Precauções com a solda 9
1.7 Desativação e descarte de equipamentos agrícolas 10
1.8 Sinalização de segurança 12
1.8.1 Instalação de sinalização de segurança 12
1.9 Locais do decalque de segurança 13
1.10 Entendendo a sinalização de segurança 19

Capítulo 2: Visão geral do produto 29

2.1 Definições 29
2.2 Especificações do produto 31
2.3 Dimensões da plataforma FlexDraper® FD2 35
2.4 Identificação dos componentes da plataforma FlexDraper® série FD2 37
2.5 Identificação do componente do módulo de flutuação FM200 38

Capítulo 3: Operação 41

3.1 Responsabilidades do proprietário/operador 41
3.2 Segurança operacional 42
3.2.1 Apoios de segurança da plataforma 42
3.2.2 Apoios de segurança do molinete 43
Engate dos apoios de segurança do molinete 43
Desengate do apoios de segurança do molinete 44
3.2.3 Tampas laterais da plataforma 46
Abrir as tampas laterais da plataforma 46
Fechar as tampas laterais da plataforma 47
Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma 48
Remover as tampas laterais da plataforma 52
Instalar as tampas laterais da plataforma 53
3.2.4 Tampa do acionador do molinete 53
Remoção da tampa do acionador do molinete 53
Instalação da tampa do acionador do molinete 55
3.2.5 Tampa da articulação flexível 56
Remoção das capas do elo flexível interno 56
Instale as tampas da articulação flexível do lado interno 57
Remova as tampas da articulação flexível do lado externo 58

Instalação das capas do elo flexível externo ... 59
3.2.6 Verificação diária de início de funcionamento ... 61
3.3 Período de amaciamento ... 62
3.4 Desligar a colheitadeira ... 63
3.5 Controles de cabine ... 64
3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma ... 65
3.6.1 Colheitadeiras New Holland ... 65
Acoplamento da plataforma a uma colheitadeira New Holland CR, CX ou CH ... 65
Desacoplar a plataforma de uma colheitadeira New Holland CR ou CX ... 70
3.7 Instalação da plataforma ... 76
3.7.1 Acessórios da plataforma ... 76
3.7.2 Configurações da plataforma ... 76
3.7.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola ... 88
3.7.4 Configurações do molinete ... 88
3.7.5 Regulagens do divisor de cultura flutuante (opcional) ... 91
3.8 Configuração dos módulos de flutuação ... 95
3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200 ... 95
Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim ... 97
Configuração estreita - Helicoidal do sem fim ... 101
Configuração média - Helicoidal do sem fim ... 104
Configuração ampla - Helicoidal do sem fim ... 106
Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim ... 109
Helicoidal do sem-fim ... 111
3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim ... 118
3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim ... 121
3.8.4 Configuração da posição do sem fim ... 123
3.8.5 Verificação e ajuste das molas do sem fim ... 125
3.8.6 Barras raspadoras ... 126
3.9 Variáveis de operação da plataforma ... 127
3.9.1 Corte do solo ... 127
Ajustando as rodas estabilizadoras ... 128
Ajuste das rodas de transporte EasyMove™ ... 129
Extensão/retração das rodas de contorno usando pedal ... 130
Extensão/retração das rodas de contorno usando controles integrados ... 132
Nivelamento da altura da roda de contorno ... 132
3.9.2 Corte no solo ... 135
Ajuste das sapatas deslizantes internas ... 135
Ajuste das sapatas deslizantes externas ... 136
3.9.3 Flutuação da plataforma ... 138
Verificação e ajuste da flutuação da plataforma ... 139
Alteração da regulagem da mola de flutuação – Alavancas de flutuação com dois orifícios ... 144
Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma ... 152
Operação em modo flex ... 153
Operação em modo rígido ... 155
Desativação do limitador de flexibilidade ... 156
Ativação do limitador de flexibilidade ... 157
3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas ... 158
3.9.5 Ângulo da plataforma ... 163

Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira 164
3.9.6 Velocidade do molinete 165
Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete 166
3.9.7 Velocidade no solo 167
3.9.8 Velocidade das esteiras laterais 168
Ajuste da velocidade da esteira lateral 169
3.9.9 Velocidade da esteira central 170
3.9.10 Informações da velocidade da navalha 170
Verificação da velocidade da navalha 171
3.9.11 Altura do molinete 172
Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete 173
Substituição do sensor de altura do molinete 176
3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete 177
Ajuste da posição avanço-recuo do molinete 178
Reposicionamento dos cilindros de avanço/recuo 178
Verificação e ajuste do sensor de posição de avanço/recuo do molinete 183
3.9.13 Tempo dos dedos do molinete 186
Configurações do excêntrico do molinete 186
Ajuste do excêntrico do molinete 188
3.9.14 Sem fim transversal superior 190
Ajuste da posição do sem fim transversal superior — sem fins de duas ou três peças 190
Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência 193
3.9.15 Divisores de cultura 194
Remover divisores de cultura 194
Instalação de divisores de cultura 195
Remoção dos divisores de cultura flutuantes 197
Remoção dos divisores de cultura flutuantes 199
Ajuste dos divisores de cultura de flutuação 202
3.9.16 Tirantes divisores de linha 212
Remoção dos divisores de linhas 213
Instalação dos tirantes divisores de linhas 213
Divisores de linha arrozeiro opcional 214
3.10 Sistema de controle automático da altura da plataforma 216
3.10.1 Operação do sensor do controle automático de altura 217
3.10.2 Tensão de saída do sensor recomendada para colheitadeiras 219
3.10.3 Verificação manual dos limites de tensão 219
3.10.4 Adaptador de 10 Volts – Somente colheitadeiras New Holland 223
3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores 223
Verificação da faixa de tensão de dentro da cabine da colheitadeira – New Holland Séries CR e CX 223
Consulta rápida de configurações da plataforma – New Holland série CR 226
Regulagem do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR e CX 227
Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR e CX 228
Calibração da altura máxima da palhada – New Holland Série CR e CX 229
Ajuste da taxa de levante da plataforma – New Holland séries CR e CX 230
Ajuste da taxa de descida da plataforma – New Holland séries CR e CX 231
Regulagem da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR e CX 232
Regulagens predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR e CX 232
3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH 234

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR e CH 234
Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR e CH 237
Configuração da velocidade do molinete – New Holland Série CR e CH 240
Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR e CH 241
Calibração do sensor de altura do molinete e do sensor de avanço/recuo do molinete – New Holland Série CR e CH 244
Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – New Holland Séries CR e CH 246
Configuração de predefinição de altura de corte – New Holland Série CR e CH 248
Configuração da altura máxima de trabalho – New Holland Série CR e CH 250
Configuração do avanço/recuo do molinete, inclinação da plataforma e tipo de plataforma – New Holland Série CR e CH 251
Função de reversão do molinete – New Holland Série CR e CH 252

3.11 Nivelar a plataforma 256

3.12 Desobstrução da barra de corte 259

3.13 Desconexão da esteira central do módulo de flutuação 260

3.14 Transporte 261

3.14.1 Plataforma de transporte na colheitadeira 261

3.14.2 Reboque 261
Fixação da plataforma ao veículo de reboque 262
Precauções para o reboque da plataforma 262

3.14.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo (opcional) 263
Movendo a roda externa esquerda do transporte para a posição de trabalho – Opção ContourMax™ 263
Remoção da barra de reboque 264
Armazenamento da barra de reboque 268
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho 269
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo 272

3.14.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte (opcional) 274
Movendo a roda externa esquerda da posição de trabalho para a de trabalho 274
Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte 275
Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte 277
Remover a barra de reboque do armazenamento 279
Fixação da barra de reboque 280

3.15 Armazenamento da plataforma 284

Capítulo 4: Manutenção e serviço 285

4.1 Preparação da máquina para serviços 285

4.2 Requisitos de manutenção 286

4.2.1 Registro/cronograma de manutenção 286

4.2.2 Inspeção de amaciamento 289

4.2.3 Manutenção do equipamento – Pré-temporada 290

4.2.4 Manutenção do equipamento – Final da temporada 290

4.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas 291

4.3 Lubrificação 293

4.3.1 Intervalos de lubrificação 293
A Cada 10 Horas 293
A Cada 25 Horas 294
A Cada 50 Horas 295
A Cada 100 Horas 299

A Cada 250 Horas 301
A Cada 500 Horas 302
4.3.2 Procedimento de lubrificação 303
4.3.3 Lubrificação da corrente de acionamento do molinete 304
4.3.4 Remoção da corrente de acionamento do sem fim 305
4.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma 307
Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma 307
Adicionar óleo à caixa de engrenagens de acionamento da plataforma 308
Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma 308
4.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma 309
Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar da plataforma 309
Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma 310
Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma 311
4.4 Hidráulica 313
4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico 313
4.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico 313
4.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico 314
4.4.4 Troca do filtro de óleo 315
4.5 Sistema elétrico 316
4.5.1 Substituição das lâmpadas 316
4.6 Acionamento da plataforma 318
4.6.1 Remoção do eixo de transmissão 318
4.6.2 Instalação do eixo de transmissão 320
4.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão 324
4.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão. 326
4.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens 328
4.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar 329
4.7 Sem fim 331
4.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e a bandeja 331
4.7.2 Verificar a tensão da corrente do sem fim 334
Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método rápido 334
Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo 336
4.7.3 Remoção da corrente de transmissão do sem fim 338
4.7.4 Instalação da corrente de transmissão do sem fim 342
4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim 345
4.7.6 Helicoidal do sem-fim 347
4.7.7 Dedos do sem fim 348
Remoção dos dedos do sem fim 348
Instalação dos dedos do sem fim 350
Sincronização dos dedos do sem fim 352
Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim 353
4.8 Navalha 356
4.8.1 Substituição da Seção da Navalha 356
4.8.2 Remoção da navalha 357
4.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha 359
4.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha 360

4.8.5 Instalação da faca 360
4.8.6 Navalhas de reposição 362
4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos 362
Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha simples 364
Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla – FD235 365
Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD240 366
Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla – FD241 367
Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD245 368
Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD250 369
Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo 370
Substituir os dedos duplos longos 372
Verificar os apalpadores - dedos duplos longos 375
Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos 376
Substituição dos dedos duplos longos centrais – plataforma de navalhas duplas 377
Verificação do apalpador central em plataforma de navalha dupla - dedos duplos longos 379
Ajuste do apalpador central em plataforma de navalha dupla – dedos duplos longos 380
4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores 382
Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha simples 383
Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha dupla – todos os tamanhos, exceto D241 384
Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha dupla – FD241 385
Substituição de dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades 386
Verificação do apalpador - dedos duplos curtos 388
Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos 389
Substituição do dedo duplo central – plataformas de navalhas duplas 390
Verificação do apalpador central em plataformas de navalha dupla - dedos duplos curtos 392
Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos 393
4.8.9 Proteção do canhoto da navalha 394
Instalação da proteção do canhoto da navalha 394
4.9 Sistema de acionamento da navalha 396
4.9.1 Caixa de navalhas 396
Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas 396
Verificação dos parafusos de montagem 397
Troca de óleo da caixa de navalhas 397
4.10 Deque de alimentação 399
4.10.1 Substituição da esteira central 399
4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central 404
4.10.3 Rolo de acionamento da esteira central 406
Remoção do rolo de acionamento da esteira central 406
Instalação do rolo de acionamento da esteira central 408
Remoção do rolamento do rolo motor da esteira central 409
Instalação do rolamento do rolo de acionamento da esteira central 411
4.10.4 Rolo livre da esteira central 412
Remover o rolo movido da esteira central 412
Instalar o rolo movido da esteira central 414
Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central 417
4.10.5 Abaixar a janela de inspeção 421
4.10.6 Elevar a janela de inspeção 422
4.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate 424
4.11 Barras raspadoras 426
4.11.1 Remoção das barras raspadoras 426

4.11.2 Instalação das barras raspadoras ... 426
4.12 Esteiras laterais da plataforma ... 428
4.12.1 Remoção de esteiras laterais ... 428
4.12.2 Instalação de esteiras laterais ... 429
4.12.3 Ajuste da altura do deque da esteira lateral ... 430
4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral ... 433
4.12.5 Ajustar a trilha da esteira lateral ... 435
4.12.6 Inspeção do rolamento de rolo da esteira ... 436
4.12.7 Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral ... 436
4.12.8 Substituição do rolamento do rolo movido do deque da esteira lateral ... 438
4.12.9 Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral ... 440
4.12.10 Remover o rolo do acionamento da esteira lateral ... 442
4.12.11 Substituição do rolo motor da esteira lateral ... 444
4.12.12 Instalar o rolo de acionamento da esteira lateral ... 445
4.13 Molinete ... 448
4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte ... 448
Medição da folga entre o molinete e a barra de corte ... 449
Ajuste da folga entre o molinete e a barra de corte ... 452
4.13.2 Flexão do molinete para baixo ... 456
Ajuste da forma do molinete ... 456
4.13.3 Centralização do molinete ... 456
4.13.4 Dedos do molinete ... 458
Remoção de dedos de aço do molinete ... 458
Instalação de dedos de aço do molinete ... 459
Remoção de dedos de plástico do molinete ... 460
Instalação de dedos de plástico do molinete ... 461
4.13.5 Buchas do tubo ... 462
Remover as buchas dos molinetes ... 462
Instalação das buchas nos molinetes ... 464
4.13.6 Proteções do molinete ... 468
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade externa do excêntrico ... 469
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade interna do excêntrico ... 471
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira externa ... 473
Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira interna ... 475
Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete ... 477
4.14 Acionamento do molinete ... 479
4.14.1 Corrente de acionamento do molinete ... 479
Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete ... 479
Apertar a corrente de acionamento do molinete ... 480
4.14.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete ... 482
Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples ... 482
Instalação da engrenagem de acionamento do molinete simples ... 483
4.14.3 Alteração da posição da corrente da velocidade do molinete com kit de duas velocidades instalado ... 483
4.14.4 Junta universal de acionamento do Molinete duplo ou triplo ... 484
Remoção da junta universal de acionamento do molinete – molinete duplo ou triplo ... 484
Instalar a junta universal de acionamento – molinete duplo ou triplo ... 486
4.14.5 Motor de acionamento do molinete ... 488

Remoção do motor de acionamento do molinete 488
Instalação do motor de acionamento do molinete 489
4.14.6 Substituição da corrente de acionamento (contínua) – molinete duplo e triplo 491
4.15 Rodas de contorno - Opcional 494
4.15.1 Verificação do torque do parafuso da roda – opção ContourMax™ 494
4.15.2 Nivelamento da altura da roda de contorno 495
4.15.3 Lubrificação do sistema de roda de contorno 497
4.15.4 Verificação da folga axial da roda de contorno 499
4.15.5 Zerando o indicador mecânico 501
4.16 Sistema de transporte (opcional) 503
4.16.1 Verificação de torque do parafuso da roda 503
4.16.2 Verificação do torque do parafuso de montagem de transporte 503
4.16.3 Verificação da pressão dos pneus 505
4.16.4 Alteração da conexão do engate da barra de reboque do pino para engate 506
4.16.5 Alteração da conexão do engate da barra de reboque de engate para o pino 508
4.17 Navalha vertical VertiBlade™ (opcional) 511
4.17.1 Substituindo seções da faca vertical 511
4.17.2 Lubrificação da navalha vertical 514
4.17.3 Conversão da posição da navalha VertiBlade™ 516

Capítulo 5: Opções e acessórios 519

5.1 Kits de entrega de cultura 519
5.1.1 Kit dos dedos levantadores de culturas 519
5.1.2 Kit de suporte de armazenamento dos dedos levantadores 519
5.1.3 Kit de suporte de armazenamento do divisor de cultura 520
5.1.4 Divisores de cultura flutuantes 520
5.1.5 Sem fim transversal superior de comprimento completo 521
5.1.6 Kit de dedos do molinete para culturas acamadas 522
5.1.7 Kit do divisor de linha arrozeiro 522
5.1.8 Kit de acoplamento para girassol 523
5.1.9 Hastes defletoras finais 524
5.1.10 Kit de navalhas verticais VertiBlade™ 525
5.1.11 Kit de Integração do Controle de Velocidade da Esteira Lateral na Cabine 526
5.2 Kits da barra de corte 527
5.2.1 Kit de proteção de pedras 527
5.2.2 Dedos duplos de quatro pontas 527
5.3 Kits do módulo de flutuação FM200 528
5.3.1 Kit Adaptador de Sensor de 10 V 528
5.3.2 Kits de defletores de cultura 528
5.3.3 Reforço central estendido 529
5.3.4 Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim 530
5.3.5 Kit de enchimento completo da interface 530
5.3.6 Kit de extensão do reservatório hidráulico 531
5.3.7 Kit de tampão de inclinação lateral 531

5.3.8 Kit de Barras Raspadoras 532
5.4 Kits da plataforma 533
5.4.1 Kit de rodas de contorno ContourMax™ 533
5.4.2 Sistema de transporte EasyMove™ 534
5.4.3 Kit de dedo da extremidade traseira interno em aço 535
5.4.4 Kit de dedo da extremidade traseira externo em aço 535
5.4.5 Kit de dedos de plástico do molinete 536
5.4.6 Kit de Dedos de Aço do Molinete 536
5.4.7 Kit estabilizador para encostas 537
5.4.8 Kit de roda estabilizadora 537
5.4.9 Kit de sapatas deslizantes de aço 538
5.4.10 Kit de lâmpadas de palhada 538

Capítulo 6: Diagnóstico e resolução de problemas 541

6.1 Perda de cultura na barra de corte 541
6.2 Ação de corte e componentes da navalha 544
6.3 Entrega do molinete 549
6.4 Plataformas e esteiras 553
6.5 Colhendo feijão 555

Capítulo 7: Referência 559

7.1 Especificações de torque 559
7.1.1 Especificações dos parafusos métricos 559
7.1.2 Especificações do parafuso métrico - alumínio fundido 562
7.1.3 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis 563
7.1.4 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis 564
7.1.5 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring 565
7.1.6 Encaixes da rosca do tubo cônico 566
7.2 Gráfico de conversão 568

Índice 569

Fluidos e lubrificantes recomendados 579

Capítulo 1: Segurança

Compreender e seguir consistentemente esses procedimentos de segurança ajudará a garantir a segurança daqueles que estiverem operando a máquina e de quem estiver por perto.

1.1 Símbolos de alerta de segurança

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

Este símbolo significa:

- **ATENÇÃO**
- **FIQUE ALERTA!**
- **SUA SEGURANÇA ESTÁ EM JOGO!**

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

Por que a segurança é importante para você?

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



Figura 1.1: Símbolo de segurança

1.2 Palavras de aviso

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

Palavras de advertência são selecionadas de acordo com as seguintes diretrizes:

PERIGO

Indica uma situação de perigo iminente que, se não for evitada, resultará em morte ou ferimentos graves.

ADVERTÊNCIA

Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, pode resultar em morte ou ferimentos graves. Também pode ser usado para alertá-lo sobre práticas inseguras.

CUIDADO

Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, pode resultar em ferimentos leves ou moderados. Também pode ser usado para alertá-lo sobre práticas inseguras.

IMPORTANTE:

Indica uma situação que, se não for evitada, pode resultar em mau funcionamento ou danos à máquina.

NOTA:

Apresenta informações ou aconselhamento extra.

1.3 Segurança geral

A operação, manutenção e montagem de máquinas apresenta vários riscos de segurança. Esses riscos podem ser reduzidos ou eliminados seguindo os procedimentos de segurança relevantes e usando o equipamento de proteção individual adequado.

CUIDADO

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

Vista todas as roupas de proteção e dispositivos pessoais de segurança que poderão ser necessários para o trabalho a realizar. **NÃO** se arrisque. Você pode precisar dos seguintes equipamentos:

- Capacete
- Calçados de proteção com solado antiderrapante
- Óculos e máscara de proteção
- Luvas pesadas
- Equipamento para tempo úmido
- Respirador ou máscara com filtro

Além disso, tome as seguintes precauções:

- Esteja ciente de que a exposição a ruído alto pode causar problemas auditivos. Use equipamentos de proteção adequados tais como protetores auriculares ou tampões de ouvido para ajudar a proteger contra ruídos altos.

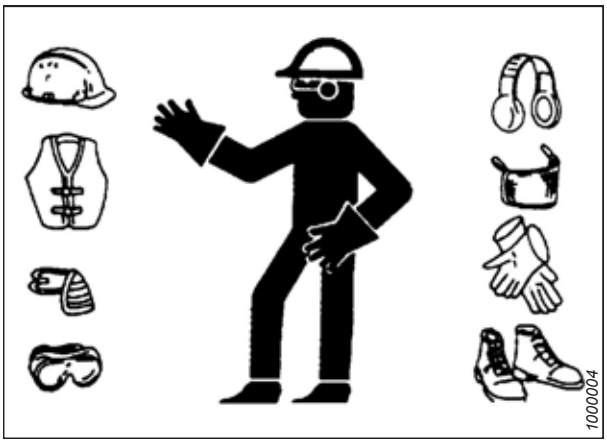


Figura 1.2: Equipamento de segurança

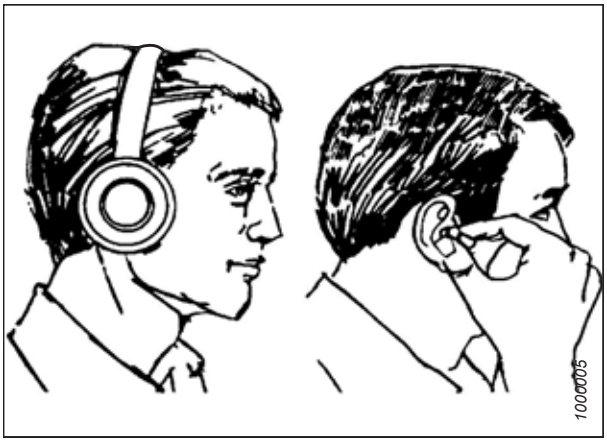


Figura 1.3: Equipamento de segurança

- Forneça um kit de primeiros socorros em caso de emergências.
- Mantenha um extintor de incêndio com revisão adequada na máquina. Familiarize-se com seu uso.
- Mantenha crianças distantes do maquinário todo o tempo.
- Esteja ciente de que acidentes frequentemente ocorrem quando o operador está cansado ou com pressa. Reserve um tempo para considerar a maneira mais segura de realizar uma tarefa. **NUNCA** ignore os sinais da fadiga.

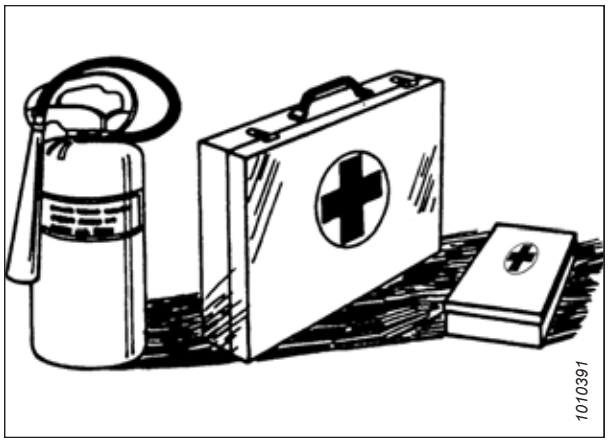


Figura 1.4: Equipamento de segurança

- Vista roupas justas e cubra cabelos compridos. **NUNCA** use itens pendentes, como moletons, lenços ou braceletes.
- Mantenha todos os protetores no lugar. **NUNCA** altere ou remova o equipamento de segurança. Certifique-se de que as proteções do eixo de transmissão possam rodar independentemente do cardam e que possam deslocar-se livremente.
- Utilize somente serviços e peças de reposição produzidas ou aprovadas pelo fabricante do equipamento. As peças de outros fabricantes podem não atender aos requisitos corretos de resistência, projeto 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 podem prejudicar a funcionalidade e/ou segurança e a vida da máquina. Isso também poderá reduzir a vida útil da máquina.
- Para evitar ferimentos ou risco de morte devido ao acionamento inesperado da máquina, **SEMPRE** pare o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

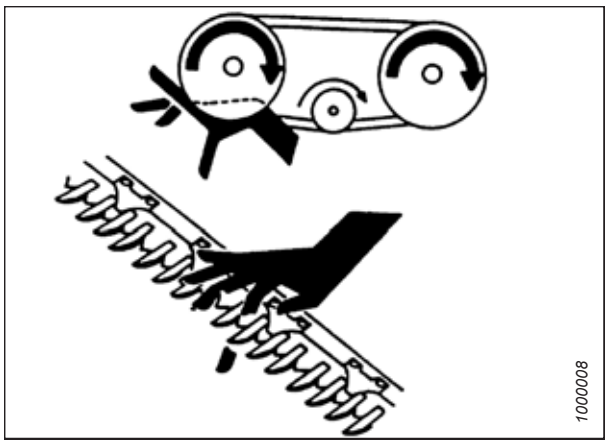


Figura 1.6: Segurança em torno do equipamento

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



Figura 1.7: Segurança em torno do equipamento

1.4 Segurança na manutenção

A manutenção segura do seu equipamento exige que você siga os procedimentos de segurança relevantes e use o equipamento de proteção individual adequado para a tarefa.

Para garantir a segurança durante a manutenção da máquina:

- Revise o manual do operador e todos os itens de segurança antes da operação 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 manutenção, ajuste ou reparo.
- Siga as boas práticas da oficina:
  - Mantenha as áreas de serviço limpas e secas.
  - Certifique-se de que todas as tomadas e ferramentas elétricas estejam adequadamente aterradas.
  - Mantenha a área de trabalho bem iluminada



Figura 1.8: Pisos molhados apresentam riscos à segurança

- 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.
- Afaste os observadores da área, principalmente 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 de acionamento em outras áreas (correias, polias e a navalha) se movam. Mantenha distância de componentes acionados o tempo todo.

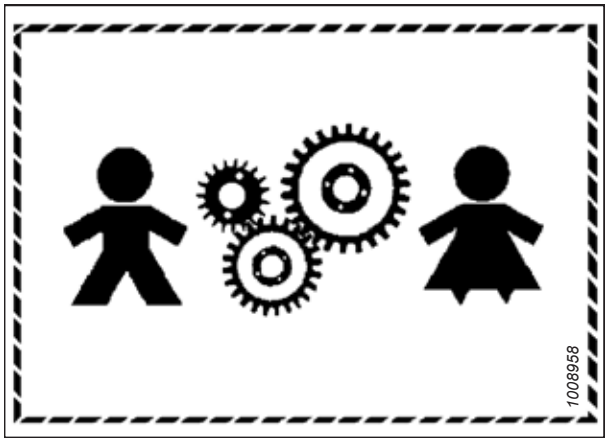


Figura 1.9: Equipamento NÃO seguro para crianças

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

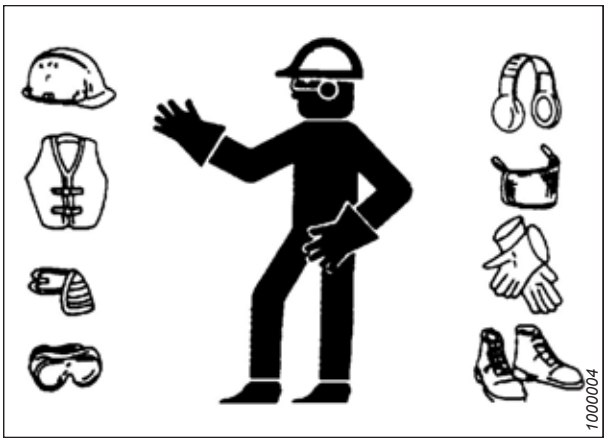


Figura 1.10: Equipamento de proteção individual

1.5 Segurança hidráulica

Como o fluido hidráulico está sob pressão extrema, vazamentos de fluido hidráulico podem ser muito perigosos. Siga os procedimentos de segurança adequados ao inspecionar vazamentos de fluido hidráulico e fazer manutenção em equipamentos hidráulicos.

- Sempre coloque todos os controles hidráulicos em posição **NEUTRA** antes de deixar o assento do operador.
- Certifique-se de que todos os componentes do sistema hidráulico sejam mantidos limpos e em boas condições.
- Substitua quaisquer tubulações ou mangueiras que estejam desgastadas, trincadas, amassadas ou dobradas.
- **NÃO** tente nenhum reparo improvisado para as tubulações hidráulicas, conexões ou mangueiras usando fitas, grampos, cimentos ou soldagem. O sistema hidráulico opera sob pressão extremamente alta. Reparos provisórios podem falhar repentinamente e gerar condições perigosas.

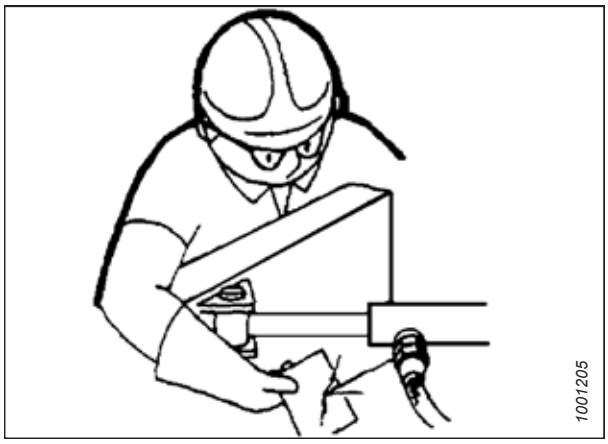


Figura 1.11: Teste para vazamentos hidráulicos

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



Figura 1.12: Perigo da pressão hidráulica

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

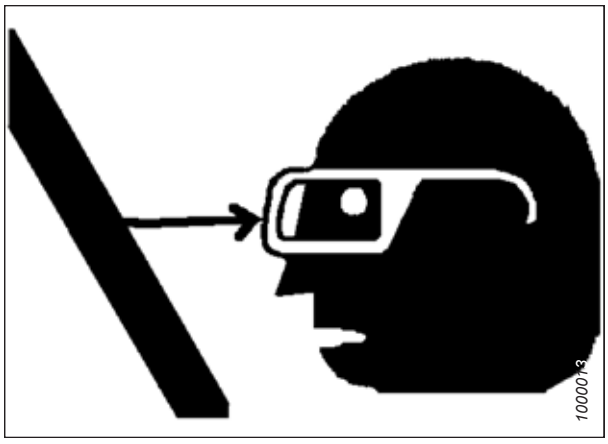


Figura 1.13: Segurança em torno do equipamento

1.6 Precauções com a solda

Para evitar danos a componentes eletrônicos sensíveis, **NUNCA** tente soldar na enquanto estiver conectada a uma ceifadora.

⚠ ADVERTÊNCIA

NUNCA tente soldar na plataforma enquanto estiver conectada a uma ceifadora. Danos graves a componentes eletrônicos sensíveis e caros podem resultar de soldagem na plataforma enquanto estiver conectada a a uma ceifadora. Pode ser impossível saber qual efeito uma corrente elevada pode ter em relação a avarias futuras ou a uma vida útil mais curta.

Para mais precauções relacionadas a soldas, consulte o manual do operador da ceifadora.

Módulo de controle de velocidade da esteira

1. No adaptador do FM200, entre o chassi e a plataforma, desconecte o módulo de controle de velocidade da esteira (A) do solenoide (B).

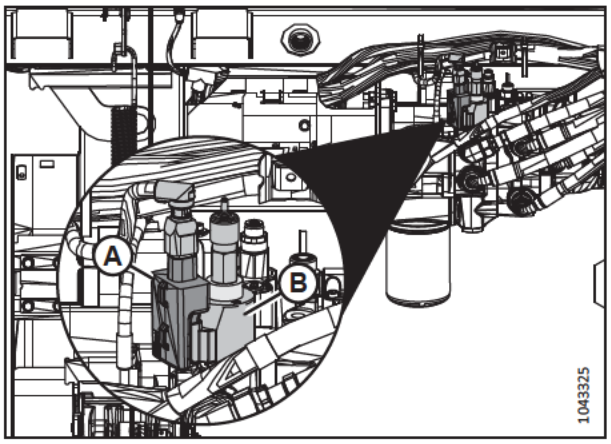


Figura 1.14: Módulo de controle de velocidade da esteira

Módulo de integração John Deere X9

2. Para desconectar o anteparo do módulo, empurre a guia (A) para destravar o braço (B).
3. Empurre o braço (B) para baixo até que esteja na posição mostrada. Desconecte o anteparo do módulo.

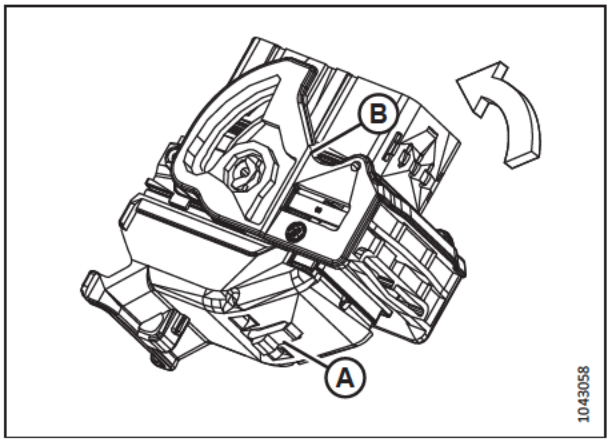


Figura 1.15: Desconexão do anteparo do módulo de controle

Módulo de integração CLAAS

1.7 Desativação e descarte de equipamentos agrícolas

Quando um equipamento agrícola chega ao fim de sua vida útil e precisa ser desativado e descartado, materiais recicláveis contendo metais ferrosos e não ferrosos, borracha e plástico; fluidos, como lubrificantes, refrigerantes e óleos; e materiais perigosos encontrados em baterias, algumas lâmpadas e equipamentos eletrônicos precisam ser manuseados com segurança e não devem ser introduzidos no meio ambiente.

Mantenha a conformidade com as regulações e autoridades locais.

Produtos com o símbolo (A) **NÃO** devem ser descartados em lixo doméstico.



Figura 1.16: Símbolo de NÃO descartar com lixo doméstico

Materiais com símbolo (B) devem ser descartados conforme indicado na etiqueta.

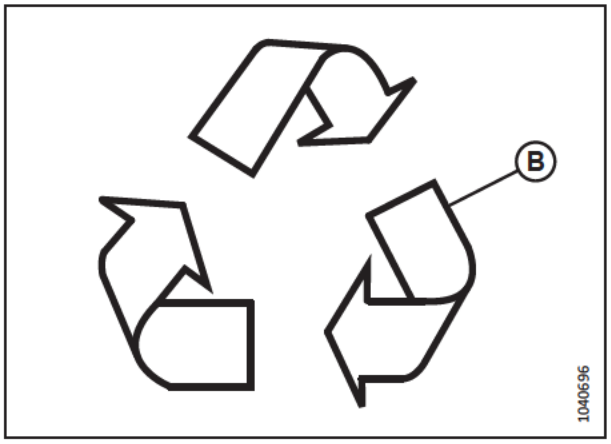


Figura 1.17: Símbolo de Reciclar Conforme Etiqueta

- Use equipamento de proteção pessoal apropriado ao remover e manusear objetos e materiais.
- Use equipamento de proteção pessoal apropriado ao manusear objetos com resíduos de pesticidas, fertilizantes ou outros produtos químicos agrícolas. Siga os regulamentos locais ao manusear e descartar tais objetos.
- Libere com segurança a energia armazenada em componentes de suspensão, molas e sistemas hidráulicos e elétricos.
- Recicle ou reuse o material de embalagem.
- Recicle ou reuse plásticos que estejam etiquetados com especificações para materiais como PP TV 20. **NÃO** os descarte com o lixo doméstico.
- Devolva baterias usadas ao fornecedor ou leve-as a um ponto de coleta. Baterias podem conter substâncias perigosas. **NÃO** descarte baterias com o lixo doméstico.
- Siga os regulamentos locais para descartar corretamente materiais perigosos, como óleos, fluidos hidráulicos, fluido de freio e combustíveis.
- Leve refrigerantes a pessoas qualificadas em locais especializados para descarte. Refrigerantes **NUNCA** devem ser liberados na atmosfera.

1.8 Sinalização de segurança

As sinalizações de segurança são decalques colocados na máquina em locais onde há risco de ferimentos ou onde o Operador deve tomar precauções extras antes de operar os controles. Eles são normalmente amarelos.

- Mantenha a sinalização de segurança limpa e legível em todos os momentos.
- Substitua as sinalizações de segurança que estejam em falta ou ilegíveis.
- Se a peça original em que há uma sinalização de segurança instalada for substituída, certifique-se de que a peça de reparo apresente a sinalização de segurança atualizada.
- Os sinais de segurança de substituição estão disponíveis no seu revendedor .

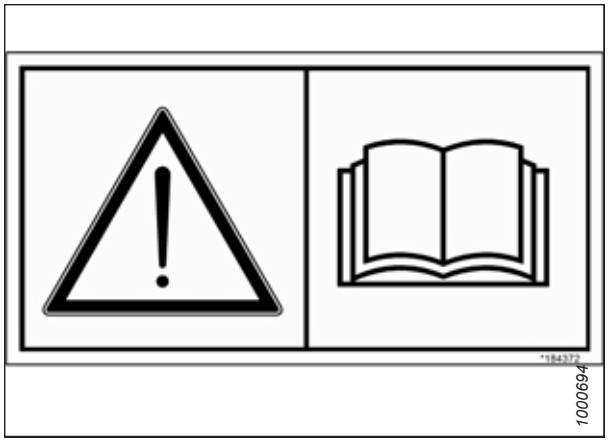


Figura 1.18: Decalque do manual do operador

1.8.1 Instalação de sinalização de segurança

Os decalques desgastados e danificados deverão ser removidos e substituídos.

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

1.9 Locais do decalque de segurança

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

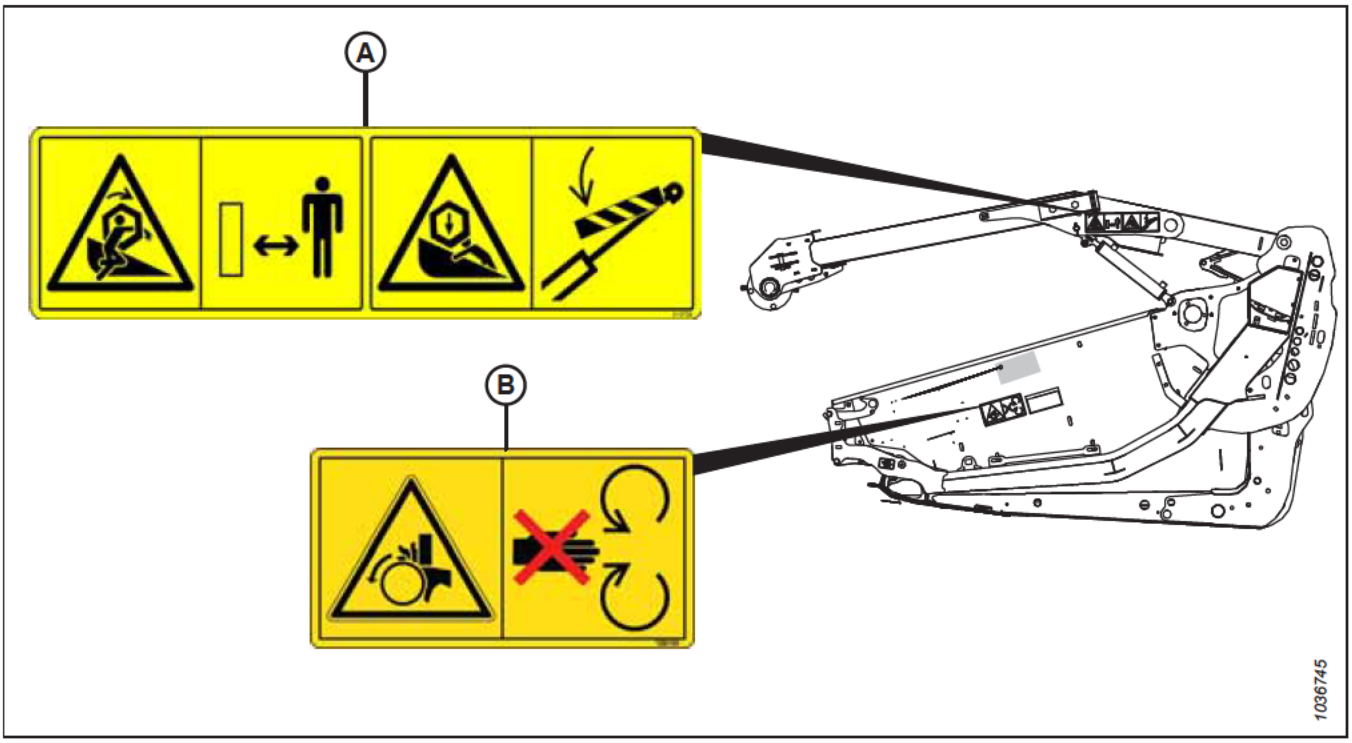


Figura 1.19: Braços do molinete e chapa lateral

A - MD #360541 – Perigo de emaranhamento no molinete/esmagamento pelo molinete (dois locais) **B - MD #288195 – Perigo, peça rotativa (dois locais)**

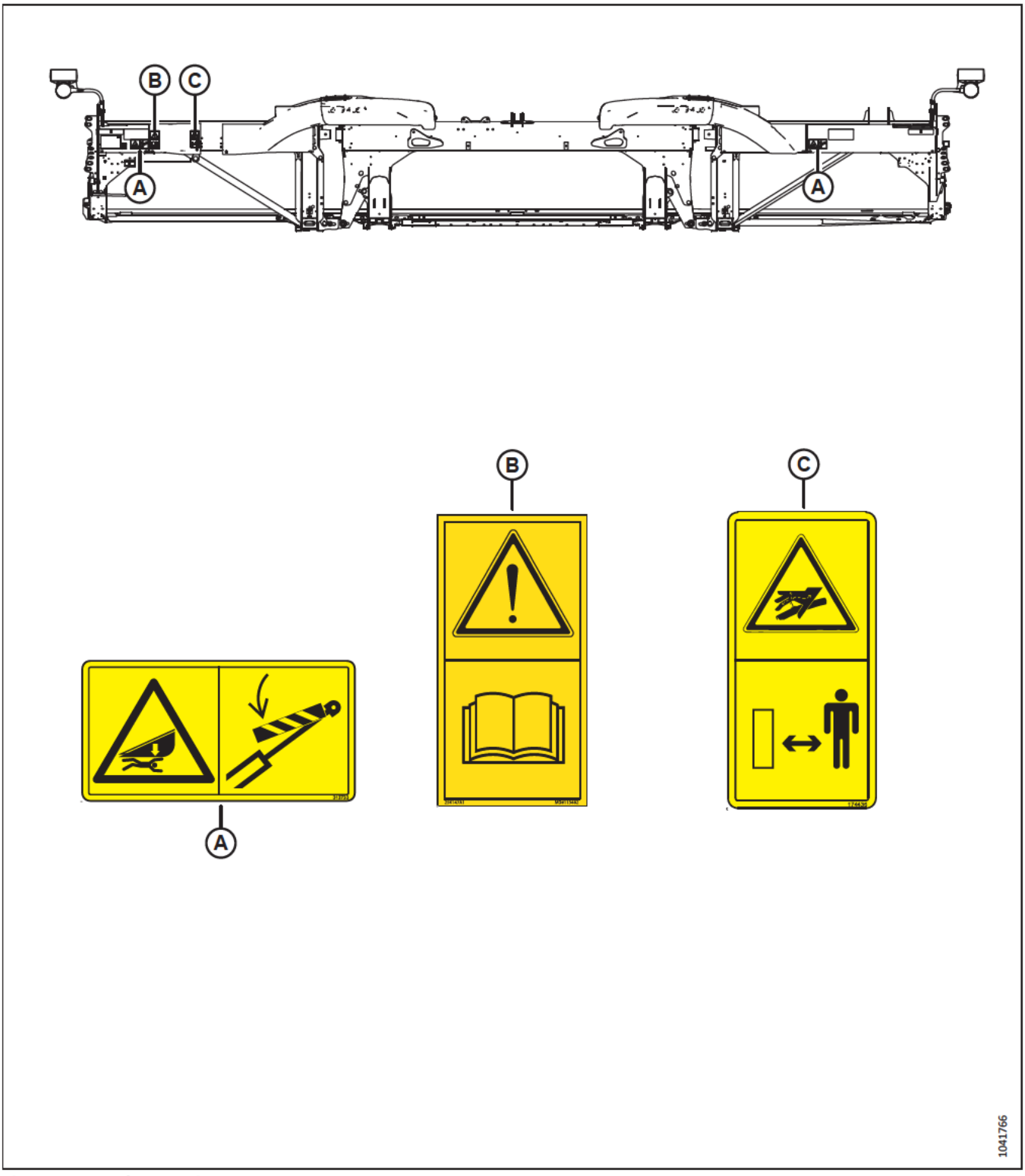


Figura 1.20: Tubo traseiro, FD225

A - MD #313733 – Perigo de esmagamento pela plataforma

B - MD #113482 – Perigo geral

C - MD #174436 – Fluido sob alta pressão

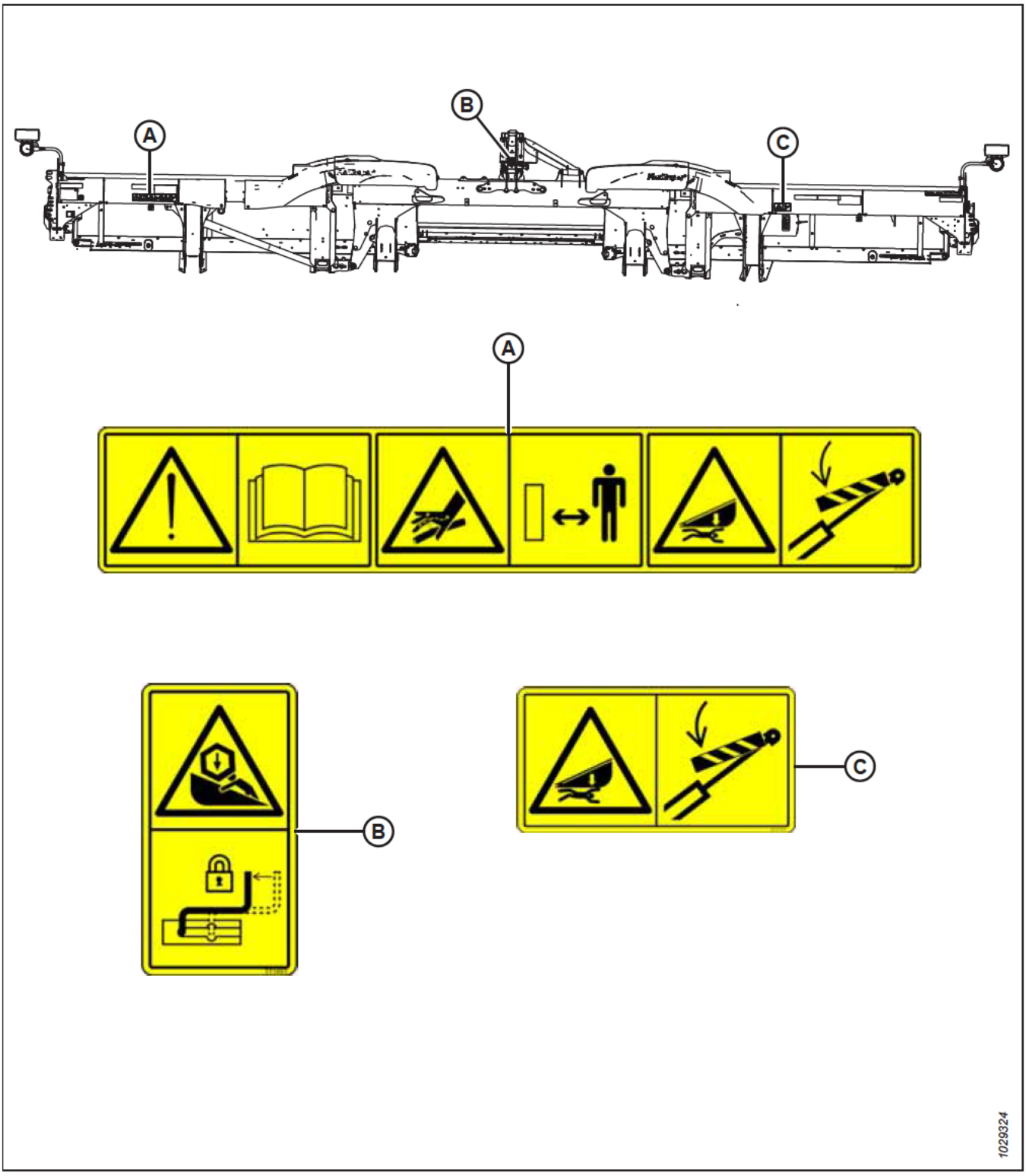


Figura 1.21: Tubo traseiro, FD230 e maiores

A - MD #313725 – Ler o manual/Fluido de alta pressão/Perigo da plataforma
B - MD #311493 - Bloqueio do suporte central
C - MD #313733 – Risco de esmagamento da plataforma

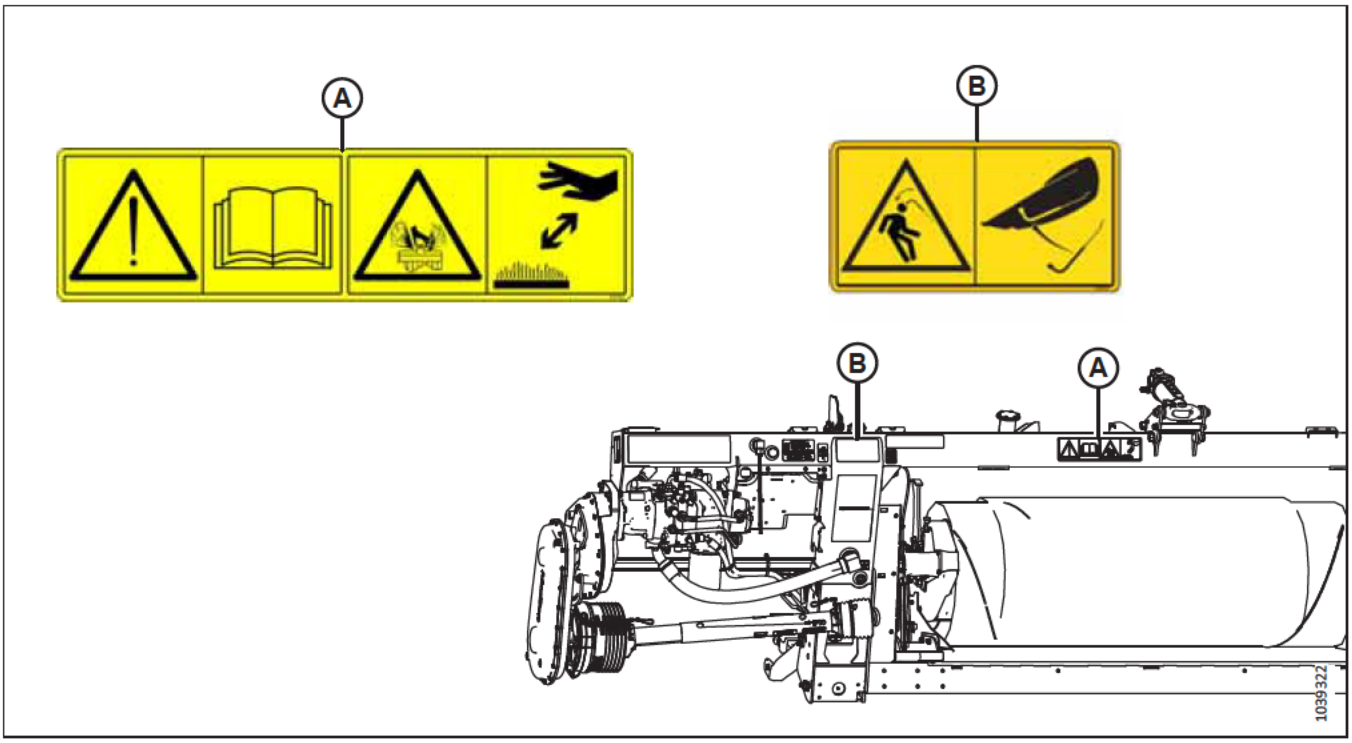


Figura 1.22: Módulo de flutuação FM200

A - MD #313728 - Leia o manual/risco de pulverização de fluido

B - MD #360655 – Liberado risco de energia de mola

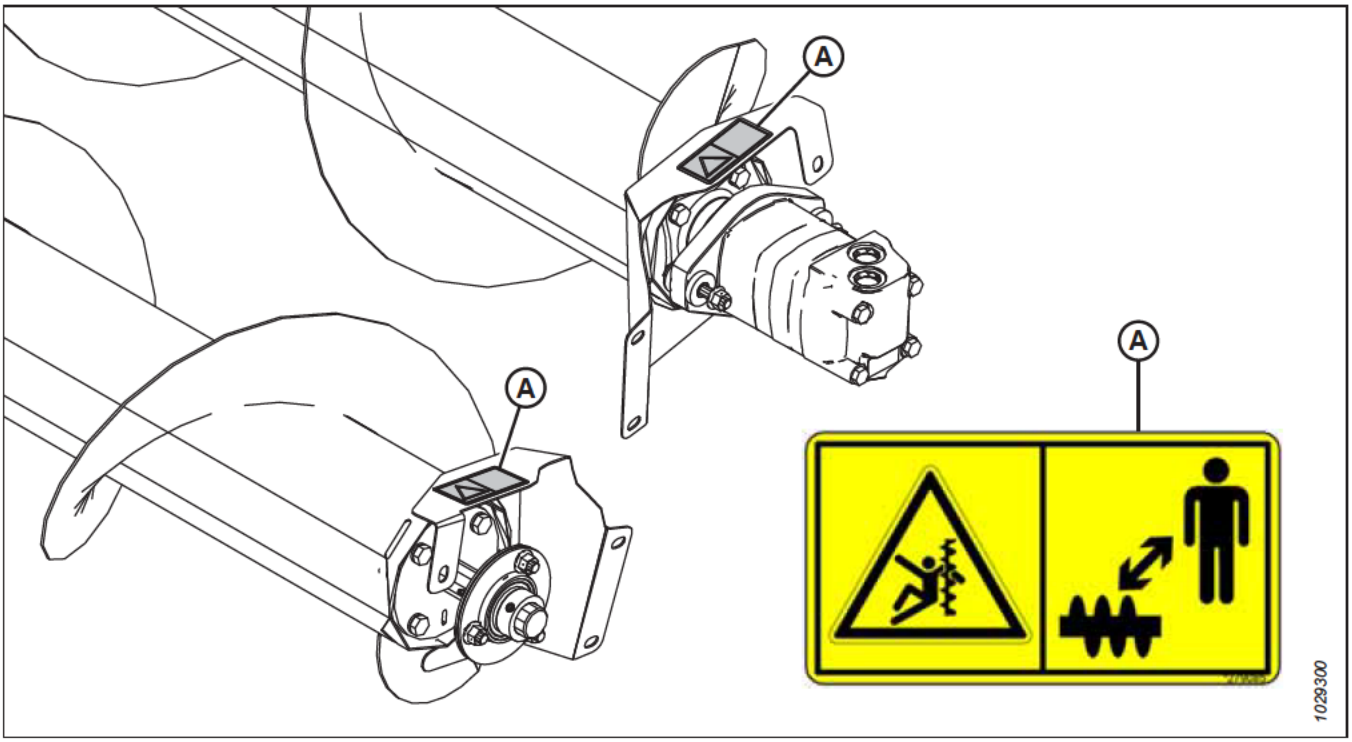


Figura 1.23: Sem-fim transversal superior (opcional)

A - MD #279085 - Aviso de sem-fim

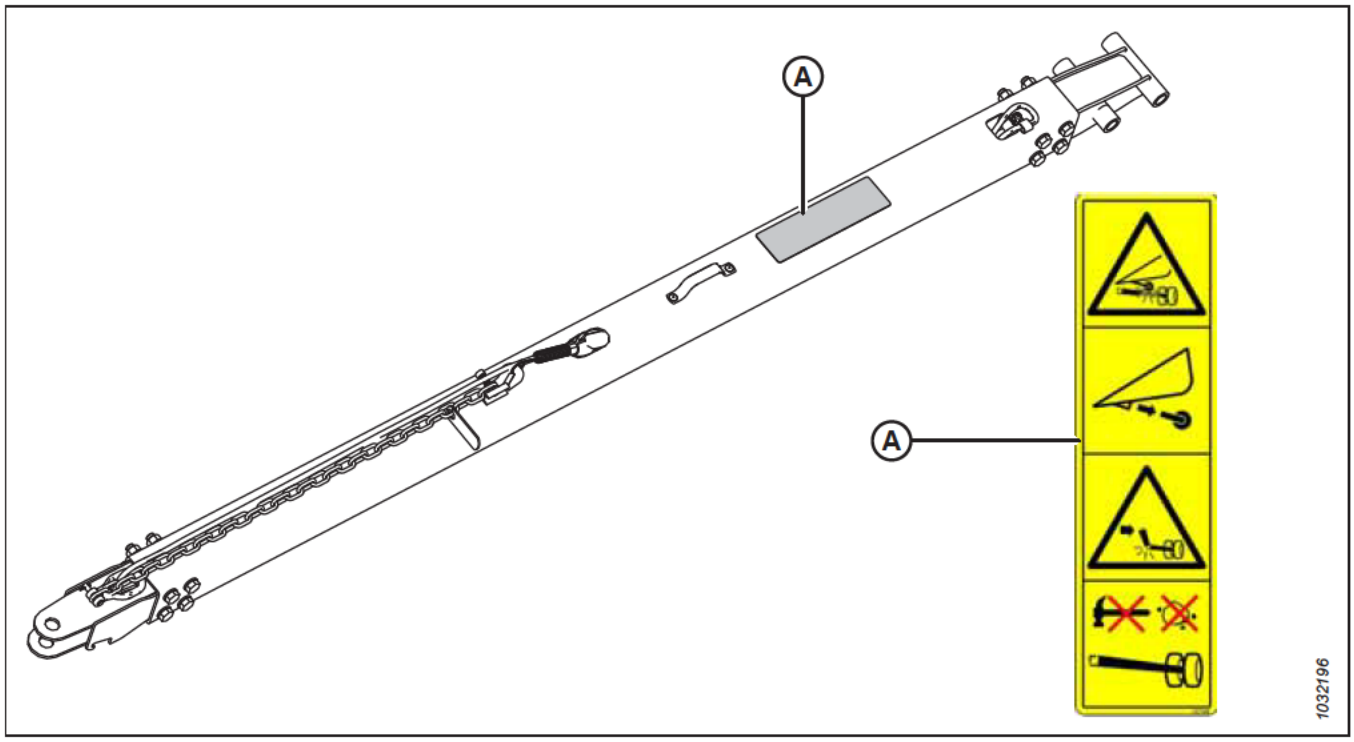


Figura 1.24: Sistema de transporte – cambão de reboque (modelo com barra curta mostrado; similar ao de barra longa) (opcional)

A - MD #327588 - Risco de dano no engate

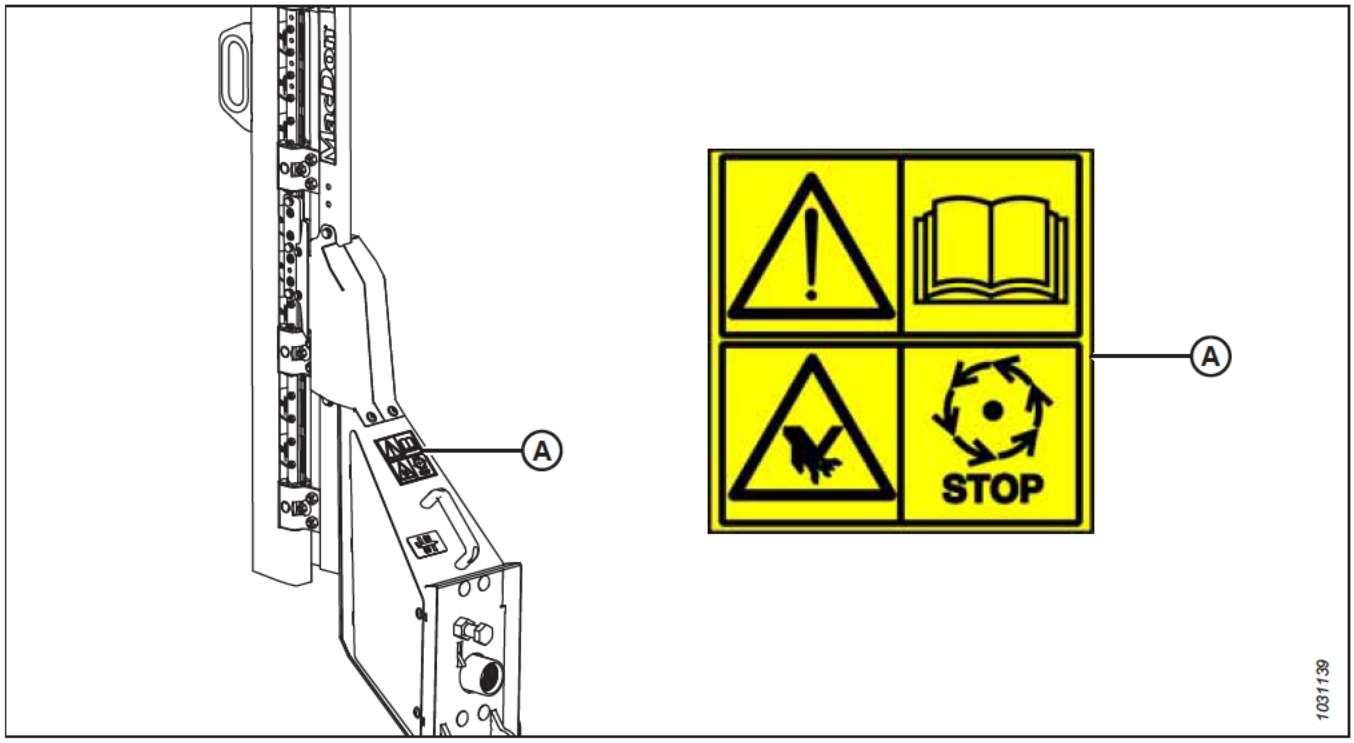


Figura 1.25: Navalha vertical (opcional)

A - MD #313881 - Risco de navalha

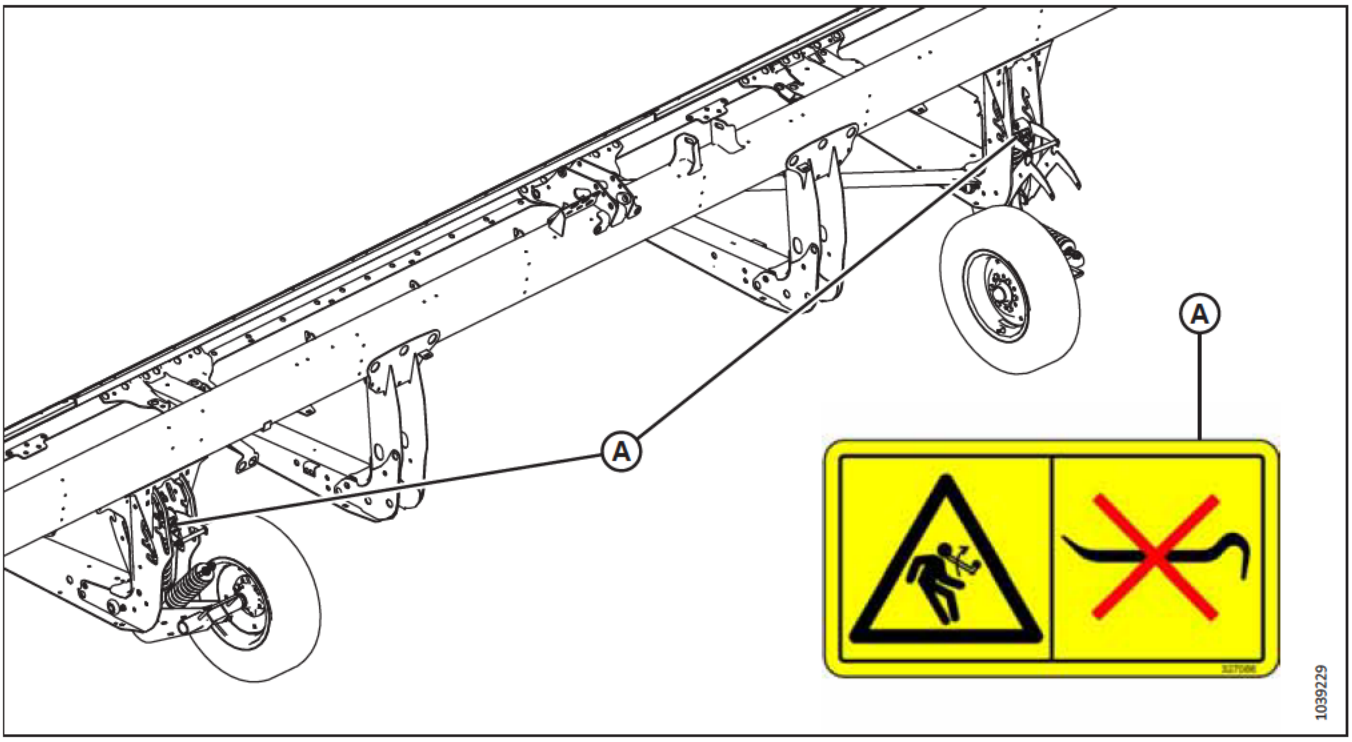


Figura 1.26: Rodas estabilizadoras (opcionais)

A - MD #327086 – Liberado risco de energia de mola

1.10 Entendendo a sinalização de segurança

Os decalques de sinalização de segurança usam ilustrações para transmitir informações importantes sobre segurança ou manutenção de equipamentos.

MD #174436

Perigo de óleo sob alta pressão.

ADVERTÊNCIA

O fluido hidráulico de alta pressão pode penetrar na pele humana e causar ferimentos graves, como a gangrena, que pode ser fatal. Para evitar isso:

- **NÃO** se aproxime de vazamentos de fluido hidráulico.
- **NÃO** use a mão para verificar vazamentos de fluido hidráulico.
- Antes de afrouxar quaisquer conexões hidráulicas, alivie a pressão no sistema hidráulico.
- Se você se ferir, procure assistência médica imediatamente. Será necessário um procedimento cirúrgico **IMEDIATO** para remoção do fluido hidráulico que penetrou na pele.



Figura 1.27: MD #174436

MD #220799

Risco de perda de controle

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos graves ou morte por perda de controle, acione o mecanismo de travamento do cambão de reboque.



Figura 1.28: MD #220799

MD #279085

Perigo de emaranhamento do sem fim

PERIGO

Para evitar ferimentos causados por um sem fim em rotação:

- Mantenha distância do sem fim durante o funcionamento da máquina.
- Desligue o motor e retire a chave da ignição antes de fazer manutenção no sem fim.
- **NÃO** tente tocar peças móveis durante o funcionamento da máquina.



Figura 1.29: MD #279085

MD #288195

Perigo de aperto decorrente de objetos giratórios

CUIDADO

Para evitar ferimentos:

- Desligue o motor e retire a chave da ignição antes de abrir a proteção.
- **NÃO** opere a máquina sem que as proteções estejam devidamente instaladas.

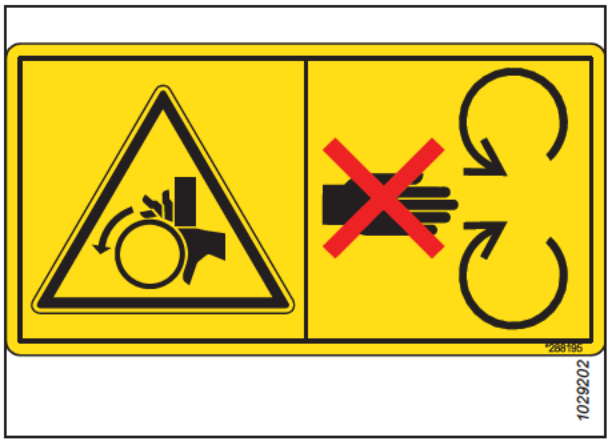


Figura 1.30: MD #288195

MD #311493

Perigo de esmagamento do molinete

PERIGO

Para evitar ferimentos decorrentes da queda de um molinete elevado:

- Levante totalmente o molinete.
- Desligue o motor, retire a chave da ignição e engate a trava mecânica de segurança em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar no molinete ou embaixo dele.



Figura 1.31: MD #311493

MD #313725

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

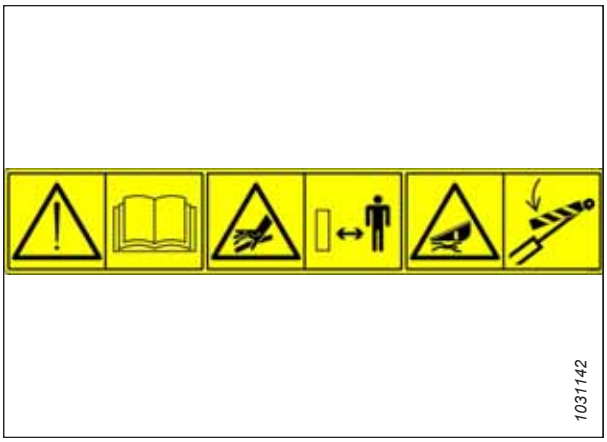


Figura 1.32: MD #313725

PERIGO

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

- Leia o manual do operador e siga todas as instruções de segurança. Caso não tenha um manual, solicite um ao seu concessionário.
- **NÃO** permita que pessoas não treinadas operem a máquina.
- Revise as instruções de segurança com os operadores todos os anos.
- Certifique-se de que todas as sinalizações de segurança estejam instaladas e legíveis.
- Verifique se todos estão afastados da máquina antes de ligar o motor e durante a sua operação.
- Não permita passageiros na máquina.
- Mantenha todas as proteções instaladas e mantenha distância das peças móveis.
- Antes de deixar a posição do operador, desengate o acionador da plataforma, coloque a transmissão em neutro e espere que todo o movimento pare.
- Desligue o motor e retire a chave da ignição antes de fazer manutenção na máquina.
- Antes de fazer manutenção em uma unidade na posição elevada, engate os apoios de segurança para evitar que ela abaixe inesperadamente.
- Use um emblema de veículo em movimento lento e luzes de advertência piscantes ao transitar em estradas, exceto se proibido por lei.

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

- Eleve totalmente a plataforma, desligue o motor, retire a chave da ignição e engate as travas de segurança mecânicas da colheitadeira antes de posicionar-se sob a plataforma por qualquer motivo.
- Alternativamente, abaixe a plataforma totalmente até o solo, desligue o motor e retire a chave da ignição antes de fazer a manutenção da plataforma.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos graves, gangrena ou morte:

- **NÃO** se aproxime de vazamentos hidráulicos.
- **NÃO** use a mão para verificar vazamentos.

- Antes de afrouxar conexões hidráulicas, alivie a pressão no sistema hidráulico.
- O óleo sob alta pressão pode perfurar facilmente a pele e causar ferimentos graves, gangrena ou morte.
- Se você se ferir, procure assistência médica imediatamente. Será necessário um procedimento cirúrgico imediato para remoção do óleo.

MD #313728

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

PERIGO

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

- Leia o manual do operador e siga todas as instruções de segurança. Caso não tenha um manual, solicite um ao seu concessionário.
- **NÃO** permita que pessoas não treinadas operem a máquina.
- Revise as instruções de segurança com todos os operadores todos os anos.
- Certifique-se de que todas as sinalizações de segurança estejam instaladas e legíveis.
- Verifique se todos estão afastados da máquina antes de ligar o motor e durante a sua operação.
- Não permita passageiros na máquina.
- Mantenha todas as proteções instaladas e mantenha distância das peças móveis.
- Antes de deixar a posição do operador, desengate o acionador da plataforma, coloque a transmissão em neutro e espere que todo o movimento pare.
- Desligue o motor e retire a chave da ignição antes de fazer manutenção na máquina.
- Antes de fazer manutenção em uma unidade na posição elevada, engate os apoios de segurança para evitar que ela abaixe inesperadamente.
- Use um emblema de veículo em movimento lento e luzes de advertência piscantes ao transitar em estradas, exceto se proibido por lei.

CUIDADO

Para evitar ferimentos causados por fluidos quentes:

- Tenha em mente que o fluido está sob pressão e pode estar quente.
- **NÃO** retire a tampa do reservatório de óleo enquanto a máquina estiver quente.
- Deixe a máquina esfriar antes de abrir a tampa de abastecimento de fluido.

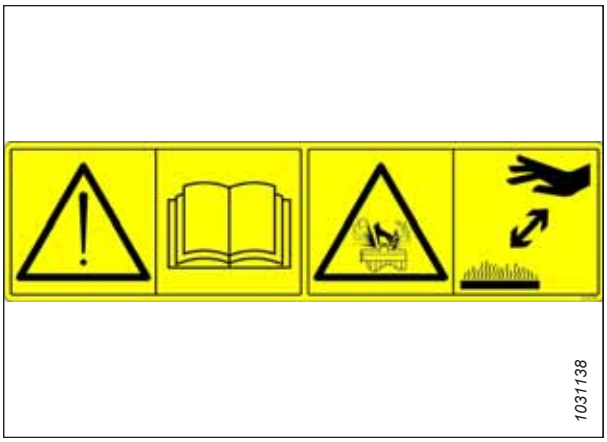


Figura 1.33: MD #313728

MD #313733

Perigo de esmagamento pela plataforma

PERIGO

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

- Eleve totalmente a plataforma, desligue o motor, retire a chave da ignição e engate as travas de segurança mecânicas da colheitadeira antes de posicionar-se sob a plataforma.
- Alternativamente, abaixe a plataforma totalmente até o solo, desligue o motor e retire a chave da ignição antes de fazer a manutenção da máquina.



Figura 1.34: MD #313733

MD #313881

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

PERIGO

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

- Leia o manual do operador e siga todas as instruções de segurança. Caso não tenha um manual, solicite um ao seu concessionário.
- **NÃO** permita que pessoas não treinadas operem a máquina.
- Revise as instruções de segurança com todos os operadores todos os anos.
- Certifique-se de que todas as sinalizações de segurança estejam instaladas e legíveis.
- Verifique se todos estão afastados da máquina antes de ligar o motor e durante a operação.
- Não permita passageiros na máquina.
- Mantenha todas as proteções instaladas e mantenha distância das peças móveis.
- Antes de deixar a posição do operador, desengate o acionador da plataforma, coloque a transmissão em neutro e espere que todo o movimento pare.
- Desligue o motor e retire a chave da ignição antes de fazer manutenção, ajustar, lubrificar, limpar ou desconectar a máquina.
- Antes de fazer manutenção em uma unidade na posição elevada, engate os apoios de segurança para evitar que ela abaixe inesperadamente.
- Use um emblema de veículo em movimento lento e luzes de advertência piscantes ao transitar em estradas, exceto se proibido por lei.

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos decorrentes da navalha afiada:

- Use luvas adequadas ao trabalhar com a navalha.
- Certifique-se de que ninguém esteja próximo à navalha ao removê-la ou girá-la.



Figura 1.35: MD #313881

MD #327086

Perigo de energia de liberação da mola

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos:

- Ao fazer manutenção nos componentes do eixo da roda, a mola auxiliar de elevação perde o contrapeso e fica energizada.
- **NÃO** tente forçar a alavanca de ajuste para fora de uma ranhura antes de liberar a tensão das molas de assistência.



Figura 1.36: MD #327086

MD #327588

Perigo de danificação do engate

PERIGO

Para evitar ferimentos graves ou morte:

- Se o sistema opcional de rodas de contorno estiver instalado, remova a roda de contorno esquerda antes de transportar a plataforma.
- **NÃO** reboque uma plataforma se o engate de transporte estiver danificado.

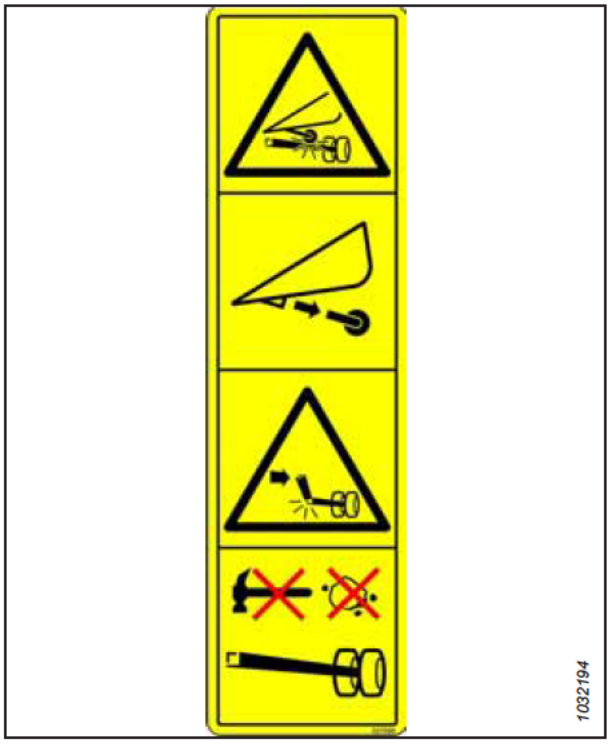


Figura 1.37: MD #327588

MD #360541

Perigo de emaranhamento/esmagamento do molinete

PERIGO

Para evitar ferimentos decorrentes de emaranhamento em um molinete em rotação:

- Afaste-se da plataforma durante o funcionamento da máquina.
- Para evitar danos provocados pela queda do molinete elevado, levante totalmente o molinete, desligue o motor, remova a chave da ignição e acione a trava de segurança mecânica em cada braço de suporte do molinete antes de trabalhar sobre ou embaixo dele.



Figura 1.38: MD #360541

MD #360655

Perigo de energia de liberação da mola

ADVERTÊNCIA

Para evitar ferimentos graves:

- Depois de puxar a alavanca de ajuste de flutuação para o centro, remova a multiferramenta e retorne-a ao seu local de armazenamento.
- **NÃO** use a multiferramenta para puxar a alavanca de ajuste de flutuação para o centro.
- Deixar de retornar a multiferramenta ao seu local de armazenamento pode fazer com que a multiferramenta balance para cima e libere a energia da mola armazenada, o que pode resultar em ferimentos.



Figura 1.39: MD #360655

Capítulo 2: Visão geral do produto

Consulte esta seção para conhecer as definições dos termos técnicos usados neste manual, as especificações da máquina e as localizações dos componentes principais.

2.1 Definições

Os termos, abreviações e as siglas a seguir são utilizados neste de instruções.

Table 2.1 Definições

Termo	Definição
AHHC	Controle automático de altura da plataforma
API	American Petroleum Institute (Instituto Americano de Petróleo)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Sociedade Americana de Testes e Materiais)
Parafuso	Um elemento de fixação encabeçado com rosca externa projetado para ser associado a uma porca.
União central	Um cilindro hidráulico ou conector do tipo tensor manualmente ajustável, entre a plataforma e o veículo, que é usado para alterar o ângulo da plataforma em relação ao veículo
CGVW	Peso bruto do veículo combinado
DK	Double knife (Navalha dupla)
DKD	Double-knife drive (Acionamento de navalha dupla)
DWA	Double Windrow Attachment (Engate Duplo de Leira)
Plataforma tipo exportação	Configuração de plataforma comum fora da América do Norte
Plataforma Série FD2	Plataformas FlexDraper® MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 e FD250
FFFT	Flats from finger tight (Faces de aperto com os dedos)
Apertado à mão	Uma posição de referência na qual as superfícies ou componentes de vedação em questão estão em contato uns com os outros. A conexão foi apertada à mão até um ponto em que não está mais frouxa e não pode mais ser apertada manualmente
FM200	Módulo de flutuação usado com uma plataforma Série D2 ou FD2 para colheita
FSI	Indicador da configuração da flutuação
GVW	Gross vehicle weight (Peso bruto do veículo)
Articulação temperada	Uma junta fabricada com o uso de um elemento de fixação em que os materiais de conexão são altamente incompressíveis
Chave hexagonal	Uma ferramenta de seção hexagonal cruzada usada para acionar parafusos que têm soquete de cabeça hexagonal (unidade interna com chave de boca sextavada), também conhecida por chave Allen
JIC	Joint Industrial Council (Conselho Industrial Conjunto): Um organismo de normalização que desenvolveu o dimensionamento e formas padrão para o ajuste cônico original de 37°.
n/a	Não aplicável
Plataforma norte-americana	Configuração de plataforma comum na América do Norte

Table 2.1 Definições (continuação)

Termo	Definição
NPT	Rosca de Tubos Norte-americana: Um estilo de encaixe utilizado para aberturas de baixa pressão. As roscas nos encaixes NPT são especificamente afuniladas para montagem por encaixe
Porca	Um elemento de fixação com rosca interna projetado para ser associado a um parafuso
ORB	O-ring boss (saliência do O-ring): Um estilo de encaixe comumente utilizado na abertura de portas de blocos, bombas e motores.
ORFS	O-ring face seal (vedação de face do anel em O): Um estilo de encaixe comumente utilizado para a conexão de mangueiras e tubos. Esse estilo de encaixe também é chamado de ORS, que corresponde a “O-Ring seal".
PTO	Power Take-Off (Tomada de potência)
SAE	Society of Automotive Engineers (Sociedade de Engenheiros Automotivos)
Parafuso	Um elemento de fixação com cabeça rosqueada externamente, que é fixado a sulcos pré-formados ou que forma seus próprios sulcos quando inserido em uma das partes correspondentes.
Articulação suave	Uma articulação flexível feita pelo uso de um fixador no qual os materiais de união comprimem ou relaxam ao longo de um período
spm	Strokes per minute (cursos por minuto)
Tensão	Carga axial posicionada sobre um parafuso, geralmente medida em libras (lb) ou Newtons (N). Este termo também pode ser usado para descrever a força que uma correia exerce sobre uma polia ou engrenagem
TFFT	Turns from finger tight (Voltas de aperto com os dedos)
Torque	O produto de uma força e do comprimento do braço de uma alavanca, geralmente medido em newtons-metro (Nm), libras-pé (lbf·pé) ou libras-polegada (lbf·pol.)
Ângulo de torque	Um procedimento de aperto em que o encaixe é montado em um aperto especificado (normalmente, aperto com os dedos) e então a porca é rosqueada em um número especificado de graus ou de voltas até atingir a posição final
Tensão de torque	A relação entre o torque de montagem aplicado a uma peça do equipamento e a carga axial que induz em um 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, utilizado como espaçador, elemento de distribuição de carga ou mecanismo de travamento

2.2 Especificações do produto

Use a tabela de especificações para consultar informações sobre a configuração específica da máquina. A tabela lista dimensões, pesos, faixas de desempenho e características.

NOTA:

As especificações estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

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

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

Barra de corte			
Largura efetiva de corte (distância entre os pontos do divisor de cultura; largura de corte mais acumulação do divisor)			
FD225		7,7 m (301 pol.)	S
FD230		9,2 m (361 pol.)	S
FD235		10,7 m (421 pol.)	S
FD240		12,2 m (481 pol.)	S
FD241		12,5 m (493 pol.)	S
FD245		13,7 m (541 pol.)	S
FD250		15,3 m (601 pol.)	S
Faixa de levantamento da barra de corte		Varia de acordo com o modelo de colheitadeira	S
Navalha			
Acionamento de navalha simples (FD225–FD240): motor hidráulico instalado à caixa de navalhas reforçada isolada MacDon no lado esquerdo da plataforma.			O_F
Acionamento de navalha dupla (FD235–FD250): um motor hidráulico, não sincronizado, um instalado à caixa de navalhas reforçada isolada MacDon em cada lado da plataforma.			O_F
Curso da navalha		76 mm (3 pol.)	S
Velocidade da navalha simples (spm, cursos por minuto)	FD225, FD235	1200-1400 spm	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto)	FD230	1200 a 1500 cpm	S
Velocidade da navalha simples (cursos por minuto)	FD240	1200 a 1300 cpm	S
Velocidade da navalha dupla (cursos por minuto)	FD235, FD240, FD241, FD245, FD250	1200–1500 spm	S
Seções da Navalha			
Super serrilhado, ultra grosso, ClearCut™, QuickChange, aparafusado, 1,5 serrações por cm (4 serrações por polegada)			O
Super serrilhado, grosso, ClearCut™, QuickChange, aparafusado, 3,5 serrações por cm (9 serrações por polegada)			S
Super serrilhado, fino, ClearCut™, QuickChange, aparafusado, 5,5 serrações por cm (14 serrações por polegada)			O
Sobreposição da navalha no centro (plataformas de navalha dupla)		3 mm (1/8 pol.)	S
Dedos Duplos e Apalpadores			

Dedo duplo: ClearCut™ longo, forjado e submetido a tratamento térmico duplo (DHT) **Apalpador**: forjado, parafuso de ajuste simples				O_F
Dedo duplo: ClearCut™ quatro pontas, forjado e submetido a tratamento térmico duplo (DHT) **Apalpador**: forjado, parafuso de ajuste simples				O_F
Dedo duplo: ClearCut™ PlugFree™, forjado e submetido a tratamento térmico duplo (DHT) **Apalpador**: forjado, parafusos de ajuste duplo				O_F
Placas de desgaste da barra de corte e sapatas deslizantes padrão				
A série FD2 inclui placas de desgaste em toda a largura da barra de corte.				S
FD225			4 Sapatas de deslizamento	S
FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250			6 Sapatas de deslizamento	S
Ângulo dos Dedos Duplos (Barra de Corte no Solo)				
União central retraída			1,7 graus	S
União central estendida			8,9 graus	S
Esteiras e deques				
Largura da esteira			1,27 m (50 pol.)	S
Acionamento da esteira			Hidráulico	S
Velocidade da Esteira: Módulo de flutuação FM200 controlado			209 m/min. (687 fpm)	S
Largura da abertura de entrega			1905 mm (75 pol.)	S
Molinete PR15				
Quantidade de barras			5 ou 6	
Diâmetro do tubo central			203 mm (8 pol.)	S
Raio da ponta do dedo		Configurado de fábrica	800 mm (31 1/2 pol.)	S
Raio da ponta do dedo		Faixa de ajuste	766–800 mm (30 3/16–31 1/2 pol.)	S
Diâmetro efetivo do molinete (através da ação excêntrico formado)			1,650 m (65 pol.)	S
Comprimento do dedo			290 mm (11 pol.)	S
Espaçamento do dedo (nominal, disposto em barras alternadas)			100 mm (4 pol.)	S
Acionamento do molinete			Hidráulico	S
Velocidade do molinete (ajustável a partir da cabine, varia de acordo com o modelo de colheitadeira)			0–67 rpm	S

Linha Flex do chassi da plataforma				
Modelo da plataforma	**Cima – Padrão**	**Baixo – Padrão**	**Cima – Limitador removido**	**Baixo – Limitador removido**[1]
FD225	102 mm (4 pol.)	64 mm (2,5 pol.)	102 mm (4 pol.)	102 mm (4 pol.)

1. Para evitar cortar os dedos do molinete, é necessária uma folga maior da barra de corte quando o alcance flexível da plataforma é aumentado. Para obter mais informações, consulte *Desativação do limitador de flexibilidade*.

FD230	165 mm (6,5 pol.)	130 mm (5 pol.)	165 mm (6,5 pol.)	165 mm (6,5 pol.)
FD235	205 mm (8 pol.)	130 mm (5 pol.)	205 mm (8 pol.)	205 mm (8 pol.)
FD240 DR[2]	205 mm (8 pol.)	130 mm (5 pol.)	205 mm (8 pol.)	205 mm (8 pol.)
FD240 TR[3]	205 mm (8 pol.)	205 mm (8 pol.)	205 mm (8 pol.)	205 mm (8 pol.)
FD241	205 mm (8 pol.)	130 mm (5 pol.)	205 mm (8 pol.)	205 mm (8 pol.)
FD245	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)
FD250	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)	216 mm (8,5 pol.)

Módulo de flutuação FM200			
Esteira central	Largura	2 m (78 11/16 pol.)	S
Esteira central	Velocidade	107–122 m/min (350–400 fpm)	S
Sem fim	Largura	1,630 m (64 1/8 pol.)	S
Sem fim	Diâmetro externo	559 mm (22 pol.)	S
Sem fim	Diâmetro do tubo	356 mm (14 pol.)	S
Sem fim	Velocidade (varia de acordo com o modelo de colheitadeira)	191–195 rpm (varia conforme o modelo da colheitadeira)	S
Capacidade do reservatório de óleo		95 litros (25 galões dos EUA)	S
Tipo de óleo		Transmissão de categoria única/ fluido hidráulico (THF)	—
Viscosidade THF a 40°C (104 °F)		60,1 cSt	–
Viscosidade THF a 100°C (212 °F)		9,5 cSt	–
Sem fim transversal superior			O_D
Diâmetro externo		330 mm (13 pol.)	–
Diâmetro do tubo		152 mm (6 pol.)	–
Roda estabilizadora/de transporte EasyMove™			O_D
Rodas		38 cm (15 pol.)	–
Pneus		225/75 R-15	–

Peso

Variação de peso estimada – plataforma base, com módulo de flutuação – variações são devido às diferentes configurações de pacote.

Modelo da plataforma	Região do mercado	Faixa de peso - kg (lb.)

2. Molinete duplo
3. Molinete triplo

FD225	América do Norte	3.365-3.468 (7.403-7.629)
FD230	América do Norte	3.731-3.843 (8.208-8.454)
FD235	América do Norte	3.931-4.135 (8.648-9.097.)
FD240	América do Norte	4.069-4.404 (8.951-9.688)
FD241	Exportação	4.307-4.430 (9.475-9.746)
FD245	América do Norte	4.548-4.680 (10.005-10.296)
	Exportação	4.685-4.817 (10.307-10.597)
FD250	América do Norte	4.733-4.870 (10.412-10.714)
	Exportação	4.967-5030 (10.927-11.066)

2.3 Dimensões da plataforma FlexDraper® FD2

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

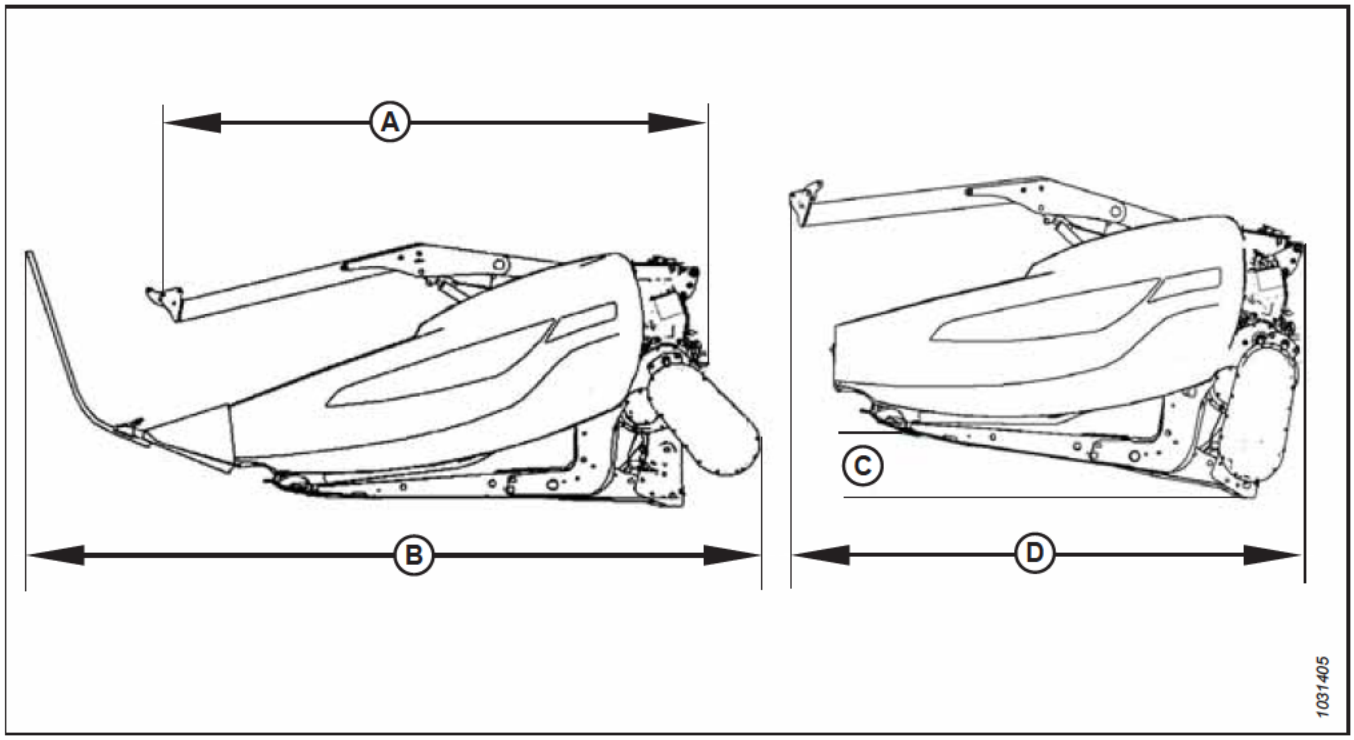


Figura 2.1: Dimensões da plataforma

Table 2.2 Dimensões da plataforma

Armação e Estrutura		
Recurso sendo medido	**Referência para a figura *2.1, página 35***	**Dimensão**
Largura da plataforma no modo de campo	–	Largura de corte + 500 mm (19 1/5 pol.)
Largura da barra de corte	–	Largura de corte - 500 mm (19 1/5 pol.)
Largura da plataforma na posição de transporte com FM200 instalado (união central mais curta)	(A) Caixa de engrenagens rotacionada (armazenada), divisores removidos (consultar *2.1, página 35*)	2,6 m (103 pol.)

Table 2.2 Dimensões da plataforma (continuação)

Armação e Estrutura		
Largura da plataforma na posição de transporte com FM200 instalado (união central mais curta)	(B) Caixa de engrenagens operacional, divisores padrão instalados (consultar *2.1, página 35*)	3,5 m (138 pol.)
Largura da plataforma na posição de transporte com molinete totalmente retraído e FM200 instalado (união central mais curta)	Caixa de engrenagens rotacionada, divisores removidos (consultar *2.1, página 35*) Ângulo (C) necessário para atingir a largura de transporte (D) **NOTA:** Dimensão (D) pode ser diminuída usando um trailer de transporte de ângulo mais amplo	8° 2,591 m (102 pol.)

2.4 Identificação dos componentes da plataforma FlexDraper® série FD2

Familiarizar-se com os principais componentes da plataforma facilitará o seguimento das instruções de operação e manutenção fornecidas neste manual.

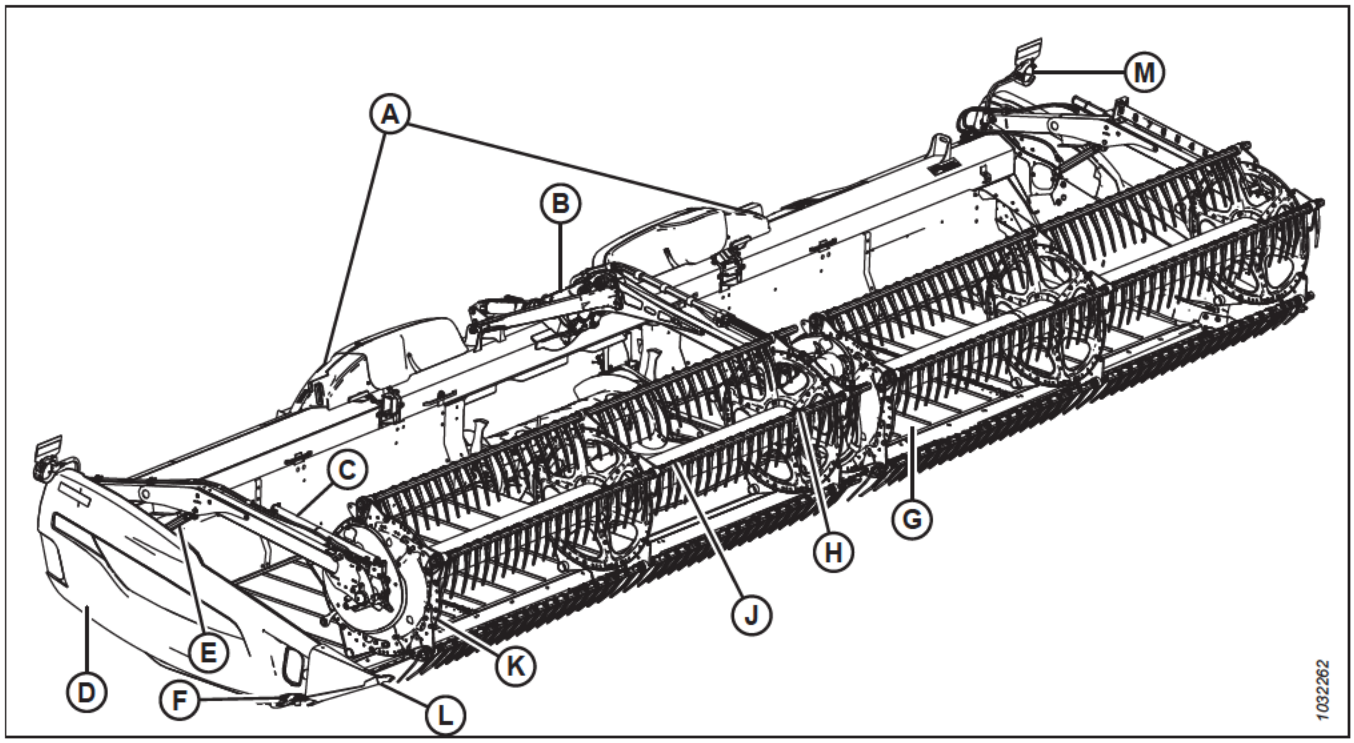


Figura 2.2: Componentes da plataforma ®FlexDraper série FD2

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

2.5 Identificação do componente do módulo de flutuação FM200

Familiarizar-se com os principais componentes do módulo de flutuação facilitará o seguimento das instruções fornecidas neste manual.

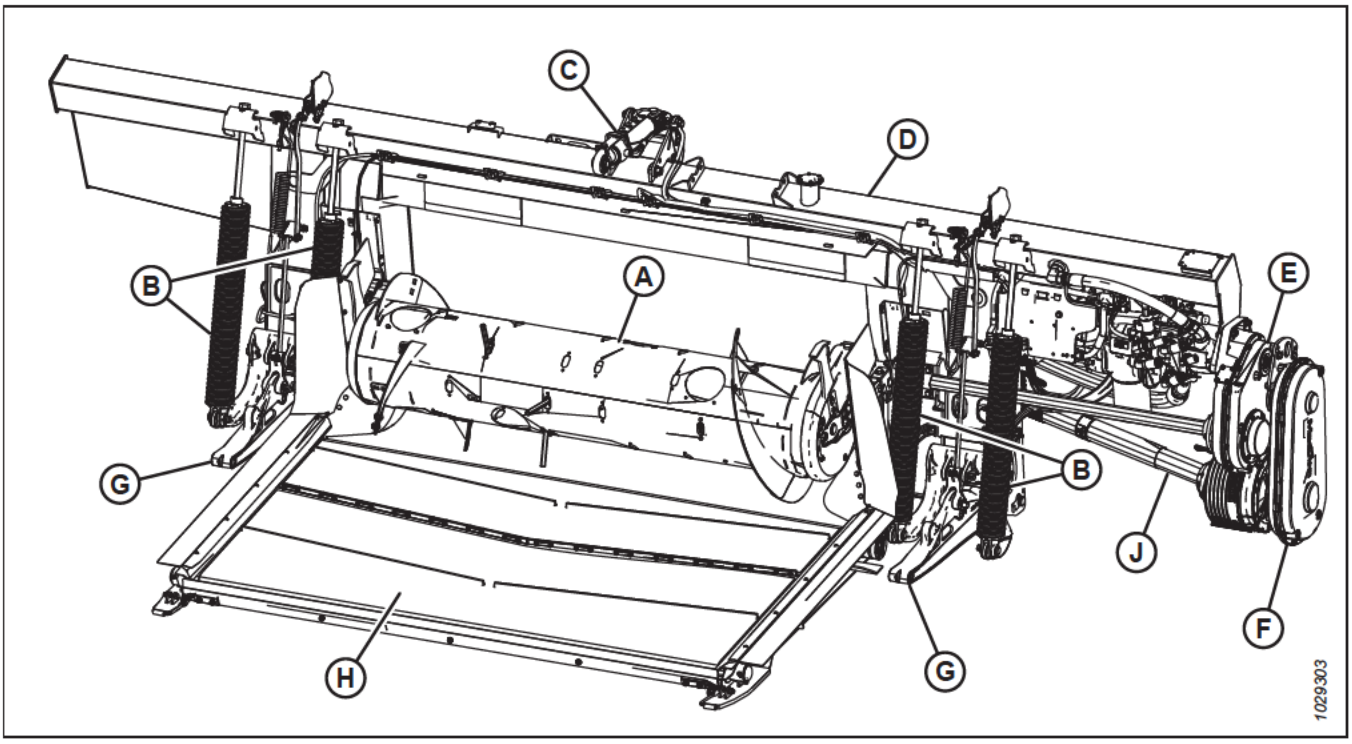


Figura 2.3: Lado da plataforma do módulo de flutuação FM200

A - Sem fim
B - Molas da flutuação da plataforma (x4)
C - União central
D - Reservatório hidráulico
E - Caixa de engrenagens
F - Caixa de engrenagens complementar
G - Braços suporte da plataforma (x2)
H - Esteira central
J - Eixo de transmissão

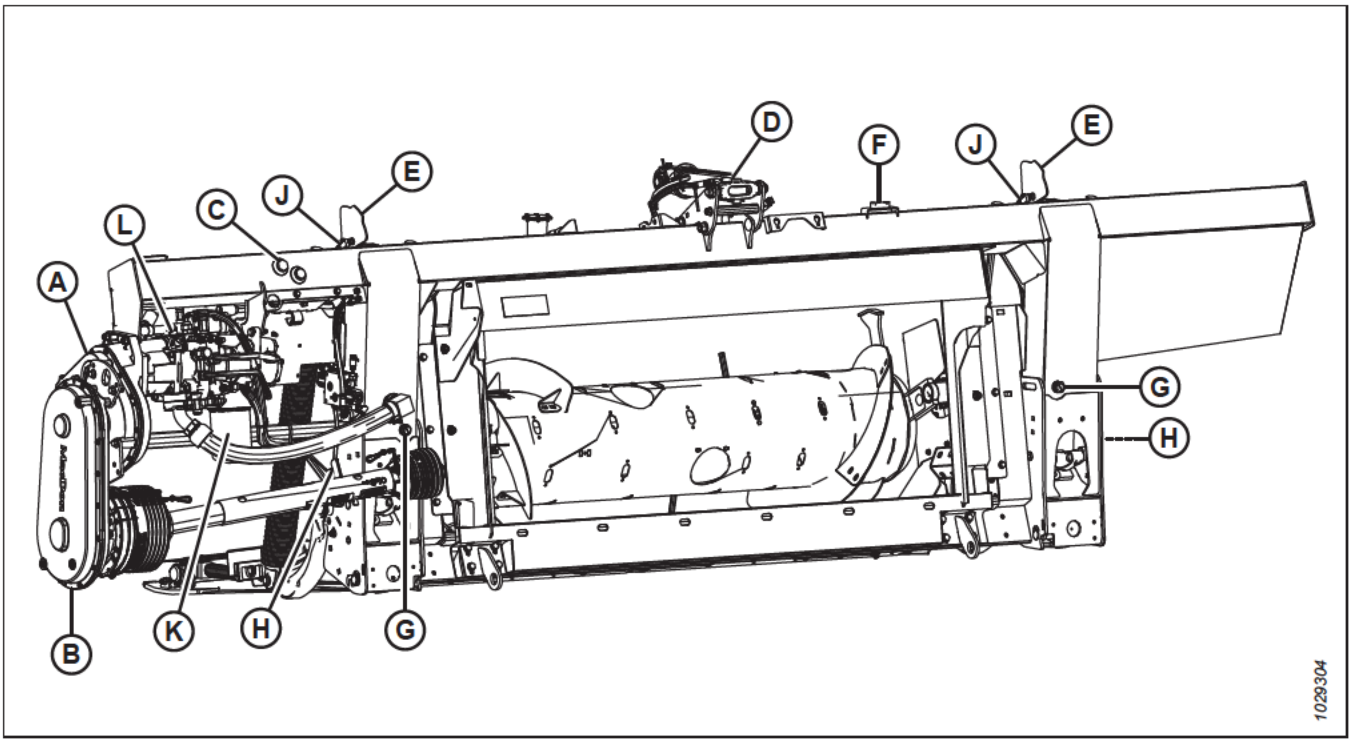


Figura 2.4: Lado da colheitadeira do módulo de flutuação FM200

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

Capítulo 3: Operação

Operar sua máquina com segurança exige que você se familiarize com seus recursos.

3.1 Responsabilidades do proprietário/operador

Possuir e operar equipamentos pesados envolve certos deveres.

CUIDADO

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

3.2 Segurança operacional

Siga todas as instruções de segurança e operação fornecidas neste manual.

CUIDADO

Concorde com as seguintes precauções de segurança:

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

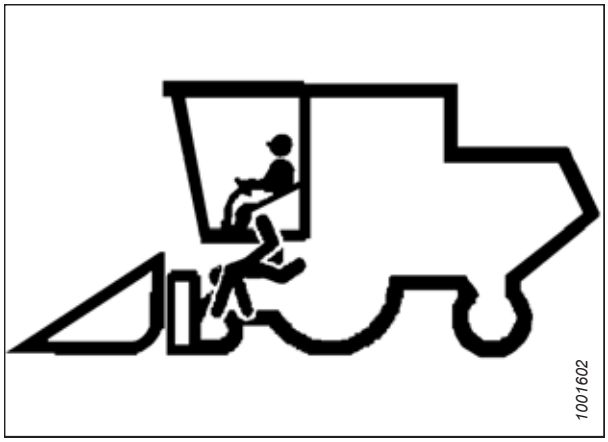


Figura 3.1: Sem passageiros

CUIDADO

- **Nunca ligue nem movimente a máquina até que tenha certeza de que todos os observadores deixaram a área.**
- **Evite se deslocar sobre pavimentação solta, rochas, valetas ou buracos.**
- **Dirija lentamente quando passar por portões e entradas.**
- **Ao trabalhar em declives, faça o deslocamento para cima ou para baixo, quando possível. Certifique-se de manter a marcha engatada em descidas.**
- **Nunca tente entrar ou sair de uma máquina em movimento.**
- **NÃO saia da estação do operador enquanto o motor estiver funcionando.**

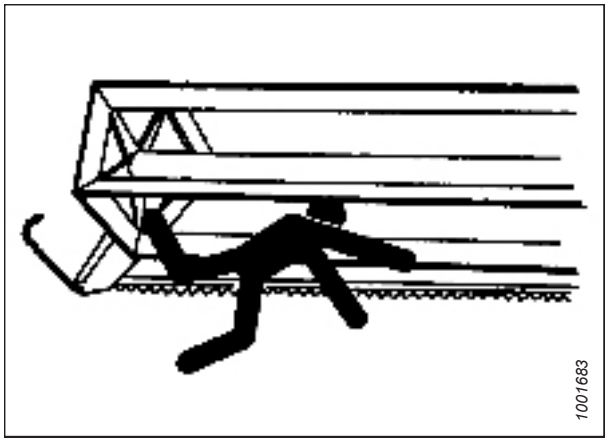


Figura 3.2: Segurança das pessoas presentes

- **Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado de uma máquina, sempre desligue o motor e remova a chave antes de ajustar ou remover material conectado à máquina.**
- **Verifique se há excesso de vibração e ruídos incomuns. Se houver alguma indicação de problemas, desligue e inspecione a máquina. Siga o procedimento apropriado de desligamento. Para ver as instruções, consulte *3.4 Desligar a colheitadeira, página 63*.**
- **Trabalhe somente à luz do dia ou com boa iluminação artificial.**

3.2.1 Apoios de segurança da plataforma

Os apoios de segurança da plataforma, localizados em seus cilindros de levante, impedem que esses se retraiam e abaixem inesperadamente a plataforma. Para obter instruções de operação, consulte o manual do operador da sua colheitadeira.

PERIGO

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

3.2.2 Apoios de segurança do molinete

Os apoios de segurança do molinete estão localizados nos braços do molinete. Os apoios de segurança do molinete, quando acoplados, evitam quedas inesperadas do molinete.

IMPORTANTE:

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

Engate dos apoios de segurança do molinete.

Engate os apoios de segurança do molinete sempre que precisar realizar um trabalho em torno de um molinete elevado. Quando engatados, os apoios de segurança do molinete evitam que o molinete abaixe inesperadamente.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

Braços externos do molinete

1. Eleve o molinete à altura máxima possível.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Eleve segurando pelo apoio de segurança (A) e empurre para frente para remover o apoio do gancho (B).

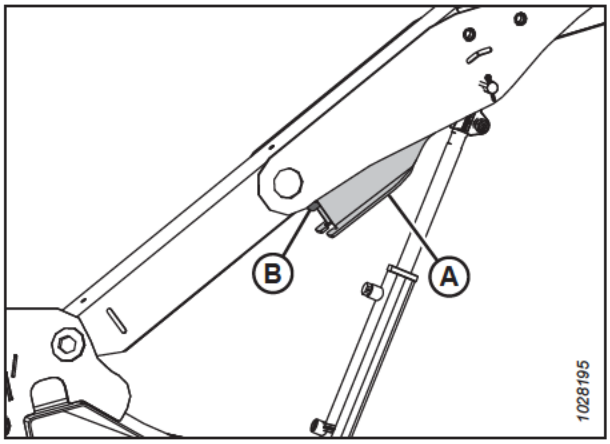


Figura 3.3: Braço externo

4. Abaixe o apoio de segurança (A) e engate-o no eixo do cilindro, como mostrado. Repita esse passo para o braço do molinete oposto.

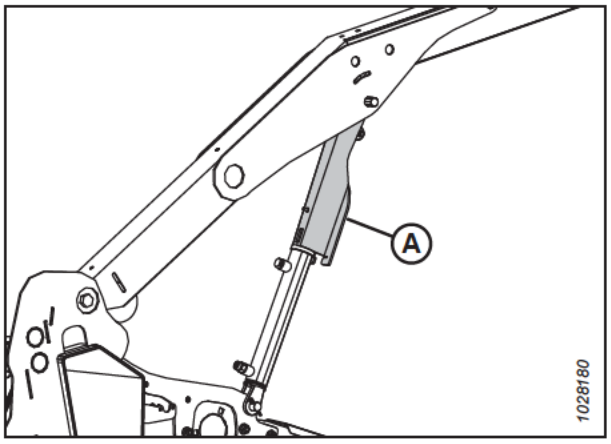


Figura 3.4: Apoio de segurança do molinete engatado – Braço externo

Braço central do molinete — plataformas com dois ou três molinetes

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

   NOTA:

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

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

7. 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.

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

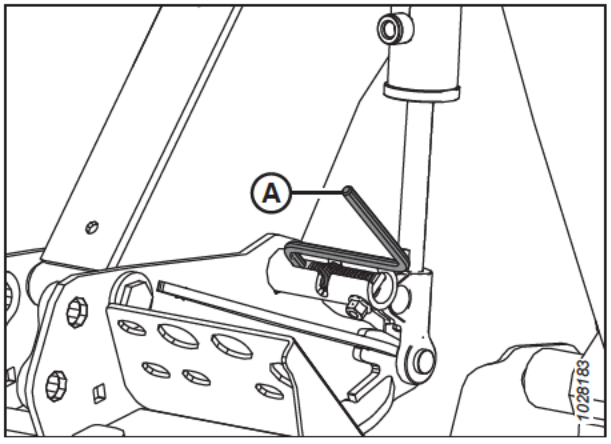


Figura 3.5: Apoios de segurança do molinete engatados – Braço central

Desengate do apoios de segurança do molinete

Desacople os apoios de segurança do molinete assim que concluir o trabalho em um molinete elevado ou ao redor dele.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

Braços externos do molinete

3. Mova o apoio de segurança do molinete (A) para cima na direção do gancho (B) sob o braço do molinete. Repita esse passo para o braço do molinete oposto.

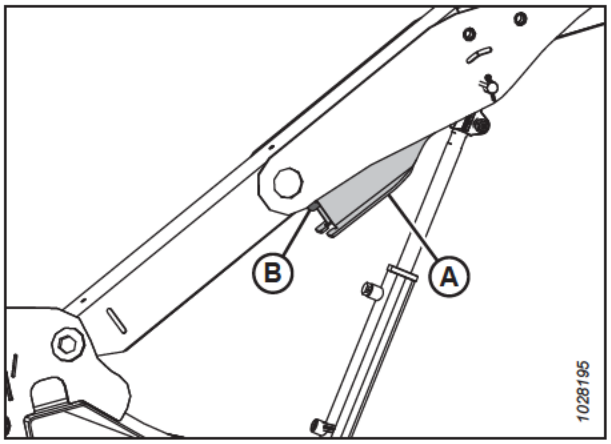


Figura 3.6: Apoios de segurança do molinete – Braço direito externo

Braço central do molinete — plataformas com dois ou três molinetes

4. Mova a alavanca (A) para fora e dentro da ranhura (B) a fim de colocar o pino na posição destravada.
5. Em plataformas com molinetes triplos, repita o passo anterior no braço esquerdo central.
6. Abaixe totalmente o molinete.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

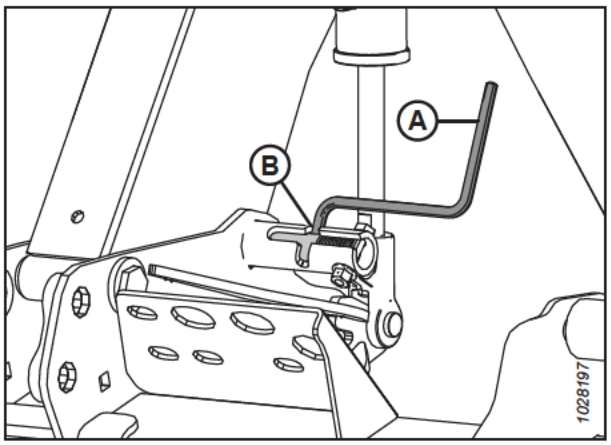


Figura 3.7: Apoios de segurança do molinete – Braço central

3.2.3 Tampas laterais da plataforma

Cada extremidade da plataforma tem uma tampa lateral dobradiça de polietileno instalada para proteger os componentes de acionamento importantes.

Abrir as tampas laterais da plataforma

As tampas laterais da plataforma cobrem os componentes do acionamento da navalha, as mangueiras hidráulicas, as conexões elétricas, a chave da plataforma, a navalha sobressalente e o engate de transporte opcional. Para acessar os componentes, é preciso abrir a tampa lateral.

1. Para destravar a tampa, empurre a alavanca de liberação (B) usando o orifício de acesso (A) na parte traseira da tampa lateral da plataforma.

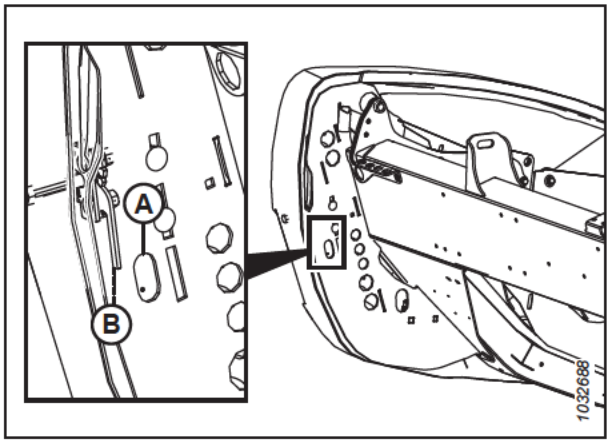


Figura 3.8: Tampa lateral esquerda da plataforma

2. Puxe a tampa lateral (A) para abrir.

   NOTA:

   A tampa lateral da plataforma é presa pela dobradiça (B) e abrirá na direção (C).

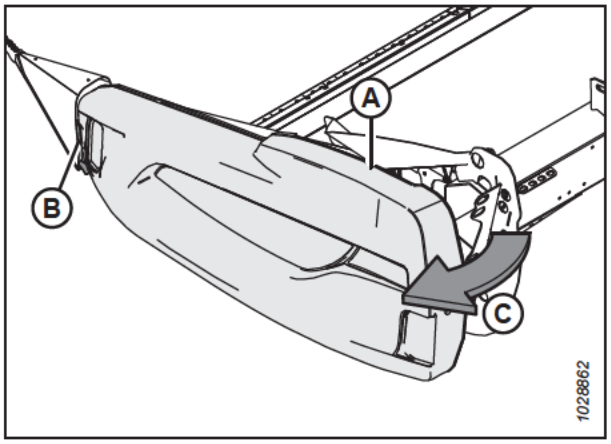


Figura 3.9: Tampa lateral esquerda da plataforma

3. Se for necessária uma folga adicional, puxe a tampa lateral liberando-a do engate (A) e gire-a em direção à parte traseira da plataforma.

4. Engate a trava de segurança (B) no braço da dobradiça (C) para fixar a proteção em posição totalmente aberta.

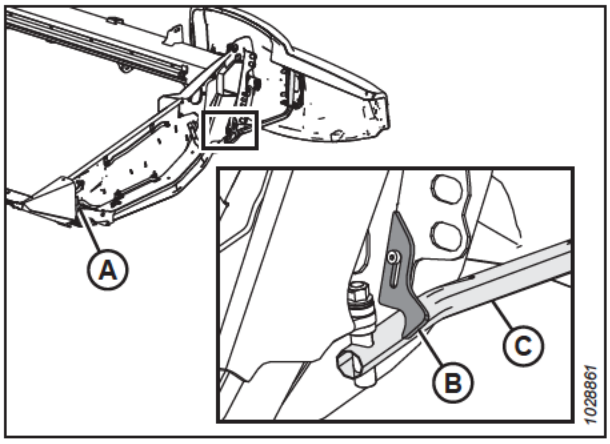


Figura 3.10: Tampa lateral esquerda da plataforma

Fechar as tampas laterais da plataforma

Feche as tampas laterais da plataforma para proteger os componentes do acionamento, as mangueiras e as conexões elétricas contra sujeira e detritos.

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

2. Gire a tampa lateral em direção ao lado dianteiro da plataforma.

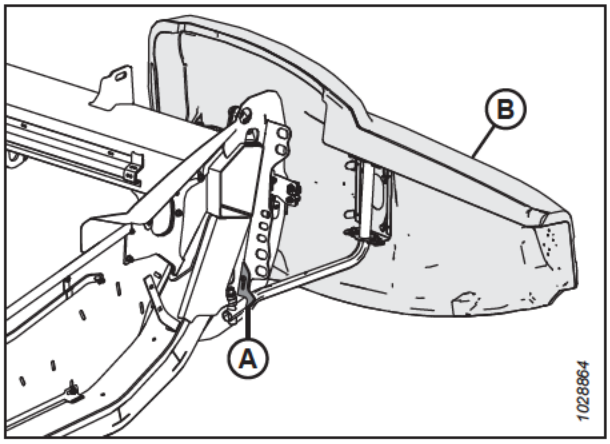


Figura 3.11: Tampa lateral esquerda da plataforma

3. Ao fechar a tampa lateral (A), certifique-se de que ela não encoste na chapa final (B). Se forem necessários ajustes, consulte *Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma, página 48*.

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que a tampa lateral da plataforma **NÃO** esteja apoiada na chapa final de alumínio.

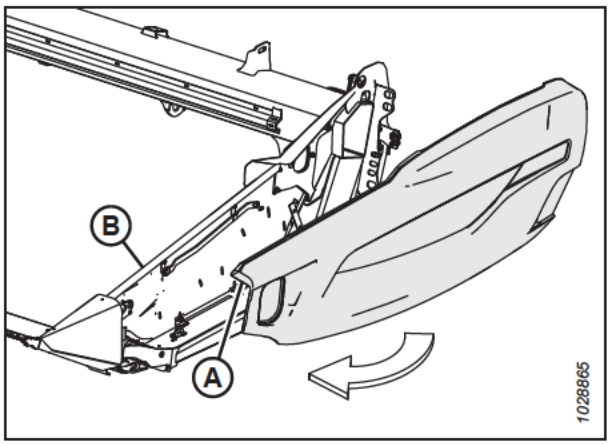


Figura 3.12: Tampa lateral esquerda da plataforma

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

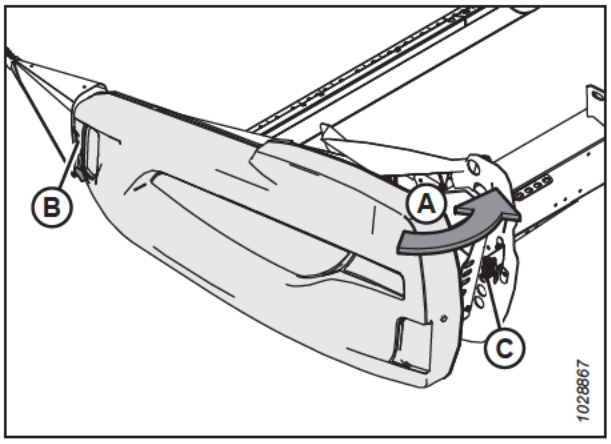


Figura 3.13: Tampa lateral esquerda da plataforma

IMPORTANTE:

Para garantir que a tampa lateral da plataforma esteja travada, o parafuso (A) deve estar totalmente engatado na trava de estágio duplo (B) para evitar que a tampa lateral se abra durante a operação da plataforma. Se forem necessários ajustes, consulte *Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma, página 48*.

NOTA:

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

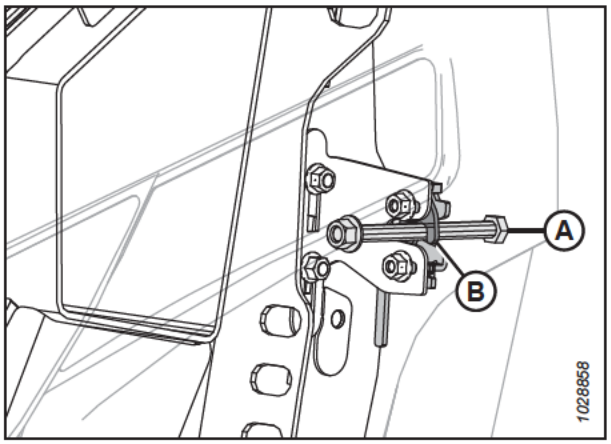


Figura 3.14: Trinco de estágio duplo

Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma

As tampas laterais da plataforma podem deformar devido a mudanças extremas de temperatura. Ajuste a posição da tampa lateral da plataforma para compensar eventuais alterações dimensionais.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou risco de morte devido à partida inesperada da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

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

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a tampa lateral da plataforma **NÃO** esteja apoiada na chapa final de alumínio.

2. Meça a folga (A) entre a tampa lateral da plataforma e a chapa final (C). A folga deve ser de 1–3 mm (1/16–1/8 pol.).

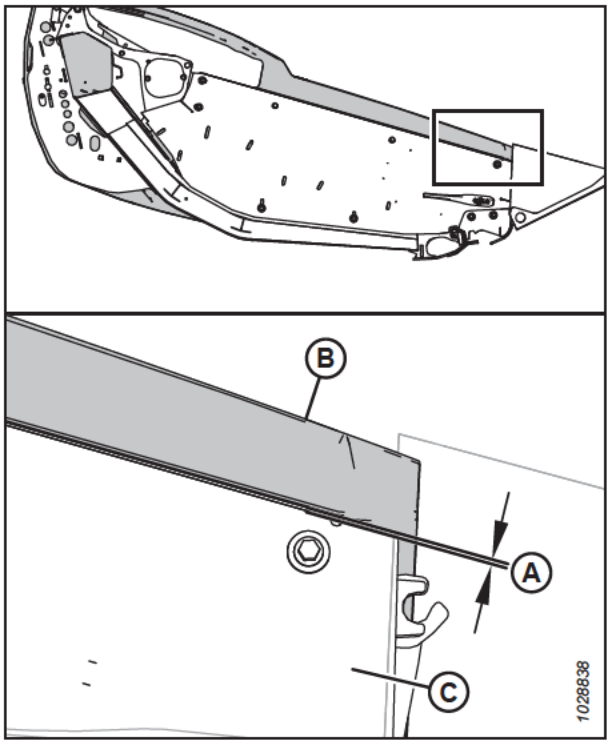


Figura 3.15: Folga entre a tampa lateral e a chapa final

3. Se a folga entre a tampa lateral da plataforma e a chapa final for insuficiente, ajuste o suporte (A) da seguinte forma:

   a. Afrouxe os parafusos (B).

   b. Mova o suporte (A) para cima ou para baixo, conforme necessário.

   c. Aperte novamente as ferragens.

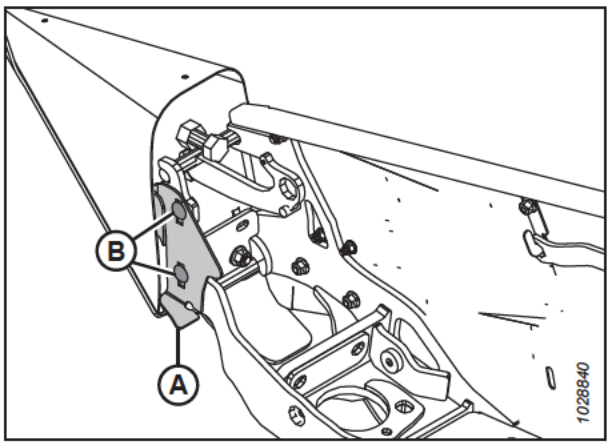


Figura 3.16: Suporte de apoio da tampa lateral da plataforma

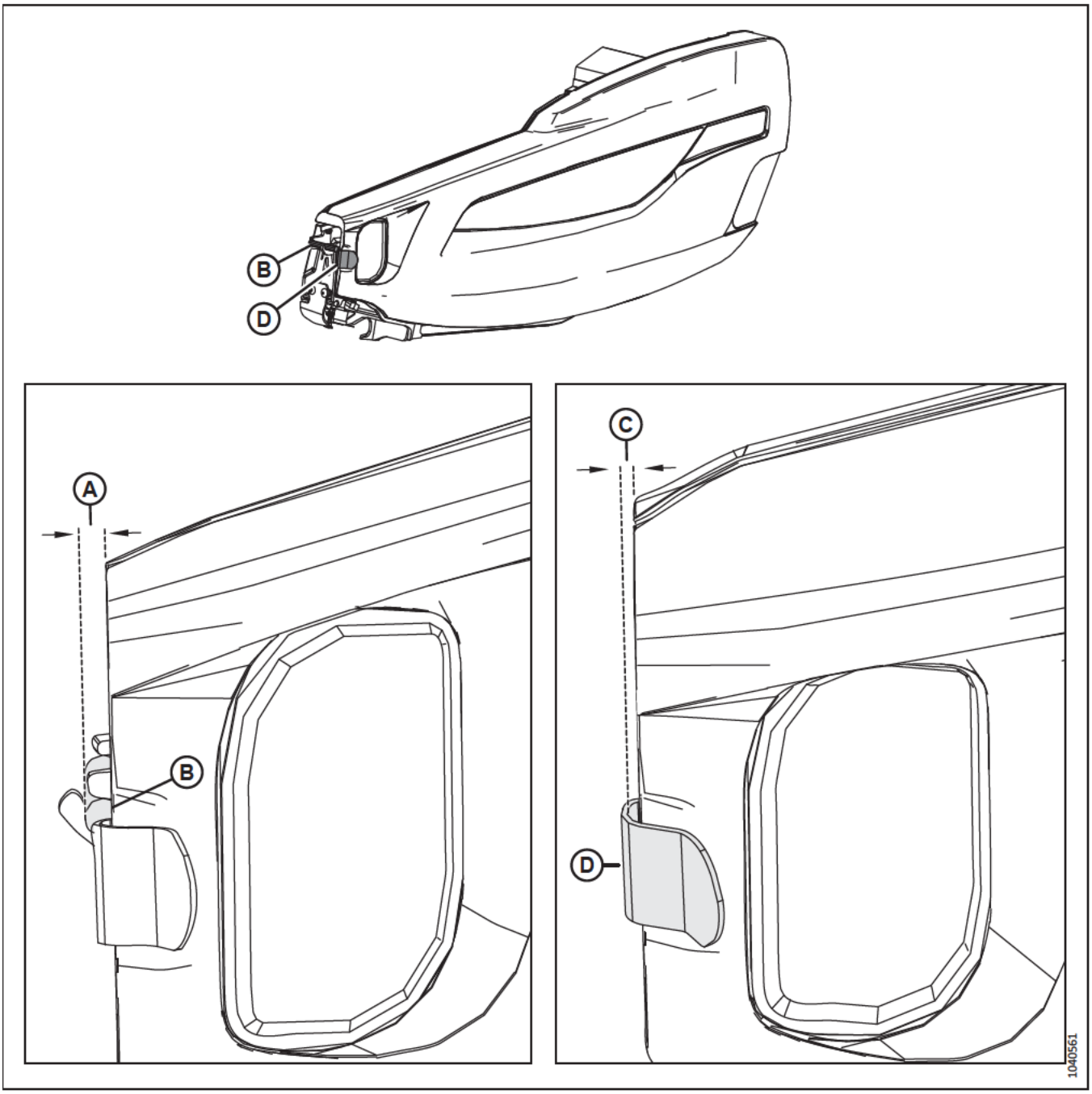


Figura 3.17: Especificações de folga na frente da tampa lateral

4. Meça a folga (A) entre a frente da tampa lateral da plataforma e o pino (B). A folga deve ser de 8–18 mm (1/32–11/16 pol.).

5. Meça a folga (C) entre a frente da tampa lateral da plataforma e o suporte (D). A folga deve ser de 6–10 mm (1/4-3/8 pol.).

6. Se as folgas na frente da tampa lateral forem insuficientes, ajuste a posição do braço articulado (A) da seguinte forma:
   a. Afrouxe quatro porcas (B).
   b. Deslize os suportes (C) e o braço da dobradiça (A) em avanço ou recuo, conforme necessário para atingir a folga correta.
   c. Aperte novamente as ferragens.

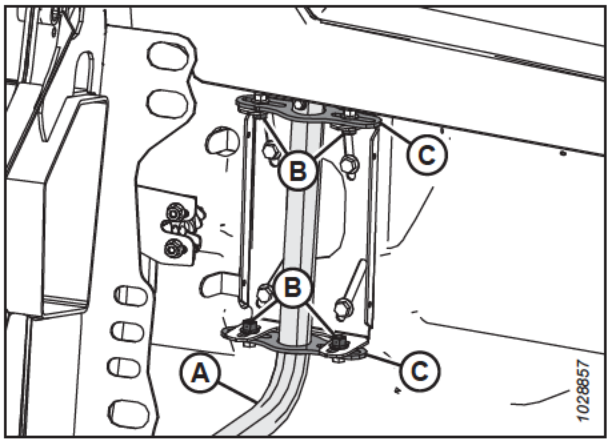


Figura 3.18: Tampa lateral esquerda da plataforma

7. Meça a folga (A) entre a parte frontal inferior da proteção do pescoço esquerdo (E) e a borda do painel final. A folga deve ser de 2–4 mm (0,09–0,16 pol.).
8. Meça a folga (B) entre a frente da proteção do pescoço esquerdo (E) e a borda interna da tampa lateral (D). A folga deve ser de 42–52 mm (1,65–2,04 pol.).
9. Meça a folga (C) entre a parte traseira da proteção do pescoço esquerdo (E) e a borda interna da tampa lateral (D). A folga deve ser de 15–25 mm (0,68–0,98 pol.).

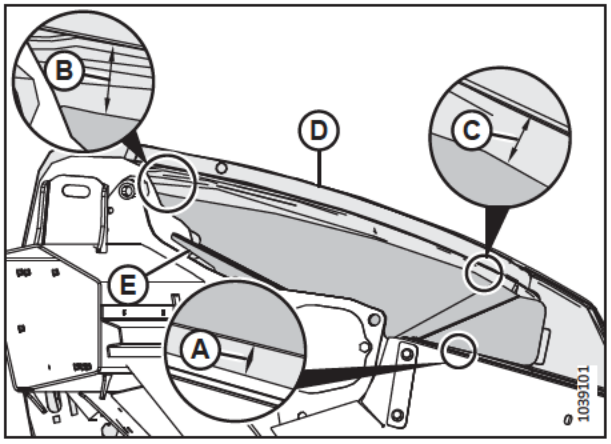


Figura 3.19: Alinhamento da tampa lateral - vista de dentro do deque

10. Se a tampa lateral precisar de ajuste, solte as porcas (A) e deslize o suporte (B) para cima ou para baixo.
11. Aperte as porcas (A).
12. Verifique novamente as folgas. Para obter mais instruções, consulte o Passo *7, página 51* até o Passo *9, página 51*.

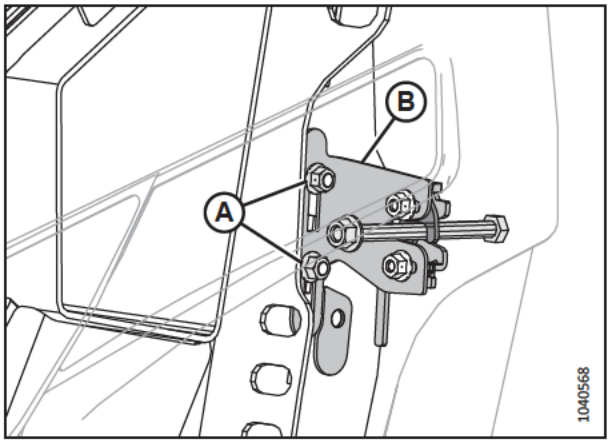


Figura 3.20: Trinco de estágio duplo

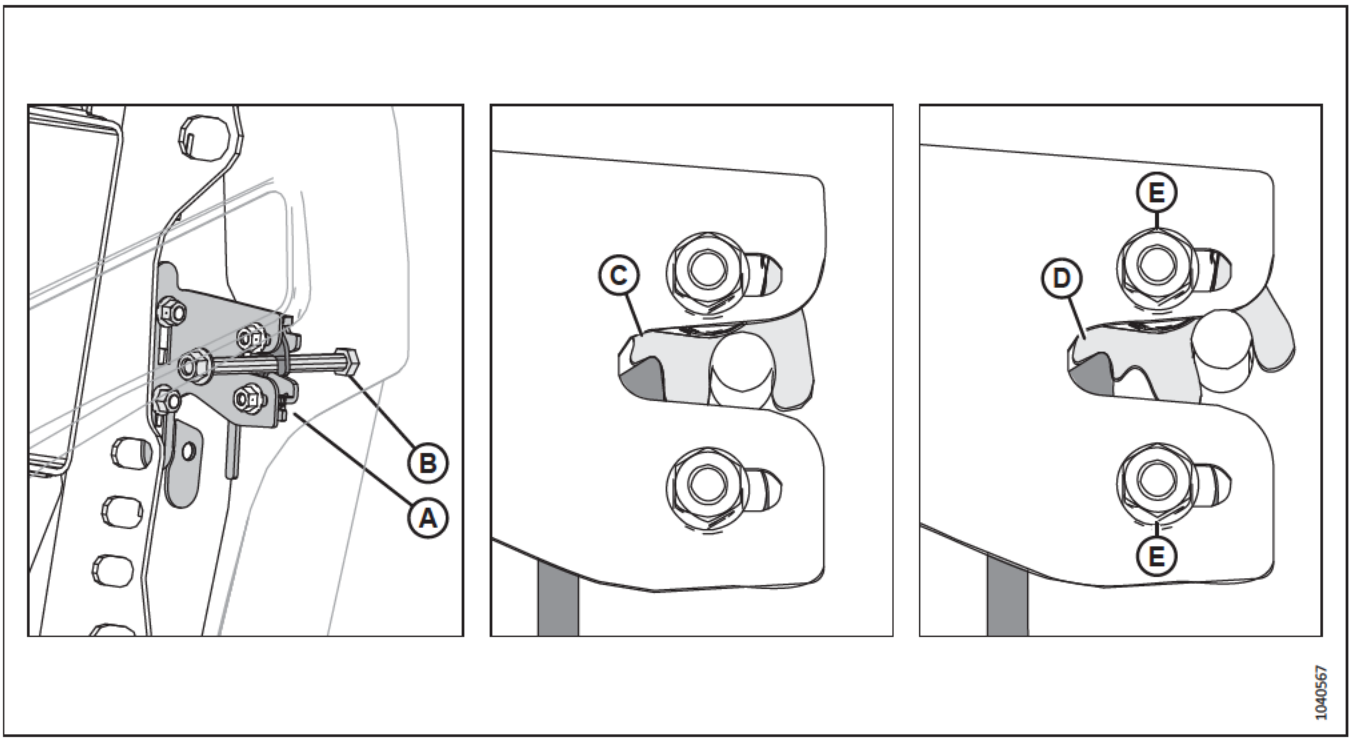


Figura 3.21: Trinco de estágio duplo

13. Quando a tampa lateral estiver fechada, a trava de dois estágios (A) deve engatar a primeira trava (C). Isso permitirá que a segunda trava (D) evite que a tampa lateral se abra completamente caso ela se solte acidentalmente. Para confirmar que a tampa lateral está corretamente travada, execute do Passo *14, página 52* até o Passo *16, página 52*.
14. Feche a tampa lateral. Confirme que o parafuso (B) engata a trava (A).
15. Libere a trava.
16. Tente abrir a tampa lateral.
    - Se você conseguir abrir a tampa lateral parcialmente, mas **NÃO** completamente, a trava está posicionada corretamente.
    - Se conseguir abrir a tampa lateral completamente, solte as porcas (E), mova a trava ao longo dos orifícios ranhurados e reaperte as porcas. Repita do Passo *14, página 52* até o Passo *16, página 52*.

Remover as tampas laterais da plataforma

Remova as tampas laterais para ampliar o acesso aos componentes internos.

⚠ PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou risco de morte devido à partida inesperada da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

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

2. Abra totalmente a tampa lateral da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
3. Engate a trava (A) para evitar que a tampa lateral se movimente.
4. Remova o parafuso autoatarraxante (B).
5. Deslize a tampa da plataforma para cima e remova-a do braço articulado (C).
6. Coloque a tampa lateral da plataforma longe da área de trabalho.

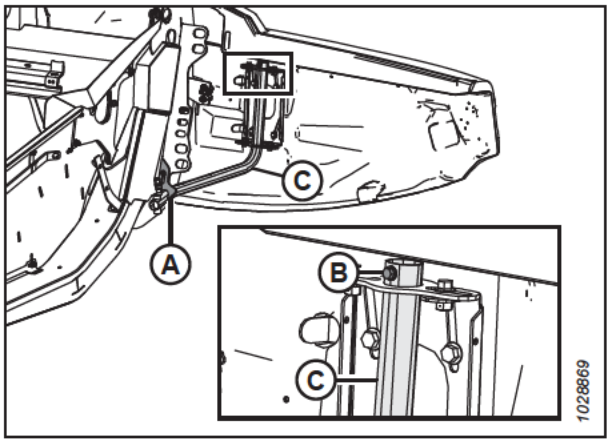


Figura 3.22: Tampa lateral esquerda da plataforma

Instalar as tampas laterais da plataforma

Para garantir que as tampas laterais sejam instaladas corretamente, siga o procedimento de instalação recomendado descrito aqui.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a tampa lateral da plataforma **NÃO** esteja apoiada na chapa final de alumínio.

1. Direcione a tampa lateral para o braço da dobradiça (C) e, lentamente, deslize-a para baixo.
2. Instale o parafuso autoatarraxante (B).
3. Desengate a trava (A) para permitir que a tampa lateral da plataforma se movimente.
4. Feche a tampa lateral da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

   NOTA:

   As tampas laterais da plataforma podem deformar devido a mudanças extremas de temperatura. Ajuste a posição da tampa lateral da plataforma para compensar essas mudanças. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste das tampas laterais da plataforma, página 48*.

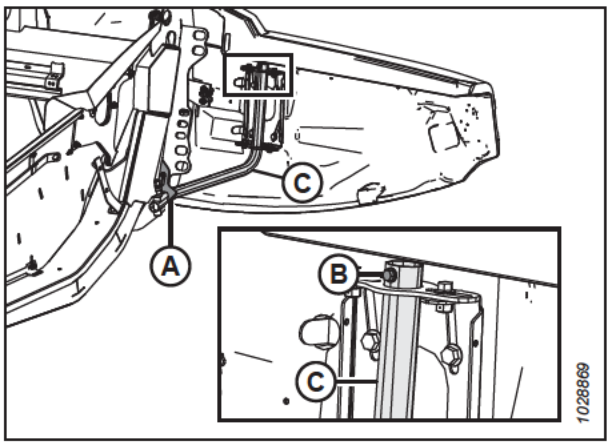


Figura 3.23: Tampa lateral esquerda da plataforma

3.2.4 Tampa do acionador do molinete

A tampa do acionamento do molinete protege os componentes de acionamento do molinete de sujeira e detritos.

Remoção da tampa do acionador do molinete

Remova a tampa do acionamento do molinete para fazer manutenção dos componentes do acionamento do molinete.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

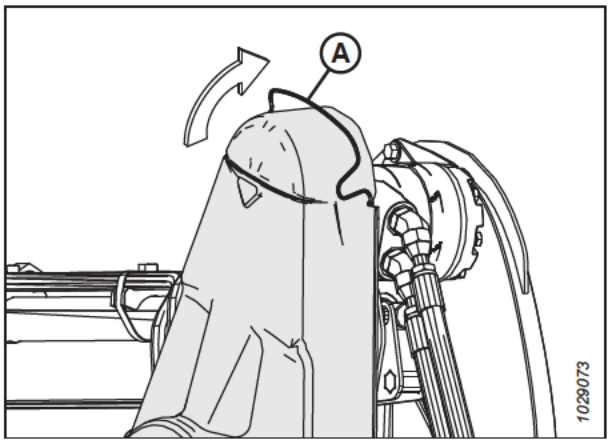


Figura 3.24: Tampa de acionamento superior

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

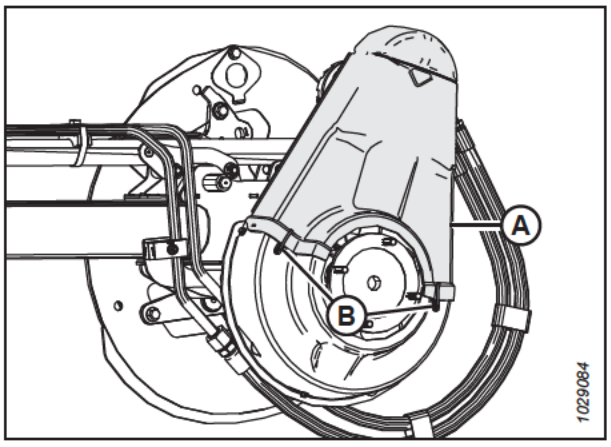


Figura 3.25: Tampa de acionamento superior

7. Se necessário, remova a tampa inferior (B) removendo três parafusos (A).

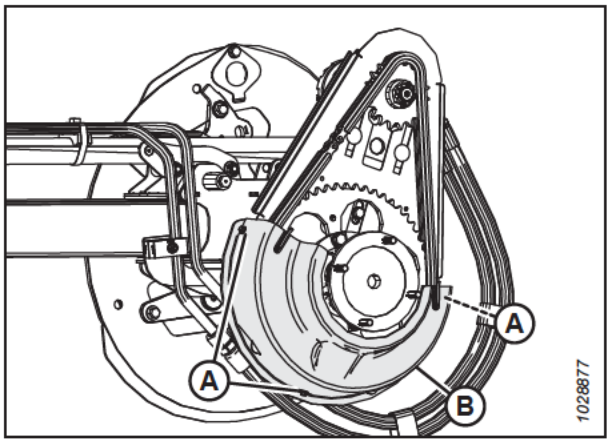


Figura 3.26: Tampa inferior de acionamento

Instalação da tampa do acionador do molinete

A tampa do acionamento do molinete protege os componentes do acionamento do molinete contra intempéries e detritos. **NÃO** opere a plataforma sem a tampa do acionamento do molinete.

⚠ PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Posicione a tampa do acionamento inferior (B) (se foi removida anteriormente) no acionamento do molinete.
3. Prenda a tampa com três parafusos (A).

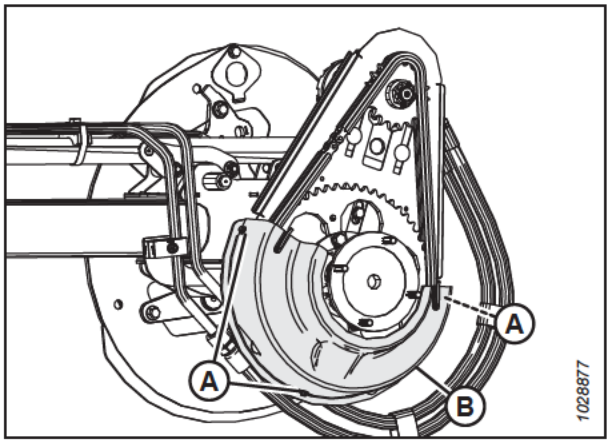


Figura 3.27: Tampa inferior de acionamento

4. Posicione a tampa superior (B) sobre o acionamento do molinete.
5. Prenda a tampa superior à tampa inferior usando dois clipes (B).

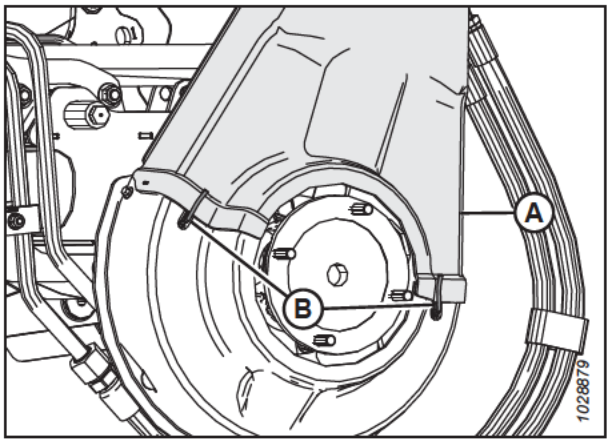


Figura 3.28: Tampa de acionamento superior

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

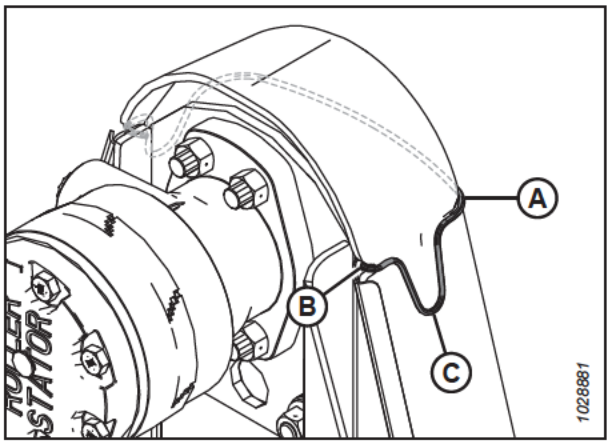


Figura 3.29: Acionamento do molinete

3.2.5 Tampa da articulação flexível

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

Remoção das capas do elo flexível interno

A remoção das capas do elo flexível permite que você acesse o mecanismo de equilíbrio da asa da plataforma e as linhas hidráulicas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4. Remova o pino R (A) e o pino Lynch (B) que prendem a capa do elo flexível (C) ao tubo traseiro.

5. Deslize a tampa de articulação flexível (C) do lado interno, em seguida, levante-a e a remova.

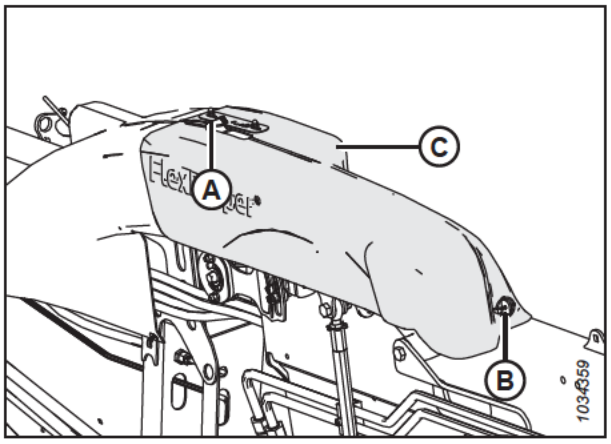


Figura 3.30: Tampa da articulação flexível do lado interno – lado esquerdo

Instale as tampas da articulação flexível do lado interno

As tampas da articulação flexível internas protegem o mecanismo de equilíbrio das asas da plataforma de detritos e do tempo. Elas estão fixadas na plataforma com pinos.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou risco de morte devido à partida inesperada da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

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

2. Abaixe a tampa da articulação flexível (A) sobre a articulação. Certifique-se de que os orifícios (B) estejam alinhados às abas (C) e (D).

3. Deslize a tampa da articulação flexível para o lado de fora, de modo que a aba (D) se estenda para além do orifício.

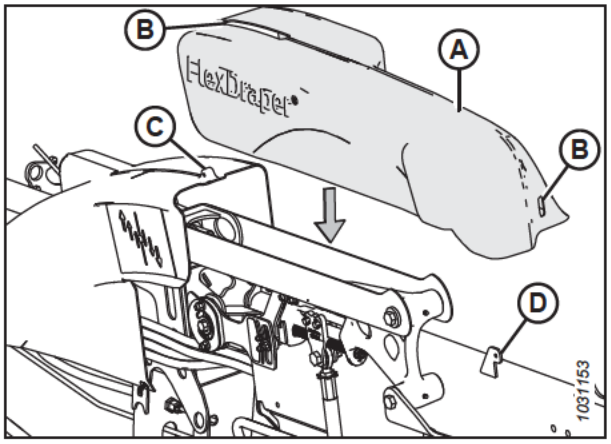


Figura 3.31: Tampa da articulação flexível do lado interno – lado esquerdo

4. Prenda a capa do elo flexível (C) usando um pino R (A) e um pino Lynch (B).

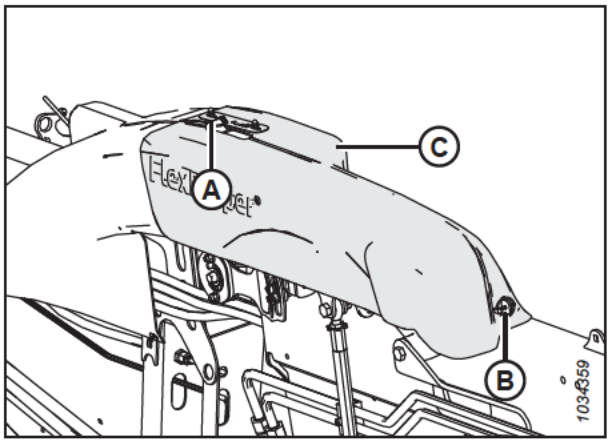


Figura 3.32: Tampa da articulação flexível do lado interno – lado esquerdo

Remova as tampas da articulação flexível do lado externo

Remova as tampas das conexões flexíveis para acessar o mecanismo de equilíbrio das aletas da plataformas ou as linhas hidráulicas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. **Plataformas FD245 e FD250:** Remova os parafusos (A) e as porcas (não mostradas) que prendem a capa do elo intermediária (B) da conexão externa ao suporte (não mostrado).
5. **Plataformas FD245 e FD250:** Remova o pino (C). Remova a capa levantando-a para cima e sobre as protuberâncias do chassi.

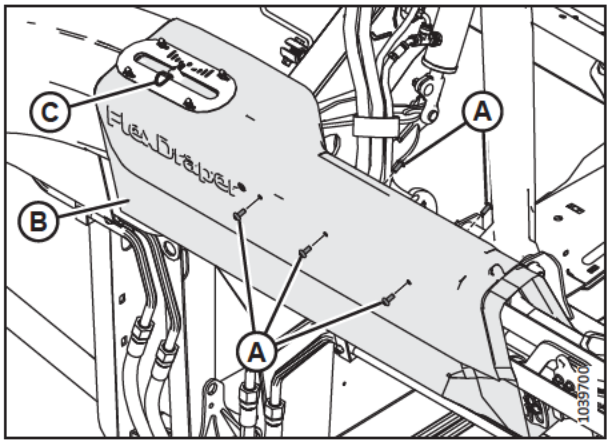


Figura 3.33: Capa do elo intermediária - FD245 e FD250 Somente plataformas

6. Remova a capa do elo da seguinte forma:

   a. Remova o parafuso (A). A porca está integrada no grampo da linha hidráulica.

   b. Remova o parafuso (B) e a porca (não mostrada).

      NOTA:

      A porca Nyloc se encaixa em um ponto sextavado na abraçadeira da linha hidráulica, mas é removível.

   c. Remova o parafuso (C) e a porca sextavada.

   d. Levante a capa afastando-a da alavanca da trava da asa.

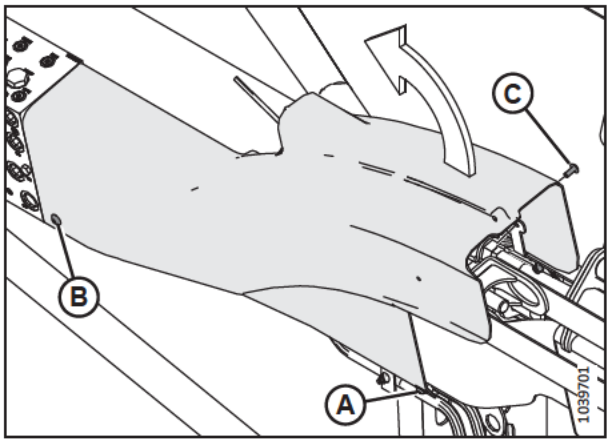


Figura 3.34: Capa do elo externa

Instalação das capas do elo flexível externo

As tampas da articulação flexível protegem o mecanismo de equilíbrio das asas da plataforma de detritos e do tempo.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou risco de morte devido à partida inesperada da máquina, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de deixar o assento do operador por qualquer motivo.

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

2. Posicione a tampa da articulação externa esquerda de modo que o orifício (A) fique acima da trava da asa.

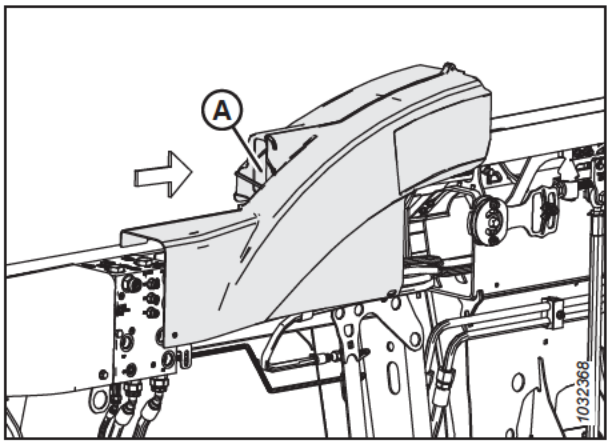


Figura 3.35: Tampa da articulação esquerda — traseira da plataforma

3. Coloque o encaixe na tampa atrás do suporte (A) no tubo traseiro e alinhe a extremidade, para que fique alinhada com o bloco (B).

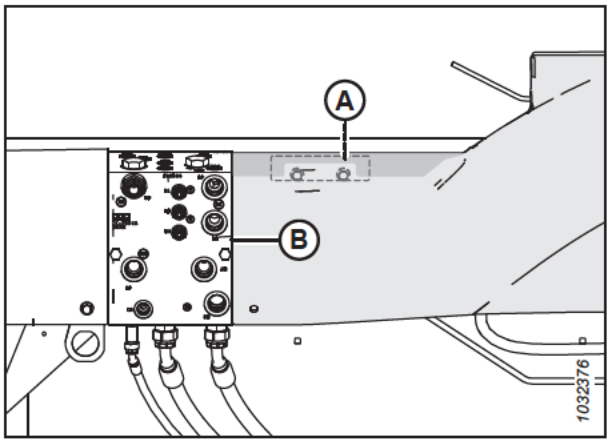


Figura 3.36: Tampa da articulação esquerda — traseira da plataforma

4. Prenda a capa do elo externa da seguinte forma:

   a. Instale o parafuso (A) e a porca nyloc (B). A porca se encaixa em um entalhe de forma hexagonal na braçadeira da linha hidráulica.

   b. Instale o parafuso (C). A porca está integrada no suporte.

   c. Instale o parafuso (D) e a porca sextavada (E) para prender a frente da capa ao suporte.

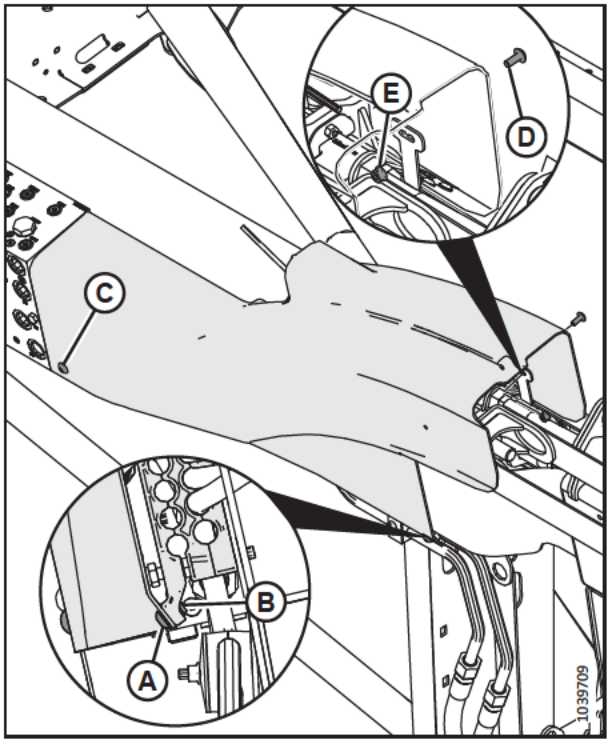


Figura 3.37: Tampa do elo externa - Parte traseira da plataforma

5. **Plataformas FD245 e FD250:** Coloque a capa do elo intermediário (B) sobre o suporte do elo flexível e a capa do elo externo.
6. **Plataformas FD245 e FD250:** Instale os parafusos (A) e as porcas (não mostradas) que prendem a capa do elo central (B) ao suporte.
7. **Plataformas FD245 e FD250:** Instale o pino (C) através do orifício na aba que se projeta através do indicador flexível.

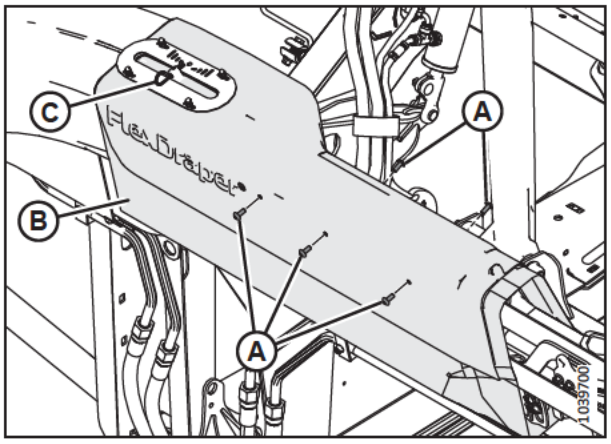


Figura 3.38: Capa do elo intermediária - FD245 e FD250 Somente plataformas

3.2.6 Verificação diária de início de funcionamento

Realize essas verificações diariamente antes de tentar operar a máquina.

⚠ CUIDADO

- **Afaste os observadores da área. Mantenha as crianças longe do maquinário. Caminhe ao redor da máquina para ter certeza de que não há alguém sob, sobre, ou próximo dela.**
- **Use roupa ajustada ao corpo e sapatos protetores equipados com solas antiderrapantes.**
- **Remova objetos potencialmente perigosos da máquina e da área ao seu redor.**
- **Leve com você alguma roupa protetora e dispositivos pessoais de segurança que possam ser necessários ao longo do dia. NÃO se arrisque. Os dispositivos de segurança pessoais que podem ser necessários incluem capacete, óculos protetores, luvas grossas, respirador ou máscara filtradora, ou de equipamento para tempo úmido.**

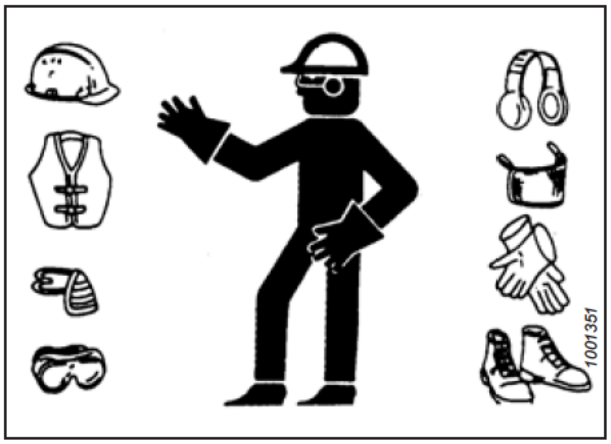


Figura 3.39: Equipamentos de segurança

- **Proteja-se contra ruídos. Use um dispositivo de proteção auricular adequado, como abafadores de ruído ou tampões de ouvido para se proteger contra ruídos altos desagradáveis ou desconfortáveis.**

Realize as seguintes verificações antes de ligar a máquina.

1. Verifique se a máquina apresenta vazamentos ou peças que estejam danificadas, faltando ou sem funcionar.

   IMPORTANTE:

   Use o procedimento correto ao verificar vazamentos de fluidos pressurizados. Para obter instruções, consulte *4.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 291*.
2. Limpe todas as luzes e refletores da máquina.
3. Execute todas as tarefas da manutenção diária. Para obter instruções, consulte *4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 286*.

3.3 Período de amaciamento

Durante as primeiras 50 horas de operação, será necessário atenção extra a alguns sistemas da plataforma. Siga este procedimento para garantir a vida útil da plataforma.

NOTA:

Até que você se familiarize com o som e sinta sua nova plataforma, permaneça muito atento.

PERIGO

Antes de investigar um som incomum ou tentar corrigir um problema, desligue o motor e remova a chave da ignição.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

1. Ligue o motor.
2. Coloque os molinetes, as esteiras e as navalhas em funcionamento lento por cinco minutos. **DO ASSENTO DO OPERADOR,** busque sinais visuais ou sonoros de interferência.

   NOTA:

   Os molinetes e as esteiras laterais não funcionarão até que o óleo hidráulico preencha as tubulações.
3. Consulte *4.2.2 Inspeção de amaciamento, página 289* e realize todas as tarefas especificadas.

3.4 Desligar a colheitadeira

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

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

Para desligar a colheitadeira, faça o seguinte:

1. Estacione a colheitadeira no nível do solo.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Coloque todos os controles em NEUTRO ou ESTACIONAR.
4. Desengate o acionador da plataforma.
5. Abaixe e retraia totalmente o molinete.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
7. Aguarde ate a máquina parar de se mover.

3.5 Controles de cabine

A plataforma é controlada na cabine da colheitadeira .

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

Consulte o manual do operador da sua colheitadeira para instruções de identificação dos seguintes controles internos da cabine:

- Controle de engate/desengate da plataforma
- Altura da plataforma
- Ângulo da plataforma
- Velocidade de deslocamento
- Velocidade do molinete
- Altura do molinete
- Posição de avanço/recuo do molinete

3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma

Este capítulo inclui instruções para configurar, acoplar e desacoplar a plataforma.

Colheitadeira	Consulte a
New Holland Séries CR e CX	*3.6.1 Colheitadeiras New Holland, página 65*

NOTA:

Garanta que as funções aplicáveis (controle automático de altura da plataforma [AHHC], opção de plataforma de esteiras, opção de 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.

3.6.1 Colheitadeiras New Holland

Para acoplar ou desacoplar a plataforma de uma colheitadeira New Holland, siga o procedimento adequado nesta seção.

Consulte a tabela abaixo para informações sobre os modelos de colheitadeira New Holland compatíveis com essa plataforma.

Table 3.1 Compatibilidade da colheitadeira New Holland

Série de colheitadeiras New Holland	Modelo da 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

Acoplamento da plataforma a uma colheitadeira New Holland CR, CX ou CH

A plataforma precisará estar fisicamente conectada ao alimentador da colheitadeira e as conexões elétricas e hidráulicas concluídas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:

Se a colheitadeira **NÃO** estiver equipada com um pega-pedras, o painel frontal(A) do alimentador **DEVE** estar na posição intermediária (B). Para obter instruções sobre como ajustar o painel frontal, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

O pega-pedras evita que pedras ou detritos entrem na colheitadeira e está localizada na frente da colheitadeira e atrás do alimentador.

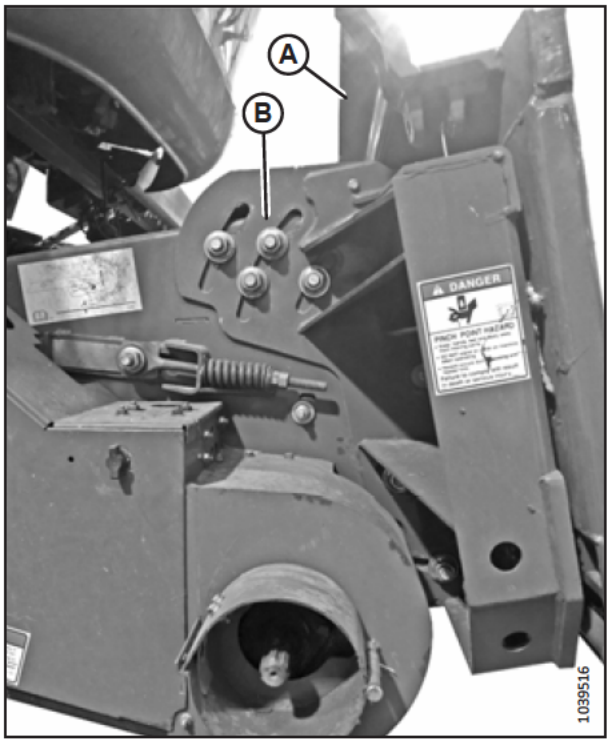


Figura 3.40: Placa frontal inclinada para a posição intermediária em colheitadeira não especificada

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Certifique-se de que a alavanca (A) esteja posicionada de modo que as travas (B) possam engatar o módulo de flutuação.

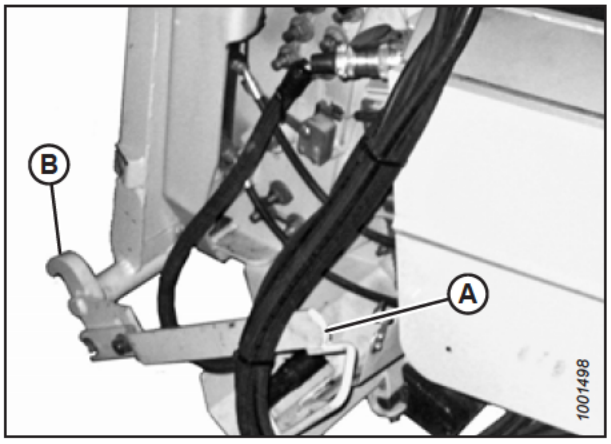


Figura 3.41: Travas do alimentador

3. Conduza lentamente a colheitadeira na direção do módulo de flutuação até que o assento do alimentador (A) esteja diretamente sob
a travessa superior do módulo de flutuação (B).

4. Eleve o alimentador ligeiramente para levantar a plataforma. Certifique-se de que o assento do alimentador esteja totalmente engatado no chassi do módulo de flutuação.

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

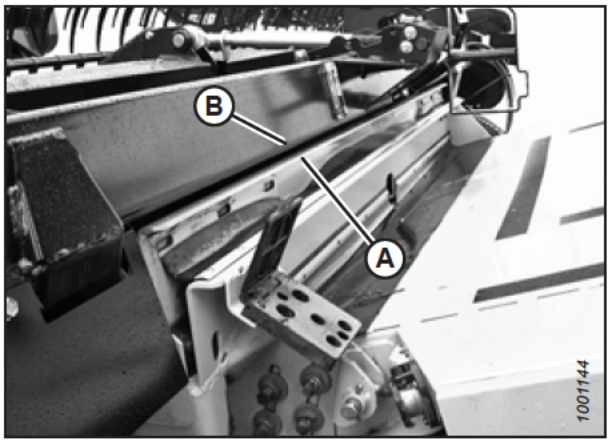


Figura 3.42: Plataforma na colheitadeira

6. No lado esquerdo do alimentador, eleve a alavanca (A) no módulo de flutuação e empurre a alavanca (B) da colheitadeira para encaixar as travas (C) nos dois lados do alimentador.

7. Empurre a alavanca (A) para baixo de modo que a fenda na alavanca se encaixe nela e a trave em seu devido lugar.

8. Se a trava não se engatar totalmente ao pino (D) no módulo de flutuação quando a alavanca (A) e o manípulo (B) estiverem engatados, afrouxe os parafusos (E) e ajuste a trava (C). Reaperte os parafusos.

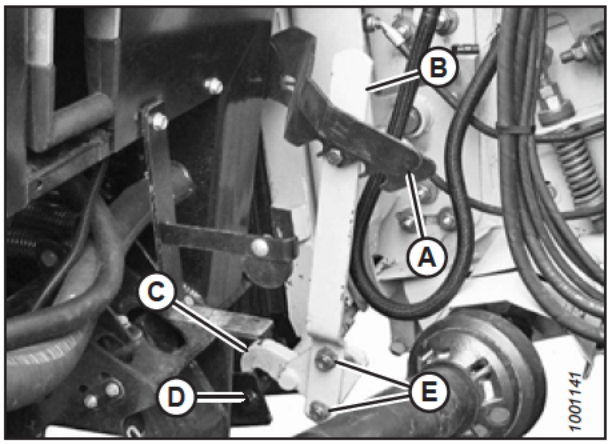


Figura 3.43: Travas do alimentador

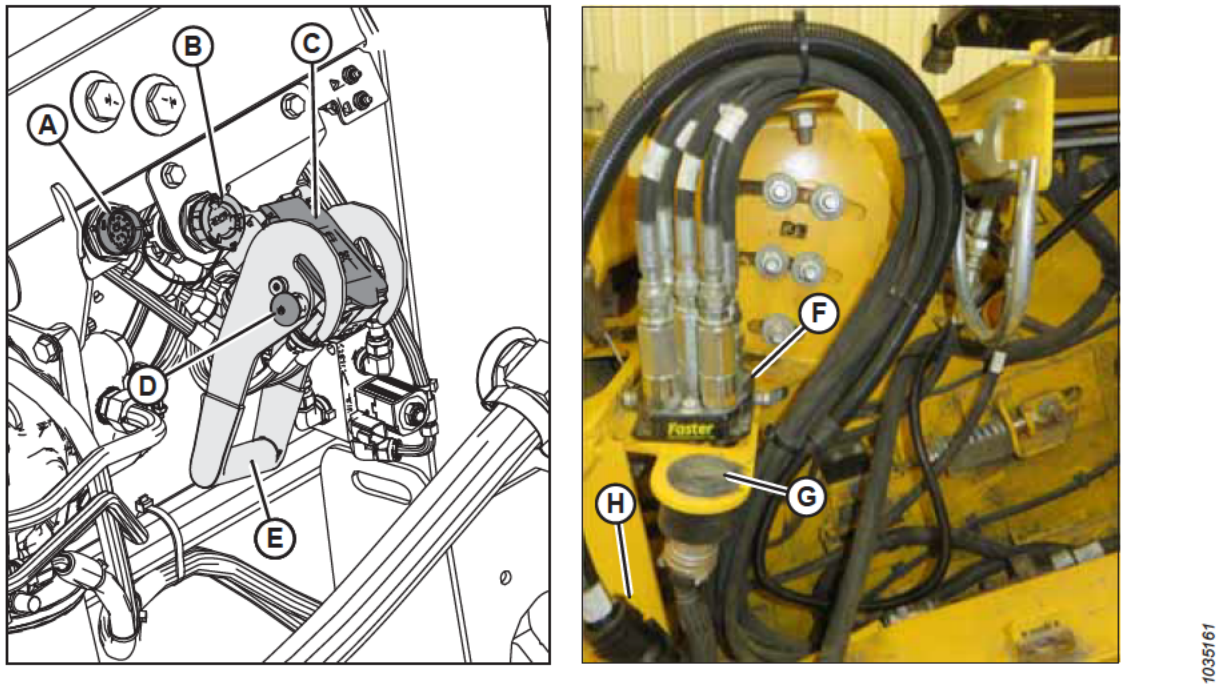


Figura 3.44: Conexões elétricas e do multiacoplador

9. **Se os controles da MacDon na cabine estiverem instalados:** Remova a tampa do conector C81B (A).
10. Remova a tampa do conector C72B (A).
11. Remova a tampa do receptáculo elétrico (C). Limpe as superfícies de contato do receptáculo.
12. Empurre o botão de trava (D) e puxe o manípulo (E) até a posição totalmente aberta.
13. Remova o acoplador hidráulico rápido (F) da placa de armazenamento na colheitadeira. Limpe a superfície de contato do acoplador.
14. Posição do acoplador (F) no receptáculo do módulo de flutuação (C).
15. Empurre a alavanca (E) para a posição fechada até que o botão de trava (D) seja liberado.
16. Retire o conector da colheitadeira (G) do seu local de armazenamento na colheitadeira e conecte-o ao receptáculo C72B (B). Gire o colar no conector para travá-lo no lugar.
17. **Se os controles da MacDon na cabine estiverem instalados:** Pegue o conector do kit de controle da cabine C81A (H) do seu local de armazenamento na colheitadeira e conecte-o ao receptáculo C81B (A). Gire o colar no conector para travá-lo no lugar.

18. Puxe o colar do eixo de transmissão (A) para trás a fim de liberar o eixo de transmissão do suporte (B). Remova o eixo de transmissão do suporte.

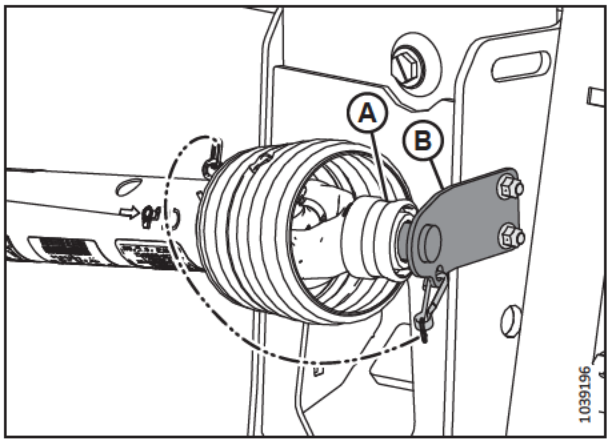


Figura 3.45: Eixo de transmissão na posição de armazenamento – Eixo de transmissão B7038 ou B7039

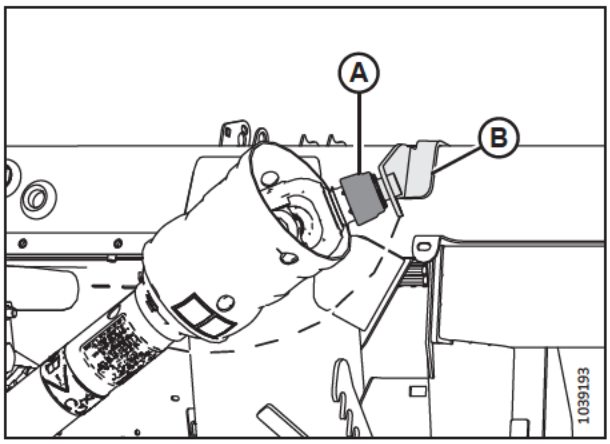


Figura 3.46: Eixo de transmissão na posição de armazenamento – Eixo de transmissão Sidehill/ Hillside B7180, B7181, ou B7326

19. Puxe o colar para trás sobre a extremidade do cardan e empurre-o sobre o eixo de saída da colheitadeira (A) até que o colar trave.

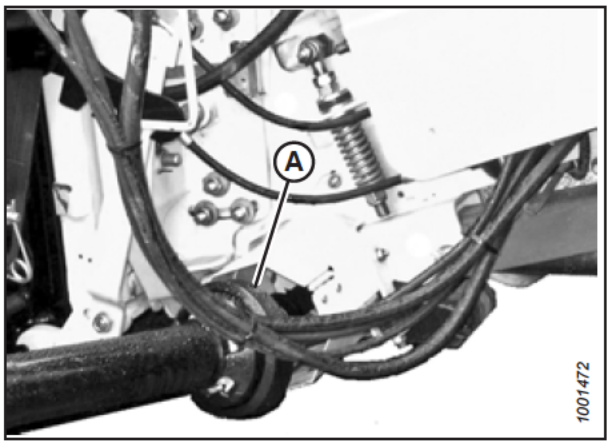


Figura 3.47: Eixo de transmissão e eixo de saída

20. Proceda conforme as seguintes instruções:

    - Se a plataforma será usada no campo agora, desengate as travas de flutuação puxando cada alavanca da trava de flutuação (A) para longe do módulo de flutuação e para a posição destravada (B).
    - Se a plataforma **NÃO** será usada no campo agora, engate as travas de flutuação empurrando cada alavanca da trava de flutuação (A) em direção ao módulo de flutuação e para a posição travada (C).

    NOTA:

    A ilustração mostra a alavanca da trava de flutuação do lado direito da plataforma. A alavanca da trava de flutuação do lado esquerdo é o oposto.

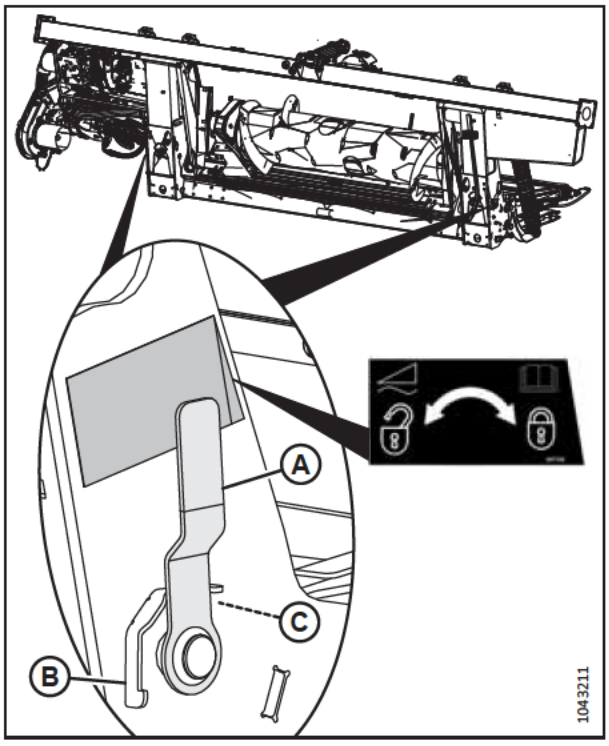


Figura 3.48: Alavanca de trava da flutuação

Desacoplar a plataforma de uma colheitadeira New Holland CR ou CX

A plataforma precisará ser fisicamente desacoplada da colheitadeira, e as conexões hidráulicas e elétricas precisarão ser removidas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Escolha uma área nivelada e posicione a plataforma ligeiramente acima do solo.
3. Desligue o motor e retire a chave da ignição.

   IMPORTANTE:

   Se as rodas de transporte estiverem instaladas, coloque-as na posição de armazenamento ou na posição mais alta de operação. Se as rodas não estiverem posicionadas, a plataforma poderá inclinar para a frente e dificultar o reacoplamento. Para obter instruções, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 129*.

   IMPORTANTE:

   Se rodas estabilizadoras estiverem instaladas, coloque-as na posição de armazenamento ou na posição mais alta de operação. Se as rodas não estiverem posicionadas, a plataforma poderá inclinar para a frente e dificultar o reacoplamento. Para obter instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 128*.

4. Engate as travas de flutuação puxando a alavanca de cada trava de flutuação (A) para fora do módulo de flutuação e para a posição travada (B).

   NOTA:

   A ilustração mostra a alavanca da trava de flutuação do lado direito da plataforma. A alavanca da trava de flutuação do lado esquerdo é o oposto.

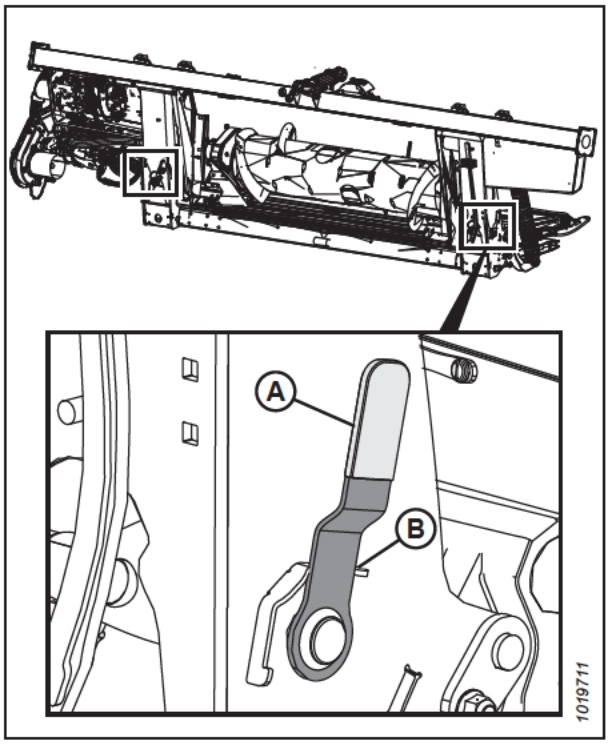


Figura 3.49: Alavanca de trava da flutuação

5. Desconecte o eixo de transmissão da colheitadeira. Empurre o colar para trás sobre a extremidade do eixo de transmissão e puxe o eixo de transmissão para fora do eixo de saída da colheitadeira (A) até que o colar desencaixe.

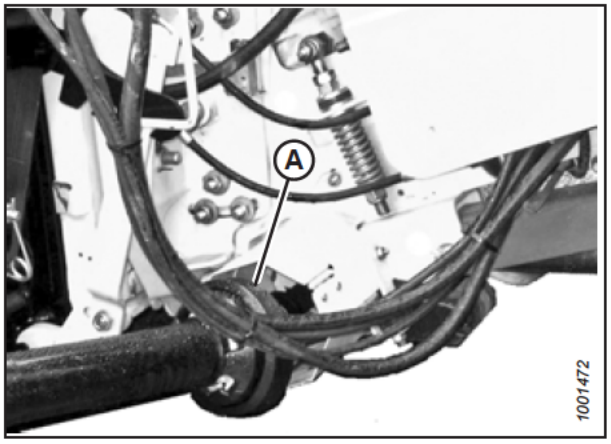


Figura 3.50: Eixo de transmissão

6. Armazene o eixo de transmissão sobre o suporte de apoio do eixo de transmissão (B) puxando o colar para trás (A) sobre o eixo de transmissão e o encaixando sobre o suporte de apoio (B). Libere o colar de modo que ele trave sobre o suporte.

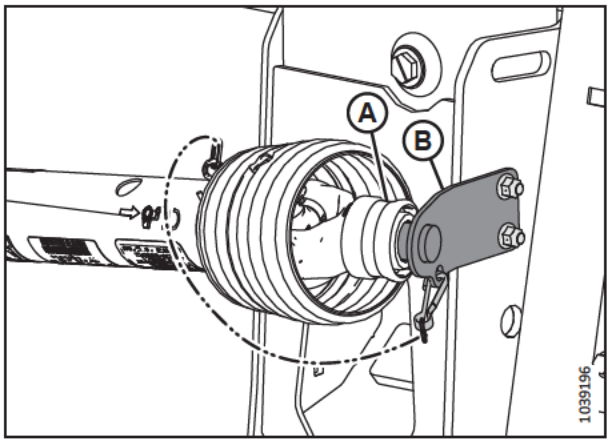


Figura 3.51: Eixo de transmissão na posição de armazenamento – Eixo de transmissão B7038 ou B7039

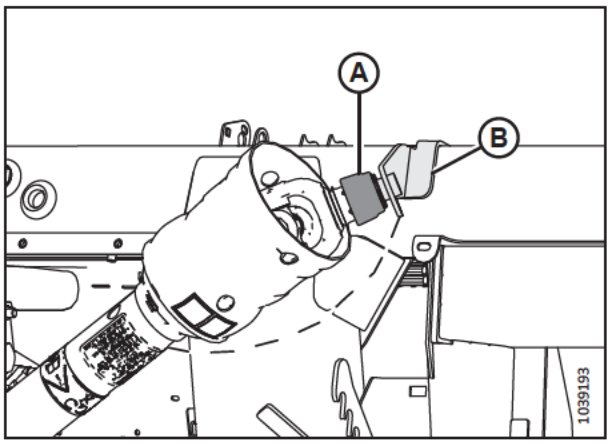


Figura 3.52: Eixo de transmissão na posição de armazenamento – Eixo de transmissão Sidehill/ Hillside B7180, B7181, ou B7326

7. Empurre o botão de trava (B) e puxe a alavanca (C) para liberar o multiacoplador (A).

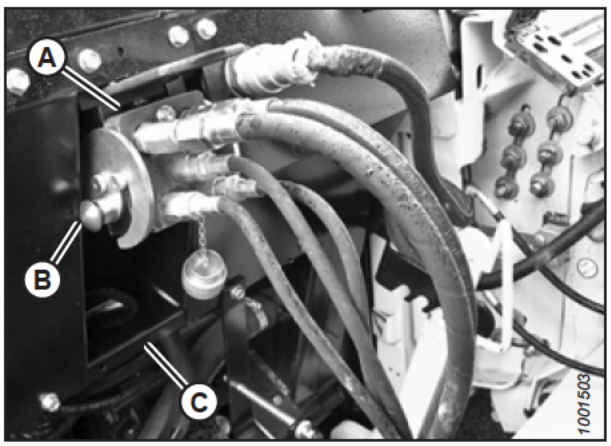


Figura 3.53: Conexões do módulo de flutuação

8. Empurre a alavanca (A) para a posição fechada até que o botão de trava (B) seja liberado. Feche a tampa.

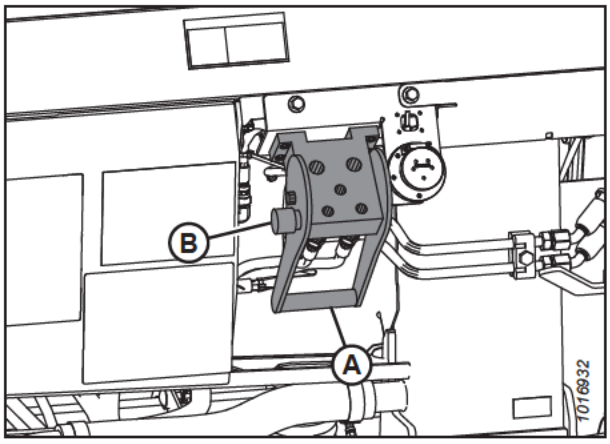


Figura 3.54: Receptáculos do módulo de flutuação

9. Posicione o acoplador hidráulico rápido (A) na placa de armazenamento (B) na colheitadeira.

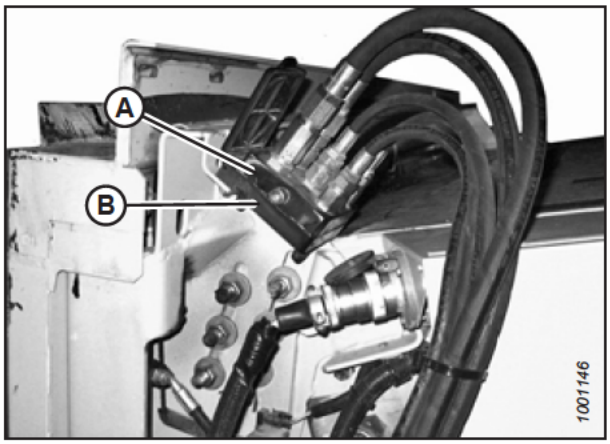


Figura 3.55: Acoplador da colheitadeira

10. Remova o conector elétrico (A) do módulo de flutuação.

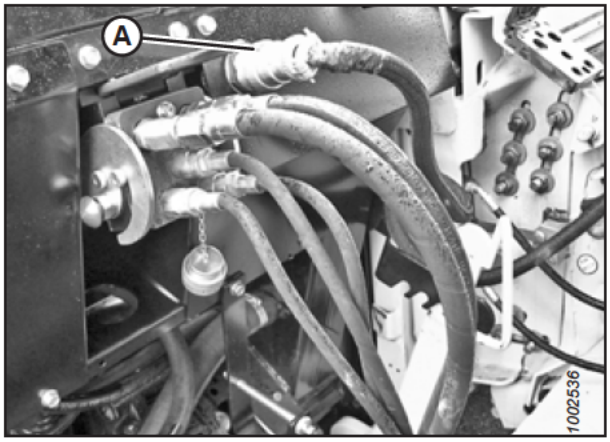


Figura 3.56: Conexões do módulo de flutuação

11. Acople o conector elétrico à colheitadeira no local (A).

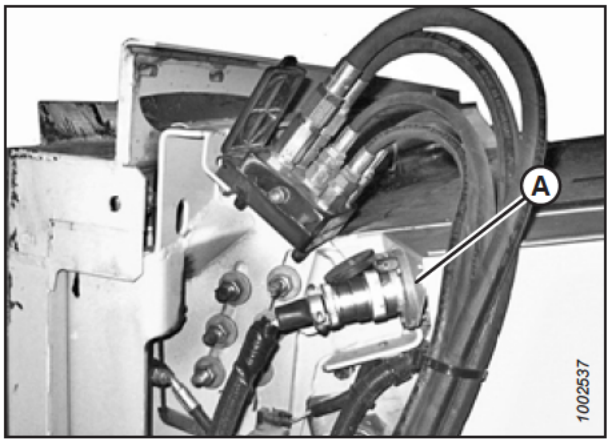


Figura 3.57: Acopladores da colheitadeira

12. Coloque novamente a tampa (A) no receptáculo do módulo de flutuação.

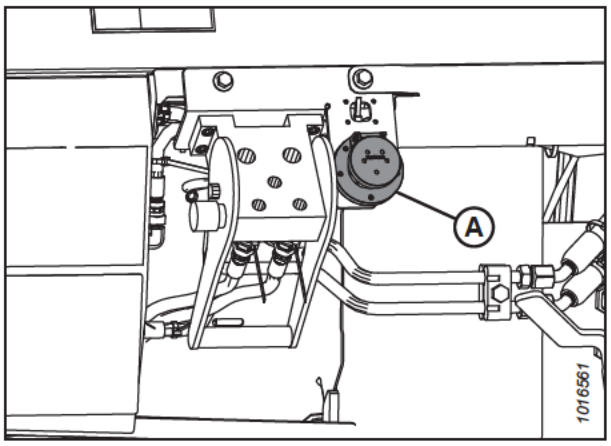


Figura 3.58: Receptáculos do módulo de flutuação

13. Levante a alavanca (A); puxe e abaixe a alavanca (B) para desengatar a trava do alimentador/módulo de flutuação (C).

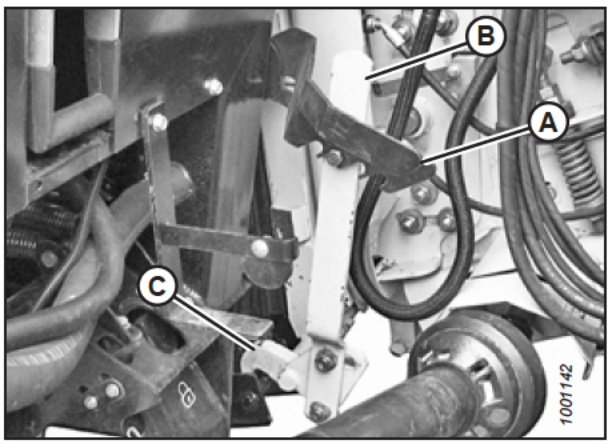


Figura 3.59: Travas do alimentador

14. Abaixe o alimentador (A) até que se desencaixe do suporte (B) do módulo de flutuação.

15. Afaste a colheitadeira lentamente da plataforma.

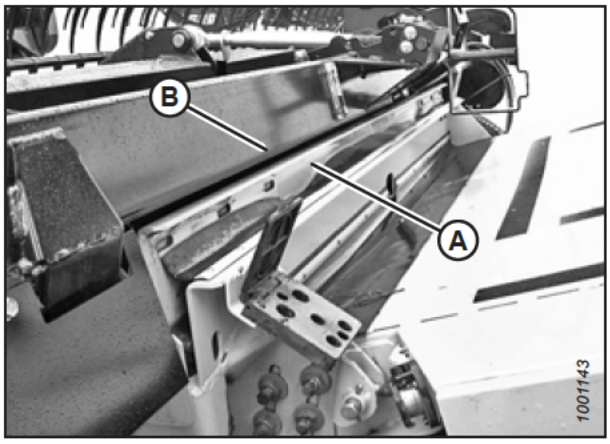


Figura 3.60: Plataforma na colheitadeira

3.7 Instalação da plataforma

Para melhor desempenho, a plataforma deve ser configurada de forma específica para diversas condições de colheita e culturas.

3.7.1 Acessórios da plataforma

Acessórios opcionais podem melhorar o desempenho em condições específicas ou adicionar recursos à plataforma. Acessórios opcionais podem ser encomendados e instalados com a ajuda do seu concessionário MacDon.

Consulte o Capítulo *5 Opções e acessórios, página 519* para ver a descrição dos itens disponíveis.

3.7.2 Configurações da plataforma

As tabelas a seguir fornecem orientação para regular a plataforma para diversas condições de colheita e culturas.

Para obter as informações sobre as configurações do molinete, consulte *3.7.4 Configurações do molinete, página 88*.

Para obter informações sobre a configuração do sem fim do FM200, consulte *3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200, página 95*.

NOTA:

Aumente a velocidade da esteira lateral para aumentar o desempenho quando houver material de colheita abundante ou quando você aumentar a velocidade de deslocamento.

Table 3.2 Regulagens recomendadas para cereais

Altura da palhada	102 mm (<4 pol.)						
Rodas estabilizadoras[4]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de 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 mm (4-8 pol.)						
Rodas estabilizadoras	Conforme necessário						
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
Pesadas	Sobre	7	A	2	10	6 ou 7	Recomendado
Acamadas	Não colocado	7	D	3 ou 4	5-10	4 ou 5	Desnecessário

4. As rodas estabilizadoras são usadas para limitar o movimento lateral e vertical da plataforma ao cortar o solo.
5. Configurações no controle da esteira FM200.
6. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) usando a união central e as sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
7. A altura do corte da plataforma é determinada pelas configurações da sapata deslizante e do ângulo da plataforma.
8. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.2 Regulagens recomendadas para cereais (continuação)

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

Table 3.3 Regulagens recomendadas para lentilhas

Altura da palhada	No solo						
Rodas estabilizadoras[9]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de 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 usadas para limitar o movimento lateral e vertical da plataforma ao cortar o solo.
10. Configurações no controle da esteira FM200.
11. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) usando a união central e as sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
12. A altura do corte da plataforma é determinada pelas configurações da sapata deslizante e do ângulo da plataforma.
13. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.4 Regulagens recomendadas 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**	**Configurações de 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 usadas para limitar o movimento lateral e vertical da plataforma ao cortar o solo.
15. Configurações no controle da esteira FM200.
16. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) usando a união central e as sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
17. A altura do corte da plataforma é determinada pelas configurações da sapata deslizante e do ângulo da plataforma.
18. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.5 Regulagens recomendadas para canola

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

19. As rodas estabilizadoras são usadas para limitar o movimento lateral e vertical da plataforma ao cortar o solo.
20. Configurações no controle da esteira FM200.
21. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) usando a união central e as sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
22. A altura do corte da plataforma é determinada pelas configurações da sapata deslizante e do ângulo da plataforma.
23. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.6 Regulagens recomendadas para arroz da Califórnia

Altura da palhada	102 mm (<4 pol.)						
Rodas estabilizadoras[24]	Armazenamento						
Posição da sapata de deslizamento	Acima ou no meio						
Condições das Culturas	**Divisores de linha**[25]	**Configurações de 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 arrozeiro	4	D	2	10-15	6 ou 7	Desnecessário
Normal	Divisor de linha arrozeiro	4	B – C	2	10	4 ou 5	Desnecessário
Pesadas	Divisor de linha arrozeiro	4	B – C	2	10	4 ou 5	Desnecessário
Acamadas	Divisor de linha arrozeiro	4	D	2	5-10	4 ou 5	Desnecessário
Altura da palhada	102-203 mm (4-8 pol.)						
Rodas estabilizadoras[24]	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	No meio ou abaixo						
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 arrozeiro	4	D	3	10-15	6 ou 7	Desnecessário

24. As rodas estabilizadoras são usadas para limitar o movimento lateral e vertical da plataforma ao cortar o solo.
25. O divisor de linha arrozeiro está disponível. O divisor de linha arrozeiro não é necessário em ambas as extremidades da plataforma.
26. Configurações no controle da esteira FM200.
27. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) usando a união central e as sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
28. A altura do corte da plataforma é determinada pelas configurações da sapata deslizante e do ângulo da plataforma.
29. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.6 Regulagens recomendadas para arroz da Califórnia (continuação)

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

Table 3.6 Regulagens recomendadas para arroz da Califórnia (continuação)

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

Table 3.7 Regulagens recomendadas para arroz Delta

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

30. As rodas estabilizadoras são usadas para limitar o movimento lateral e vertical da plataforma ao cortar o solo.
31. Configurações no controle da esteira FM200.
32. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) usando a união central e as sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
33. A altura do corte da plataforma é determinada pelas configurações da sapata deslizante e do ângulo da plataforma.
34. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.8 Regulagens recomendadas 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**	**Configurações de 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
Acamada	Instalados	7	D	4	5–10	6 ou 7	Não necessário

35. As rodas estabilizadoras são usadas para limitar o movimento lateral e vertical da plataforma ao cortar o solo.
36. Configurações no controle da esteira FM200.
37. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) usando a união central e as sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
38. A altura do corte da plataforma é determinada pelas configurações da sapata deslizante e do ângulo da plataforma.
39. Porcentagem acima da velocidade no solo.

Table 3.9 Regulagens recomendadas para linho

Altura da palhada	51-153 mm (2-6 pol.)						
Rodas estabilizadoras[40]	Conforme necessário						
Posição da sapata de deslizamento	Baixa para condições de culturas acamadas, médio ou baixo para outras condições de cultura.						
Condições das Culturas	**Divisores de Linha**	**Configurações de velocidade da esteira**[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 usadas para limitar o movimento lateral e vertical da plataforma ao cortar o solo.
41. Configurações no controle da esteira FM200.
42. Defina o ângulo da plataforma o mais rente possível (configuração A) usando a união central e as sapatas deslizantes, mantendo a altura do corte.
43. A altura do corte da plataforma é determinada pelas configurações da sapata deslizante e do ângulo da plataforma.
44. Porcentagem acima da velocidade no solo.

3.7.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola

A canola madura pode ser colhida diretamente, mas a maioria das variedades é suscetível à quebra de vagens e subsequente perda de sementes. Esta seção fornece informações sobre acessórios recomendados, configurações e ajustes para otimizar FlexDraper® Série FD2,,, para cultura direta de canola com redução da perda de sementes.

Acessórios recomendados

As seguintes modificações são necessárias para otimizar a plataforma para colheita direta de canola:

- Instalação do sem fim transversal superior de comprimento total
- Instalação das facas verticais

NOTA:

Cada kit contém instruções de instalação e as ferragens necessárias. Para obter mais informações, consulte o Capítulo *5 Opções e acessórios, página 519*.

Configurações recomendadas

Os seguintes ajustes são necessários para otimizar a plataforma para colheita direta de canola:

- Libere a tensão da mola do sem-fim. Para obter mais instruções, consulte *3.8.5 Verificação e ajuste das molas do sem fim, página 125*.
- Ajuste a velocidade do molinete para que seja igual à velocidade de deslocamento da colheitadeira. Aumente a velocidade conforme necessário. Para obter instruções, consulte *3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
- Ajuste a velocidade da esteira lateral na posição seis no controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine. Para obter instruções, consulte *3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página 168*
- Ajuste a altura do molinete de modo que os dedos contatem ligeiramente a cultura. Para obter instruções, consulte *3.9.11 Altura do molinete, página 172*..
- Ajuste da posição de avanço-recuo do molinete. Para obter instruções, consulte *Ajuste da posição avanço-recuo do molinete, página 178*.
- Mova os cilindros de avanço/recuo do molinete para a posição de recuo alternativa. Para instruções, consulte *Reposicionamento dos cilindros de avanço/recuo, página 178*.
- Ajuste do excêntrico do molinete para a posição um. Para obter instruções, consulte *Ajuste do excêntrico do molinete, página 188*.
- Configure o sem fim para a posição de flutuação. Para obter instruções, consulte *3.8.4 Configuração da posição do sem fim, página 123*.

3.7.4 Configurações do molinete

As diferentes combinações de posição do molinete e regulagens do excêntrico afetam a entrega da cultura nas esteiras ao girar o perfil de dedos.

NOTA:

A legenda (A) refere-se ao nível do solo, enquanto a legenda (B) refere-se à altura da palhada.

Table 3.10 Séries FD2 Configurações recomendadas do molinete

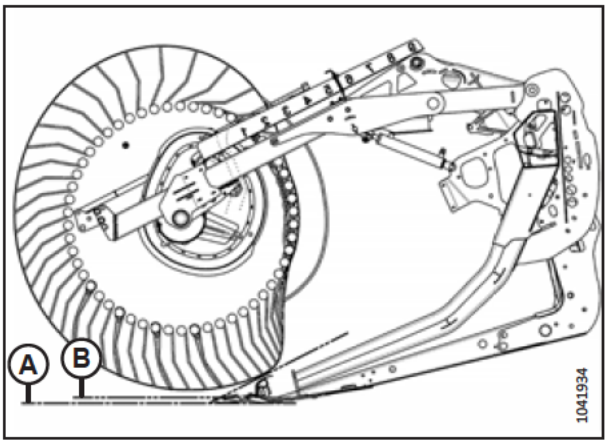
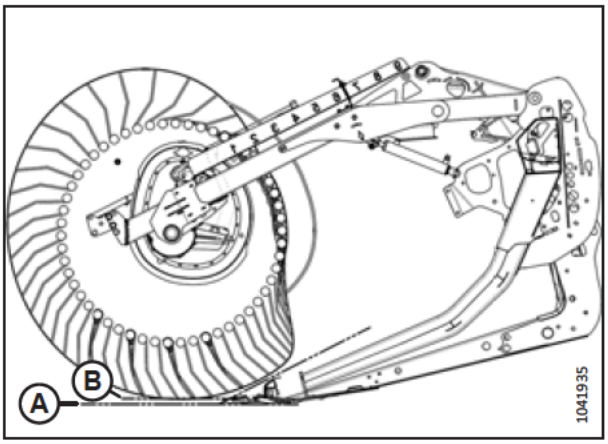
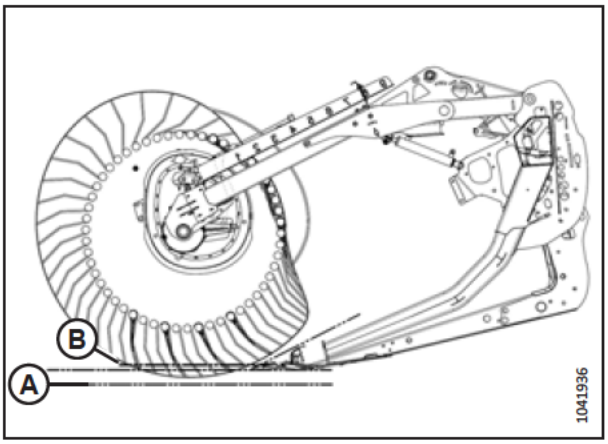
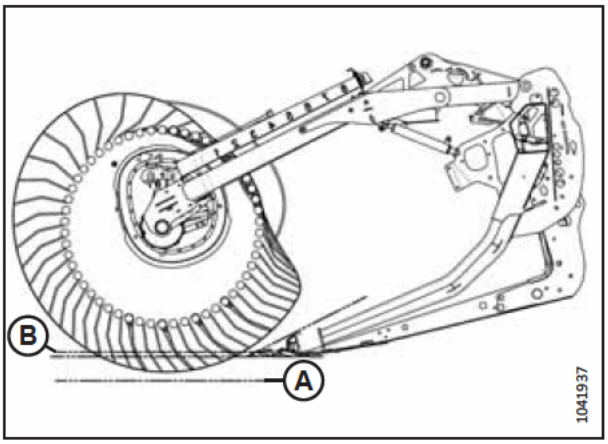
Número da regulagem do excêntrico (ganho de velocidade dos dedos)	Número da posição do molinete	Padrão de dedos do molinete	Altura do solo até a palhada
1 (0%)	5 ou 6		25 mm (0,98 pol.)
2 (20%)	6 ou 7		25 mm (0,98 pol.)

Table 3.10 Séries FD2 Configurações recomendadas do molinete (continuação)

Número da regulagem do excêntrico (ganho de velocidade dos dedos)	Número da posição do molinete	Padrão de dedos do molinete	Altura do solo até a palhada
3 (30%)	8		102 mm (4 pol.)
4 (35%)	9		150 mm (5,9 pol.)

NOTA:

- Ajuste o molinete para a frente a fim de chegar mais perto do solo e, ao mesmo tempo, inclinar a plataforma para trás. Os dedos cavarão a terra nas posições de avanço extremas do molinete, então ajuste as sapatas ou o ângulo da plataforma para compensar. Ajuste o molinete para trás a fim de de afastá-lo do solo e, ao mesmo tempo, inclinar a plataforma para a frente.
- A inclinação da plataforma pode ser aumentada para aproximar o molinete do solo, ou reduzida para afastar o molinete do solo, ao mesmo tempo que o material continua fluindo para as esteiras.
- Para deixar a quantidade máxima de palhada na cultura acamada, levante a plataforma e aumente sua inclinação para manter o molinete próximo ao solo. Posicione o molinete totalmente para frente.
- O molinete talvez tenha que ser movido para trás a fim de evitar grumos ou para conectar a barra de corte em culturas mais finas.
- A capacidade mínima de carga de cultura (área mínima da esteira exposta entre o molinete e a chapa traseira da plataforma) ocorre com o molinete na posição mais recuada.
- A capacidade máxima de carga de cultura (área máxima da esteira exposta entre o molinete e chapa traseira da plataforma) ocorre com o molinete na posição mais avançada.
- Devido à natureza da ação do excêntrico, a velocidade das pontas dos dedos na barra de corte torna-se maior que a velocidade do molinete nas regulagens mais altas do excêntrico. Para obter mais informações, consulte a Tabela *3.10, página 89*.

3.7.5 Regulagens do divisor de cultura flutuante (opcional)

Os divisores de cultura flutuantes podem ser ajustados para diferentes condições de cultura.

PERIGO

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

Para instruções sobre como fazer ajustes no divisor de cultura flutuante, consulte *Ajuste dos divisores de cultura de flutuação, página 202*. Para configurações, consulte a tabela de altura da palhada aplicável abaixo.

Table 3.11 Altura da palhada 50 mm a 125 mm (2 pol. a 5 pol.)

	Ângulo da plata-forma[45]	Altura da palhada	Sapatas principais da plataforma	Batente	Posição de avanço-recuo	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Whisker do defletor superior
Normal	A	125 mm (5 pol.)	Abaixada	2	1	1	C	Dentro
	A	125 mm (5 pol.)	Abaixada	2	3	1	C	Dentro
	E	50 mm (2 pol.)	Abaixada	1	1	1,5	C	Dentro
	E	50 mm (2 pol.)	Abaixada	1	3	1,5	C	Dentro

45. A (mín.) – E (máx.)

Table 3.11 Altura da palhada 50 mm a 125 mm (2 pol. a 5 pol.) (continuação)

	Ângulo da plata-forma[46]	Altura da palhada	Sapatas principais da plataformа	Batente	Posição de avanço-recuo	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Whisker do defletor superior
Acama-da	A	125 mm (5 pol.)	Abaixada	2	3	1	C	Fora
	A	125 mm (5 pol.)	Abaixada	2	4	1	C	Fora
	E	50 mm (2 pol.)	Abaixada	1	3	2	D	Fora
	E	50 mm (2 pol.)	Abaixada	1	4	2	D	Fora
Grave-mente acamada	A	125 mm (5 pol.)	Abaixada	2	4	3	D	Fora
	A	125 mm (5 pol.)	Abaixada	2	5	4	D	Fora
	E	50 mm (2 pol.)	Abaixada	1	4	3	C	Fora
	E	50 mm (2 pol.)	Abaixada	1	5	4	C	Fora

46. A (mín.) – E (máx.)

Table 3.12 Altura da palhada 20 mm a 100 mm (3/4 pol. a 4 pol.)

	Ângulo da plataforma[46]	Altura da palhada	Sapatas principais da plataforma	Batente	Posição avanço-recuo	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Whisker do defletor superior
Normal	A	100 mm (4 pol.)	Meio	2	1	1	C	Dentro
	A	100 mm (4 pol.)	Meio	2	3	1	C	Dentro
	E	20 mm (3/4 pol.)	Meio	1	1	1	C	Dentro
	E	20 mm (3/4 pol.)	Meio	1	3	1	C	Dentro
Acamada	A	100 mm (4 pol.)	Meio	2	3	1	C	Fora
	A	100 mm (4 pol.)	Meio	2	4	2	C	Fora
	E	20 mm (3/4 pol.)	Meio	1	3	1	D	Fora
	E	20 mm (3/4 pol.)	Meio	1	4	2	D	Fora
Gravemente acamada	A	100 mm (4 pol.)	Meio	2–3	4	3	D	Fora
	A	100 mm (4 pol.)	Meio	2–3	5	4	D	Fora
	E	20 mm (3/4 pol.)	Meio	1	4	3	C	Fora
	E	20 mm (3/4 pol.)	Meio	1	5	4	C	Fora

Table 3.13 Altura da palhada 16 mm a 50 mm (5/8 pol. a 2 pol.) Barra de corte no solo

	Ângulo da plata-forma[46]	Altura da palhada	Sapatas principais da plataformа	Batente	Posição avanço-recuo	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Whisker do defletor superior
Normal	A	50 mm (2 pol.)	Levantada	2	1–3	1	C	Dentro
	A	50 mm (2 pol.)	Levantada	2	1–3	1	C	Dentro
	E	16 mm (5/8 pol.)	Levantada	1	1	2	C	Dentro
	E	16 mm (5/8 pol.)	Levantada	1	3	1	C	Dentro
Acama-da	A	50 mm 2 pol.	Levanta	2	3	1	C	Fora
	A	50 mm (2 pol.)	Levantada	3	4	1	C	Fora
	E	16 mm (5/8 pol.)	Levantada	1	3–4	2	D	Fora
	E	16 mm (5/8 pol.)	Levantada	1	3–4	2	D	Fora
Grave-mente acamada	A	50 mm (2 pol.)	Levantada	2–3	4	3	D	Fora
	A	50 mm (2 pol.)	Levantada	2–3	5	4	D	Fora
	E	16 mm (5/8 pol.)	Levantada	1	4	2,5	C	Fora
	E	16 mm (5/8 pol.)	Levantada	1	5	4	C	Fora

3.8 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 o capítulo *6 Diagnóstico e resolução de problemas, página 541*.

3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200

O sem-fim FM200 pode ser configurado para se adequar a diversas condições de cultura. Há quatro configurações disponíveis.

Configuração ultraestreita: A configuração ultraestreita usa 8 helicoidais longos aparafusados (4 do lado esquerdo e 4 do direito) e 18 dedos do sem fim. Essa configuração pode melhorar o desempenho da alimentação para colheitadeiras com alimentadores estreitos. Ela pode ser útil também na colheita de arroz.

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

NOTA:

Será necessário perfurar orifícios no helicoidal e no tambor para instalar o helicoidal extra.

Para obter mais informações sobre a conversão do sem fim para uma configuração ultraestreita, consulte *Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim, página 97*.

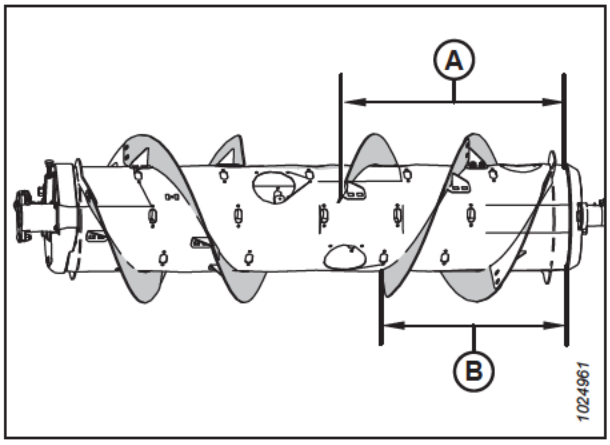


Figura 3.61: Configuração ultra estreita – Visão traseira

A - 760 mm (29 15/16 pol.) **B - 602 mm (23 11/16 pol.)**

Configuração estreita: A configuração estreita usa 4 helicoidais longos aparafusados (2 do lado esquerdo e 2 do direito) e 18 dedos do sem fim.

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

A **configuração estreita** é padrão para as seguintes colheitadeiras:

- New Holland CR 920/940/960, 9020/40/60/65, 6090/7090, 8060/8070/8080

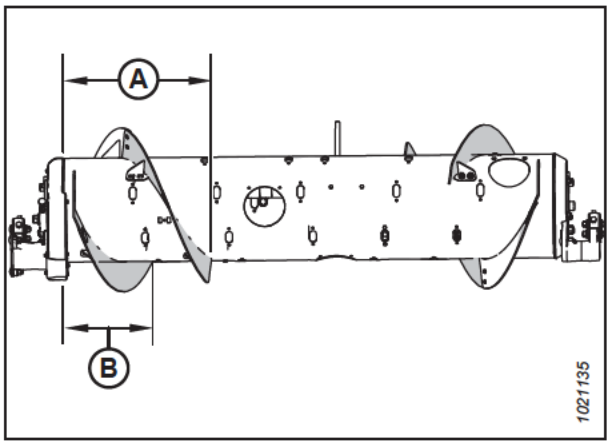


Figura 3.62: Configuração estreita – Visão traseira

A - 514 mm (20 1/4 pol.) **B - 356 mm (14 pol.)**

Configuração média: A configuração média usa 4 helicoidais curtos aparafusados (2 do lado esquerdo e 2 do direito) e 22 dedos do sem fim.

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

A **configuração média** é padrão para as seguintes colheitadeiras:

- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

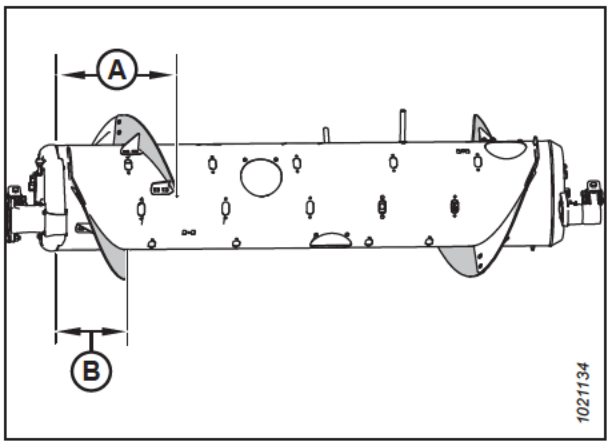


Figura 3.63: Configuração média – Visão traseira

A - 410 mm (16 1/8 pol.) B - 260 mm (10 1/4 pol.)

Para obter mais informações sobre a conversão do sem fim para uma configuração média, consulte *Configuração média - Helicoidal do sem fim, página 104*.

Configuração ampla: A configuração ampla usa 2 helicoidais curtos aparafusados (1 do lado esquerdo e 1 do lado direito) e 30 dedos do sem fim.

NOTA:

As dimensões (A) e (B) são iguais para ambas as extremidades do sem fim. Devem variar no máximo 15 mm (9/16 pol.) dos valores informados.

A **configuração ampla** é opcional para as seguintes colheitadeiras:

- 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.

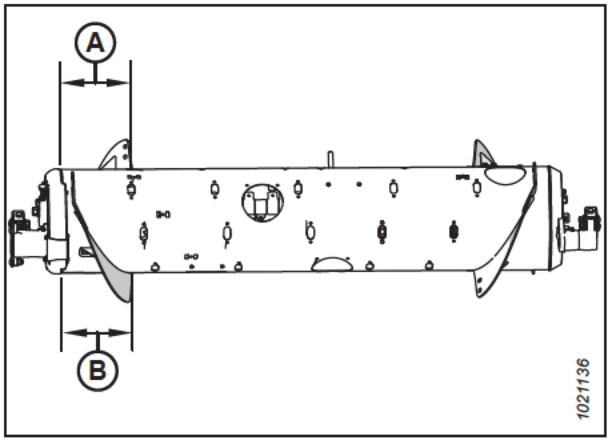


Figura 3.64: Configuração ampla – Visão traseira

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

Para obter mais informações sobre a conversão do sem fim para uma configuração ampla, consulte *Configuração ampla - Helicoidal do sem fim, página 106*.

Configuração ultra-ampla: A configuração ultra-ampla usa somente o helicoidal soldado de fábrica (A) responsável por levar a cultura. Nenhum helicoidal aparafusado vem instalado, e recomenda-se um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

A **configuração ultra-ampla** é opcional para colheitadeiras de alimentador amplo:

NOTA:

Essa configuração pode melhorar a alimentação de colheitadeiras largas.

Para obter mais informações sobre a conversão do sem fim para uma configuração ultra-ampla, consulte *Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim, página 109*.

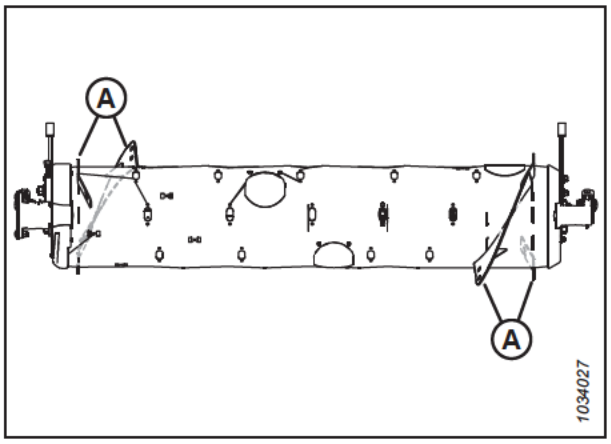


Figura 3.65: Configuração ultra ampla – Visão traseira

Configuração ultraestreita - Helicoidal do sem fim

A configuração ultraestreita usa 8 helicoidais longos aparafusados (4 do lado esquerdo e 4 do direito), e são recomendados 18 dedos do sem fim.

NOTA:

Será necessário perfurar orifícios no helicoidal e no tambor para instalar os quatro helicoidais adicionais.

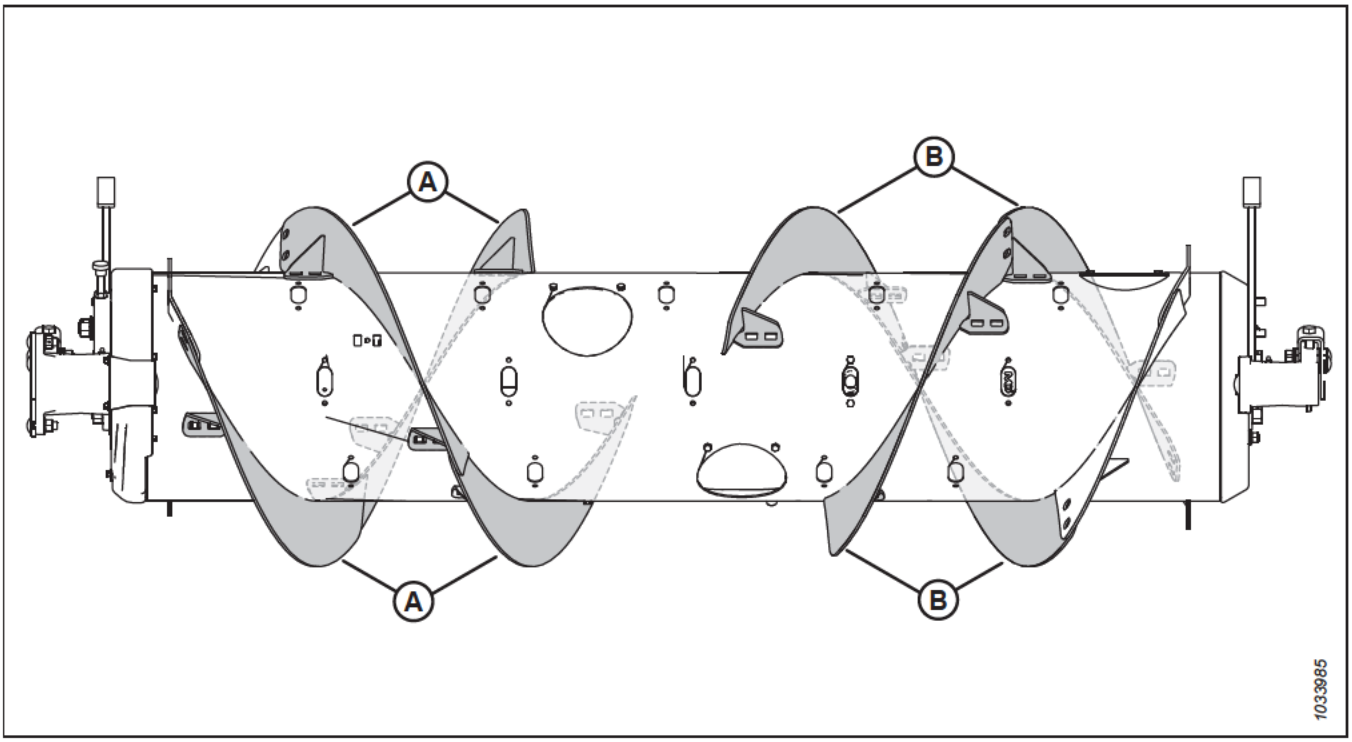


Figura 3.66: Configuração ultraestreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD #287889)

B - Helicoidal longo direito (MD #287890)

Para converter da configuração estreita para a configuração ultraestreita:

Um kit de helicoidais (MD #357234 ou B7345[47]) e são necessários alguns furos para instalar os helicoidais (A). Se necessário, adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar a alimentação para sua colheitadeira e condições de cultura.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Instale as ferragens corretamente para evitar danos e maximizar o desempenho.

- Para obter as instruções de instalação do helicoidal, consulte *Instalação do helicoidal parafusado, página 113*.
- Para instalar os helicoidais adicionais que requerem a perfuração do orifício, consulte *Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas, página 116*.
- Para obter as instruções de instalação/remoção do dedo, consulte *3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121* e *3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118*.

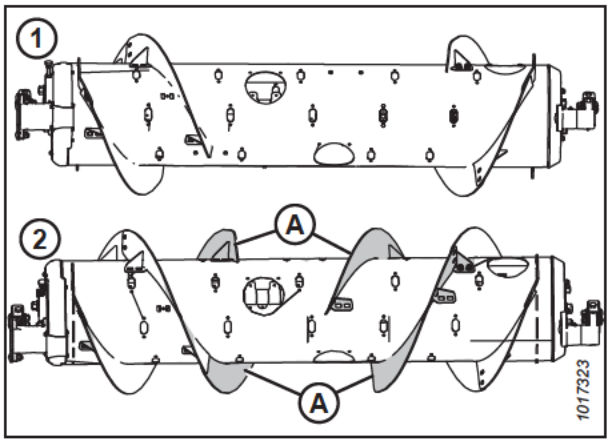


Figura 3.67: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração estreita **2 - Configuração ultra estreita**

Para converter da configuração média, ampla e ultra-ampla para a configuração ultraestreita:

Dois kits de helicoidais (MD #357234 ou B7345[47]) e alguns furos são necessários para converter para esta configuração.

Você precisará substituir os helicoidais curtos existentes (A)[48] com helicoidais longos (B). Se necessário, adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Instale as ferragens corretamente para evitar danos e maximizar o desempenho.

- Para obter as instruções de substituição do helicoidal, consulte *Remoção do helicoidal parafusado, página 111* e *Instalação do helicoidal parafusado, página 113*.
- Para instalar os helicoidais adicionais que requerem a perfuração do orifício, consulte *Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas, página 116*.
- Para obter as instruções de instalação/remoção do dedo, consulte *3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121* e *3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118*.

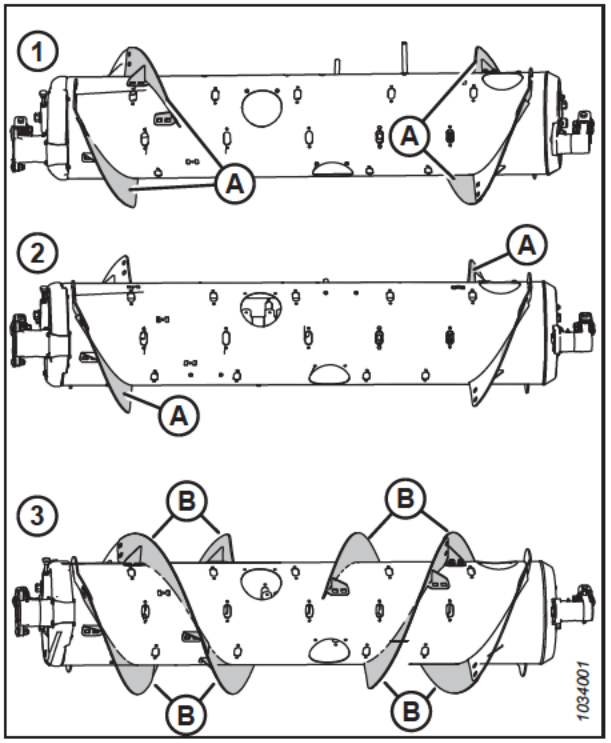


Figura 3.68: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**
3 - Configuração ultraestreita

47. MD #357234 está disponível somente via MacDon Parts. O B7345 está disponível somente via o setor de Equipamentos da MacDon. Ambos os kits contêm helicoidais resistentes ao desgaste.
48. A quantidade de helicoidais curtos existentes é 0, 2 ou 4, dependendo da configuração atual.

NOTA:

Se estiver convertendo o sem fim de uma configuração ultra-ampla, não haverá nenhum helicoidal aparafusado existente a remover porque essa configuração usa apenas o helicoidal soldado de fábrica (A).

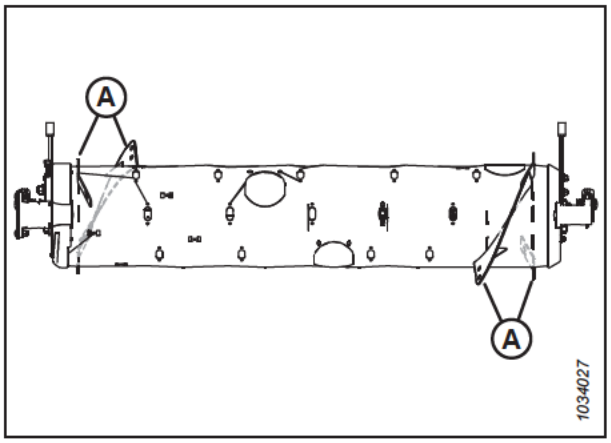


Figura 3.69: Configuração ultra ampla

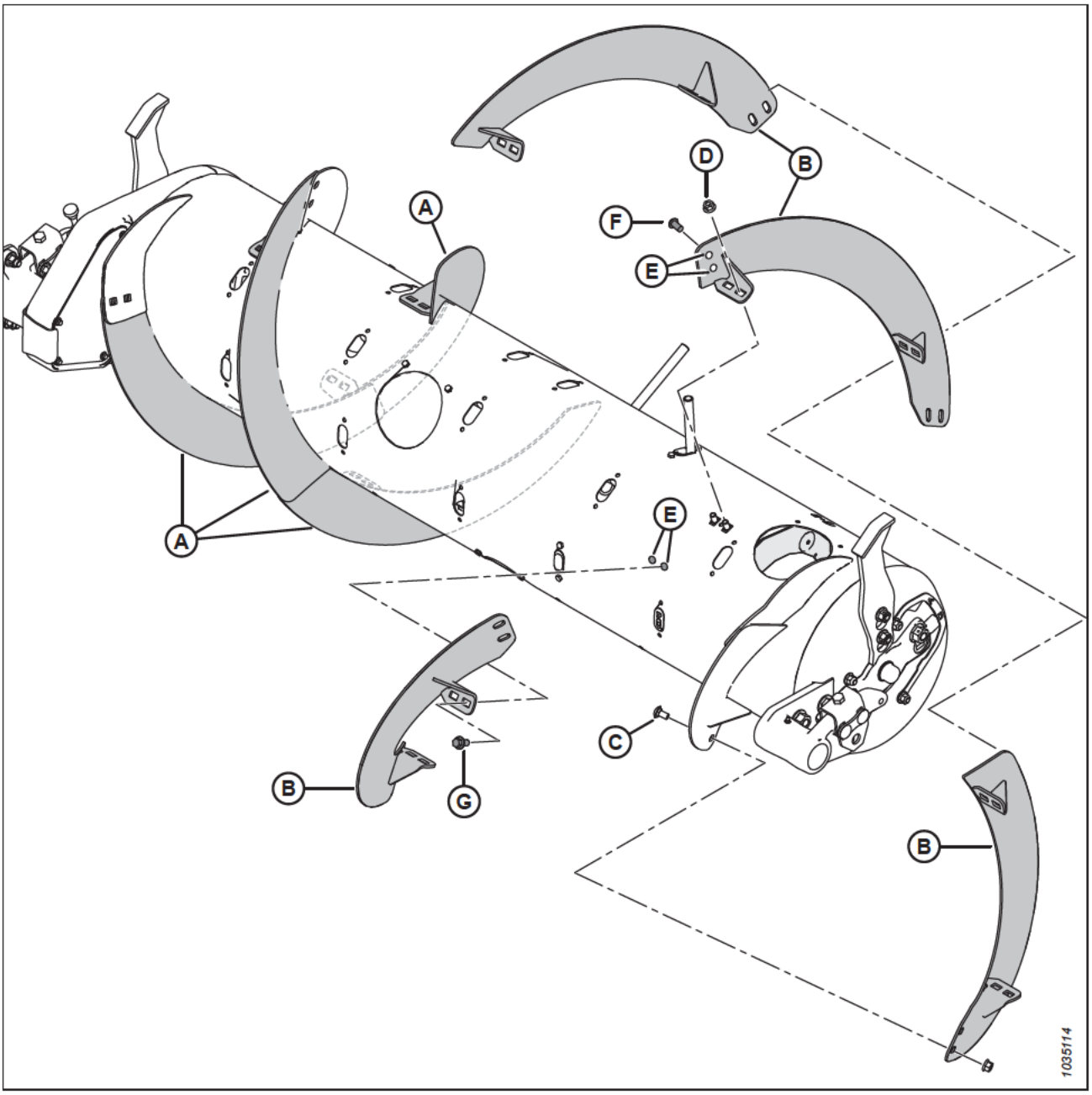


Figura 3.70: Configuração ultraestreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD #287889)

B - Helicoidal longo direito (MD #287890)

C - Parafuso de transporte M10 x 20 mm (MD #136178)

D - Porca do flange de travamento central M10 (MD #135799)

E - Orifícios perfurados – 11 mm (7/16 pol.) [49]

F - Parafuso de cabeça botão M10 x 20 mm (MD #135723)[50]

G - Parafuso de cabeça flangeada M10 x 20 mm (MD #152655)[51]

49. Cada um dos quatro helicoidais adicionais requerem seis orifícios perfurados para instalar (quatro no sem fim e dois no helicoidal adjacente).
50. Usado nos orifícios perfurados no helicoidal existente.
51. Usado nos orifícios perfurados no sem fim.

Configuração estreita - Helicoidal do sem fim

A configuração estreita usa quatro helicoidais longos aparafusados (dois do lado esquerdo e dois do direito) e 18 dedos do sem fim.

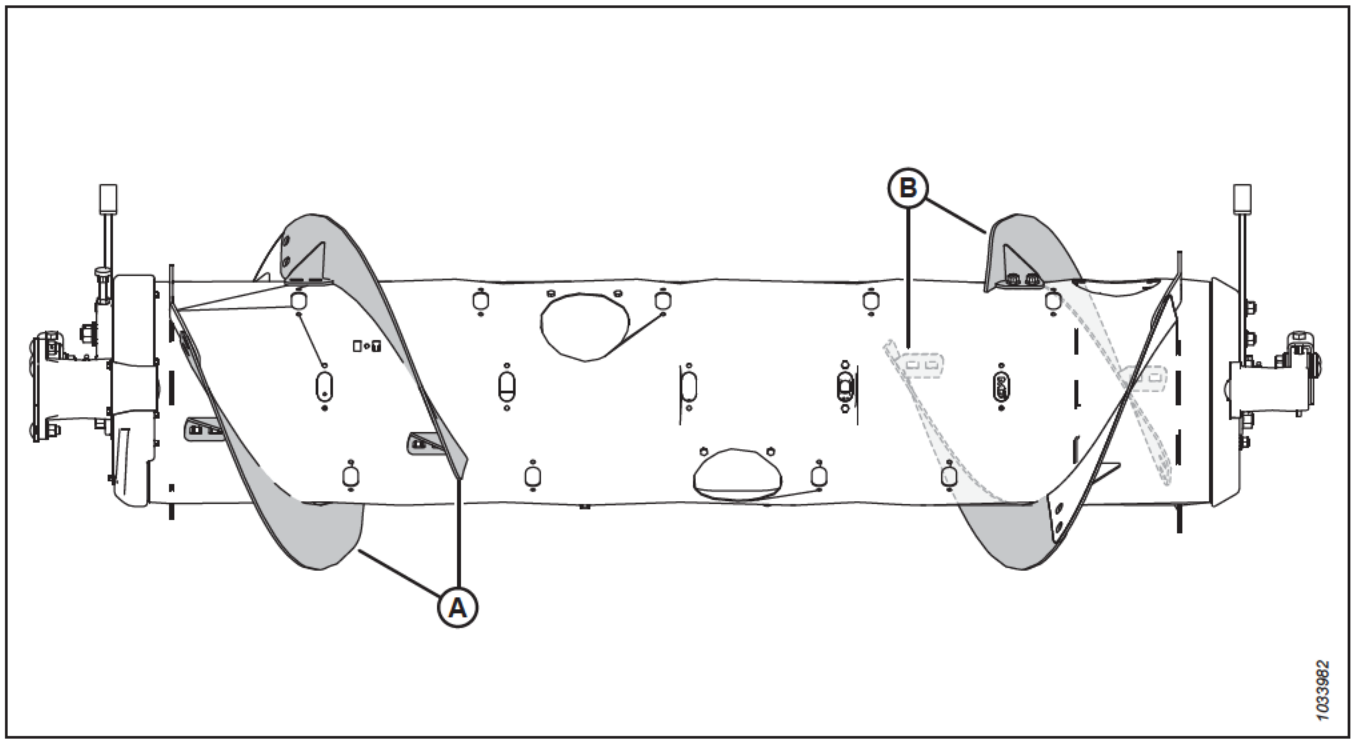


Figura 3.71: Configuração estreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD #287889) **B - Helicoidal longo direito (MD #287890)**

Para converter o sem fim de uma configuração ultraestreita para uma configuração estreita:

Remova as quatro travas (A) do sem-fim e instale os dedos adicionais do sem-fim. É recomendado um total de 18 dedos do sem-fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de remoção do helicoidal, consulte *Remoção do helicoidal parafusado, página 111*.
- Para obter as instruções de instalação do dedo, consulte *3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121*.

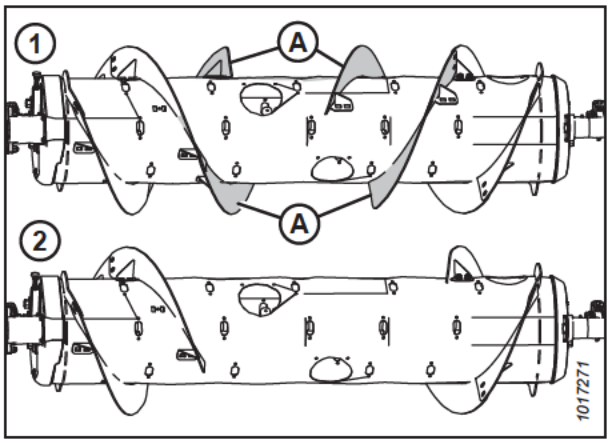


Figura 3.72: Configurações do sem fim – Visão traseira

1 - Configuração ultra estreita **2- Configuração estreita**

Para converter o sem fim da configuração média, ampla ou ultra-ampla para a configuração estreita:

Um kit de helicoidais (MD #357234 ou B7345[52]) é necessário. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais curtos existentes (A)[53] por helicoidais longos (B) e remover os dedos extras do sem fim. É recomendado um total de 18 dedos do sem fim para esta configuração.

IMPORTANTE:

As ferragens extras estão incluídas nesses kits. Instale as ferragens corretamente para evitar danos e maximizar o desempenho.

- Para obter as instruções de substituição do helicoidal, consulte *Remoção do helicoidal parafusado, página 111* e *Instalação do helicoidal parafusado, página 113*.
- Para obter as instruções de remoção do dedo, consulte *3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118*.

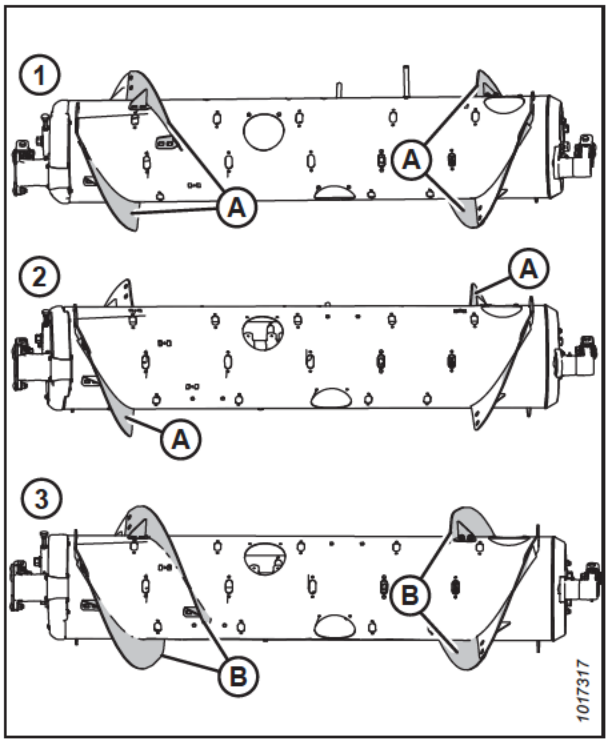


Figura 3.73: Configurações do sem fim – Visão traseira

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

NOTA:

Se estiver convertendo o sem fim de uma configuração ultra-ampla, não haverá nenhum helicoidal aparafusado existente a remover porque essa configuração usa apenas o helicoidal soldado de fábrica (A).

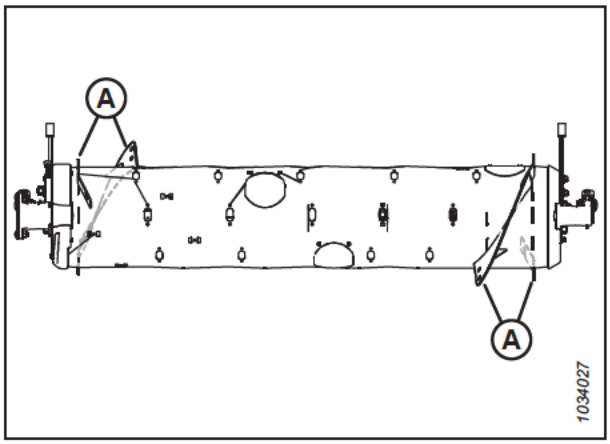


Figura 3.74: Configuração ultra ampla

52. MD #357234 está disponível somente via MacDon Parts. O B7345 está disponível somente via o setor de Equipamentos da MacDon. Ambos os kits contêm helicoidais resistentes ao desgaste.
53. A quantidade de helicoidais curtos existentes é 0, 2 ou 4, dependendo da configuração atual.

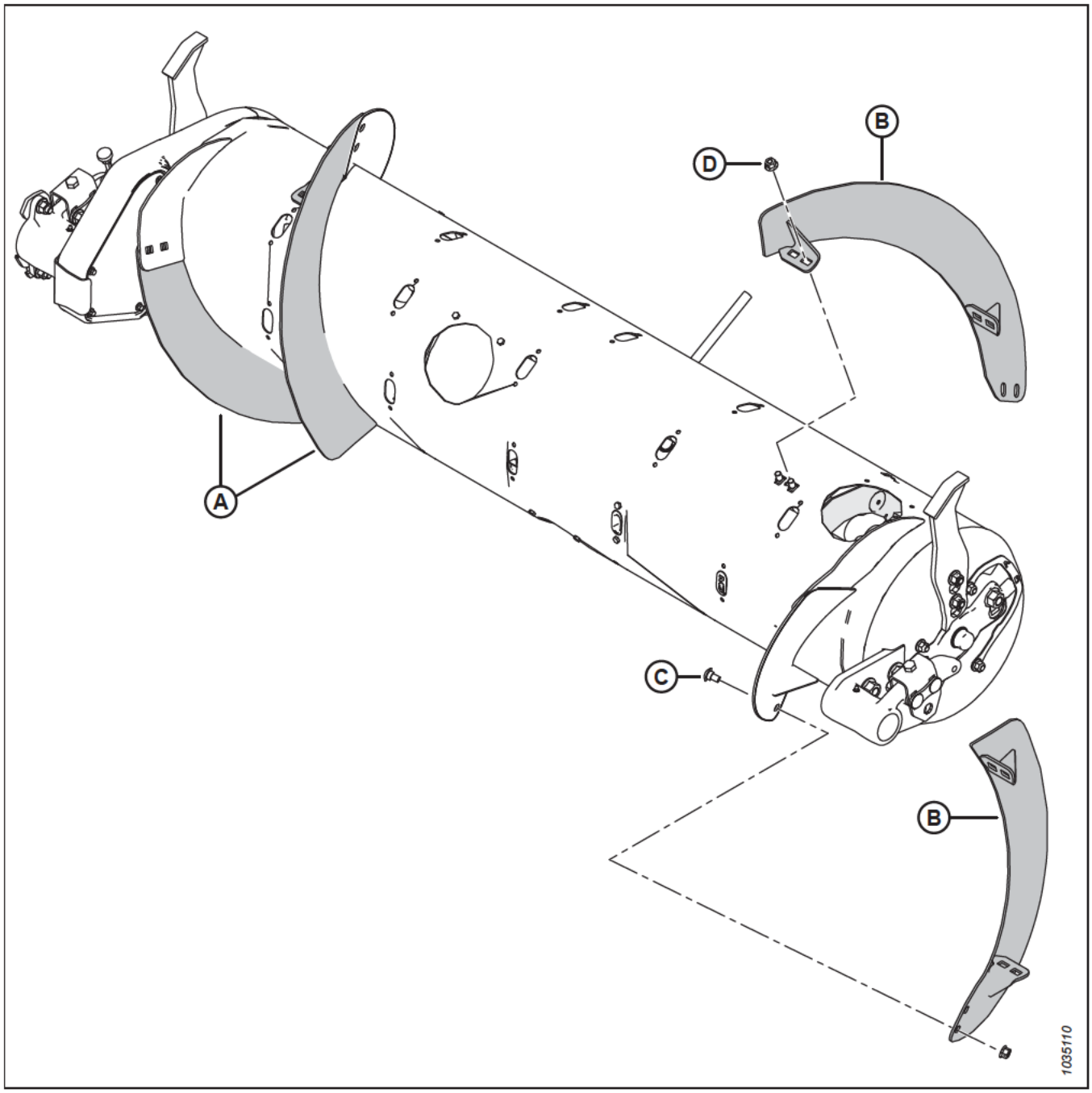


Figura 3.75: Configuração estreita

A - Helicoidal longo esquerdo (MD #287889)

B - Helicoidal longo direito (MD #287890)

C - Parafuso de transporte M10 x 20 mm (MD #136178)

D - Porca do flange de travamento central M10 (MD #135799)

Configuração média - Helicoidal do sem fim

A configuração média usa quatro helicoidais curtos aparafusados (dois do lado esquerdo e dois do direito), e são recomendados 22 dedos do sem fim.

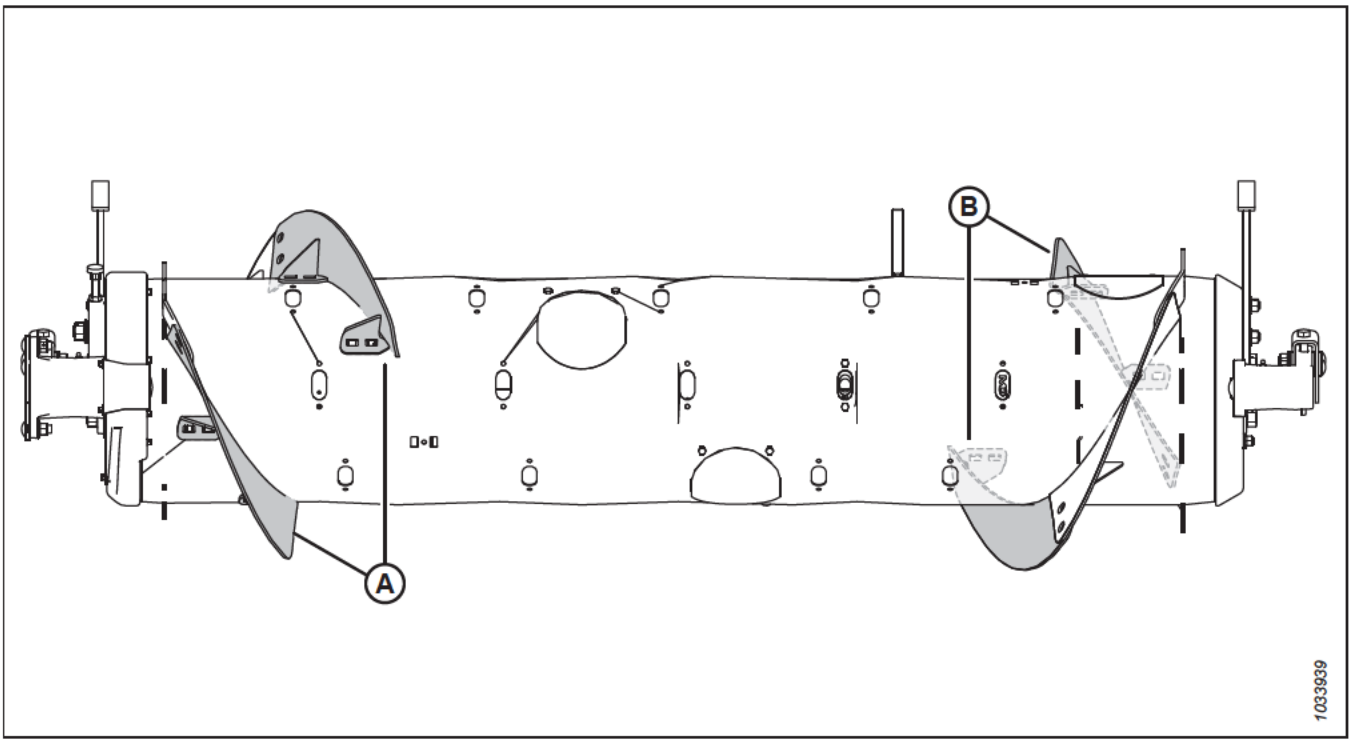


Figura 3.76: Configuração média

A - Helicoidal curto esquerdo (MD #287888) **B - Helicoidal curto direito (MD #287887)**

Para converter da configuração ampla para a média:

Um kit de helicoidais (MD #357233 ou B7344[54]) é necessário. Você precisará instalar novos helicoidais (A) e remover os dedos extras do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções de instalação do helicoidal, consulte *Instalação do helicoidal parafusado, página 113*.
- Para obter instruções de remoção de dedos, consulte *3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118*.

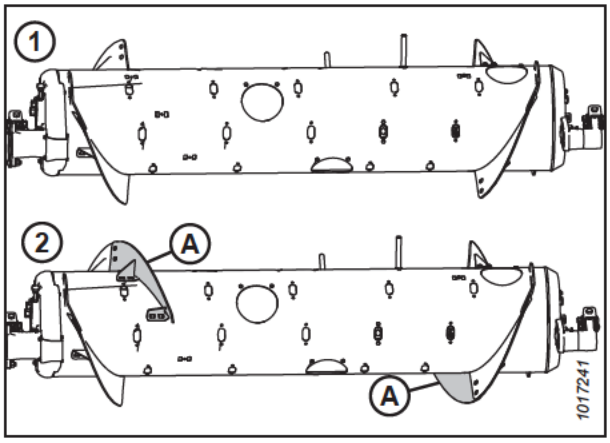


Figura 3.77: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração ampla **2- Configuração média**

54. MD #357233 está disponível somente via MacDon Parts. O B7344 está disponível somente via o setor de Equipamentos da MacDon. Ambos os kits contêm helicoidais resistentes ao desgaste.

Para converter da configuração estreita ou ultraestreita para a configuração média:

Dois kits de helicoidais (MD #357233 ou B7344[54]) são necessários. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais longos (A)[55] por helicoidais curtos (B) e instalar dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções de substituição do helicoidal, consulte *Remoção do helicoidal parafusado, página 111* e *Instalação do helicoidal parafusado, página 113*.
- Para obter instruções de instalação de dedos, consulte *3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121*.

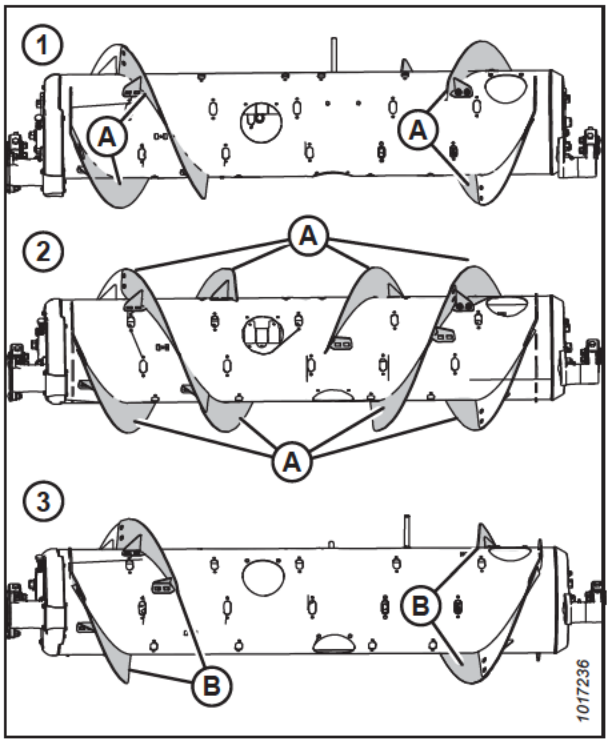


Figura 3.78: Configurações do sem fim – Visão traseira

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

Para converter da configuração ultra-ampla para a configuração média.

Dois kits de helicoidais (MD #357233 ou B7344[54]) são necessários. Você precisará instalar quatro helicoidais curtos nos helicoidais soldados existentes (A) e remover os dedos extras do sem fim. É recomendado um total de 22 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções de instalação do helicoidal, consulte *Instalação do helicoidal parafusado, página 113*.
- Para obter instruções de remoção de dedos, consulte *3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118*.

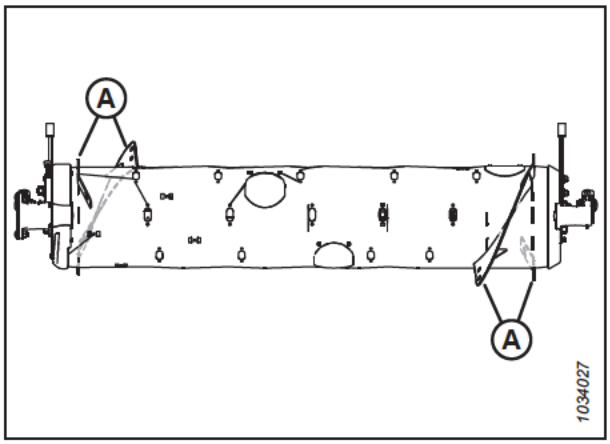


Figura 3.79: Configuração ultra ampla

55. A quantidade de helicoidais longos existentes é 4 ou 8, dependendo da configuração atual.

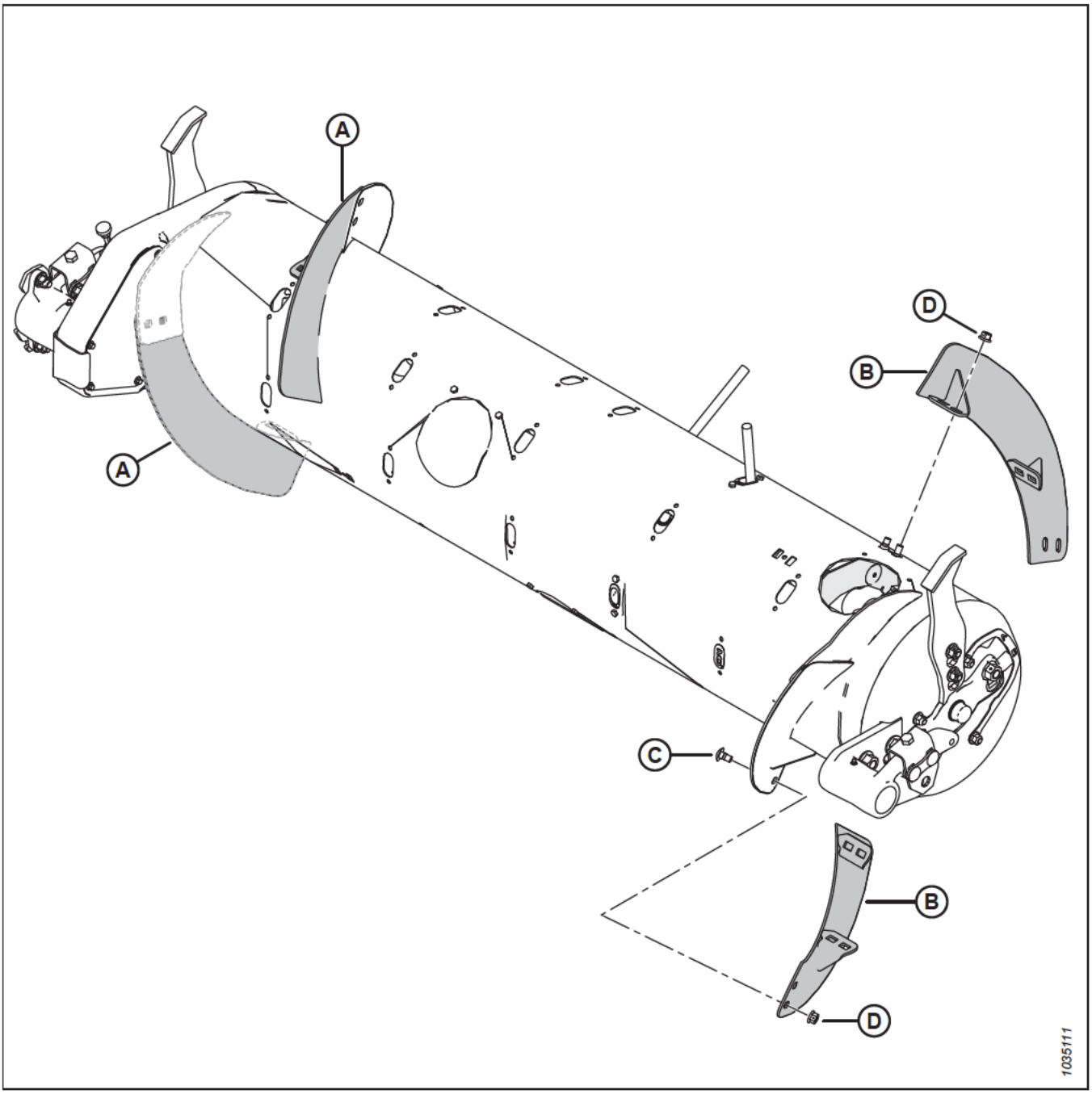


Figura 3.80: Configuração média

A - Helicoidal curto esquerdo (MD #287888)

B - Helicoidal curto direito (MD #287887)

C - Parafuso de transporte M10 x 20 mm (MD #136178)

D - Porca do flange de travamento central M10 (MD #135799)

Configuração ampla - Helicoidal do sem fim

A configuração ampla usa dois helicoidais curtos aparafusados (um do lado esquerdo e outro do lado direito), e são recomendados 30 dedos do sem fim.

NOTA:

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

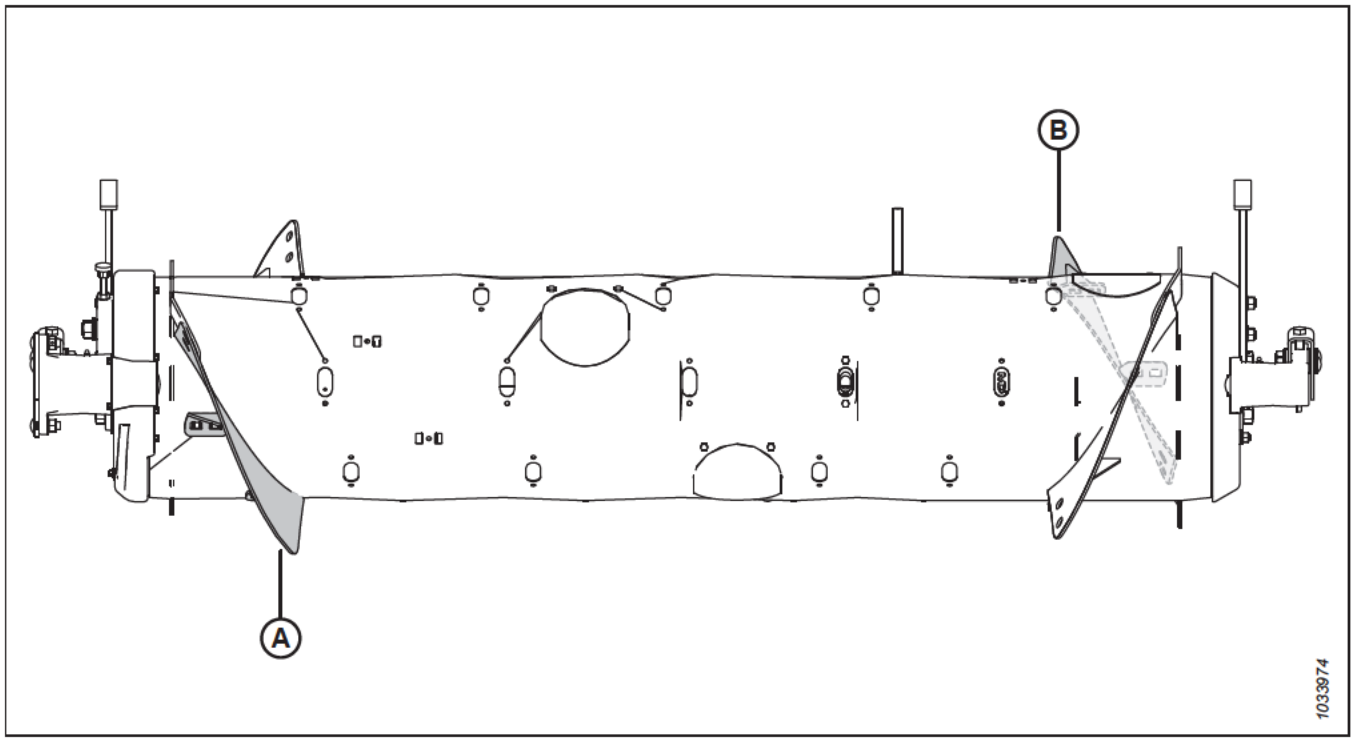


Figura 3.81: Configuração ampla

A - Helicoidal curto esquerdo (MD #287888) **B - Helicoidal curto direito (MD #287887)**

Para converter da configuração média para configuração ampla:

Remova os helicoidais existentes (A) do sem-fim e instale os dedos adicionais do sem-fim. É recomendado um total de 30 dedos do sem-fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de remoção do helicoidal, consulte *Remoção do helicoidal parafusado, página 111*.
- Para obter as instruções de instalação do dedo, consulte *3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121*.

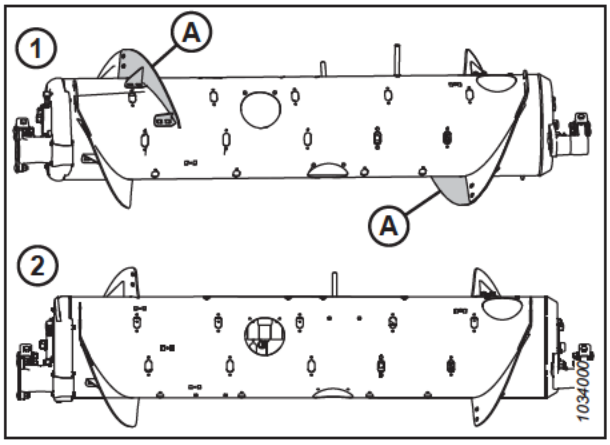


Figura 3.82: Configurações do sem fim – Visão traseira

1- Configuração média **2- Configuração ampla**

Para converter da configuração ultra-ampla para a configuração ampla:

Um kit de helicoidais (MD #357233 ou B7344[56]) é necessário. Você precisará instalar dois helicoidais curtos nos helicoidais soldados existentes (A). É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções de instalação do helicoidal, consulte *Instalação do helicoidal parafusado, página 113*.
- Se necessário para remover os dedos do sem fim, consulte *3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118*.

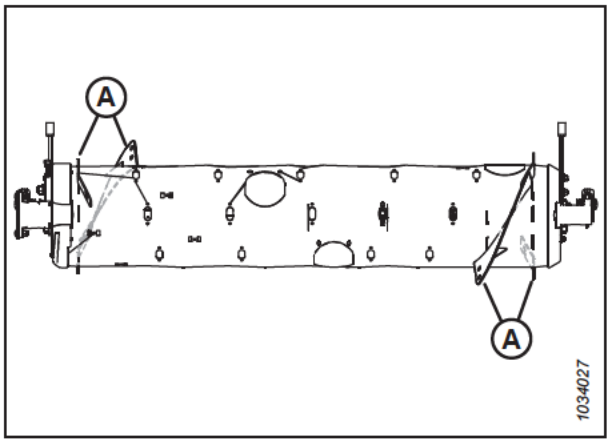


Figura 3.83: Configuração ultra ampla

Para converter da configuração estreita ou ultraestreita para a configuração ampla:

Um kit de helicoidais (MD #357233 ou B7344[56]) é necessário. Você precisará substituir qualquer um dos helicoidais longos existentes (A)[57] por helicoidais curtos (B) e instalar dedos adicionais do sem fim. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

- Para obter instruções de substituição do helicoidal, consulte *Remoção do helicoidal parafusado, página 111* e *Instalação do helicoidal parafusado, página 113*.
- Para obter instruções de instalação de dedos, consulte *3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121*.

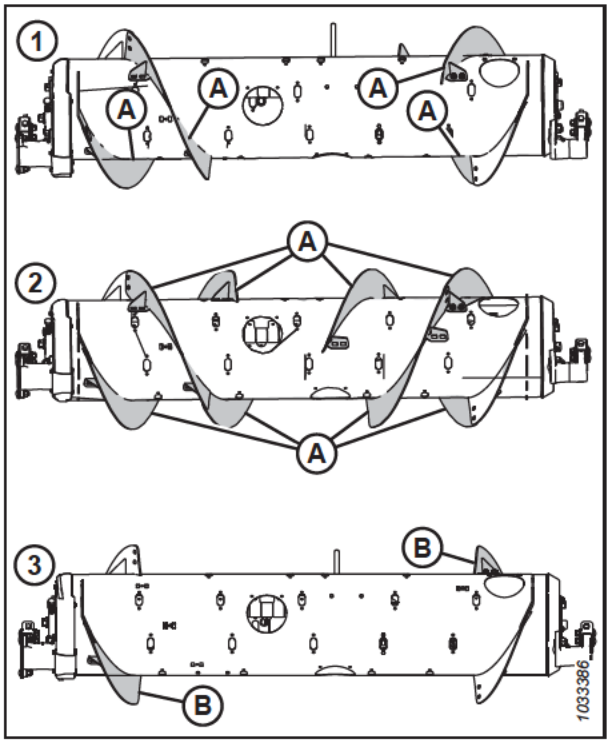


Figura 3.84: Configurações do sem fim – Visão traseira

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

56. MD #357233 está disponível somente via MacDon Parts. B7344 está disponível somente via o setor de Equipamentos. Ambos os kits contêm helicoidais resistentes ao desgaste.
57. A quantidade de helicoidais longos existentes é 4 ou 8, dependendo da configuração atual.

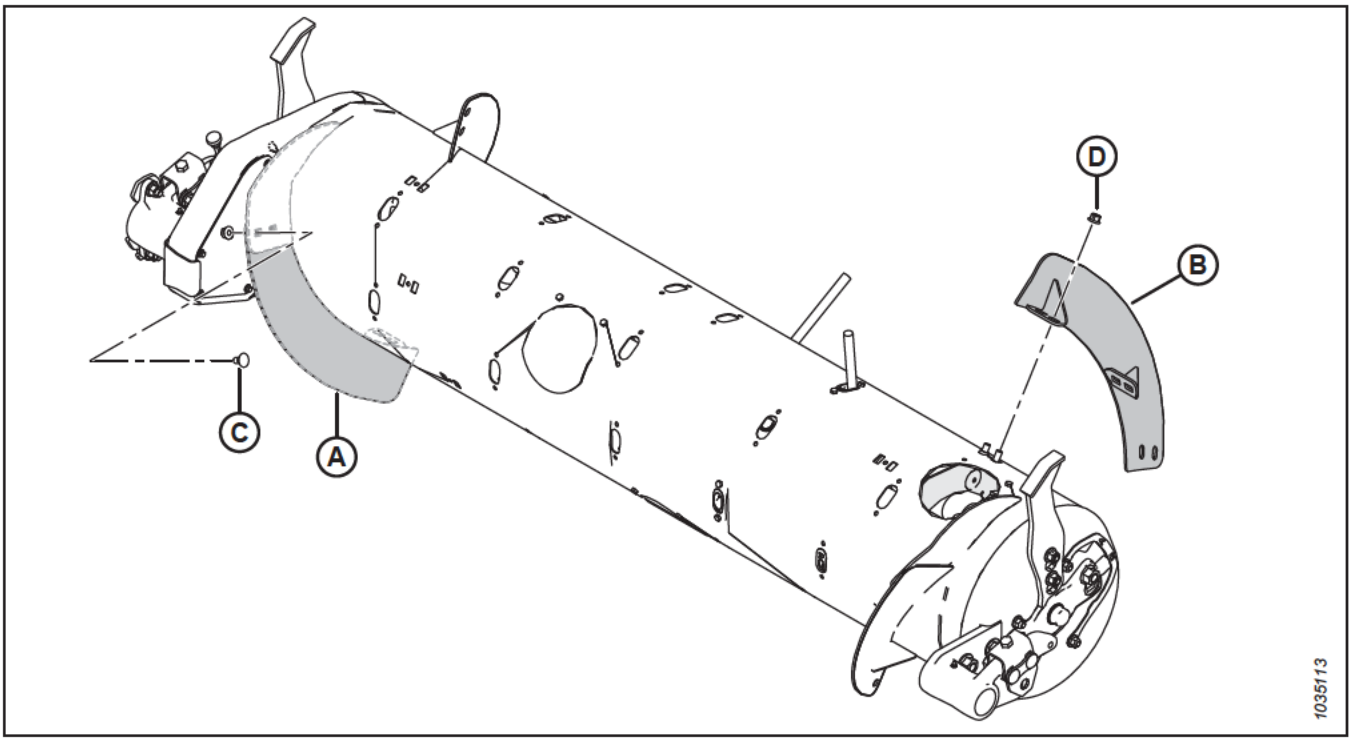


Figura 3.85: Configuração ampla

A - Helicoidal curto esquerdo (MD #287888)

B - Helicoidal curto direito (MD #287887)

C - Parafuso de transporte M10 x 20 mm (MD #136178)

D - Porca do flange de travamento central M10 (MD #135799)

Configuração ultra ampla – Helicoidal sem fim

A configuração ultra-ampla não usa nenhum helicoidal aparafusado; o helicoidal soldado de fábrica é o único responsável por levar a cultura. É recomendado um total de 30 dedos do sem fim para esta configuração.

NOTA:

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

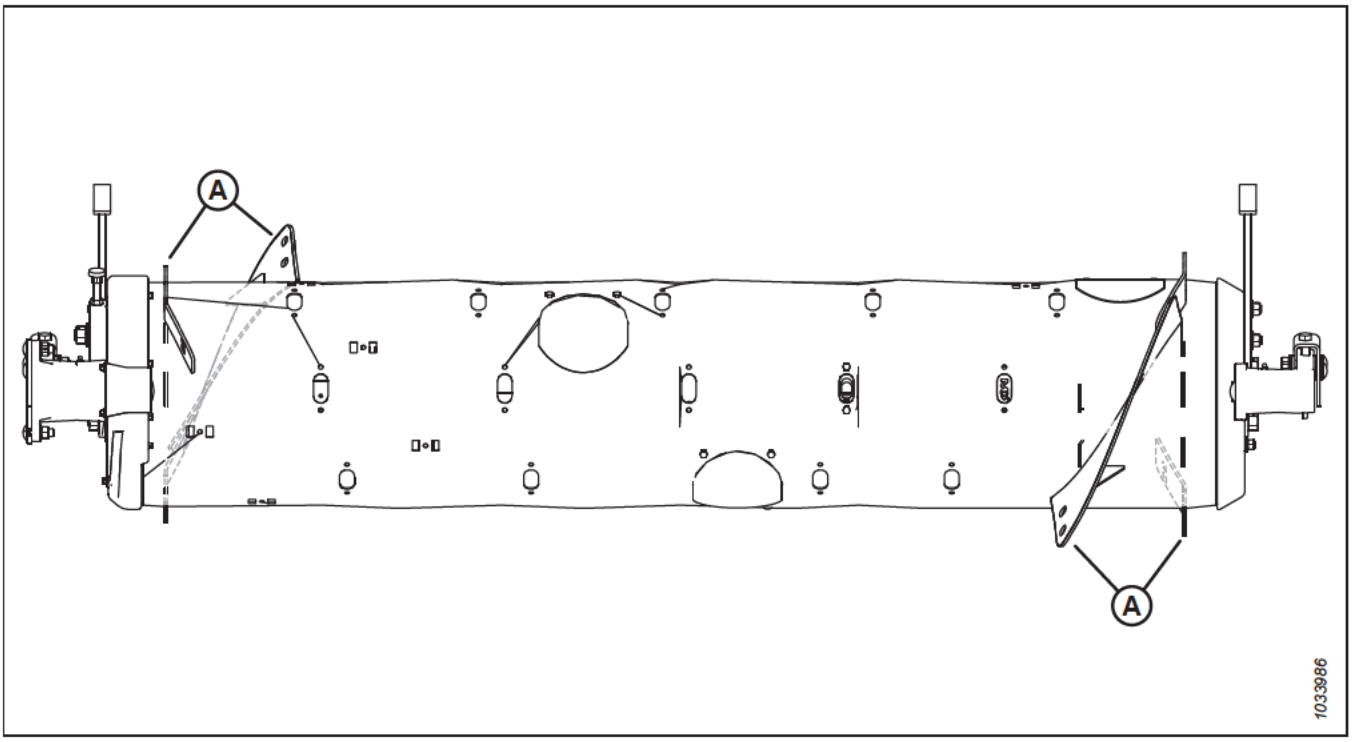


Figura 3.86: Configuração ultra ampla

A - Helicoidal soldado em fábrica

Para converter para a configuração ultra-ampla:

Remova todos os helicoidais aparafusados existentes (A) do sem-fim e instale os dedos adicionais do sem-fim, se necessário. É recomendado um total de 30 dedos do sem-fim para esta configuração.

- Para obter as instruções de remoção do helicoidal, consulte *Remoção do helicoidal parafusado, página 111*.
- Para obter as instruções de instalação do dedo, consulte *3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121*.

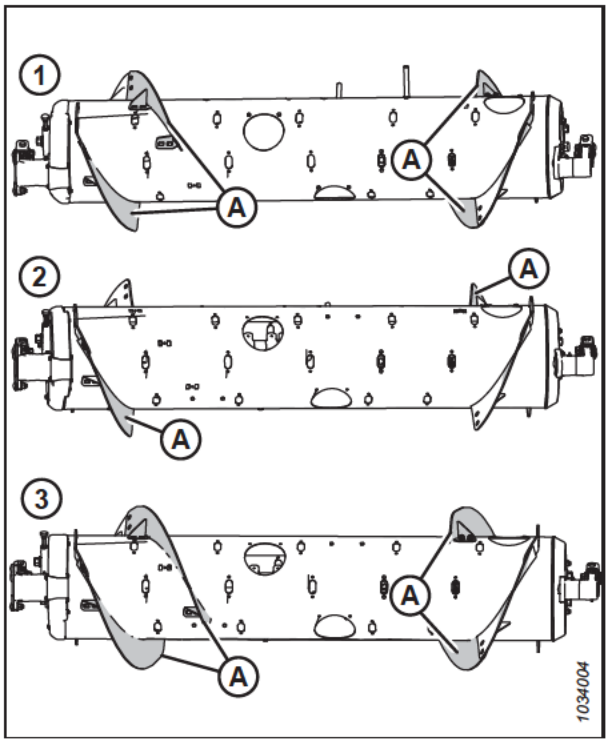


Figura 3.87: Configurações do sem fim – Visão traseira

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

Helicoidal do sem-fim

O helicoidal do sem fim no FM200 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicos.

Consulte *3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200, página 95* para ver instruções e configurações específicas de colheitadeiras/culturas.

Remoção do helicoidal parafusado

O sem-fim tem helicoidais removíveis que podem ser personalizados para diferentes modelos de colheitadeiras.

Antes de remover o helicoidal aparafusado, determine o tipo e a quantidade de helicoidais necessários. Para obter informações sobre as diferentes configurações de helicoidal, consulte *3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200, página 95*.

Para remover um helicoidal aparafusado, siga estes passos:

1. Para melhorar o acesso ao sem-fim de alimentação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Gire o sem-fim, conforme necessário.

   NOTA:

   As imagens deste procedimento ilustram o sem-fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. É possível executar o procedimento com o sem-fim instalado no módulo de flutuação.
4. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde essas peças para remontagem. Se necessário, remova várias tampas de acesso.

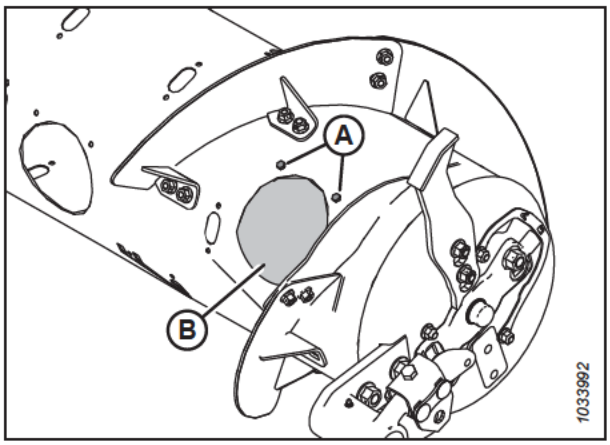


Figura 3.88: Tampas de acesso do sem fim - Lado direito

5. Remova os parafusos e porcas (B) e remova os helicoidais (A).

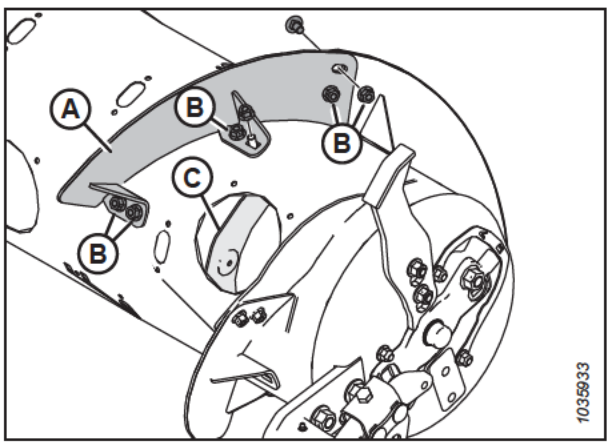


Figura 3.89: Helicoidal curto - Lado direito

NOTA:

A ilustração mostra o novo helicoidal longo (A) instalado.

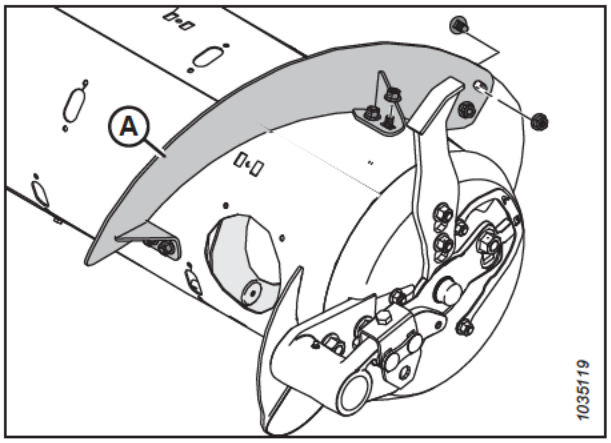


Figura 3.90: Helicoidal longo - Lado direito

6. Instale um tampão (A) com um parafuso M6 (B) e uma porca em T (C) no local de cada helicoidal removido. Aperte as ferragens com um torque de 9 Nm (6,64 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

   NOTA:

   Se os parafusos **NÃO** forem novos, revista-os com trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) antes de instalá-los.

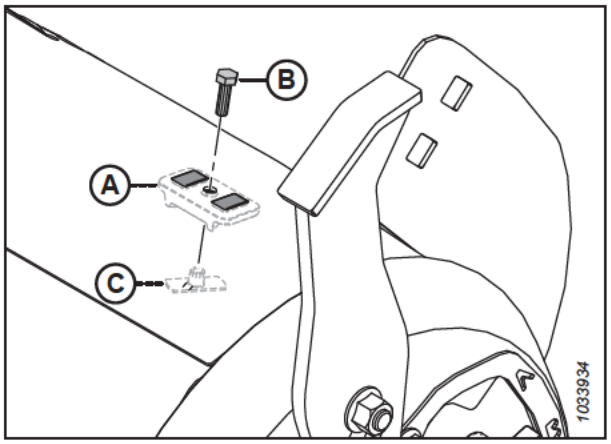


Figura 3.91: Instalação dos conectores de orifício de fixação

7. Repita esse procedimento para remover o helicoidal (A) no lado esquerdo do sem-fim.

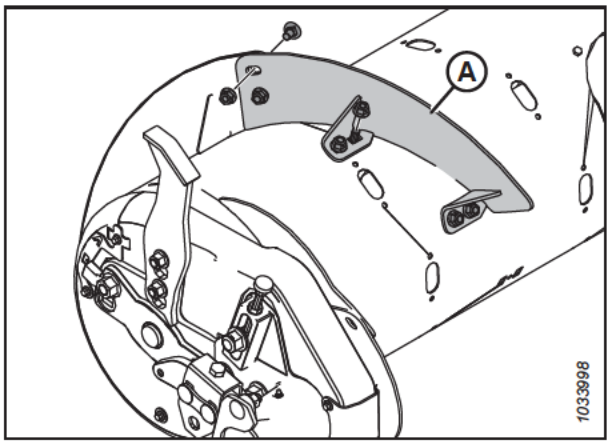


Figura 3.92: Helicoidal curto - Lado esquerdo

8. Reinstale a(s) tampa(s) de acesso (A) usando os parafusos guardados (B) e as porcas soldadas dentro do sem fim. Revista os parafusos com trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) e aperte as ferragens com torque de 9 Nm (6,64 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

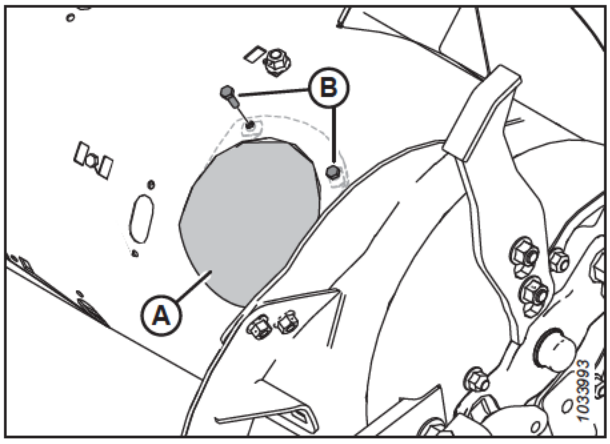


Figura 3.93: Tampa de acesso - Lado direito

Instalação do helicoidal parafusado

O sem-fim tem helicoidais removíveis que podem ser personalizados para diferentes modelos de colheitadeiras.

Antes de instalar o helicoidal aparafusado, determine o tipo e a quantidade de helicoidais necessários. Para obter informações sobre as diferentes configurações de helicoidal, consulte *3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200, página 95*.

Para instalar um helicoidal aparafusado, siga estes passos:

1. Para melhorar o acesso ao sem-fim de alimentação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Gire o sem-fim, conforme necessário.

   NOTA:

   As imagens deste procedimento ilustram o sem-fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. Este possível executar o procedimento com o sem-fim instalado no módulo de flutuação.
4. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B). Guarde essas peças para remontagem. Se necessário, remova várias tampas de acesso.

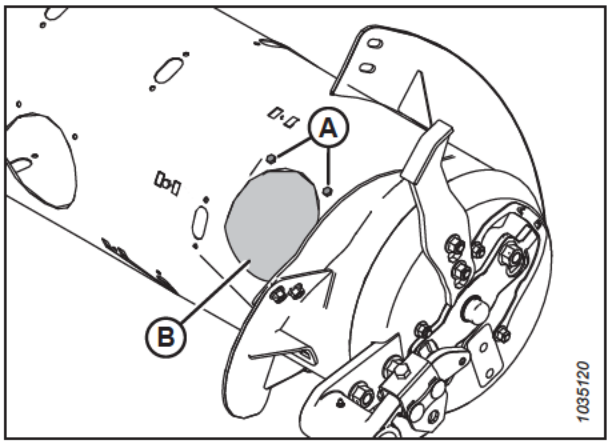


Figura 3.94: Tampas de acesso do sem fim - Lado direito

5. Alinhe o novo helicoidal aparafusado (A) para definir quais tampões serão removidos do sem fim. O novo helicoidal se sobrepõe ao lado externo do helicoidal adjacente.

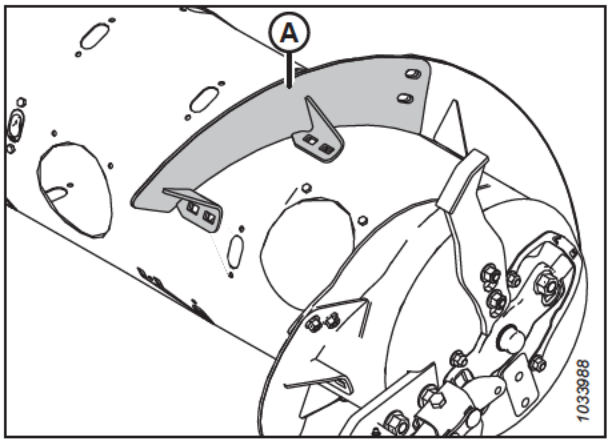


Figura 3.95: Lado direito do sem fim

6. Remova os bujões de orifício aplicáveis(A).

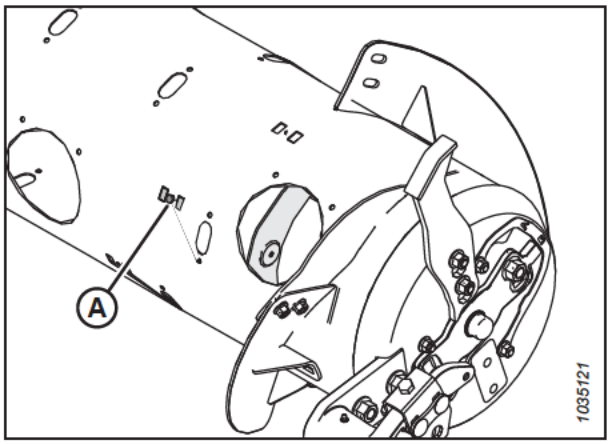


Figura 3.96: Lado direito do sem fim

7. Instale o helicoidal (A) usando parafusos de fixação M10 x 20 mm de pescoço quadrado e contraporcas centrais nos locais (B).

   IMPORTANTE:

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

   IMPORTANTE:

   Os parafusos que prendem os helicoidais uns aos outros devem ter as cabeças dos parafusos na parte interna (lado da cultura) do helicoidal.

8. Aperte as seis porcas e parafusos com torque de 47 Nm (35 lbf·ft) para eliminar a deflexão no helicoidal, então aperte-os com torque de 61 Nm (45 lbf·ft).

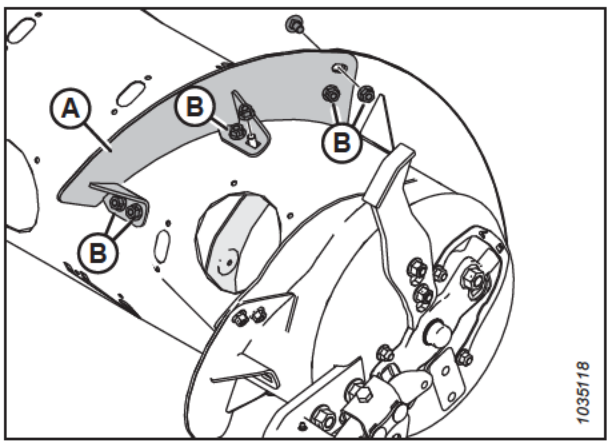


Figura 3.97: Helicoidal curto - Lado direito

NOTA:

A ilustração mostra o helicoidal longo (A) instalado.

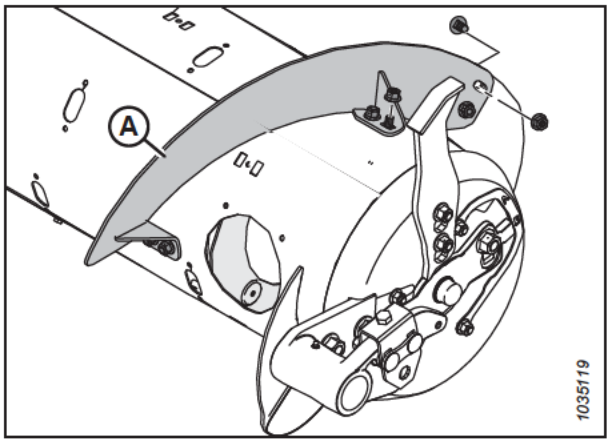


Figura 3.98: Helicoidal longo - Lado direito

9. Repita o procedimento para instalar o helicoidal (A) no lado esquerdo do sem fim.

   NOTA:

   O desempenho do helicoidal é ideal quando não há folgas. Se desejar, é possível utilizar selante de silicone para preencher essas folgas.

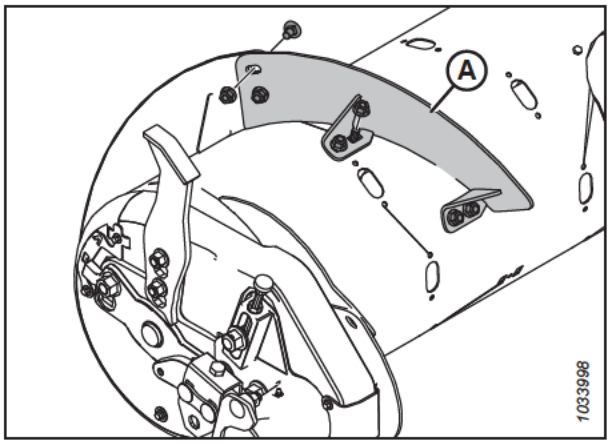


Figura 3.99: Helicoidal curto - Lado esquerdo

10. Reinstale a(s) tampa(s) de acesso (A) usando os parafusos guardados (B) e as porcas soldadas dentro do sem fim. Revista os parafusos com trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) e aperte as ferragens com torque de 9 Nm (6,63 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

11. Se você estiver convertendo o sem fim para uma configuração ultraestreita e precisar fazer furos para instalar os helicoidais restantes, prossiga para *Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas, página 116*.

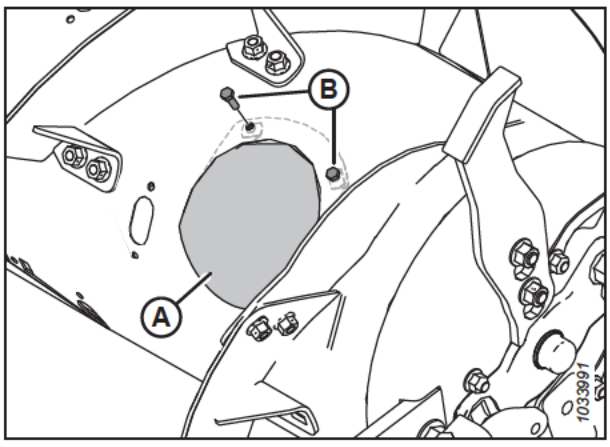


Figura 3.100: Tampa de acesso - Lado direito

Instalação do helicoidal parafusado adicional – Configuração ultra estreita apenas

Ao converter o sem fim para uma configuração ultraestreita, serão necessários alguns furos para instalar os helicoidais adicionais.

NOTA:

Este procedimento parte do pressuposto de que o sem fim do alimentador está atualmente na configuração estreita (4 helicoidais longos [A] instalados).

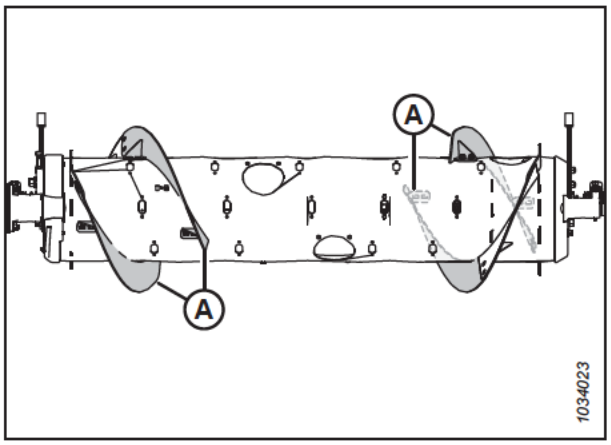


Figura 3.101: Configuração estreita

Para instalar os quatro helicoidais longos adicionais para uma configuração ultraestreita, siga estes passos:

1. Para melhorar o acesso ao sem-fim de alimentação, remova o módulo de flutuação da colheitadeira.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Gire o sem-fim, conforme necessário.

   NOTA:

   As imagens deste procedimento ilustram o sem-fim separado do módulo de flutuação para fins de clareza. Este possível executar o procedimento com o sem-fim instalado no módulo de flutuação.
4. Posicione o novo helicoidal (A) na parte externa do helicoidal (B) já instalado, no lado esquerdo do sem fim, como mostrado.
5. Marque os locais dos furos (C) no helicoidal (B) já instalado.
6. Remova a tampa de acesso mais próxima do helicoidal (B) já instalado. Guarde as ferragens para reinstalação.
7. Remova do sem fim o helicoidal aparafusado (B) já instalado. Guarde as ferragens para reinstalação.

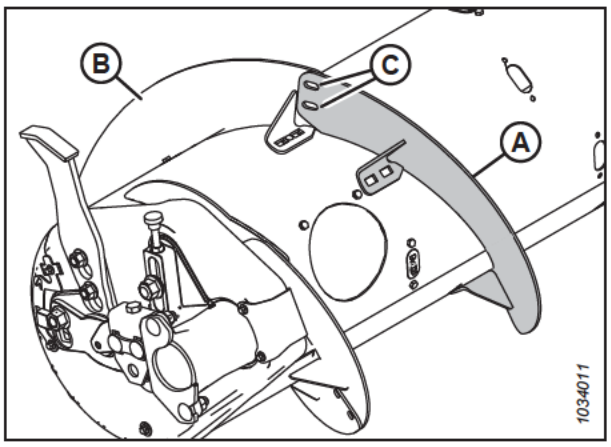


Figura 3.102: Lado esquerdo do sem fim

8. Faça dois furos de 11 mm (7/16 pol.) nos locais (A) que você marcou no Passo *5, página 116*.

9. Reinstale o helicoidal aparafusado.

   IMPORTANTE:

   Verifique se as cabeças dos parafusos franceses estão instaladas no interior do sem fim para evitar danos aos componentes.

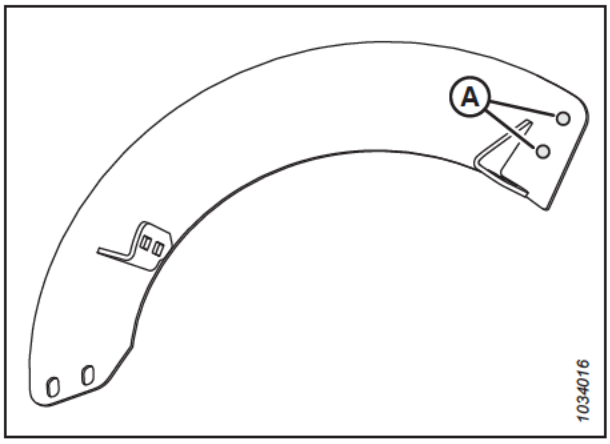


Figura 3.103: Locais para perfuração

10. Posicione o novo helicoidal (A) no sem fim, por fora do helicoidal já instalado (B).

11. Prenda o novo helicoidal com dois parafusos de cabeça botão M10 x 20 mm e porcas de trava centrais (C).

    IMPORTANTE:

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

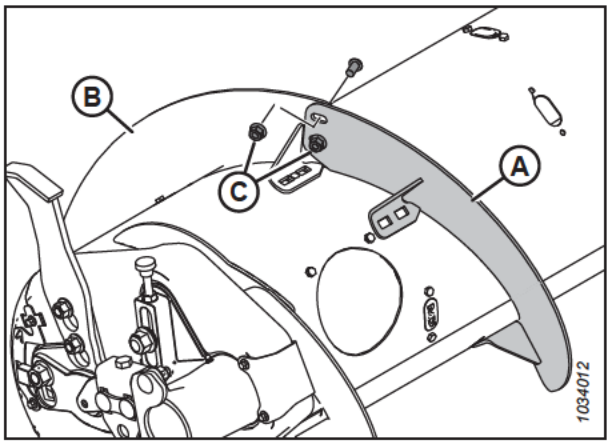


Figura 3.104: Lado esquerdo do sem fim

12. Estenda o novo helicoidal (A) para que se ajuste ao tubo do sem fim, como mostrado. Use os orifícios chanfrados do helicoidal para obter o melhor ajuste ao redor do tubo do sem fim.

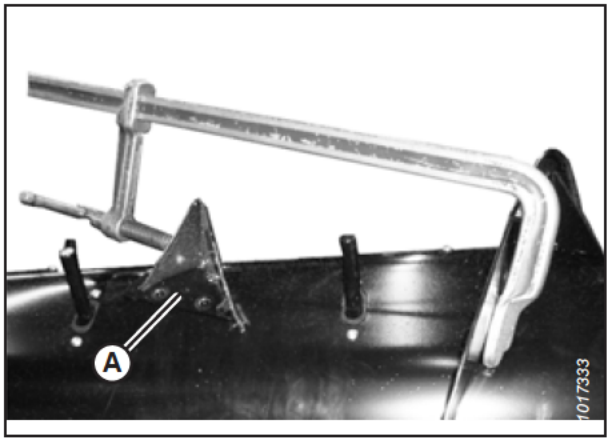


Figura 3.105: Helicoidal estendido axialmente

13. Marque quatro locais de furo (A) no novo helicoidal e faça furos de 11 mm (7/16 pol.) no tubo do sem fim.

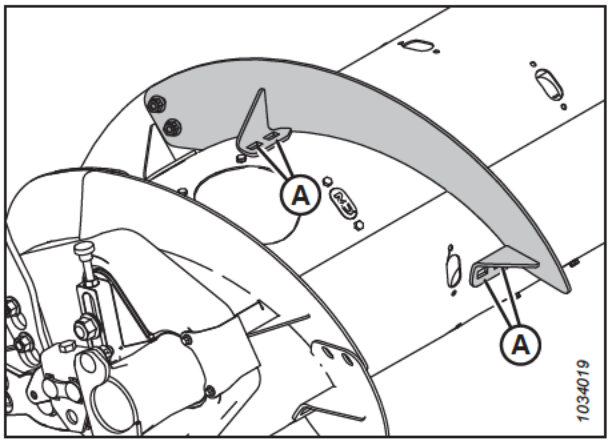


Figura 3.106: Helicoidal do lado esquerdo do sem fim

14. Remova a(s) tampa(s) de acesso mais próxima(s) (B). Guarde a tampa para reinstalação.
15. Prenda o helicoidal ao sem fim nos orifícios perfurados (A) usando quatro parafusos de cabeça flangeada M10 x 20 mm e porcas de trava centrais.
16. Repita o Passo *3, página 116* ao Passo *15, página 118* para o outro helicoidal, no lado esquerdo do sem fim.
17. Repita o passo *3, página 116* a *15, página 118* para os dois helicoidais, no lado direito do sem fim.
18. Aperte todas as porcas e parafusos do helicoidal com torque de 47 Nm(35 lbf pé) para eliminar a deflexão no helicoidal e, em seguida, aperte as porcas e parafusos com torque de 61 Nm(45 lbf pé).

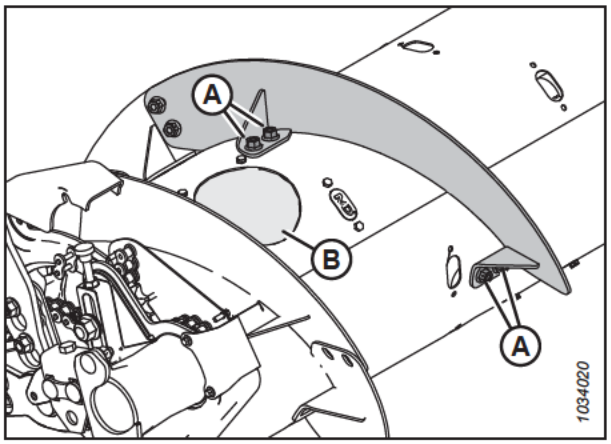


Figura 3.107: Lado esquerdo do sem fim

NOTA:

O helicoidal tem melhor desempenho quando não há folga entre o helicoidal e o tambor do sem fim. Se desejar, use selante de silicone para preencher as folgas.

19. Se necessário, adicione ou remova dedos do sem fim para otimizar o abastecimento para a sua colheitadeira e condições da cultura. Para obter instruções, consulte *3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim, página 118* ou *3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim, página 121*.
20. Se você não estiver adicionando nem removendo dedos do sem fim, reinstale todas as tampas de acesso. Revista os parafusos guardados com trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) e use-os para prender as tampas do sem fim. Aperte os parafusos com um torque de 9 Nm (6,64 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

3.8.2 Remoção dos dedos do sem fim

O sem-fim usa dedos para trazer a cultura ao alimentador. A quantidade de dedos varia para os diferentes modelos de colheitadeiras.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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:

Remova os dedos do sem fim de fora para dentro. Certifique-se de que o número de dedos seja igual em cada lado do sem fim.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima do dedo que está sendo removido. Guarde as peças para reinstalação.

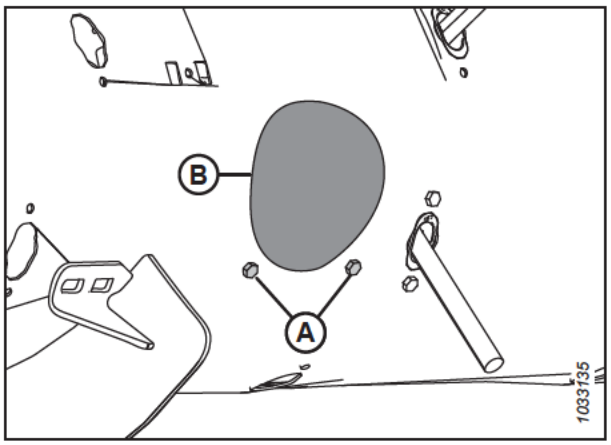


Figura 3.108: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

6. Remova os dedos do sem fim desta forma:
   a. Remova o pino R (A).
   b. Retire o dedo (B) do suporte de dedo (C).
   c. Introduza o dedo (B) pelo guia (D) e para dentro do tambor.
   d. Puxe o dedo para fora do orifício de acesso do tambor.

   NOTA:

   Se o dedo do sem fim estiver quebrado, remova quaisquer resquícios de dentro do suporte (C) e do sem fim.

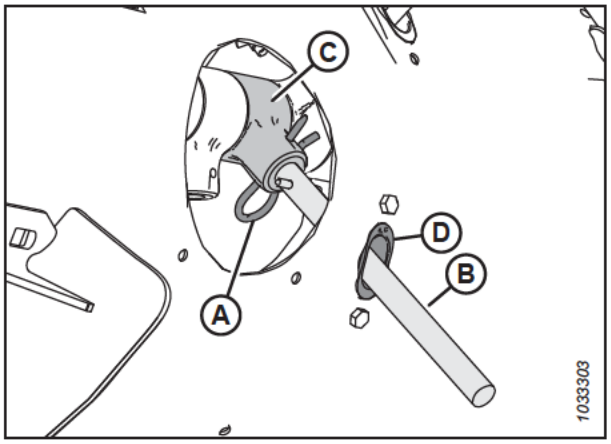


Figura 3.109: Dedo do sem fim

7. Remova e guarde os dois parafusos (A) e as porcas em T (não mostradas) que prendem a guia dos dedos (B) aos sem fins.
8. Remova o guia (B).

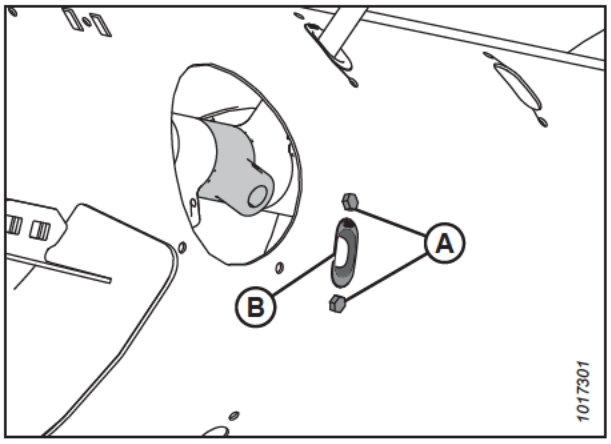


Figura 3.110: Orifício do dedo do sem fim

9. Posicione o conector (A) no orifício na parte de dentro do sem fim. Prenda o conector com dois parafusos M6 de cabeça hexagonal (B) e porcas T. Aperte as ferragens com um torque de 9 Nm (6,64 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

   NOTA:

   Os parafusos (B) vêm com uma camada de trava roscas que sairá se os parafusos forem removidos. Se for reinstalar os parafusos (B), aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) antes de reinstalar os parafusos.

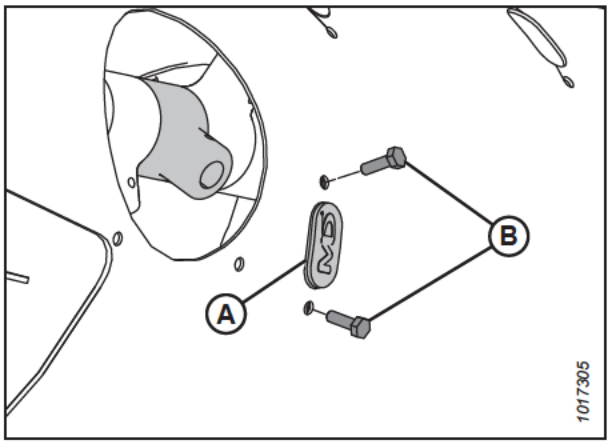


Figura 3.111: Tampão

10. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Aperte os parafusos com um torque de 9 Nm (6,64 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

    NOTA:

    Os parafusos (A) vêm com uma camada de trava roscas que sairá se os parafusos forem removidos. Se for reinstalar os parafusos (A), aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) antes de reinstalar os parafusos.

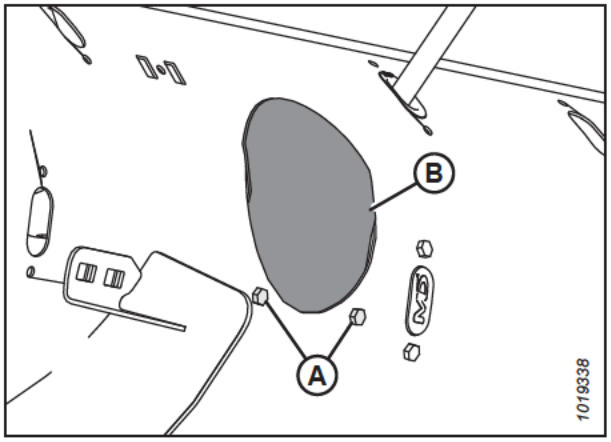


Figura 3.112: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

3.8.3 Instalação dos dedos do sem fim

O sem fim usa dedos para levar a cultura até o alimentador. A quantidade de dedos varia conforme os diferentes modelos de colheitadeiras.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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 instalar o mesmo número de dedos em cada lado do sem fim.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Insira o guia (B) a partir do interior do sem fim e prenda-o com parafusos (A) e porcas T (não mostradas).

   IMPORTANTE:

   Sempre instale um novo guia ao substituir um dedo sólido.

   NOTA:

   Os parafusos (A) vêm com uma camada de trava roscas que sairá se os parafusos forem removidos. Se estiver reinstalando os parafusos (A), aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas dos parafusos antes da reinstalação.
6. Aperte os parafusos (A) com um torque de 9 Nm (6,64 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

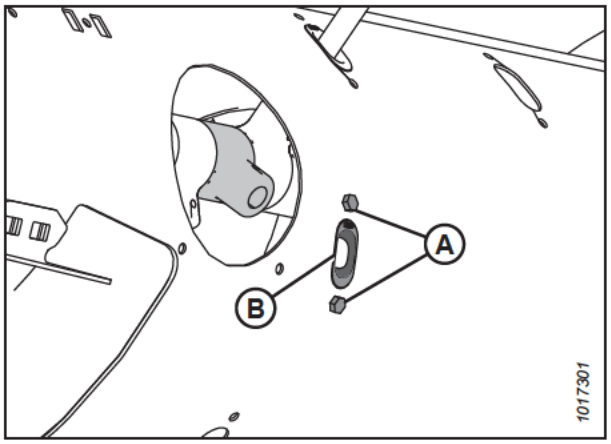


Figura 3.113: Orifício do dedo do sem fim

7. Coloque o dedo do sem fim (A) dentro do sem fim. Insira uma extremidade do dedo do sem fim (A) para cima através da parte inferior do guia (B) e insira a outra extremidade no suporte (C).

8. Prenda o dedo inserindo o pino R (D) no suporte. Certifique-se de que a extremidade redonda (o lado em forma de S) do pino R esteja voltada para o lado acionado por corrente do sem fim. Certifique-se de que a extremidade fechada do pino R aponte na direção da rotação do sem fim para a frente.

   IMPORTANTE:

   Posicione o pino R conforme descrito neste passo, para evitar que ele caia durante a operação. Quando se perde dedos, é possível que a plataforma não consiga levar a cultura adequadamente para a colheitadeira. Além disso, os dedos que caem dentro do sem fim podem danificar os componentes internos deste.

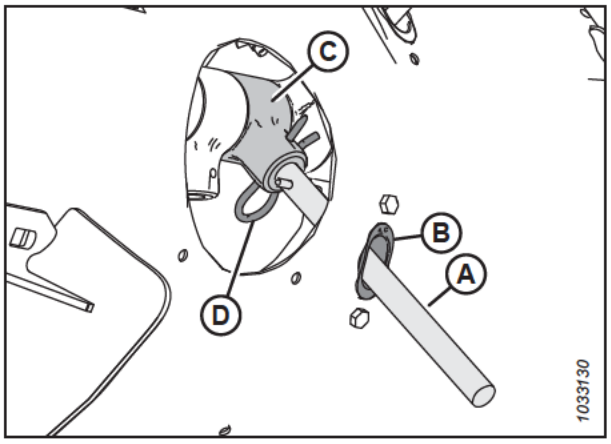


Figura 3.114: Dedo do sem fim

9. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Aperte os parafusos com um torque de 9 Nm (6,64 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

   NOTA:

   Os parafusos (A) vêm com uma camada de trava roscas que sairá se os parafusos forem removidos. Se estiver reinstalando os parafusos (A), aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas dos parafusos antes da reinstalação.

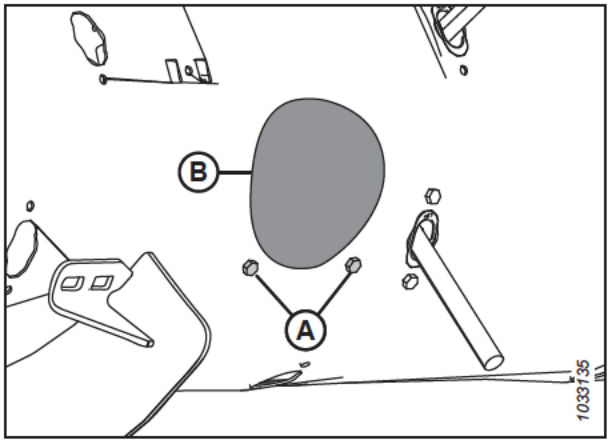


Figura 3.115: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

3.8.4 Configuração da posição do sem fim

A posição do sem fim tem duas configurações: flutuante e fixa. A regulagem de fábrica é na posição de flutuação, que é recomendada para a maioria das condições de cultura.

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

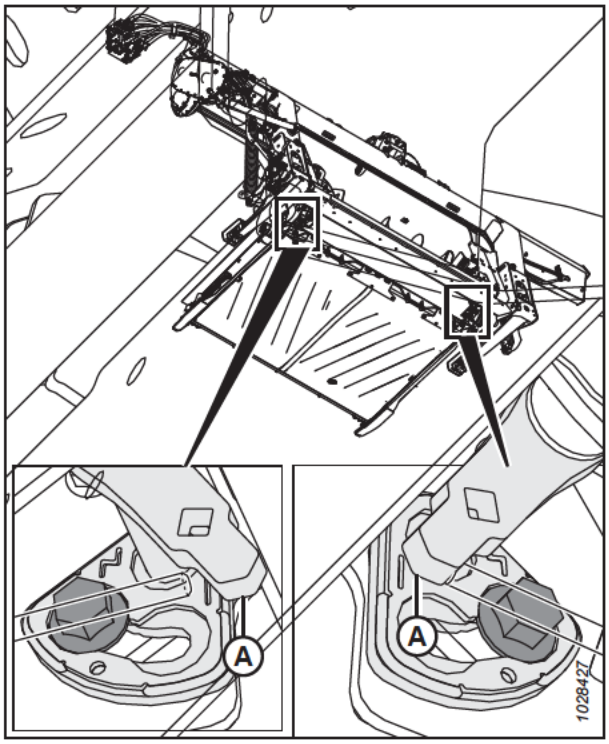


Figura 3.116: Ajuste da flutuação dos braços do sem fim

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.

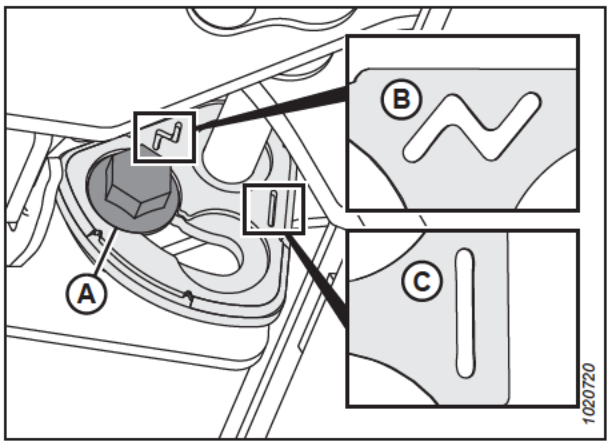


Figura 3.117: Posições da flutuação do sem fim

CUIDADO

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

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

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

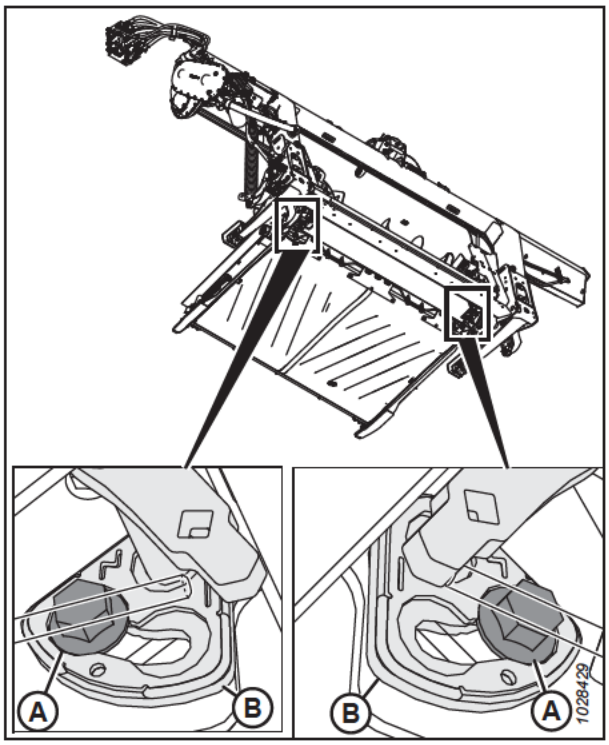


Figura 3.118: Ajuste de flutuação do sem-fim

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

   NOTA:

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

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

   IMPORTANTE:

   O parafuso (A) deve estar devidamente encaixado no recuo do suporte antes de apertá-lo. Se o braço (B) puder se mover após apertar o parafuso, então o parafuso (A) não foi encaixado corretamente.

8. Repita esse procedimento para o lado oposto.

   IMPORTANTE:

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

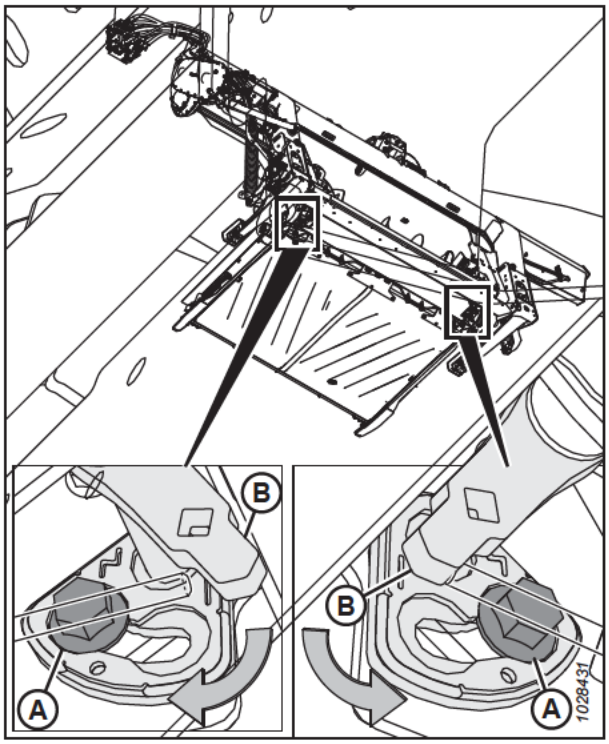


Figura 3.119: Ajuste de flutuação do sem-fim

3.8.5 Verificação e ajuste das molas do sem fim

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

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

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

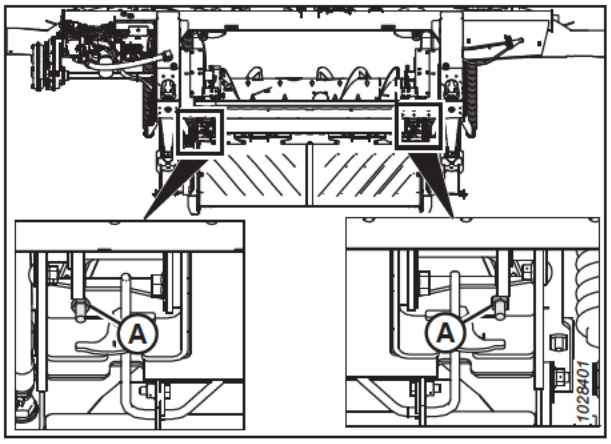


Figura 3.120: Tensionador da mola

Se algum ajuste for necessário, siga estas etapas:

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

   NOTA:

   A contraporca superior está localizada no outro lado da placa.

7. Gire a porca inferior (B) até que a rosca (C) sobressaia 22–26 mm(7/8–1 pol.).

8. Aperte a contraporca (A).

9. Repita os Passos *6, página 126* a *8, página 126* no lado oposto.

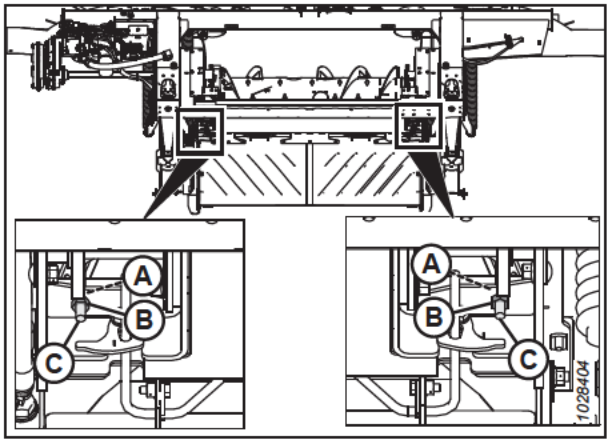


Figura 3.121: Tensionador da mola

3.8.6 Barras raspadoras

Um kit de barra raspadora pode ser fornecido com a plataforma. A instalação do kit de barra raspadora melhora o abastecimento em determinadas culturas, como o arroz.

Para informações sobre remoção e instalação de barras raspadoras, consulte *4.11 Barras raspadoras, página 426*.

3.9 Variáveis de operação da plataforma

A plataforma terá melhor desempenho se você configurá-la de acordo com suas culturas e condições específicas.

O ajuste correto da plataforma reduz a perda de cultura e acelera a colheita. Ajustes adequados, juntamente com manutenção oportuna, também aumentarão a vida útil da plataforma.

As variáveis listadas na Tabela *3.14, página 127* e detalhadas nas próximas páginas afetarão o desempenho de sua plataforma.

Rapidamente, você se tornará adepto a ajustar a máquina para conseguir os resultados desejados. A maioria das configurações abaixo são de fábrica, mas podem ser alteradas para se adequarem a várias culturas e condições de colheita.

Table 3.14 Variáveis de operação

Variável	Consulte
Altura de corte	*3.9.1 Corte do solo, página 127* *3.9.2 Corte no solo, página 135*
Flutuação da plataforma	*3.9.3 Flutuação da plataforma, página 138*
Ângulo da plataforma	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
Velocidade do molinete	*3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
Velocidade no solo	*3.9.7 Velocidade no solo, página 167*
Velocidade da esteira	*3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página 168*
Velocidade da navalha	*3.9.10 Informações da velocidade da navalha, página 170*
Altura do molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
Posição avanço-recuo do molinete	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Ângulo de ataque do molinete	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Divisores de linha de cultura	*3.9.15 Divisores de cultura, página 194*
Configurações do sem fim	*3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200, página 95*

3.9.1 Corte do solo

O projeto da plataforma permite que você colha acima do chão, o que resulta no corte da palhada a uma altura uniforme.

Ao cortar cultura acima do nível do solo:

- Use rodas estabilizadoras na plataforma (se esse componente opcional estiver instalado) para definir a altura de corte. O sistema de rodas estabilizadoras é projetado para minimizar as trepidações nas extremidades da plataforma e pode ser usado para fazer a plataforma flutuar, a fim de atingir uma altura de corte uniforme ao cortar acima do solo em grãos de cereais.

  NOTA:

  Trave as asas da plataforma ao usar o sistema de rodas estabilizadoras.

- As rodas de contorno enviam informações consistentes sobre a altura de corte de volta à plataforma, para que esta possa flexionar, manter uma altura de corte precisa e consistente e ainda usar o controle automático de altura da colheitadeira de forma fluida. As rodas entram em contato com o solo, o que permite que a barra de corte permaneça a uma altura fixa, mesmo em contornos ondulados. Não é necessário ajustar as configurações de fábrica do controle automático de altura.

  NOTA:

  Trave as asas da plataforma ao usar as rodas de contorno.

A altura de corte do sistema de rodas estabilizadoras (ou sistema de rodas estabilizadoras/de transporte) é controlada pelo controle de altura da plataforma da colheitadeira.

Se as rodas estabilizadoras estiverem instaladas, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 128* para alterar a posição da roda.

Se a opção de transporte EasyMove™ estiver instalada, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 129* para alterar a posição da roda.

Se as rodas de contorno ContourMax™ estiverem instaladas, consulte *Extensão/retração das rodas de contorno usando pedal, página 130* para mudar a posição das rodas.

Ajustando as rodas estabilizadoras

Uma plataforma adequadamente ajustada alcançará um equilíbrio entre o peso da plataforma sustentado pelo flutuador e o peso da plataforma sustentado pelas rodas estabilizadoras.

Consulte *3.7.2 Configurações da plataforma, página 76* para ver o uso recomendado para culturas e condições de culturas específicas.

NOTA:

Se a palhada estiver irregular ao colher fora do chão usando rodas estabilizadoras (e outros problemas de nivelamento da plataforma tiverem sido eliminados – consulte *3.11 Nivelar a plataforma, página 256*), ajuste a flutuação até que a altura da palhada fique uniforme:

- No lado da plataforma onde a palhada está alta, afrouxe as molas de flutuação (tornando a plataforma mais pesada).
- No lado da plataforma onde a palhada está baixo, aperte as molas de flutuação (tornando a plataforma mais leve).

IMPORTANTE:

Ao cortar no solo, ajuste a flutuação usando o procedimento padrão de ajuste da flutuação. Haverá mau desempenho e possível desgaste ao usar as configurações de flutuação das rodas estabilizadoras ao cortar no solo.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

4. Segure a alavanca do pivô do eixo (B); **NÃO** levante a alavanca.

   NOTA:

   Levantar a alavanca tornará mais difícil remover o sistema da ranhura (C).

5. Puxe a alça de flutuação (A) para trás para remover o pino da ranhura (C).

6. Levante a roda para a posição de altura desejada usando o suporte (B) e encaixe o canal de suporte na ranhura central (C) no suporte superior.

7. A alavanca de suspensão (A) deve encaixar na ranhura. Se a alavanca de suspensão não encaixar, empurre-a (para a posição do meio ou central) ou puxe-a (para a posição superior) para garantir que se encaixe na ranhura.

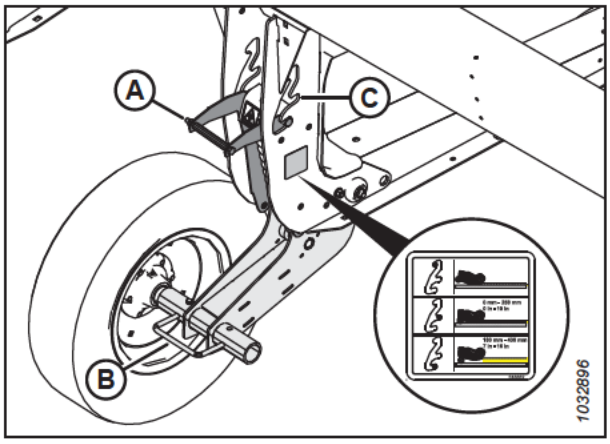


Figura 3.122: Roda estabilizadora

8. Use o controle automático de altura da plataforma da colheitadeira (AHHC) para manter automaticamente a altura de corte. Para obter instruções e mais detalhes, consulte *3.10 Sistema de controle automático da altura da plataforma, página 216* e o manual do operador da colheitadeira.

   NOTA:

   O sensor de altura no Módulo de Flutuação FM200 deve ser conectado ao sistema de controle de altura dentro da cabine.

Ajuste das rodas de transporte EasyMove™

Uma plataforma adequadamente ajustada alcançará um equilíbrio entre o peso da plataforma sustentado pelo flutuador e o peso da plataforma sustentado pelas rodas de transporte.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Levante a plataforma de modo que as rodas de transporte fiquem fora do chão.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Verifique se a flutuação está funcionando adequadamente. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.

5. Segure a alavanca do pivô do eixo (C); **NÃO** levante a alavanca.

   NOTA:

   Levantar a alavanca tornará mais difícil remover o sistema da ranhura (B).

6. Puxe a alavanca de suspensão (A) para trás para remover o pino da ranhura (B).

7. Ajuste a roda para a posição de ranhura desejada.

8. A alavanca de suspensão (A) deve encaixar na ranhura. Se a alavanca de suspensão não encaixar, empurre-a (para a posição do meio) ou puxe-a (para a posição superior) para garantir que se encaixe na ranhura.

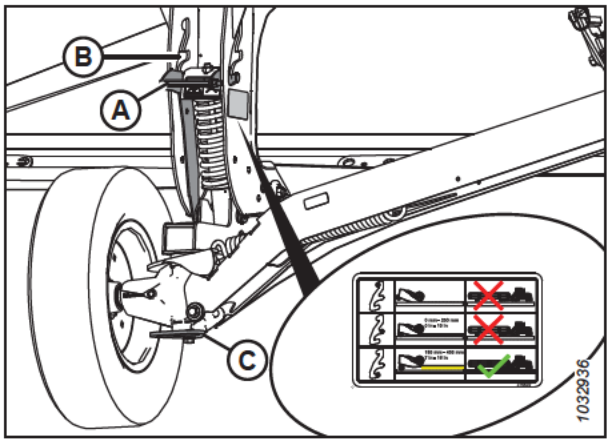


Figura 3.123: Roda direita

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

   NOTA:

   Levantar a alavanca tornará mais difícil remover o sistema da ranhura.

10. Puxe a alça de flutuação (B) para trás para remover o pino da ranhura.

11. Ajuste a roda para a posição de ranhura desejada.

12. A alavanca de suspensão (B) deve encaixar na ranhura. Se ela não encaixar, puxe-a para garantir que se encaixe na ranhura.

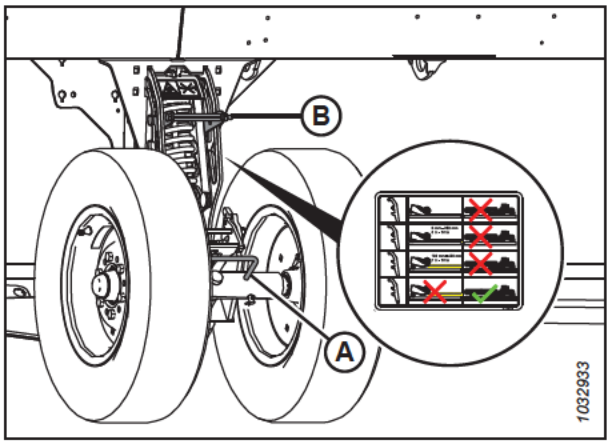


Figura 3.124: Roda esquerda

13. Use o controle automático de altura da plataforma da colheitadeira (AHHC) para manter automaticamente a altura de corte. Para obter instruções, consulte *3.10 Sistema de controle automático da altura da plataforma, página 216* e o manual do operador da colheitadeira.

    NOTA:

    O sensor de altura do Módulo de Flutuação FM200 deve ser conectado ao módulo de controle da plataforma para colheitadeira dentro da cabine.

Extensão/retração das rodas de contorno usando pedal

As rodas de contorno permitem que a plataforma espelhe os contornos do solo e podem ser ajustadas entre 25 mm (1 pol.) e 457 mm (18 pol.) de distância da superfície do solo. Um pedal permite que as rodas sejam controladas de dentro da cabine da colheitadeira.

NOTA:

Se a colheitadeira for capaz de operar as rodas de contorno usando os controles nativos da colheitadeira, não se usa um pedal. Para obter instruções sobre como usar os controles nativos da colheitadeira, consulte .

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, sempre desligue o motor, remova a chave da ignição, e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma por qualquer motivo. Se estiver usando um veículo de elevação, certifique-se de que a plataforma esteja segura antes de prosseguir.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Mantenha o pedal pressionado para ativar as rodas de contorno.

   NOTA:

   Quando o pedal das rodas de contorno é ativado e o botão de avanço/recuo do molinete é pressionado na alavanca multifuncional da colheitadeira, as rodas de contorno se movem independentemente da posição do botão de avanço/recuo/inclinação da plataforma.

3. Para regular adequadamente os cilindros hidráulicos, pressione e segure o botão de RECUO DO MOLINETE na alavanca da colheitadeira para estender as rodas totalmente para baixo e, em seguida, mantenha o botão pressionado por 30 segundos.
4. Pressione e segure o botão de AVANÇO DO MOLINETE na alavanca multifuncional da colheitadeira para retrair totalmente as rodas e, em seguida, mantenha pressionado o botão por 30 segundos.
5. Opere os controles hidráulicos na alavanca multifuncional para mover as rodas até a altura desejada.
6. Solte o pedal para desativar as rodas de contorno. A inclinação da plataforma e as funções de avanço/recuo devem operar normalmente.

A tabela a seguir descreve a funcionalidade dos botões de avanço/recuo do molinete na plataforma quando o pedal da roda de contorno e a chave de avanço/recuo/inclinação da plataforma estão em vários estados (ativo/inativo). O X indica que a chave está ativa.

Table 3.15 Gráfico de Lógica de Controle

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

NOTA:

Quando as rodas de contorno estão totalmente retraídas, a barra de corte pode estar no solo quando o ângulo da plataforma é definido aproximadamente entre (B) e (E); as rodas de contorno entrarão em contato com o solo quando o ângulo da plataforma for definido entre (A) e (B).

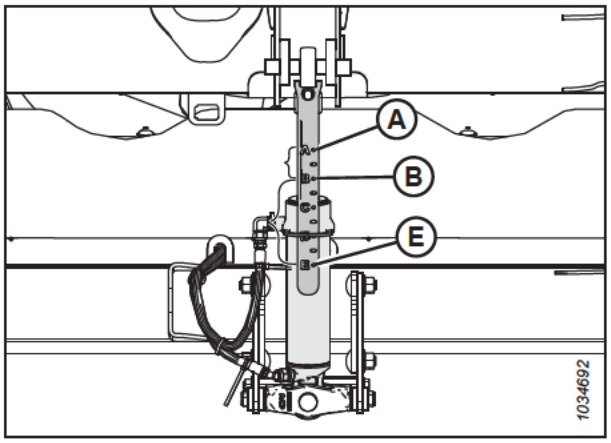


Figura 3.125: Indicador de ângulo da plataforma

Extensão/retração das rodas de contorno usando controles integrados

A altura das rodas de contorno pode ser ajustada por meio do manche multifuncional.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Para levantar ou abaixar as rodas de contorno, pressione os botões SHIFT (A) e LEVANTAR/ABAIXAR MOLINETE (B).

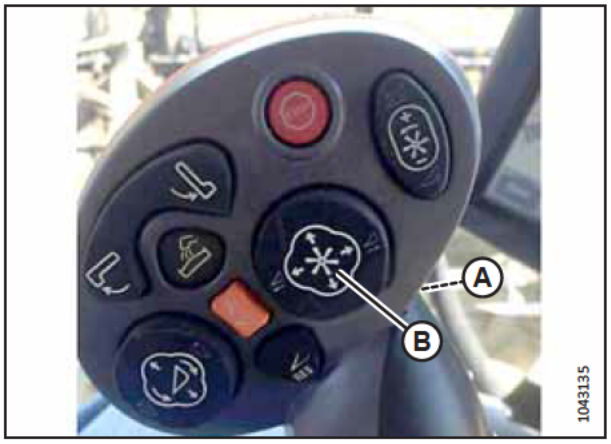


Figura 3.126: Manche multifuncional

Nivelamento da altura da roda de contorno

As rodas de contorno permitem que a plataforma espelhe os contornos do solo e podem ser ajustadas entre 25 mm (1 pol.) e 457 mm (18 pol.) de distância da superfície do solo.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Ajuste a flutuação da plataforma antes de nivelar as rodas de contorno. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.

NOTA:

Defina o balanço das asas antes de nivelar as rodas de contorno. Para obter instruções, consulte *3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 158*.

1. Destrave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte *Operação em modo flex, página 153*.
2. Destrave a flutuação da plataforma. Para obter instruções, consulte *Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma, página 152*.
3. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
4. Abaixe totalmente o molinete.
5. Ajuste as rodas de contorno de forma que o indicador de altura (A) esteja no número 2 (B).

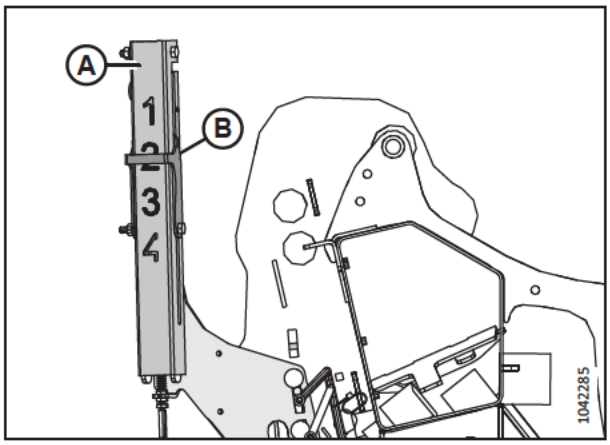


Figura 3.127: Indicador de altura - Extremidade traseira esquerda

6. Baixe a plataforma até que o ponteiro indicador de altura da plataforma (A) esteja no número 2 (B).
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

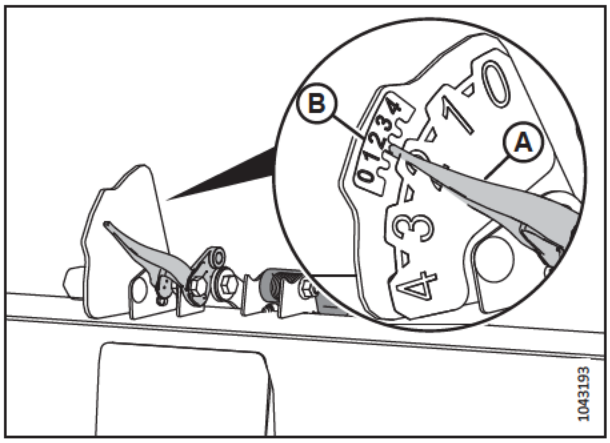


Figura 3.128: Indicador automático de altura da plataforma

8. No centro da plataforma, meça a distância (A) do solo até a ponta dos dedos duplos centrais. Registre a distância (A).
9. Em cada extremidade da plataforma, meça a distância (A) do solo até a ponta dos dedos duplos finais. Registre ambas as medidas.
   - Se a diferença entre as medidas no centro e nas extremidades for menor que 25 mm (1 pol.), nenhum ajuste será necessário.
   - Se a diferença entre as medidas no centro e nas extremidades for maior que 25 mm (1 pol.), será necessário um ajuste. Continue para o próximo passo.
10. Ligue o motor.
11. Eleve totalmente a plataforma.
12. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
13. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

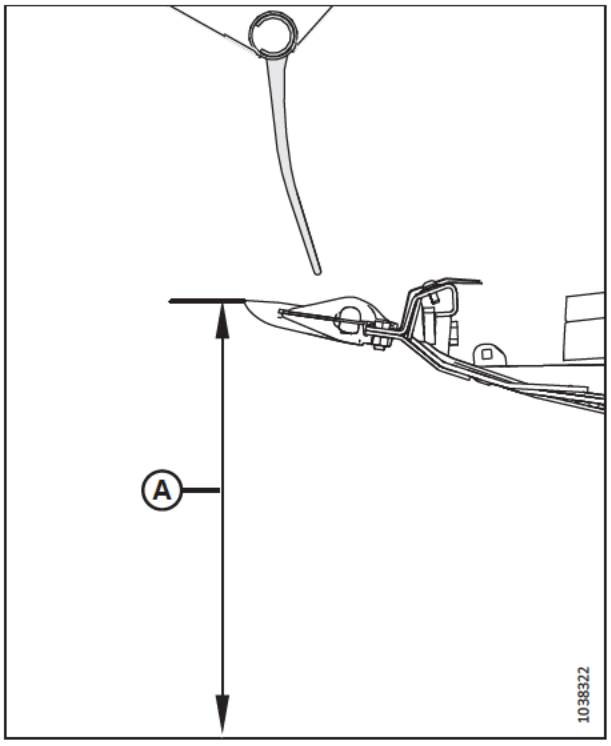


Figura 3.129: Indicador da configuração da flutuação

14. Remova o pino (A).
15. Reposicione a placa de ajuste (B) na ranhura para alinhar com um orifício diferente. Há uma diferença de aproximadamente 24 mm (1/2 pol.) entre cada um dos orifícios.
    - Se a medida for menor que a medida no centro da plataforma, mova a placa de ajuste na **DIREÇÃO** da barra de corte.
    - Se a medida for maior que a medida no centro da plataforma, mova a placa de ajuste para **LONGE** da barra de corte.
16. Reinstale o pino (A).
17. Na extremidade oposta da plataforma, repita o Passo *14, página 134* e o Passo *16, página 134*.

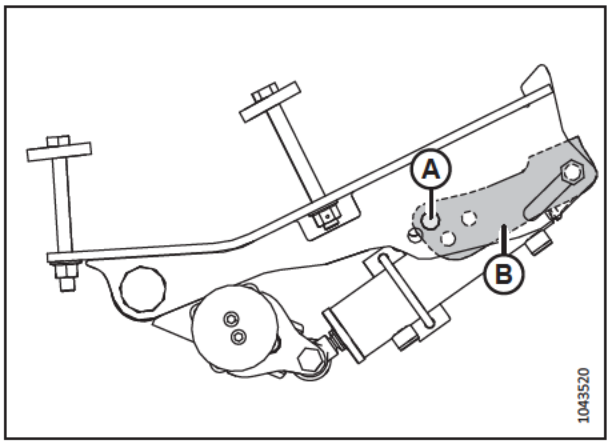


Figura 3.130: Localização do pino – roda esquerda externa

18. Desengate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

19. Baixe a plataforma até que o ponteiro indicador de altura da plataforma (A) esteja no número 2 (B).

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

21. Meça novamente a distância entre os dedos duplos e o solo. Certifique-se de que as três medidas sejam iguais. Se for necessário mais ajuste, repita do Passo *14, página 134* ao Passo *17, página 134*.

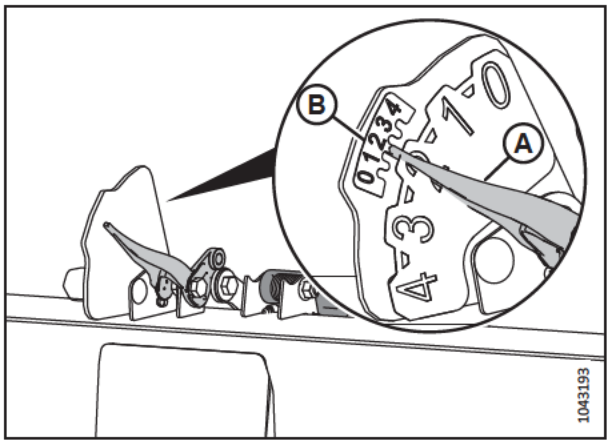


Figura 3.131: Indicador automático de altura da plataforma

3.9.2 Corte no solo

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

A colheita no chão é realizada com a plataforma totalmente abaixada e a barra de corte no chão. A orientação da navalha e dos dedos duplos com relação ao solo (ângulo da plataforma) é controlada pelas sapatas deslizantes e a união central — ela **NÃO** é controlada pelos cilindros de levante da plataforma. As sapatas deslizantes, a união central e a trava de flexibilidade permitem que você faça ajustes conforme as condições do terreno para maximizar a quantidade de material cortado e, ao mesmo tempo, reduzir os danos à navalha causados por pedras e detritos.

A barra de corte flexível, as asas e o sistema de flutuação da plataforma compensam fossas, cumes e outras variações no contorno do solo para evitar que a barra de corte force o solo para baixo ou deixe de cortar a cultura.

Consulte os seguintes tópicos para obter mais informações:

- *Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 135*
- *Ajuste das sapatas deslizantes externas, página 136*
- *3.9.3 Flutuação da plataforma, página 138*
- *3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*

Ajuste das sapatas deslizantes internas

As sapatas deslizantes e a união central permitem que você faça ajustes conforme as condições do terreno para maximizar a quantidade de material cortado e, ao mesmo tempo, reduzir os danos à navalha causados por pedras e detritos.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:

O uso de sapatas deslizantes na posição abaixada pode acelerar o desgaste das placas das sapatas.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas de transporte (se instaladas). Para obter instruções, consulte o seguinte:
   - *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 128*
   - *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 129*
6. Remova o pino de segurança (A) de cada sapata deslizante.
7. Segure a sapata (B) e remova o pino (C) desengatando da estrutura e puxando-o da sapata.
8. Eleve ou abaixe a sapata deslizante (B) para alcançar a posição desejada utilizando os orifícios no suporte (D) como guia.
9. Instale o pino (C) na posição desejada no suporte (D), acople na estrutura e prenda com o pino de segurança (A).
10. Certifique-se de que todas as sapatas deslizantes estejam ajustadas na mesma posição.
11. Usando os controles de ângulo da plataforma, ajuste o ângulo da plataforma na posição de trabalho desejada.

    NOTA:

    Se o ângulo da plataforma não for essencial, defina-o na posição intermediária.

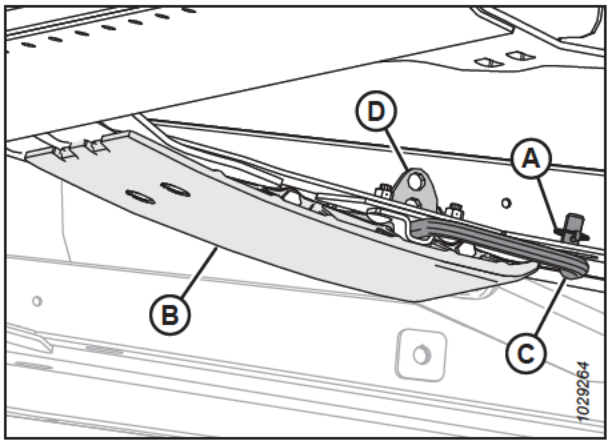


Figura 3.132: Sapata deslizante interna

12. Verifique a flutuação da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *3.9.3 Flutuação da plataforma, página 138*.

Ajuste das sapatas deslizantes externas

As sapatas deslizantes e a união central permitem que você faça ajustes conforme as condições do terreno para maximizar a quantidade de material cortado e, ao mesmo tempo, reduzir os danos à navalha causados por pedras e detritos.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:

O uso de sapatas deslizantes na posição abaixada pode acelerar o desgaste delas.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. Eleve totalmente as rodas estabilizadoras ou as rodas de transporte (se instaladas). Para obter instruções, consulte o seguinte:
   - *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 128*
   - *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 129*
6. Remova o pino de segurança (A) de cada pino de sapata deslizante (C).
7. Segure a sapata (B) e retire o pino (C) desacoplando-o do suporte e puxando-o da sapata.
8. Eleve ou abaixe a sapata deslizante (B) para alcançar a posição desejada utilizando os orifícios na placa de suporte como guia.
9. Reinstale o pino (C) na posição desejada na placa de suporte, encaixe-o no suporte e prenda-o com o pino de segurança (A).
10. Verifique se todas as sapatas deslizantes estão ajustadas para a mesma posição.
11. Verifique a flutuação da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *3.9.3 Flutuação da plataforma, página 138*.

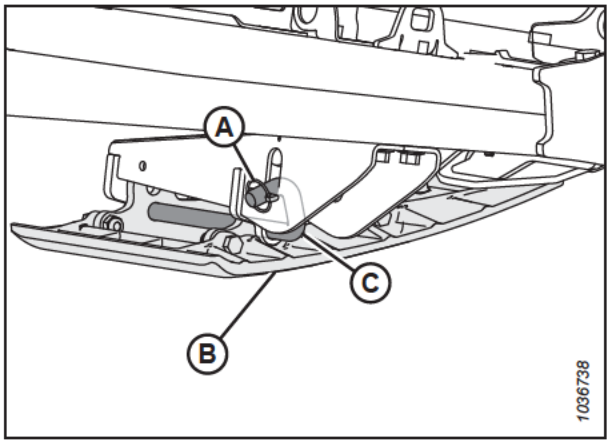


Figura 3.133: Sapata deslizante externa

3.9.3 Flutuação da plataforma

O sistema de flutuação da plataforma suporta o peso da plataforma para reduzir a pressão do solo na barra de corte, permitindo que a plataforma siga mais facilmente o solo e responda rapidamente a mudanças ou obstáculos repentinos.

A flutuação da plataforma é indicada no indicador de flutuação (A). Os valores de 0 a 4 representam a pressão que a barra de corte exerce sobre o solo, sendo 0 a pressão mínima e 4 a máxima. Eles representam também o ponto em que a plataforma se encontra no intervalo de flutuação, sendo 0 o limite inferior e 4 o superior.

IMPORTANTE:

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

A força máxima é determinada pela tensão nas molas de flutuação ajustáveis do módulo de flutuação. A flutuação pode ser alterada para atender a diferentes condições e depende das opções instaladas na plataforma.

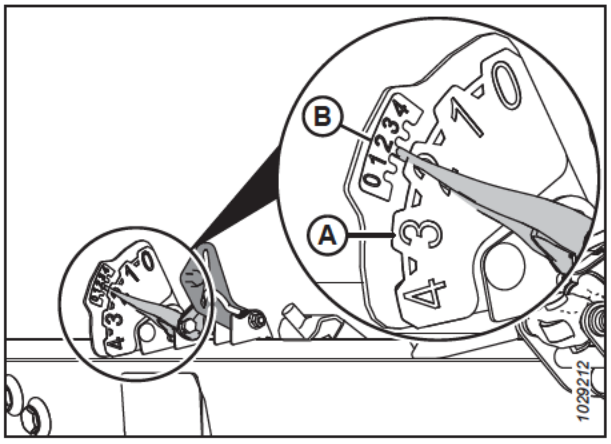


Figura 3.134: Indicador de flutuação – lado esquerdo

NOTA:

O decalque (B) no topo do indicador de flutuação é usado para verificar e ajustar as regulagens de flutuação. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.

A Plataforma FlexDraper® Série FD2 tem melhor desempenho com pressão de solo mínima sob condições normais. Se você adicionar à plataforma acessórios opcionais que afetam seu peso, reajuste o flutuador.

1. Configure a flutuação para corte no solo conforme segue:
   a. Certifique-se de que as travas de flutuação da plataforma estejam desengatadas.
   Para obter instruções, consulte *Travamento/ Destravamento da flutuação da plataforma, página 152*.
   b. Usando os controles da plataforma da colheitadeira, abaixe o alimentador até o indicador de flutuação (A) alcançar o valor de flutuação desejado (força da barra de corte no chão). Regule o indicador de flutuação inicialmente na posição 2 e ajuste conforme necessário.
2. Configure a flutuação para corte acima do solo conforme segue:
   a. Ajuste as rodas. Para obter instruções, consulte *3.9.1 Corte do solo, página 127*.
   b. Observe o valor da flutuação no indicador de flutuação e mantenha esse valor durante a operação (desconsidere pequenas flutuações no indicador).

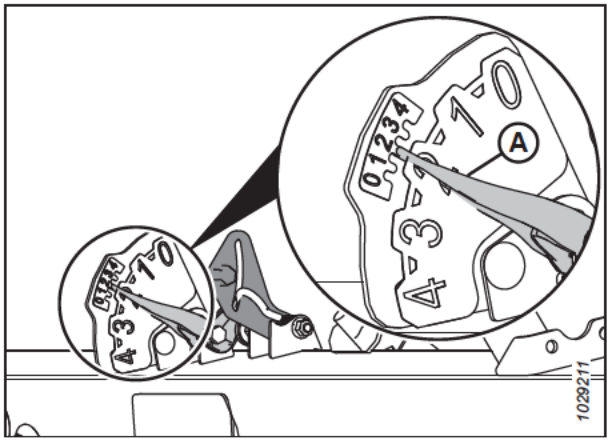


Figura 3.135: Cortando rente ao solo

Verificação e ajuste da flutuação da plataforma

A plataforma é equipada com um sistema de flutuação que a faz flutuar sobre o solo para compensar as mudanças na elevação do solo. Se a flutuação da plataforma não for regulada corretamente, a barra de corte poderá escavar o solo ou deixar a cultura sem cortar. Se a regulagem de flutuação não for satisfatória, ela precisará ser inspecionada e ajustada.

IMPORTANTE:

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

Ao ajustar a flutuação, siga estas orientações:

- Defina a flutuação da plataforma o mais leve possível, mas não tão leve que a plataforma trepide quando a colheitadeira está em movimento. Isso vai ajudar a evitar a quebra de navalhas, arrasto de terra, acúmulo de terra na barra de corte em condições úmidas e desgaste excessivo das sapatas e das placas de desgaste da barra de corte.
- Para evitar que a plataforma trepide excessivamente e corte de forma irregular quando a flutuação estiver leve, opere a colheitadeira em uma velocidade de deslocamento mais baixa.
- Para cortar cultura com a plataforma acima do nível do solo, use as rodas estabilizadoras em conjunto com a flutuação da plataforma.
  Isso minimizará a trepidação nas extremidades da plataforma e ajudará a regular a altura de corte. Para obter instruções, consulte *Ajustando as rodas estabilizadoras, página 128*.

PERIGO

Certifique-se que todos os observadores tenham deixado a área.

PERIGO

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

NOTA:

Se você não conseguir alcançar uma flutuação adequada da plataforma usando todos os ajustes disponíveis, altere a regulagem da mola de flutuação. Para obter instruções, consulte *Alteração da regulagem da mola de flutuação – Alavancas de flutuação com dois orifícios, página 144*.

Para verificar e ajustar as configurações de flutuação, faça o seguinte:

Etapas preliminares

1. Ligue o motor.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.

3. Localize o nivelador (A) no topo do quadro do módulo de flutuação. Certifique-se de que a bolha esteja no centro. Se forem necessários ajustes, consulte *3.11 Nivelar a plataforma, página 256*.

4. Posicione a plataforma de modo que a barra de corte esteja entre 254-356 mm (10-14 pol) distante do solo.

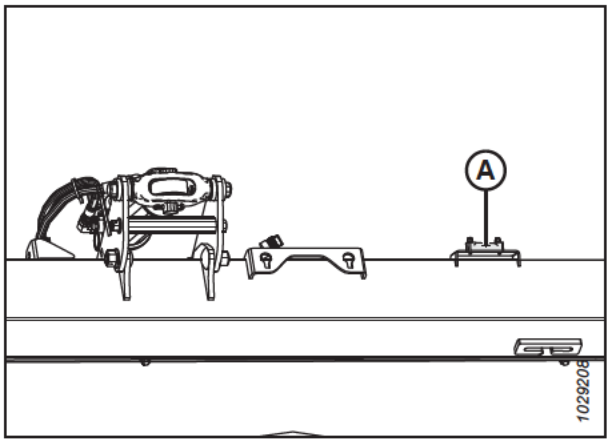


Figura 3.136: Nivelador

5. Ajuste a posição de avanço/recuo do molinete de modo que o indicador no suporte do indicador esquerdo (A) fique na posição **6**.

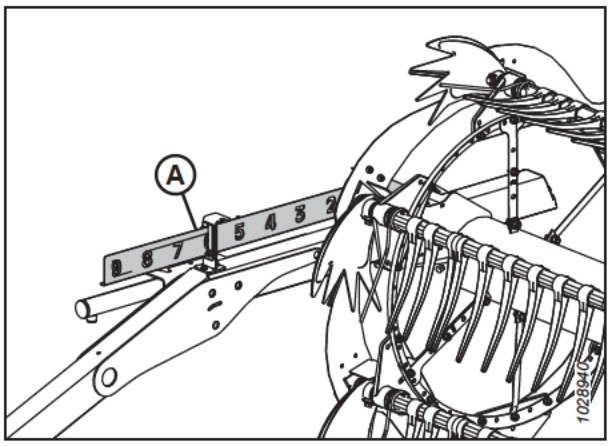


Figura 3.137: Posição avanço-recuo

6. Ajuste a união central (A) de modo que o indicador (B) fique na posição **D** do regulador.

7. Abaixe totalmente o molinete.

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

9. Trave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte *Operação em modo rígido, página 155*.

10. Se as rodas de transporte estiverem instaladas na plataforma, coloque-as na posição mais alta.

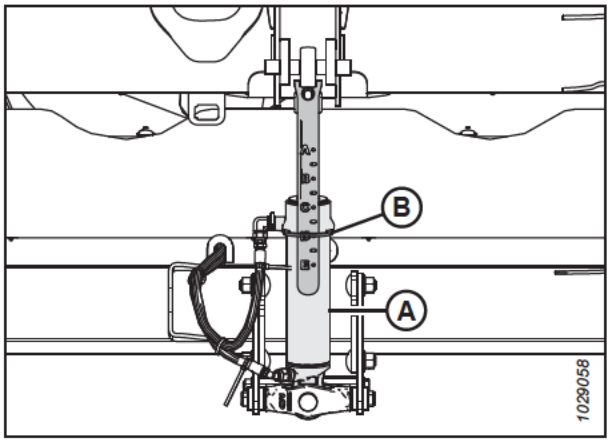


Figura 3.138: União Central

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

    NOTA:

    Use o ponto zero (E) acima do decalque para ajustar corretamente a agulha indicadora.

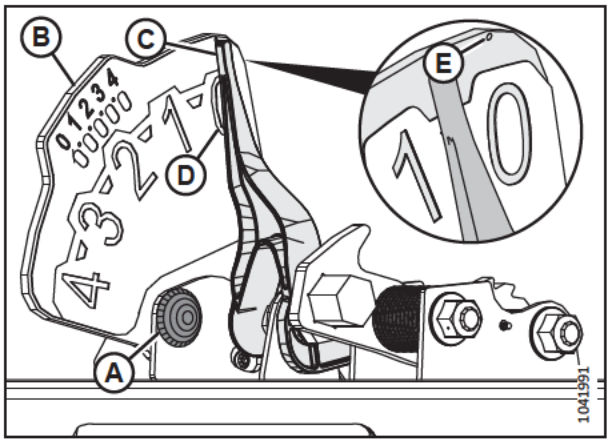


Figura 3.139: Indicador da flutuação

12. No lado esquerdo do módulo de flutuação, puxe a alavanca da trava de flutuação (A) para fora do módulo de flutuação e para baixo até a posição (B) (DESTRAVADA).

13. Repita a etapa anterior no lado direito do módulo de flutuação.

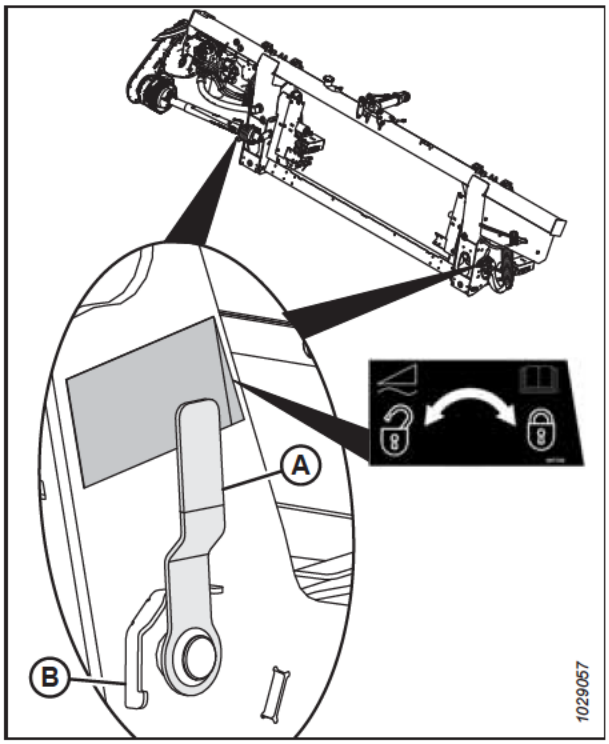


Figura 3.140: Trava de flutuação em posição de travamento

14. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

15. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta (B) ao suporte na chapa lateral esquerda.

16. Remova a ferramenta múltipla (B). Substitua o grampo de cabelo.

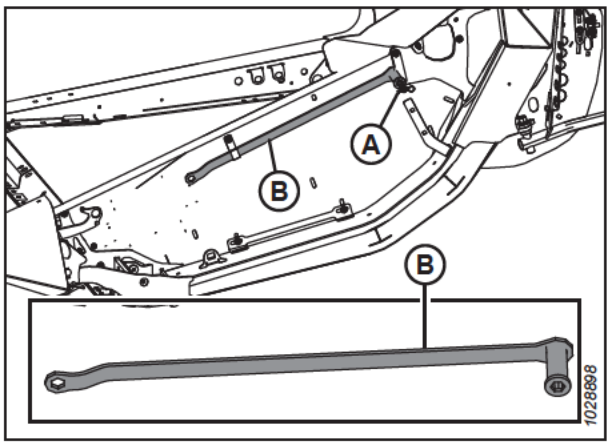


Figura 3.141: Localização da multiferramenta

Ajuste das alavancas de regulagem da flutuação

17. No lado esquerdo do módulo de flutuação, levante manualmente a alavanca de ajuste da flutuação (A) para que a alavanca fique livre de folga.

    NOTA:

    Algumas peças foram removidas da ilustração para fins de clareza.

18. Encaixe totalmente a extremidade plana da multiferramenta (B) na alavanca de ajuste da flutuação, conforme mostrado. A multiferramenta deve ficar inclinada para a frente do módulo de flutuação.

19. Puxe a multiferramenta (B) em direção à parte traseira do módulo de flutuação até que a alavanca de ajuste da flutuação (A) não possa mais ser puxada para trás e fique travada no lugar em seu último dente (C).

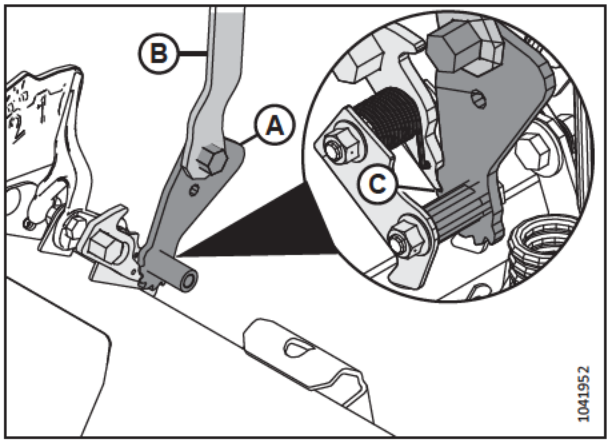


Figura 3.142: Multiferramenta engatada com conjunto de configuração de flutuação esquerda

20. Repita do Passo *17, página 142* ao Passo *19, página 142* para regular a alavanca de ajuste da flutuação direita.

    IMPORTANTE:

    Ajuste ambas as alavancas de regulagem da flutuação, esquerda e direita, **ANTES** de ajustar a flutuação em qualquer dos lados da plataforma.

21. Remova a multiferramenta e reserve-a:

Verificação da flutuação

22. Ajuste a flutuação esquerda empurrando a extremidade esquerda da plataforma para baixo aproximadamente 76 mm (3 pol.). Deixe a plataforma subir. Repita este passo pelo menos três vezes.

    NOTA:

    Mover o lado esquerdo da plataforma para cima e para baixo garante que a leitura no indicador esquerdo seja precisa.

23. No lado esquerdo do módulo de flutuação, confira a escala superior do indicador de regulagem da flutuação (B). O ponteiro (A) do indicador deve apontar para o número 2.
    - Se o ponteiro (A) do indicador (B) apontar para um valor maior que 2, a flutuação está muito pesada.
    - Se o ponteiro (A) do indicador (B) apontar para um valor menor que 2, a flutuação está muito leve.

    NOTA:

    O conjunto inferior de números indica a altura de flutuação quando a plataforma está operando no campo.

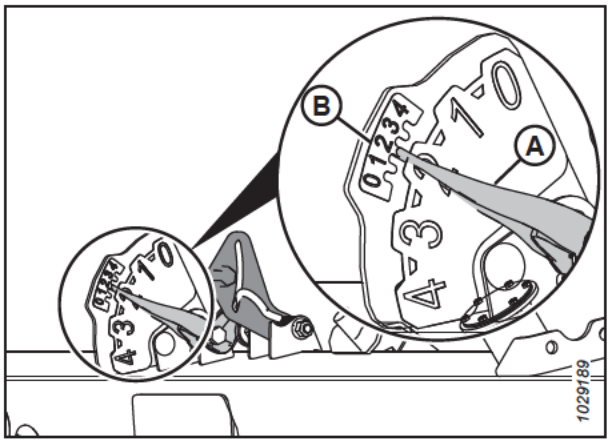


Figura 3.143: Indicador esquerdo de regulagem de flutuação e de altura (AHHC)

Ajuste da flutuação

24. No lado esquerdo do módulo de flutuação, solte os parafusos (C).
    Gire as travas da mola (B) para que as cabeças dos parafusos (A) fiquem acessíveis.

25. Aumente ou diminua a flutuação no lado esquerdo do módulo de flutuação conforme necessário:
    - Para aumentar a flutuação, gire os parafusos ajustadores (A) no sentido horário.
    - Para diminuir a flutuação, gire os parafusos ajustadores (A) no sentido anti-horário.

    NOTA:

    Cada par de parafusos (A) deve ser ajustado na mesma medida.

26. Defina o flutuador esquerdo novamente. Consulte a Etapa *22, página 142* para obter instruções.

27. Verifique novamente o indicador esquerdo de regulagem da flutuação. Consulte o Passo *23, página 143* para obter instruções.

28. Se a regulagem de flutuação esquerda não for satisfatória, repita do Passo *25, página 143* até o Passo *27, página 143*.

29. Verifique e ajuste o flutuador direito. Para obter mais instruções, consulte o passo .*22, página 142* até o passo *28, página 143*.

30. Em ambos os lados do módulo de flutuação, trave os parafusos de ajuste (A) com travas de mola (B). Verifique se as cabeças dos parafusos (A) estão encaixadas nos recortes da trava da mola. Aperte os parafusos (C) para prender as travas de mola.

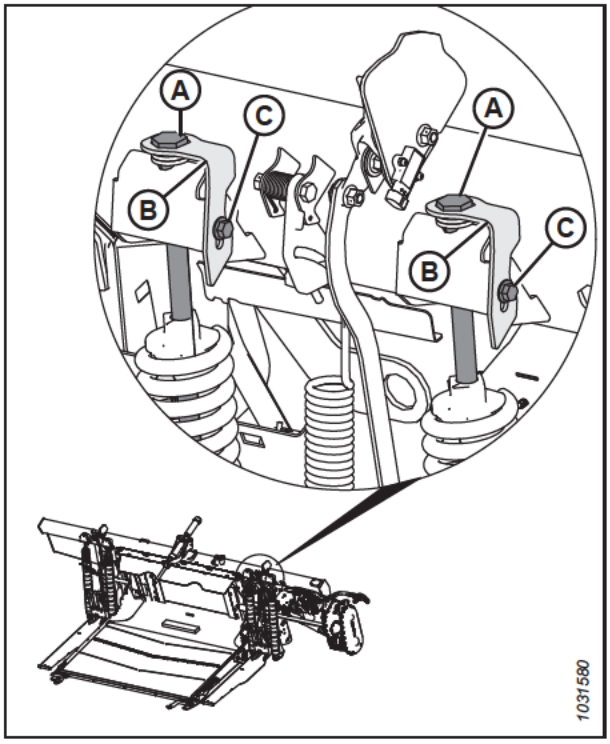


Figura 3.144: Ajuste de flutuação esquerda

⚠ ADVERTÊNCIA

Solte a alavanca de regulagem da flutuação antes de retomar a operação.

Liberação das alavancas de regulagem da flutuação

31. Encaixe a multiferramenta (C) totalmente na lingueta (B) e empurre-a para cima para liberar a alavanca de regulagem da flutuação (A).
32. Ajuste o balanço das asas. Para obter mais instruções, vá para *3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 158*.

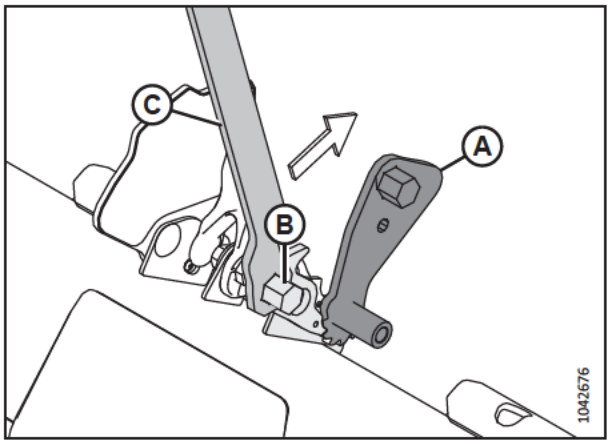


Figura 3.145: Multiferramenta encaixada na lingueta esquerda

Alteração da regulagem da mola de flutuação – Alavancas de flutuação com dois orifícios

A regulagem da mola da flutuação da plataforma é determinada pelo peso da plataforma. Se o peso da plataforma mudou (por exemplo, devido à adição de equipamento opcional), será necessário alterar a regulagem da mola de flutuação. Para determinar a regulagem apropriada da mola de flutuação para a plataforma, calcule o peso da plataforma.

NOTA:

Este procedimento se aplica **SOMENTE** a plataformas com dois orifícios (A) e (B) nas alavancas da mola de flutuação. Se a plataforma na qual você está trabalhando tiver alavancas de molas de flutuação com apenas um orifício, consulte para obter instruções sobre como alterar a regulagem da mola da flutuação.

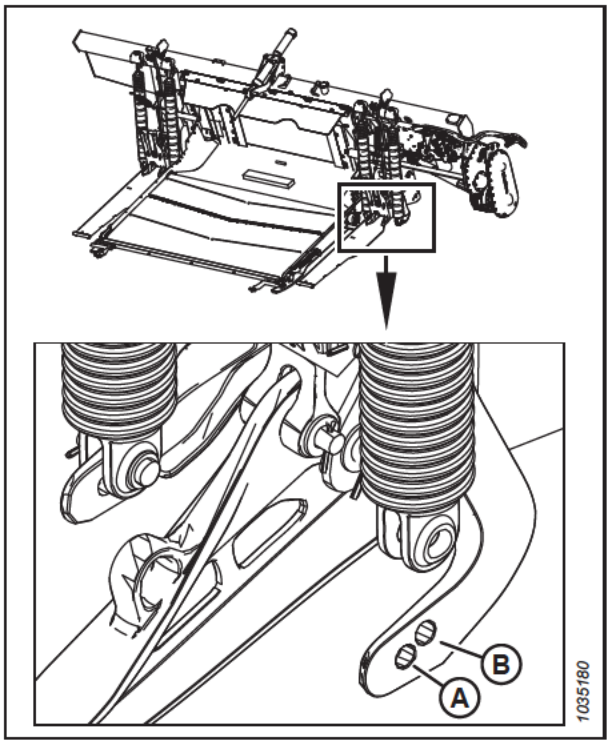


Figura 3.146: Alavanca da mola de flutuação esquerda

PERIGO

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

Determinação do peso da plataforma e da regulagem da mola

1. Consultando a Tabela *3.16, página 145*, calcule o peso total da plataforma de acordo com a fórmula (A) + (B) + (C) + (D) = Peso total da plataforma, onde:
   - O peso base da plataforma é (A)
   - O peso dos divisores, se houver, é (B)
   - O peso do sem fim transversal superior (UCA), se instalado, é (C)
   - O peso de outros opcionais, se houver, é (D)

   Para obter um exemplo desse cálculo, consulte *Exemplo, página 146*.

Table 3.16 Pesos dos componentes da plataforma

Categoria	Modelo da plataforma	Configuração da navalha	Configuração do molinete	Peso
(A) Peso base da plataforma – selecione uma	FD225	Simples	Qualquer	N/D. Use o orifício traseiro na alavanca de flutuação.
	FD230	Simples	Qualquer	2400 kg (5.300 lb)
	FD235	Simples	Qualquer	2600 kg (5.750 lb)
	FD235	Dupla	Qualquer	2700 kg (5.950 lb)
	FD240	Simples	Qualquer	2800 kg (6.150 lb)
	FD240	Dupla	Qualquer	N/D. Use o orifício dianteiro na alavanca de flutuação.
	FD241	Dupla	Qualquer	N/D. Use o orifício dianteiro na alavanca de flutuação.
	FD245	Dupla	Qualquer	3225 kg (7.100 lb)
	FD250	Dupla	Qualquer	3400 kg (7.500 lb)
(B) Divisores - selecione até uma opção	**Opção de divisor instalada**			20 kg (50 lb)
	Divisor de linha arrozeiro			
	Navalhas verticais			185 kg (407 lb)[58]
	Opção de UCA instalada			142 kg (312 lb)
	FD230 duas peças			
	FD235 duas peças			156 kg (343 lb)

58. O peso inclui o pacote hidráulico para FD250.

Table 3.16 Pesos dos componentes da plataforma (continuação)

Categoria	Modelo da plataforma	Configuração da navalha	Configuração do molinete	Peso
(C) Sem fim transversal superior (UCA) – se um UCA estiver instalado na plataforma, selecione uma opção.[59]	FD240 três peças			168 kg (370 lb)
	FD245 três peças			191 kg (420 lb)
	FD250 três peças			212 kg (468 lb)
(D) Outras opções – adicione quaisquer opções instaladas	**Opções instaladas**			360 kg (800 lb)
	Rodas de transporte			
	Rodas de contorno			205 kg (450 lb)
	Rodas estabilizadoras			160 kg (350 lb)

Exemplo

Exemplo de cálculo do peso da plataforma para plataforma FlexDraper® FD235, navalha simples, navalha dupla, sem UCA, sem opções:

Peso base da plataforma (A) = 2.600 kg (5.750 lb)

Peso das navalhas verticais (B) = (70 kg [150 lb])

Peso do UCA (C) = 0 kg (0 lb)

Peso dos opcionais (D) = 0 kg (0 lb)

Peso total da plataforma = (A) + (B) + (C) + (D) = 2.670 kg (5.900 lb)

59. Adicione 24,5 kg (54 lb) para a tubulação hidráulica, se instalada separadamente.

2. Usando o peso total da plataforma calculado no passo anterior, consulte *3.17, página 147* para determinar em qual faixa de peso a plataforma está e, portanto, qual regulagem da mola de flutuação é mais apropriada para a plataforma.

NOTA:

Geralmente, plataformas mais pesadas precisam de molas de flutuação posicionadas no orifício anterior da alavanca de flutuação; plataformas mais leves usam o orifício posterior. Algumas plataformas têm apenas uma regulagem da mola de flutuação possível.

Table 3.17 Localização da instalação da molas da flutuação na alavanca de flutuação

Modelo da plataforma	Configuração da navalha	Configuração do molinete	Faixa de peso (leve)	Orifício da alavanca de flutuação	Faixa de peso (pesada)	Orifício da alavanca de flutuação	Regulagem da mola
FD225	Simples	Qualquer	Use o orifício posterior na alavanca de flutuação				1
FD230	Simples	Qualquer	2400–2675 kg (5300–5900 lb)	Posterior	2676-3215 kg (5901-7100 lb)	Anterior	1
FD235	Simples	Qualquer	2600-3050 kg (5750-6700 lb)	Posterior	3051-3415 kg (6701-7550 lb)	Anterior	3
FD235	Dupla	Qualquer	2700-3150 kg (5950-6900 lb)	Posterior	3151-3515 kg (6901-7750 lb)	Anterior	2
FD240	Simples	Dupla	2800-3200 kg (6150-7000 lb)	Posterior	3201-3615 kg (7001-7950 lb)	Anterior	3
FD240	Dupla	Dupla	2900-3400 kg (6.393-7.496 lb)	Posterior	3401-3700 kg (7497-8157 lb)	Anterior	4
FD240	Simples	Triplo	2900-3400 kg (6393-7496 lb)	Posterior	3401-3700 kg (7497-8157 lb)	Anterior	4
FD240	Dupla	Triplo	3000-3400 kg (6614-7496 lb)	Posterior	3401-3800 kg (7497-8378 lb)	Anterior	4
FD241	Dupla	Qualquer	Use o orifício posterior na alavanca de flutuação				4
FD245	Dupla	Qualquer	3225-3475 kg (7100-7650 lb)	Posterior	3476-4050 kg (7651-8900 lb)	Anterior	4
FD250	Dupla	Qualquer	3400-3800 kg (7500-8350 lb)	Posterior	3801-4215 kg (8351-9300 lb)	Anterior	5

3. Se for preciso mudar a regulagem da mola de flutuação, vá para o próximo passo.

Alteração da regulagem da mola de flutuação

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

5. Trave a flutuação da plataforma puxando a alavanca de trava da flutuação para a posição (A) no lado esquerdo do módulo de flutuação.

   NOTA:

   A flutuação está destravada quando a alavanca está na posição (B).

6. Repita o passo anterior para regular a alavanca da trava de flutuação no outro lado do módulo de flutuação.

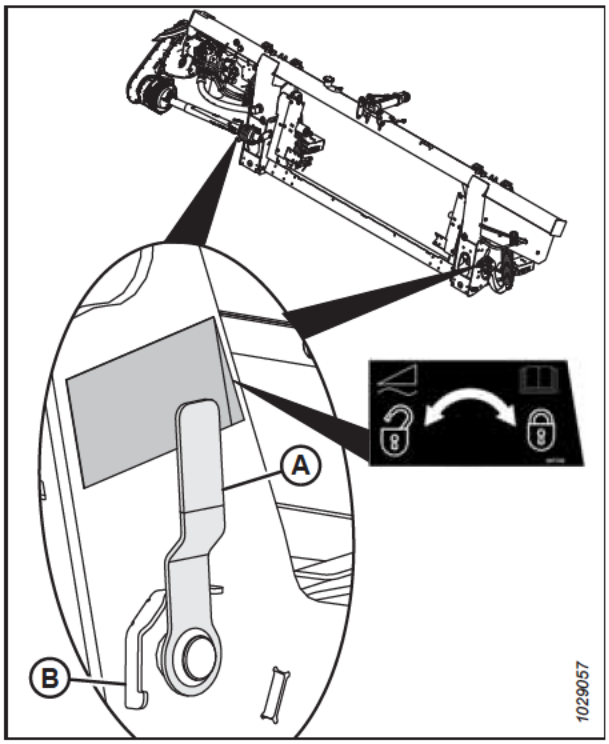


Figura 3.147: Trava de flutuação em posição de travamento

7. Acesse os parafusos de ajuste das molas da flutuação (A), ao soltar os parafusos (C) e gire as travas das molas (B) para frente.
8. Afrouxe os parafusos ajustadores (A) fazendo pequenos ajustes de mesmo incremento em cada parafuso, um após o outro, até que as molas fiquem soltas.

   NOTA:

   Os parafusos ajustadores vão subir ligeiramente acima das arruelas quando as molas estiverem soltas.

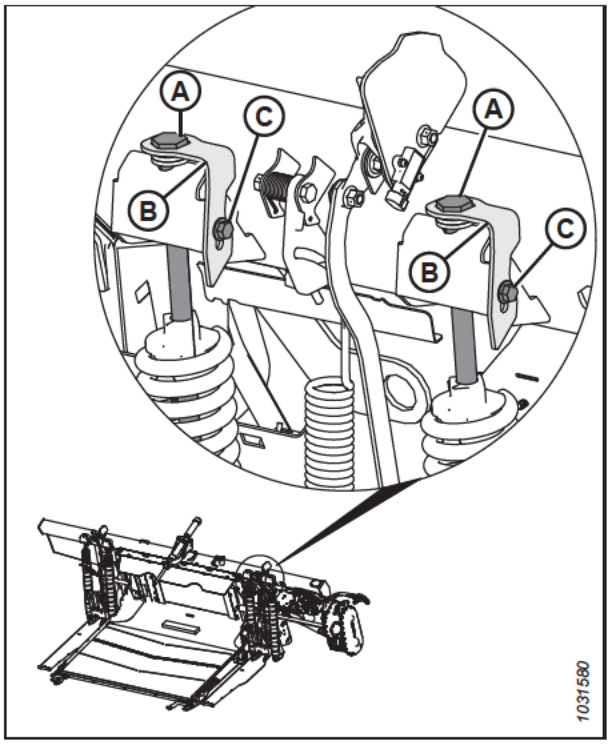


Figura 3.148: Ajuste de flutuação esquerda

9. Remova as cupilhas (C) do pino (A).
10. Remova o pino (A) e a arruela (B).

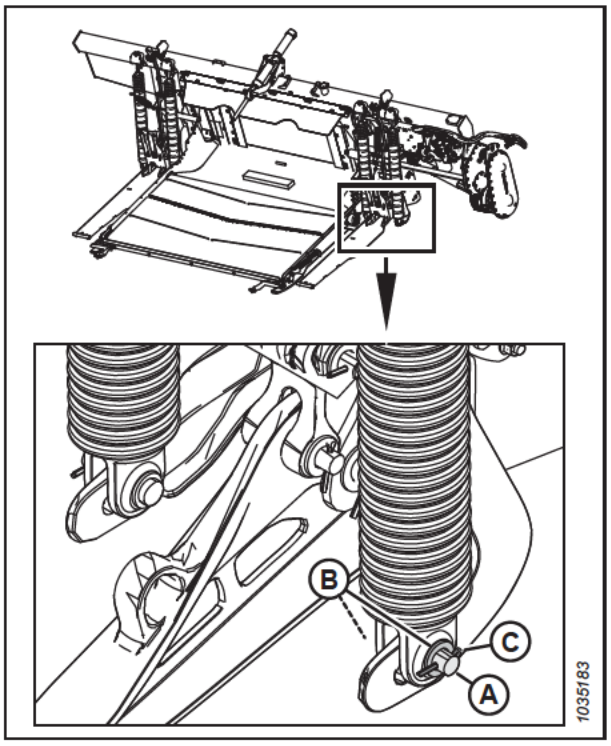


Figura 3.149: Mola de flutuação esquerda instalada no orifício posterior da alavanca de flutuação

11. Alinhe a mola com o orifício anterior da alavanca de flutuação (A) ou o orifício posterior da alavanca de flutuação (B) de acordo com as especificações na Tabela *3.17, página 147*.

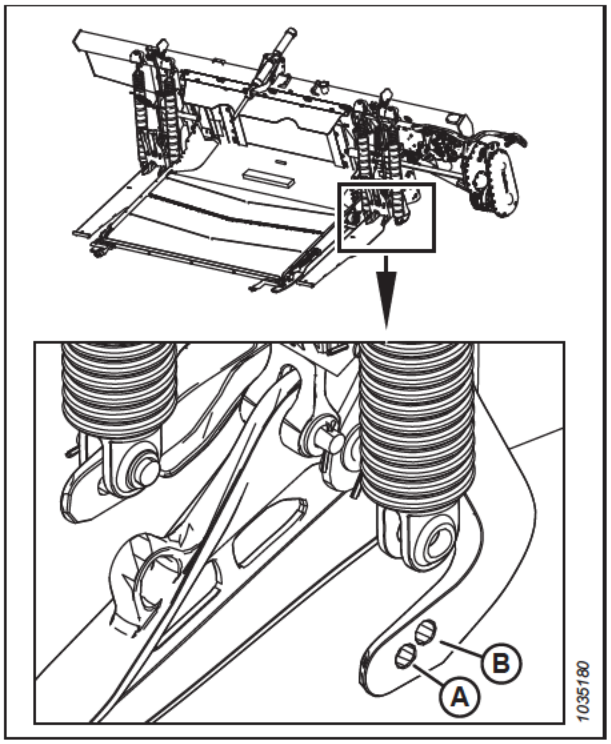


Figura 3.150: Mola de flutuação esquerda instalada no orifício posterior da alavanca de flutuação

12. Instale o pino (A) e duas arruelas (B) no novo orifício.
13. Fixe o pino com o contrapino (C).
14. Repita do Passo *9, página 149* até o Passo *13, página 150* para regular a mola (D).

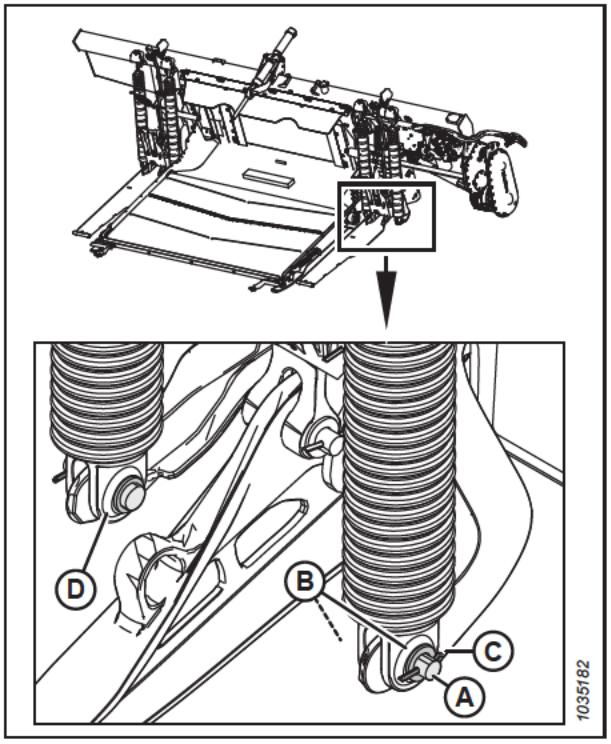


Figura 3.151: Mola de flutuação esquerda - instalada no orifício da alavanca de flutuação traseira

15. Reaperte os parafusos ajustadores (A) fazendo pequenos ajustes de mesmo incremento em cada parafuso, um após o outro, até que as molas de flutuação tenham o mesmo comprimento.

16. Repita os passos *7, página 149* a *15, página 151* no par de molas da flutuação (B) no lado oposto do módulo de flutuação.

17. Verifique a flutuação e, se necessário, ajuste-a. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.

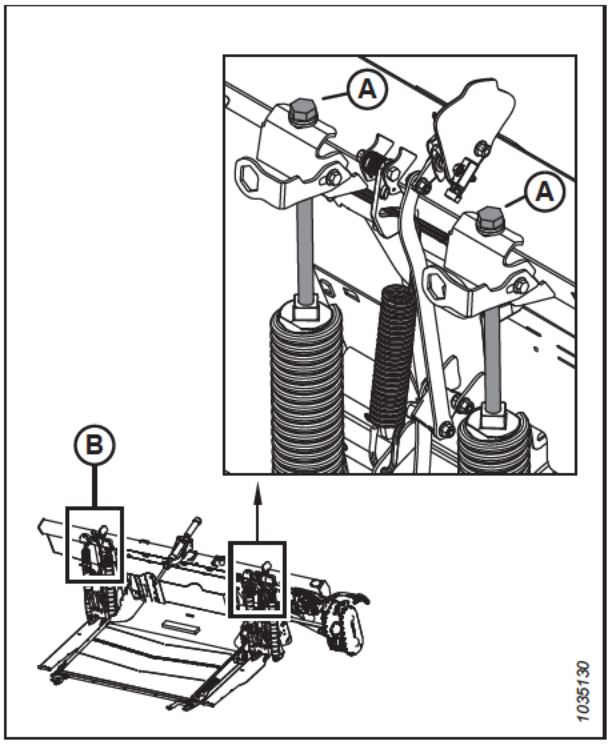


Figura 3.152: Ajuste de flutuação – Esquerdo

Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma

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

IMPORTANTE:

Encaixe as travas de flutuação ao transportar a plataforma com o módulo de flutuação acoplado, para que não haja movimento relativo entre o módulo de flutuação e a plataforma. As travas de flutuação devem ser usadas também ao desacoplar o módulo de flutuação da colheitadeira, para 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). 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). Nessa posição, a plataforma não pode se mover em relação ao módulo de flutuação.

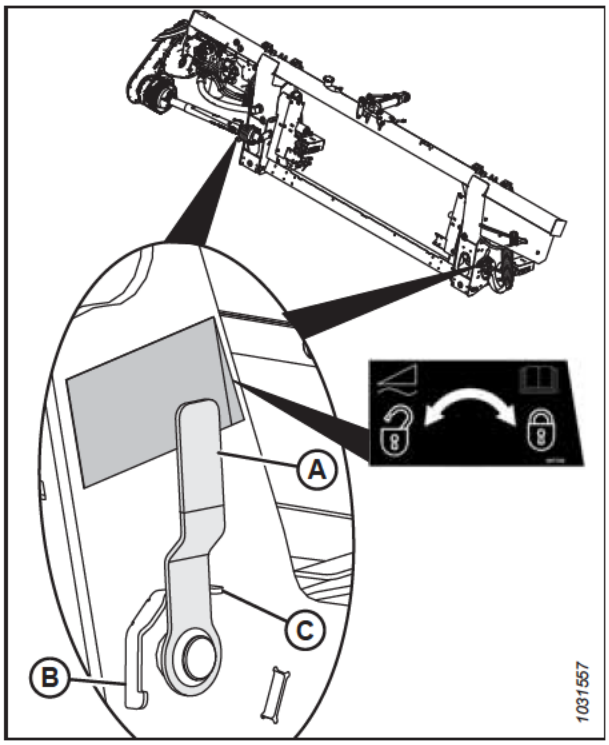


Figura 3.153: Trava de flutuação - na posição travada

Operação em modo flex

A plataforma é projetada para operar com a barra de corte no chão. As três seções da barra de corte movem-se independentemente para seguir os contornos do terreno. Quando as asas estão destravadas, elas ficam livres para se movimentar para cima e para baixo.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Mova o puxador da mola (A) na fenda inferior para destravar a asa. Deve ser possível ouvir a trava se soltar.
3. Se a conexão de bloqueio não desengatar, mova a asa levantando e abaixando a plataforma, mude o ângulo da plataforma ou mova a colheitadeira até que desengate.
4. Se a trava ainda não desengatar, prossiga para o próximo Passo.
5. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

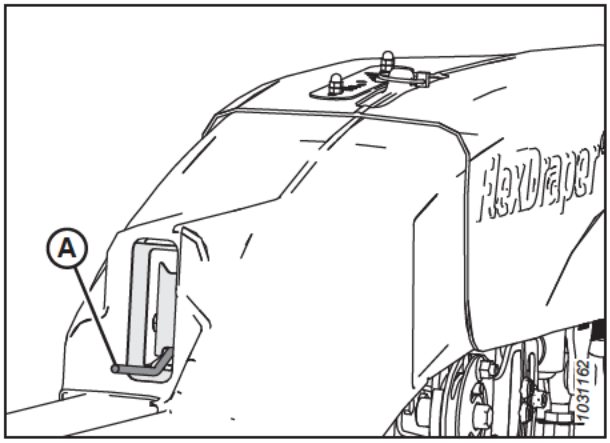


Figura 3.154: Asa na posição destravada

6. Remova o pino R (A) que prende a multiferramenta ao suporte na chapa final esquerda.
7. Remova a multiferramenta (B). Reinstale o pino R no suporte.

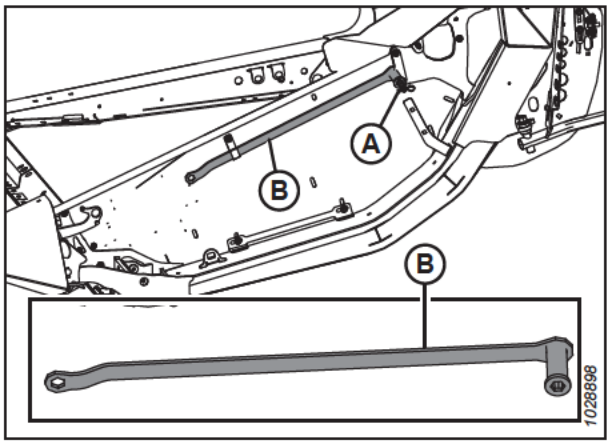


Figura 3.155: Chapa lateral esquerda

8. Conecte o cabo do verificador de flexibilidade (A) à trava do cabo do verificador de flexibilidade (B).

   NOTA:

   As peças na ilustração foram removidas para maior clareza.

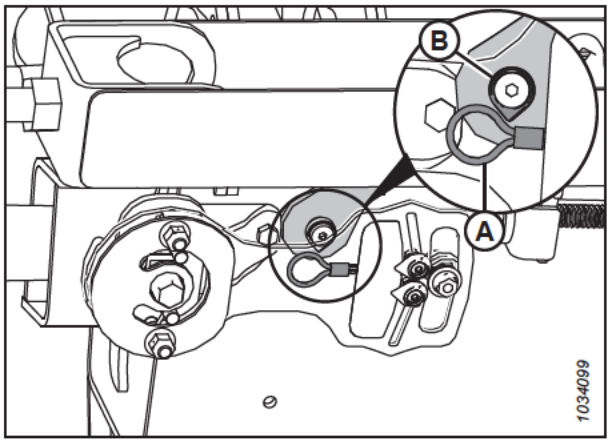


Figura 3.156: Trava do cabo do indicador da balança – Esquerdo

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

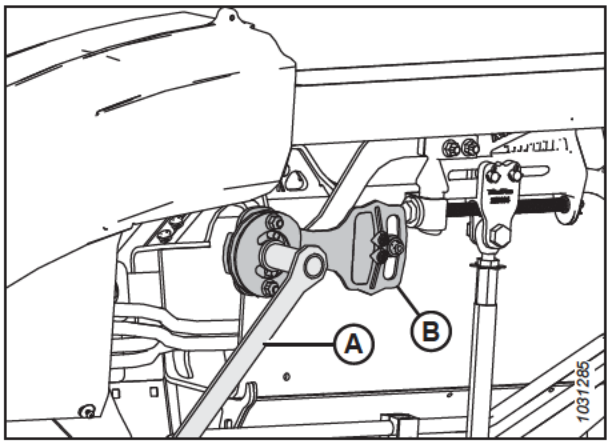


Figura 3.157: Trava da asa na posição destravada

10. Desconecte o cabo do indicador da balança (A) da trava do indicador da balança (B).

    NOTA:

    As peças na ilustração foram removidas para maior clareza.

11. Retorne a multiferramenta (A) à sua posição de armazenamento. Reinstale a capa do elo.

12. Se necessário, ajuste o balanço da asa. Para obter mais instruções, consulte *3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 158*.

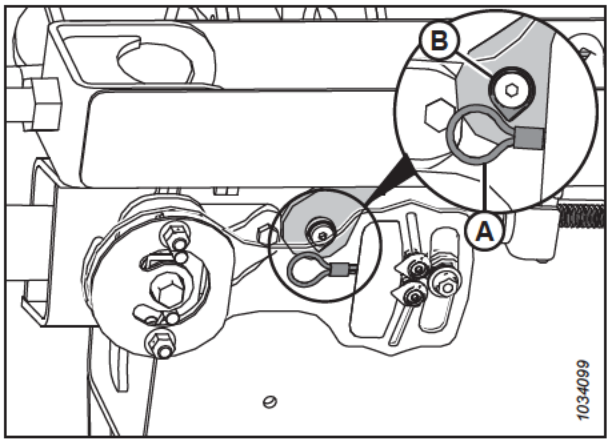


Figura 3.158: Trava do cabo do indicador da balança – Esquerdo

NOTA:

Quando a plataforma está acoplada a uma colheitadeira e suas asas estão travadas e niveladas com o deque da esteira central, o pino Lynch (A) deve apontar para o centro do indicador (B).
Se o pino Lynch (A) **NÃO** apontar para o centro do indicador (B) nessas condições, calibre o indicador afrouxando os parafusos (C) e ajustando sua posição. O indicador deve se mover à medida que a asa flexiona. Se o indicador continuar preso em uma das extremidades do intervalo, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139* e *3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 158*.

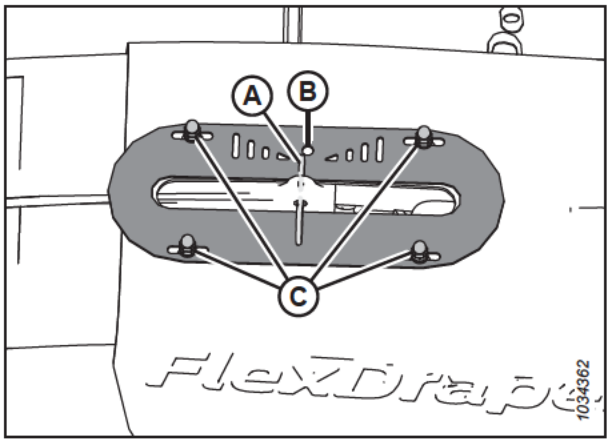


Figura 3.159: Indicador de movimento das asas no topo da tampa da articulação - Lado esquerdo exibido

13. Feche a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

Operação em modo rígido

A plataforma é projetada para operar com a barra de corte no chão. Travar as asas permite que a plataforma seja operada como uma plataforma rígida, com a barra de corte reta. Quando as três seções da plataforma estão travadas, a barra de corte fica rígida e se move para cima e para baixo ao mesmo tempo.

Trave as asas como segue:

1. Mova a manopla da mola (A) para a extremidade superior da ranhura para travar a asa. Você deverá ouvir a trava engatar.
2. Se o elo da trava não engatar, mova a asa levantando e abaixando a plataforma, mudando o ângulo da plataforma ou conduzindo a colheitadeira até que o engate ocorra.
3. Se a trava continuar sem engatar, vá para o próximo passo.
4. Remova as tampas das conexões flexíveis. Para obter mais instruções, consulte *Remoção das capas do elo flexível interno, página 56*.

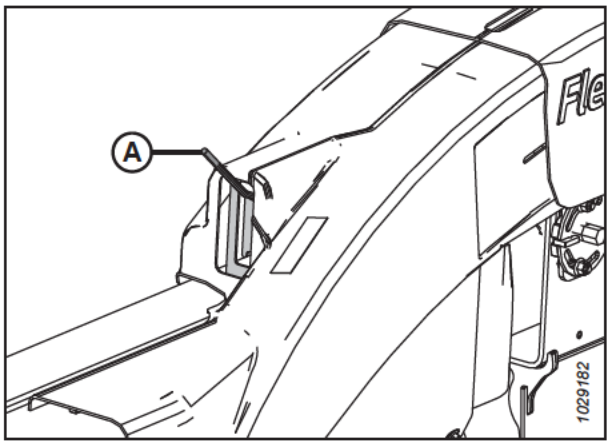


Figura 3.160: Asa na posição travada

5. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
6. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta ao suporte na chapa lateral esquerda.
7. Retire a multiferramenta (B) da sua posição de armazenamento. Reinstale o pino R no suporte.

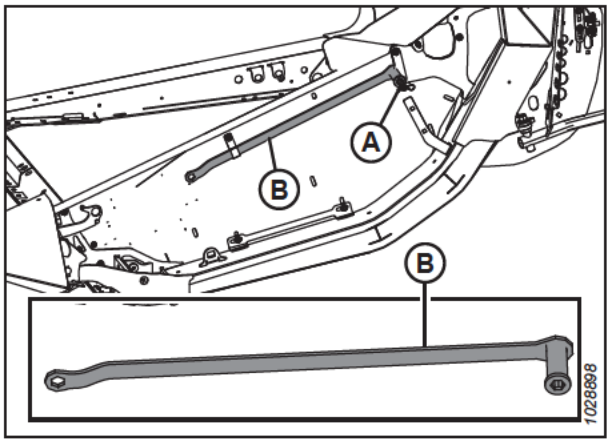


Figura 3.161: Chapa lateral esquerda

8. Use a multiferramenta (A) na placa (B) para mover a asa para cima e para baixo até que a trava seja engatada.
9. Retorne a multiferramenta (A) à sua posição de armazenamento.
10. Reinstale a capa do elo flexível. Para obter mais instruções, consulte *Instale as tampas da articulação flexível do lado interno, página 57*.

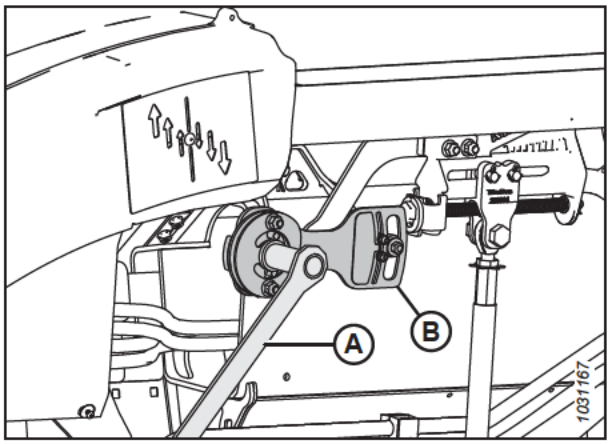


Figura 3.162: Asa na posição travada

Desativação do limitador de flexibilidade

Desativar o limitador de flexibilidade aumenta a extensão em que as asas da plataforma podem ser flexionadas. Você pode querer desativar o limitador de flexibilidade para aumentar a capacidade da plataforma de se ajustar a mudanças na elevação do terreno e/ou quando você estiver colhendo culturas altas, como cereais em pé e canola.

⚠ PERIGO

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

⚠ PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Depois de remover a placa do limitador de flexibilidade, você terá que ajustar a folga entre o molinete e a barra de corte. Consulte *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448* para especificações.

1. Ligue o motor.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.

3. Trave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte *Operação em modo rígido, página 155*.
4. Estenda totalmente a união central hidráulica.
5. Abaixe a plataforma completamente.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
7. Remova dois parafusos (A).
8. Remova a placa do limitador de flexibilidade (B).
9. Guarde os parafusos (A) e o limitador de flexibilidade (B) na caixa de armazenamento manual.
10. Repita do Passo *7, página 157* até o Passo *9, página 157* para remover o limitador de flexibilidade e as ferragens do outro lado do módulo de flutuação.
11. Ajuste a folga dos dedos do molinete. Para obter instruções, consulte *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*.

    IMPORTANTE:

    É necessário ajustar a folga entre o molinete e a barra de corte para evitar que ela corte os dedos do molinete quando as asas flexionam.

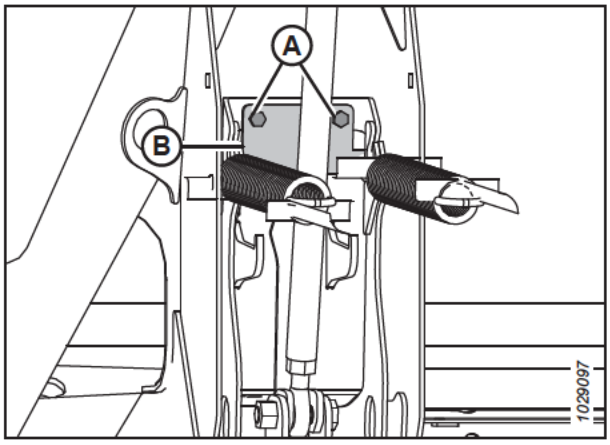


Figura 3.163: Placa do limitador de flexibilidade

Ativação do limitador de flexibilidade

Ativar o limitador de flexibilidade limita a capacidade de flexionar a plataforma, permitindo que o molinete fique muito próximo da barra de corte. Uma relação estreita entre o molinete e a barra de corte é ideal ao colher culturas curtas, como lentilhas, ervilhas ou soja curta.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Depois de instalar a placa do limitador de flutuação flexível, você terá que ajustar a folga entre o molinete e a barra de corte. Consulte *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448* para especificações.

1. Ligue o motor.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
3. Trave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte *Operação em modo rígido, página 155*.
4. Abaixe a plataforma completamente.
5. Estenda totalmente a união central hidráulica.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

7. Retire as duas placas do limitador de flexibilidade e as ferragens da caixa de armazenamento manual da plataforma.
8. No lado esquerdo da plataforma, posicione o limitador de flexibilidade (B) conforme mostrado.
9. Prenda o limitador com dois parafusos (A).
10. Repita os dois passos anteriores para instalar o limitador de flexibilidade no lado direito do módulo de flutuação.
11. Ajuste a folga dos dedos do molinete. Para obter instruções e especificações, consulte *Ajuste da folga entre o molinete e a barra de corte, página 452*.

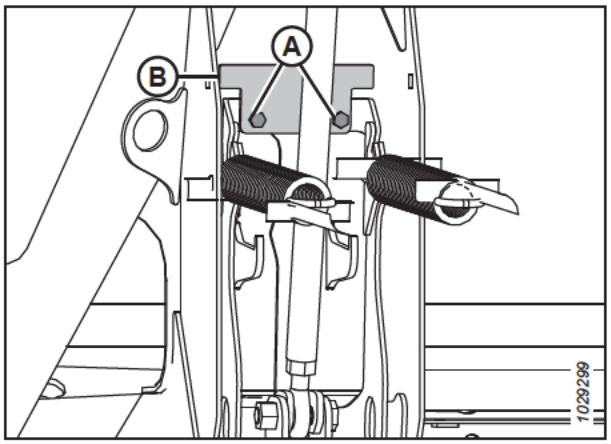


Figura 3.164: Placa do limitador de flexibilidade

3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas

O balanço das asas é um fator crítico para garantir que a plataforma siga os contornos do solo com precisão. Se o balanço das asas da plataforma estiver insatisfatório, ele precisará ser ajustado.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a flutuação da plataforma esteja regulada corretamente para leituras precisas de balanço das asas. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*. O módulo de flutuação deve estar nivelado antes de serem realizados ajustes.

NOTA:

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

Se as asas da plataforma tiverem um aspecto curvo para cima (sorriso) (A) ou para baixo (franzido) (B) e a plataforma estiver deixando de cortar ou empurrando o chão, será preciso ajustar o balanço das asas.

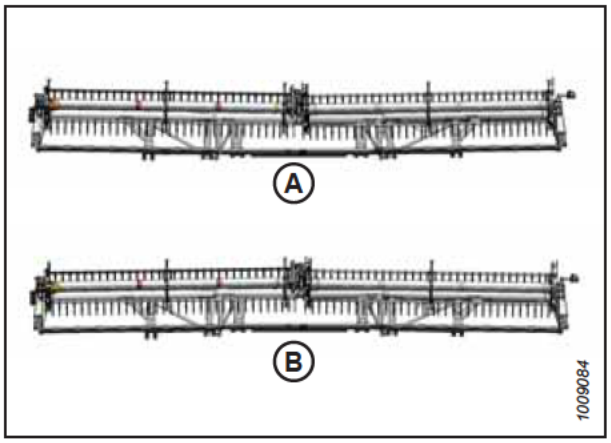


Figura 3.165: Desequilíbrio das asas

1. Ligue o motor.
2. Ajuste a posição de avanço/recuo do molinete de modo que o indicador no suporte do indicador esquerdo (A) fique na posição **6**.
3. Abaixe totalmente o molinete.

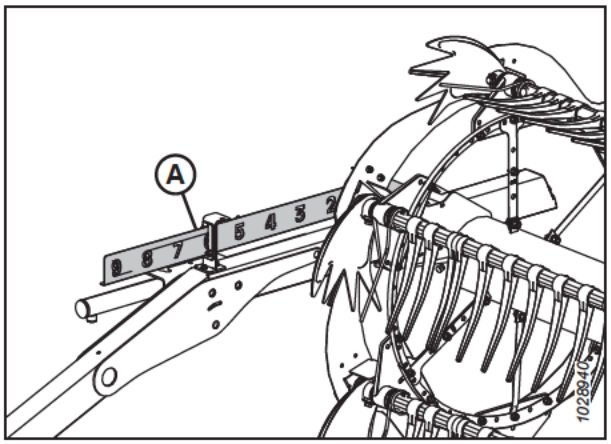


Figura 3.166: Posição avanço-recuo

4. Ajuste a união central (A) de modo que o indicador (B) fique na posição **D** do regulador.
5. **Plataformas com rodas de transporte ou rodas estabilizadoras instaladas:** Mova as rodas de modo que fiquem apoiadas pela plataforma.
   - Para rodas de transporte, consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 129*.
   - Para rodas estabilizadoras, consulte *Extensão/retração das rodas de contorno usando pedal, página 130*.
6. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
7. Mova a plataforma para cima ou para baixo conforme necessário até que ela repouse a 254–356 mm (10–14 pol.) do solo.

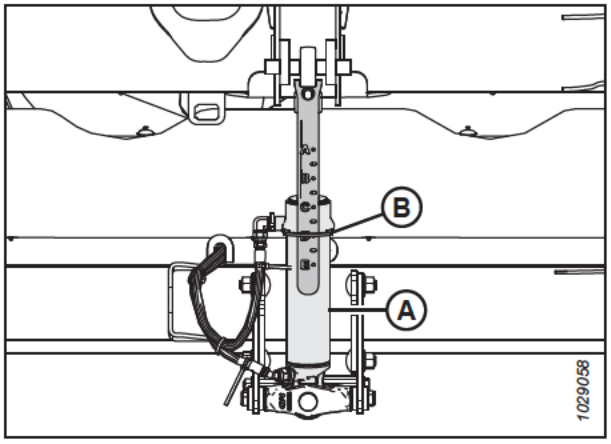


Figura 3.167: União Central

8. Localize o nivelador (A) no topo do quadro do módulo de flutuação. Certifique-se de que a bolha esteja no centro. Se forem necessários ajustes, consulte *3.11 Nivelar a plataforma, página 256*.
9. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
10. Remova as tampas das conexões. Para obter mais instruções, consulte *Remoção das capas do elo flexível interno, página 56*.

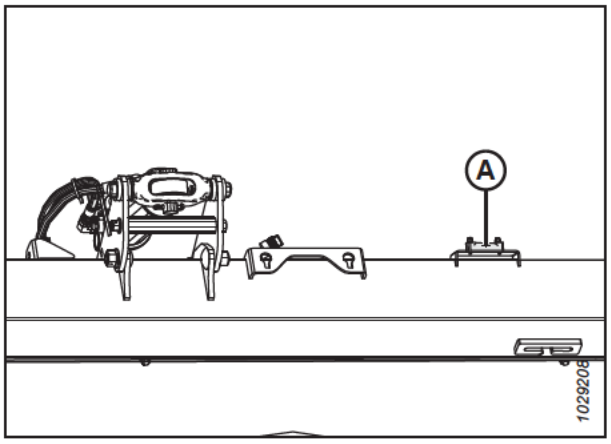


Figura 3.168: Nivelador

11. Conecte o cabo do verificador de flexibilidade (A) à trava do cabo do verificador de flexibilidade (B).

    NOTA:

    Algumas partes ficaram transparentes na ilustração para mostrar melhor a trava do cabo.

12. Abra a tampa lateral esquerda da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

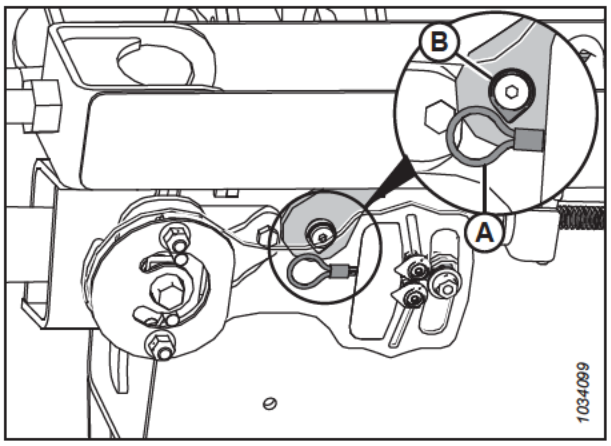


Figura 3.169: Trava do cabo do verificador de flexibilidade esquerdo

13. Remova o pino R (A) que prende a multiferramenta ao suporte na chapa final esquerda.
14. Remova a multiferramenta (B). Reinstale o pino R.

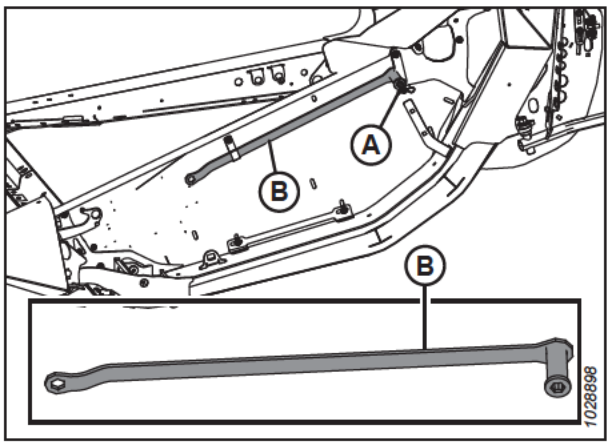


Figura 3.170: Chapa lateral esquerda

15. Destrave a asa que você está verificando movendo as manoplas da mola (A) para a posição inferior (DESTRAVADA). Destrave **SOMENTE** a asa que está sendo verificada. Certifique-se de que a outra asa esteja travada.

    NOTA:

    Após mover a manopla da mola, você deverá ouvir um clique indicando o engate ou desengate do mecanismo interno.

16. Se o mecanismo interno da trava não engatar, mova a asa usando a multiferramenta (B) até ouvir um clique.

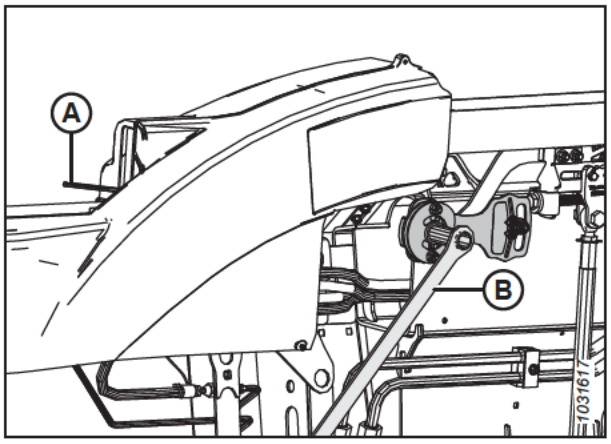


Figura 3.171: Asa na posição destravada

17. Certifique-se de que os alternadores de verificação da flutuação (A) estejam desengatados (para baixo) em ambos os lados do módulo de flutuação.

18. Certifique-se de que as travas de flutuação (B) estejam engatadas (para cima) em ambos os lados do módulo de flutuação.

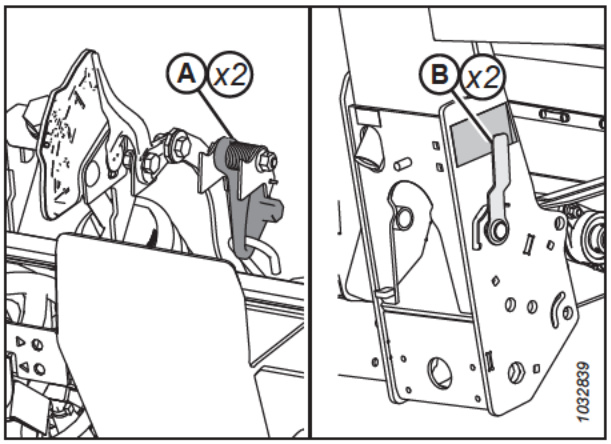


Figura 3.172: Conjunto da placa estriada

19. Na placa do indicador da balança, aperte com os dedos os indicadores (A) e (B) juntos.

20. Use a multiferramenta (C) para girar a placa do do indicador da balança para cima até que o pino vá até o fim do orifício. O indicador (B) inferior move-se para baixo para oferecer a primeira leitura.

21. Use a multiferramenta (C) para girar a placa do verificador de flexibilidade para baixo até que o pino chegue ao final da ranhura. O indicador superior (A) move-se para cima para oferecer a segunda leitura.

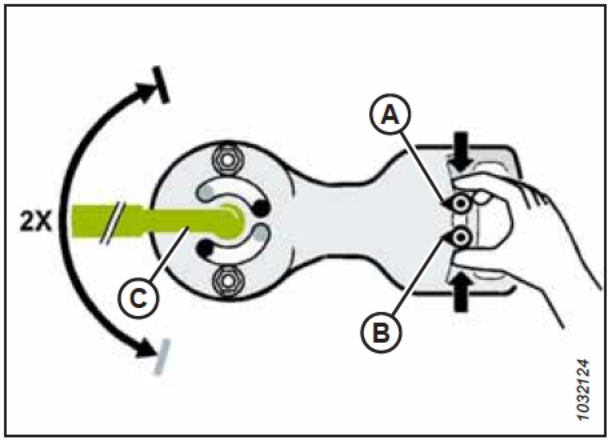


Figura 3.173: Indicadores de balanço da asa esquerda

22. Interprete a leitura na placa do verificador de flexibilidade da seguinte forma:
    - Se a asa estiver muito leve (A), torne-a mais pesada girando o parafuso ajustador (D) para mover o pino Clevis (E) na direção (F). Verifique novamente o balanço da asa. Ajuste o balanceamento conforme necessário até que a asa esteja balanceada (C).
    - Se a asa estiver muito pesada (B), torne-a mais leve girando o parafuso ajustador (D) para mover o pino Clevis (E) na direção (G). Verifique novamente o balanço da asa. Ajuste o balanceamento conforme necessário até que a asa esteja balanceada (C).
    - Se a asa estiver equilibrada (C), nenhuma ação é necessária. Prossiga para o próximo passo.
23. Mova a manopla da mola para a posição superior (TRAVADA).
24. Se a trava não engatar, mova a asa para cima e para baixo com a multiferramenta até ela engatar.

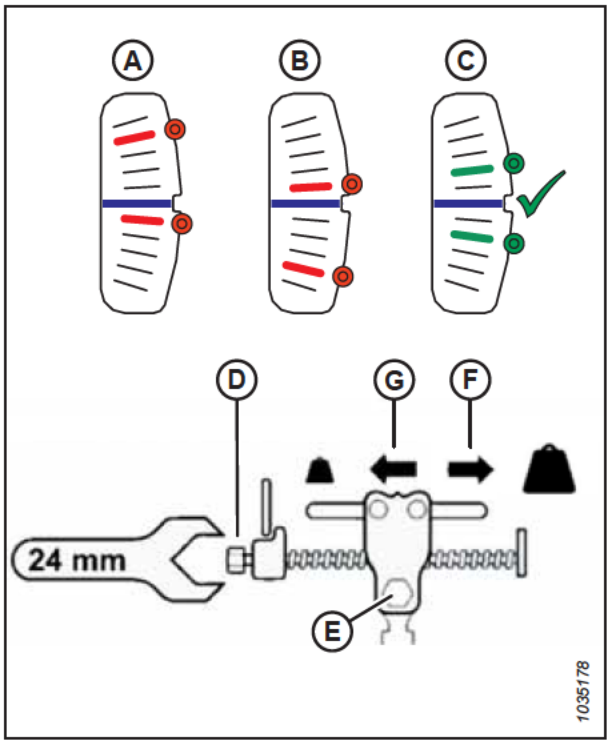


Figura 3.174: Ajuste do balanço da asa esquerda Placa do verificador

25. Remova o cabo do indicador da balança (A) da trava do indicador da balança (B).

    IMPORTANTE:

    O cabo do verificador flexível pode ser danificado se for deixado no lugar.
26. Repita este procedimento para definir o balanço da outra asa.

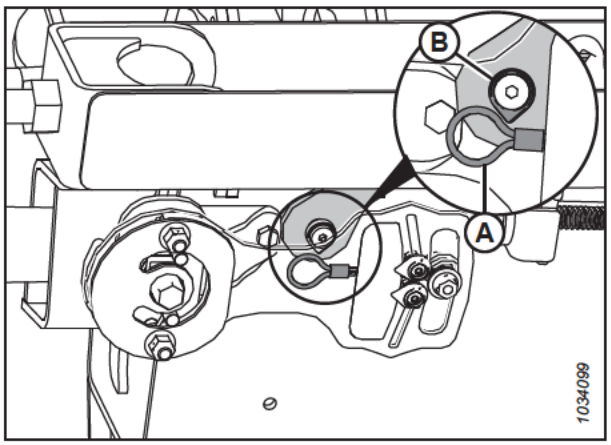


Figura 3.175: Trava do cabo do verificador de flexibilidade esquerdo

27. Retorne a multiferramenta (B) à sua posição de armazenamento. Prenda a multiferramenta com o pino R (A).

28. Reinstale as capas do elo.

    - Para as capas do elo flexível externas, consulte *Instalação das capas do elo flexível externo, página 59*.
    - Para as capas do elo flexível internas, consulte *Instale as tampas da articulação flexível do lado interno, página 57*.

    NOTA:

    Ao operar a plataforma no campo, ajuste o flutuador principal conforme necessário para manter um balanço adequado das asas. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.

29. Serão necessários ajustes adicionais na plataforma, se a barra de corte não estiver reta quando as asas estiverem travadas. Entre em contato com seu concessionário MacDon.

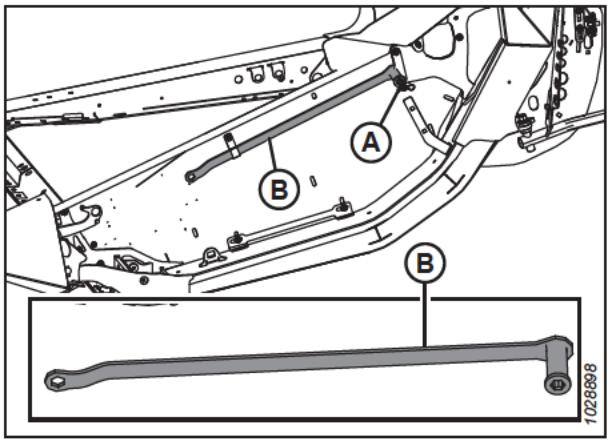


Figura 3.176: Chapa lateral esquerda

3.9.5 Ângulo da plataforma

Você pode ajustar o ângulo da plataforma para acomodar diferentes condições de cultura e/ou tipos de solo usando a união central entre a colheitadeira e a plataforma.

Consulte *Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 164* para saber os detalhes de ajuste específicos da colheitadeira.

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

Ao colher a cultura no nível do chão, o ângulo da plataforma controla a distância (B) entre a navalha da barra de corte e o chão.

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.

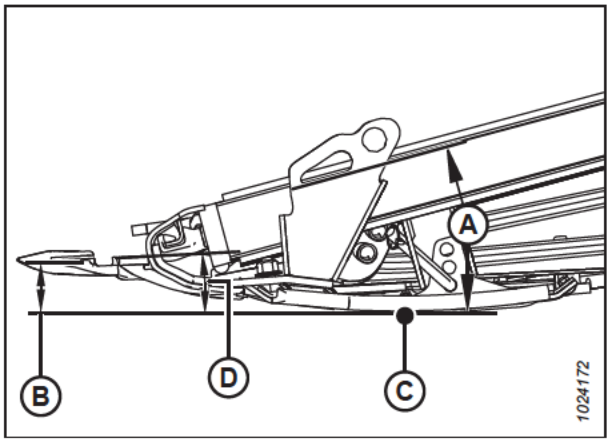


Figura 3.177: Ângulo da plataforma

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

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

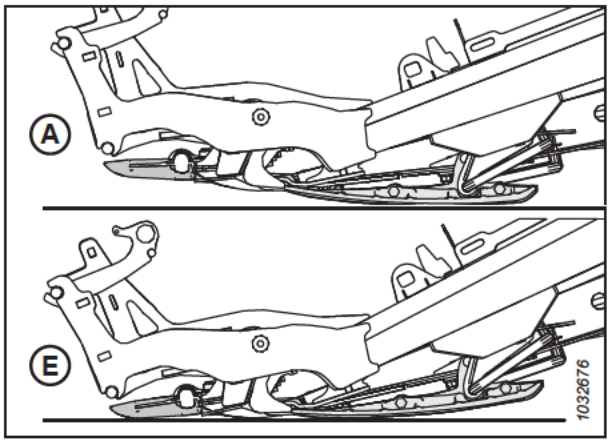


Figura 3.178: Ângulo do dedo duplo

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

- Use uma regulagem mais rasa (A) (posição **A** no indicador) para condições normais de corte e para solo úmido a fim de reduzir o acúmulo de terra na barra de corte. Um ângulo raso da plataforma também minimiza os danos à navalha em campos pedregosos.
- Use regulagens mais íngremes (E) (posição **E** no indicador) para culturas acamadas e culturas que ficam próximas ao solo, como a soja.

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

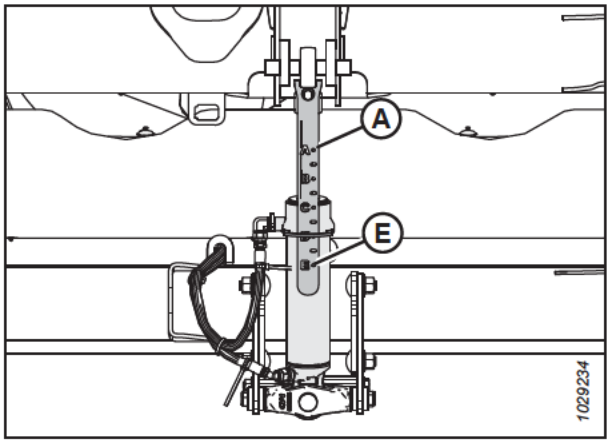


Figura 3.179: União Central

Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira

O ângulo da plataforma é ajustado da cabine da colheitadeira por meio de um botão na alavanca de controle do operador e um indicador na conexão central ou no monitor da cabine. O ângulo da plataforma é determinado pelo comprimento da

conexão central entre o o módulo de flutuação da colheitadeira e a plataforma, ou pelo grau de inclinação do alimentador de alguns modelos de colheitadeiras.

Colheitadeiras New Holland:

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

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

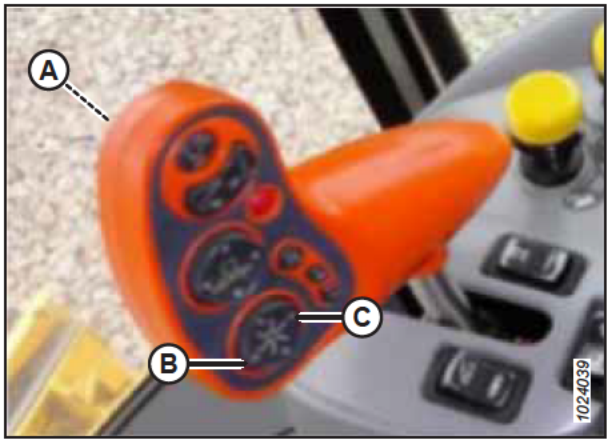


Figura 3.180: Controles New Holland CR/CX

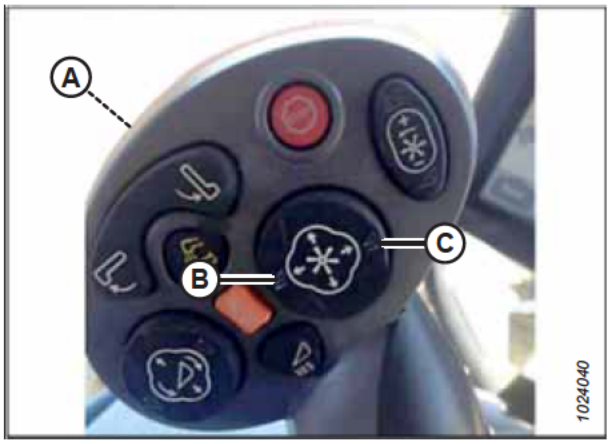


Figura 3.181: Controles New Holland CR/CX

3.9.6 Velocidade do molinete

A velocidade do molinete ajuda a controlar a forma como a cultura passa 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 de deslocamento.

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 de deslocamento. Para conseguir isso, aumente a velocidade do molinete ou diminua a velocidade de deslocamento.

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

NOTA:

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

Para velocidades do molinete recomendadas para culturas e condições específicas, consulte *3.7.2 Configurações da plataforma, página 76*.

Você pode ajustar a velocidade do molinete usando os controles da cabine da colheitadeira. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete

Engrenagens opcionais para uso em condições de culturas específicas estão disponíveis como alternativa às engrenagens únicas instaladas de fábrica.

A plataforma é equipada de fábrica com uma engrenagem de acionamento do molinete de 19 dentes simples, o que é adequado à maioria das culturas.

Substituir a engrenagem de acionamento do molinete de 19 dentes simples por uma engrenagem de acionamento dupla opcional (A) fornecerá mais torque ao molinete em condições de corte pesado.

Com a engrenagem de acionamento do molinete dupla opcional instalada, uma engrenagem opcional de 52 dentes (B) pode ser adicionada por cima da engrenagem inferior existente de 56 dentes, permitindo maior velocidade do molinete em culturas leves ao operar com velocidade de deslocamento mais alta.

Com essas duas engrenagens opcionais instaladas, a mudança de alto torque para alta velocidade e vice-versa será rápida e fácil. Para obter informações sobre engrenagens, consulte a Tabela *3.18, página 167*. Entre em contato com seu para obter mais informações.

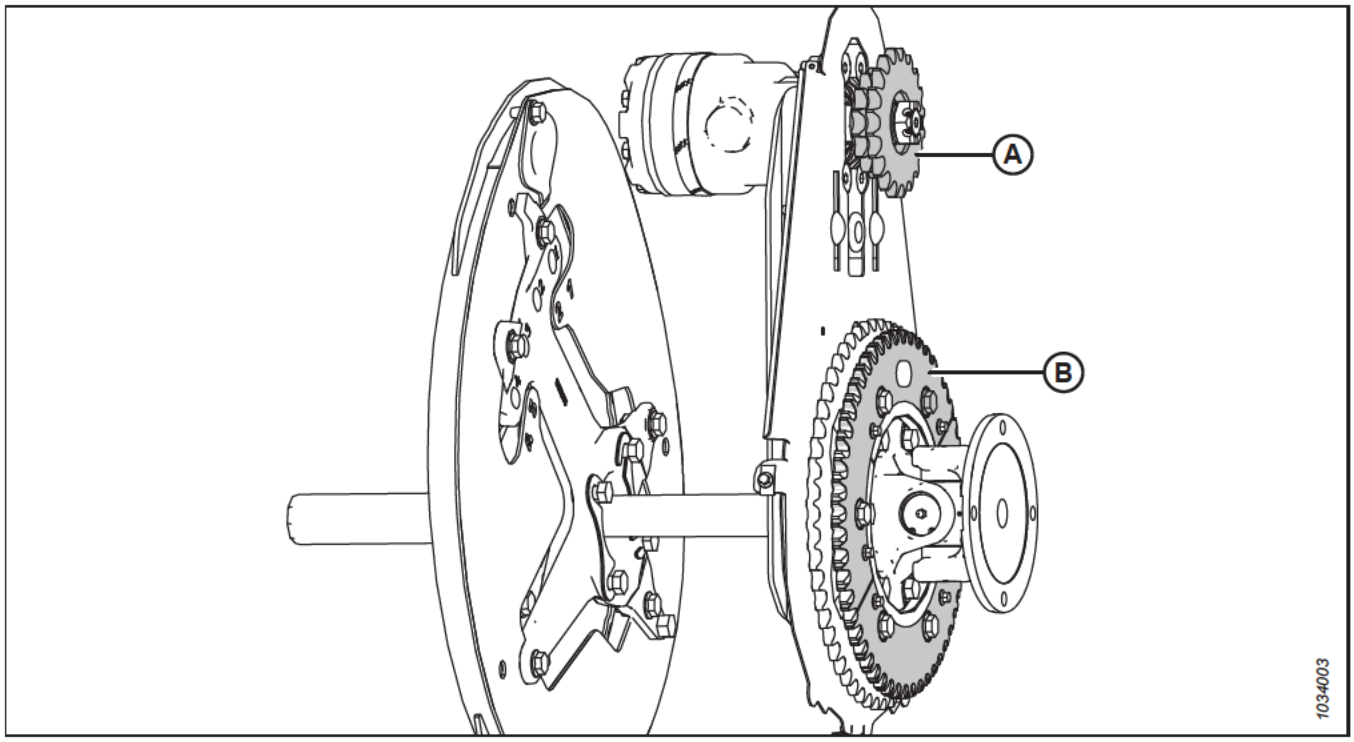


Figura 3.182: Acionamento do molinete com engrenagens opcionais

A - Engrenagem de acionamento do molinete dupla (MD #273451, MD #273452 ou MD #273453)[60]

B - Engrenagem de 52 dentes (MD #273689)[61]

Table 3.18 Engrenagens opcionais (New Holland)

Engrenagem	Parte hidráulica da máquina	Colheitadeira	Aplicação	Engrenagem tensora opcional para acionamento
Engrenagens tensoras duplas para o acionamento do molinete (A)	20.68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX	Colheita de arroz baixo	14/20 dentes
Engrenagem inferior (B)	–	Todos	Colheitas leves	52 dentes

3.9.7 Velocidade no solo

A operação da plataforma numa velocidade de deslocamento adequada resulta em um corte limpo e alimentação uniforme.

Reduza a velocidade do veículo em condições de corte difíceis para reduzir o desgaste do equipamento.

Ao realizar a colheita de culturas muito leves (por exemplo, soja curta), use velocidades de deslocamento mais baixas para permitir que o molinete puxe as plantas mais baixas. Comece em 4,8 a 5,8 km/h (3,0 a 3,5 mph) e ajuste a velocidade conforme necessário.

60. Essas engrenagens são vendidas separadamente (peças individuais).
61. Esta engrenagem está incluída no kit MD #311882.

Velocidades de deslocamento mais altas podem exigir configurações de flutuação mais pesadas para evitar que a plataforma balance. Se você aumentar a velocidade de deslocamento, aumente a velocidade da esteira e do molinete para dar conta do material extra.

A Figura *3.183, página 168* ilustra a relação entre a velocidade de deslocamento e a área de corte para os diversos tamanhos de plataforma.

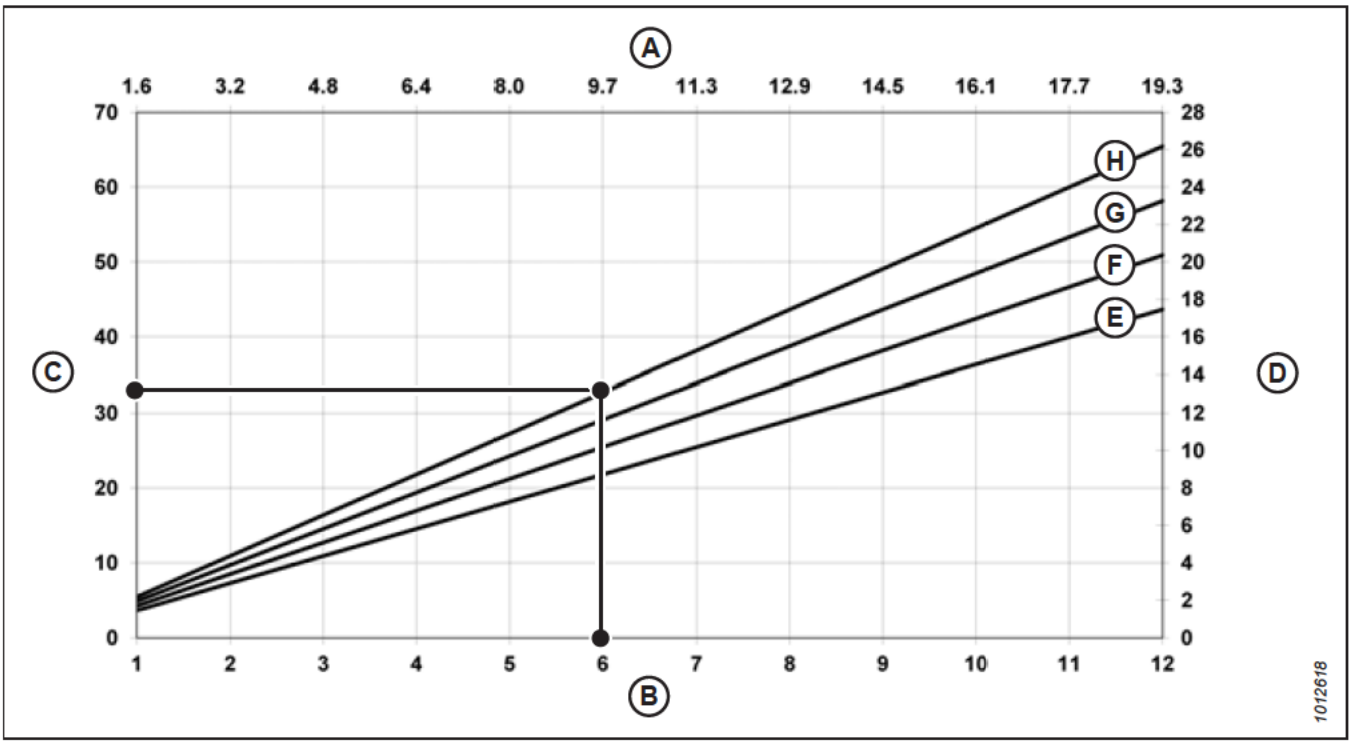


Figura 3.183: Velocidade no solo vs. Acres

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

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

3.9.8 Velocidade das esteiras laterais

Operar com a velocidade correta da esteira é um fator importante para alcançar o fluxo desejado de cultura cortada que sai da barra de corte.

Otimize a velocidade da esteira lateral para a densidade da cultura, a velocidade de deslocamento e a capacidade do alimentador. Esteiras laterais que rodam muito rápido puxarão a cultura para fora da barra de corte, o que pode resultar em acúmulo de cultura na esteira central. Esteiras laterais que rodam muito lentamente permitem que a esteira central puxe a cultura para fora delas, o que pode resultar em alimentação irregular.

Ajuste a velocidade da esteira lateral para um abastecimento eficiente da cultura para a esteira central do módulo de flutuação. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste da velocidade da esteira lateral, página 169*.

Ajuste da velocidade da esteira lateral

As esteiras laterais transportam a cultura cortada para a esteira central do módulo de flutuação que, então, alimenta a colheitadeira. Você pode ajustar a velocidade das esteiras laterais para diferentes culturas e condições das culturas.

As esteiras laterais (A) são movidas por motores hidráulicos e uma bomba que é alimentada pelo acionamento do alimentador da colheitadeira via uma caixa de engrenagens no módulo de flutuação. Você pode ajustar a velocidade da esteira lateral de dentro da cabine usando o controle de velocidade da esteira lateral, que regula o fluxo que vai para os motores hidráulicos da esteira.

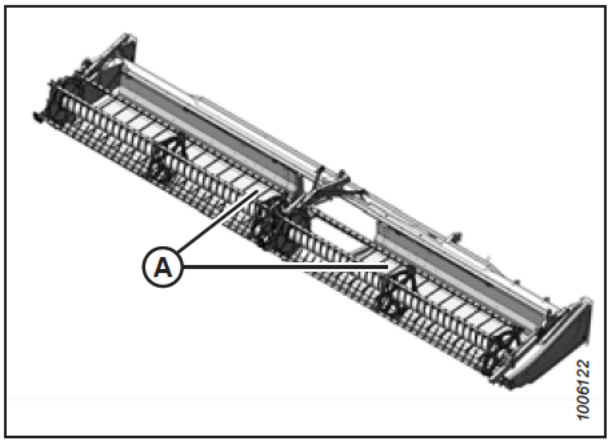


Figura 3.184: Esteiras laterais

Colheitadeiras com controles integrados

1. Use os controles integrados da esteira para definir a velocidade da esteira. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

   Para ver as regulagens recomendadas da plataforma, consulte um dos seguintes:

   - *3.7.2 Configurações da plataforma, página 76*
   - *3.7.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola, página 88*

   NOTA:

   Para compatibilidade das colheitadeiras Case IH e New Holland com os controles integrados de velocidade da esteira, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Colheitadeiras com controle de velocidade da esteira lateral da MacDon na cabine

1. Gire o botão (A) para definir a velocidade da esteira. Para ver as regulagens recomendadas da plataforma, consulte um dos seguintes:

   - *3.7.2 Configurações da plataforma, página 76*
   - *3.7.3 Otimização da plataforma para colheita direta de canola, página 88*

   NOTA:

   O botão (B) na Figura *3.185, página 169* permite que o operador alterne entre os controles de inclinação da plataforma e avanço/recuo do molinete. Para obter instruções sobre como usar os controles, consulte *Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 164*.

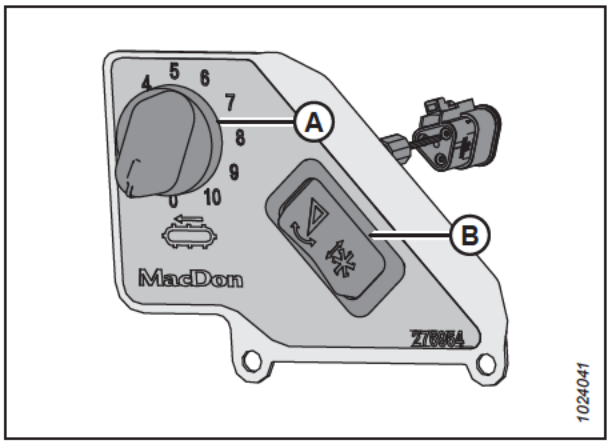


Figura 3.185: Controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine

NOTA:

Para colheitadeiras CNH, o botão para ativar a inclinação da plataforma e os controles de avanço/recuo do molinete estão localizados atrás da alavanca de velocidade de deslocamento (GSL).

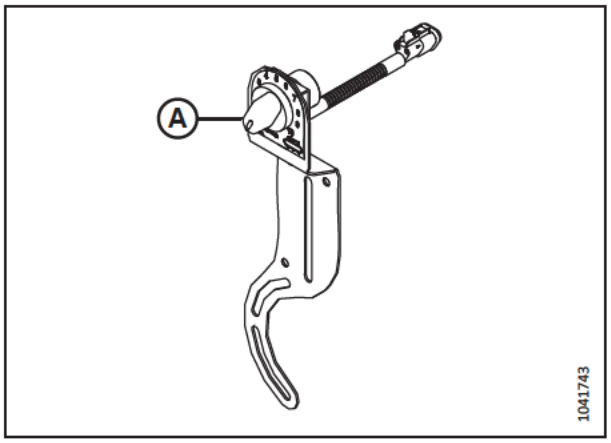


Figura 3.186: Controle de velocidade da esteira lateral dentro da cabine CNH

3.9.9 Velocidade da esteira central

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

O módulo de flutuação da esteira central (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.

IMPORTANTE:

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

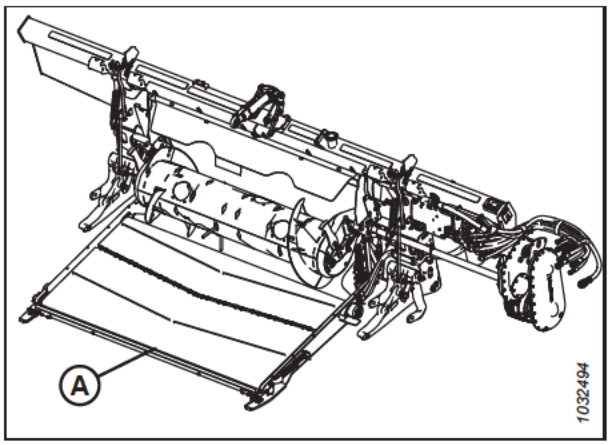


Figura 3.187: Módulo de flutuação FM200

3.9.10 Informações da velocidade da navalha

O módulo de flutuação é acionado por um eixo de transmissão que está conectado ao alimentador da colheitadeira. O eixo de transmissão se acopla a uma caixa de engrenagens que aciona a bomba do acionamento das navalhas.

Table 3.19 Velocidade do alimentador

Marca da colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
New Holland	580

Table 3.20 Velocidade da navalha da plataforma Série FD2

Plataforma	Variação de velocidade recomendada para as navalhas (rpm)	
	Acionamento da navalha simples	Acionamento da navalha dupla
FD225	600-700	–
FD230	600-750	–
FD235	600-700	600-750
FD240	600-650	600-750
FD241	–	600-750
FD245	–	600-750
FD250	–	600-750

IMPORTANTE:

Certifique-se de que a velocidade da navalha esteja dentro do intervalo de rotação na Tabela *3.20, página 171*. Para obter instruções, consulte *Verificação da velocidade da navalha, página 171*.

IMPORTANTE:

Para evitar que a navalha tenha excesso de velocidade, regule sua velocidade tendo a velocidade do alimentador regulada com o valor máximo.

Verificação da velocidade da navalha

Para obter o melhor desempenho, o acionamento da navalha da plataforma deve funcionar dentro da faixa de rpm especificada. Você pode verificar a velocidade da navalha usando um tacômetro óptico no volante do motor de acionamento da navalha.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

3. Ligue o motor.
4. Engate o motor da plataforma e opere o alimentador na velocidade máxima. Para obter informações de velocidade máxima, consulte a Tabela *3.21, página 171*.

   IMPORTANTE:

   Antes de verificar a velocidade da navalha, certifique-se de que o alimentador esteja configurado para a velocidade máxima. Isso evitará que a navalha ultrapasse a velocidade ao fazer ajustes adicionais.
5. Opere o módulo de flutuação e a plataforma até que a temperatura do óleo seja de 38°C a 52°C (100°F a 125°F).

Table 3.21 Velocidade do alimentador

Marca da colheitadeira	Velocidade do alimentador (rpm)
New Holland	580

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

   NOTA:

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

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

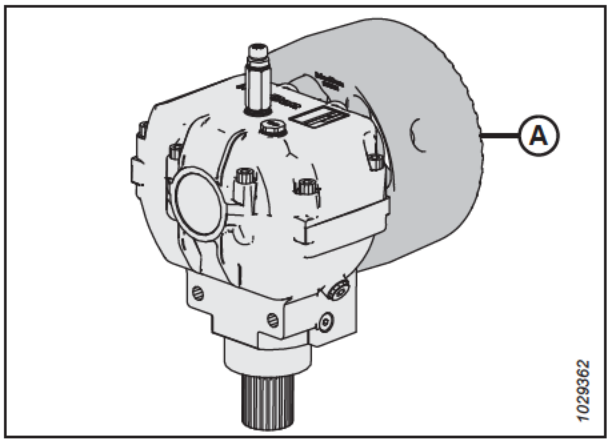


Figura 3.188: Roda volante

8. Compare a medição de rpm do volante com as rotações na Tabela *3.22, página 172*.

9. Contate seu concessionário MacDon caso o rpm mensurado da polia exceda a variação de rpm especificada para a sua plataforma.

Table 3.22 Velocidade da navalha da plataforma Série FD2

Plataforma	Variação de velocidade recomendada para as navalhas (rpm)	
	Acionamento da navalha simples	Acionamento da navalha dupla
FD225	600-700	–
FD230	600-750	–
FD235	600-700	600-750
FD240	600-650	600-750
FD241	–	600-750
FD245	–	600-750
FD250	–	600-750

3.9.11 Altura do molinete

A posição de operação do molinete depende do tipo de cultura e das condições de corte.

A altura do molinete é controlada manualmente ou com botões predefinidos na alavanca de velocidade de deslocamento (GLS) na cabine da colheitadeira. Consulte o manual do operador da sua colheitadeira ou *3.10 Sistema de controle automático da altura da plataforma, página 216* para obter mais informações.

Para mais informações sobre o posicionamento de avanço/recuo do molinete, consulte *3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*.

A tabela a seguir descreve como alterar a posição do molinete para diferentes condições de cultura:

Table 3.23 Posição do molinete

Condições das culturas	Posição do molinete
Arroz acamado	• Abaixe o molinete • Mude a velocidade do molinete e/ou a configuração do excêntrico • Altere a posição de avanço/recuo do molinete estendendo o molinete
Espessa ou pesada e em pé (todas)	Levante o molinete

Se o molinete ficar muito baixo, poderão ocorrer as seguintes condições:

- Perda de cultura sobre o tubo traseiro da plataforma
- Desorganização da cultura nas esteiras causada pelos dedos do molinete
- Cultura sendo empurrada para baixo pelas barras
- Cultura alta enrolada em torno do acionamento e das extremidades do molinete

Se o molinete ficar muito alto, poderão ocorrer as seguintes condições:

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

Para saber as alturas do molinete recomendadas para culturas e condições de cultura específicas, consulte *3.7.2 Configurações da plataforma, página 76*.

IMPORTANTE:

Mantenha uma folga suficiente entre o molinete e a barra de corte para evitar que os dedos do molinete entrem em contato com a barra de corte durante a operação. Para obter instruções, consulte *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*.

Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete

A orientação do braço do sensor de altura do molinete deve ser verificada manualmente no sensor. A faixa de tensão de saída do sensor pode ser verificada manualmente no sensor ou na cabine.

IMPORTANTE:

Regule a altura mínima do molinete antes de ajustar o sensor de altura do molinete. Para obter instruções, consulte *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448* e *Medição da folga entre o molinete e a barra de corte, página 449*.

NOTA:

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

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

Verificação e ajuste da orientação do braço do sensor

1. Ligue o motor.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Na chapa final direita, localize o sensor de altura do molinete (A). O sensor se conecta ao braço direito do molinete.

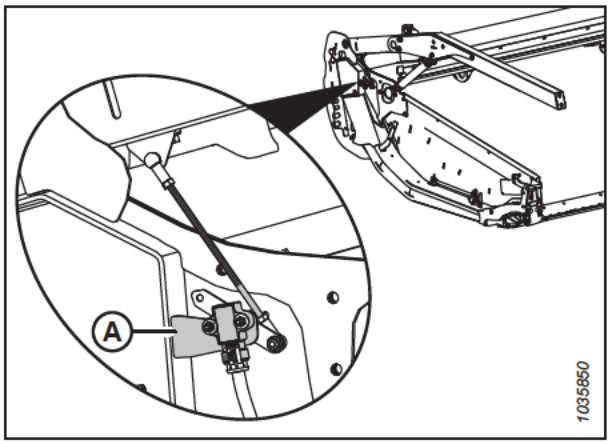


Figura 3.189: Localização do sensor de altura do molinete

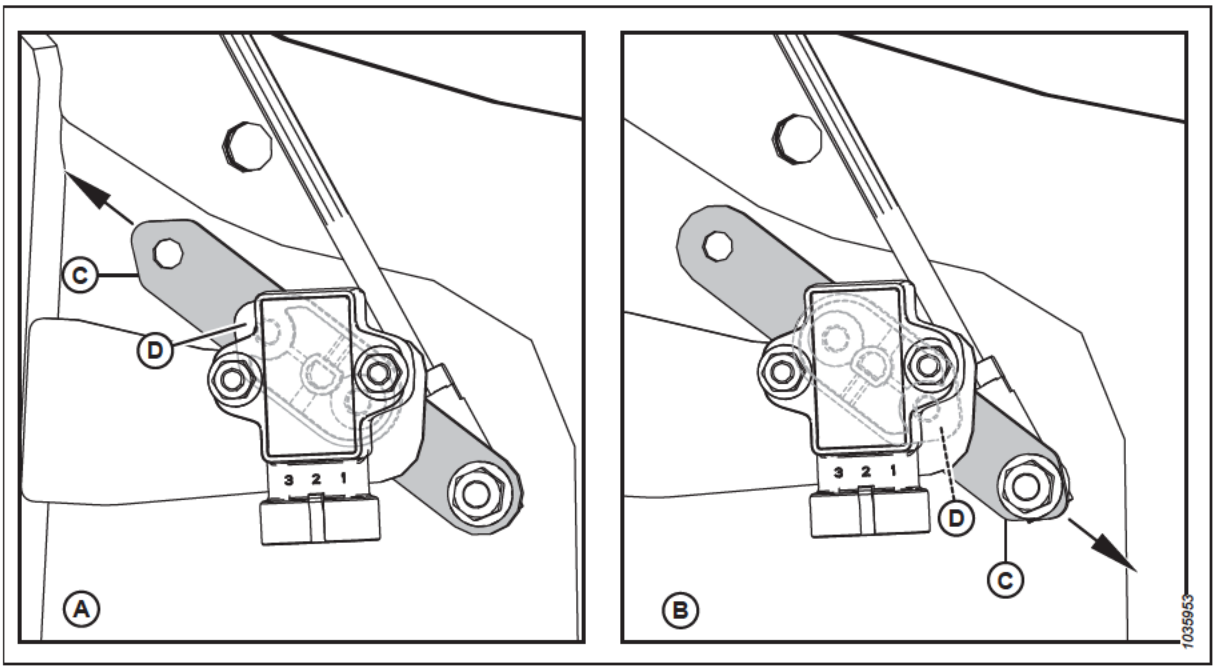


Figura 3.190: Configurações do sensor do braço/ponteiro

A - Configuração para John Deere, CLAAS, IDEAL™

B - Configuração para Case/New Holland

C - Braço do sensor

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

5. Certifique-se que o braço do sensor (C) e o ponteiro (D) estão configurados adequadamente para a plataforma. Para obter mais instruções, consulte a Figura *3.190, página 174*.

   NOTA:

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

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

6. Se a orientação do braço do sensor estiver incorreta, remova o braço do sensor (C) e reposicione-o na orientação correta.
   Aperte a porca com torque de 8,2 Nm (6 lbf·pé [72,5 lbf·pol.]).

Verificação e ajuste da tensão de saída do sensor quando o molinete está baixado

7. Acione o freio de estacionamento.
8. Ligue o motor.
9. Abaixe totalmente o molinete.
10. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro para medir a faixa de tensão quando o molinete estiver abaixado. Consulte a Tabela *3.24, página 175* para obter as faixas de tensão recomendadas.

Table 3.24 Limites de tensão do sensor de altura do molinete

Tipo de colheitadeira	Faixa de tensão recomendada	
	Tensão com o molinete levantado	Tensão com o molinete abaixado
Case/New Holland	0,7-1,1 V	3,9-4,3 V

11. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
12. Usando um voltímetro, meça a tensão entre o terra (pino 2) e o sinal (pino 3) no sensor de altura do molinete (A).
13. Certifique-se que a tensão esteja dentro da faixa de tensão recomendada. Se a tensão não estiver dentro da faixa especificada, afrouxe as contraporcas (B) e (C) e ajuste o comprimento da haste.
14. Aperte as contraporcas manualmente até que estejam firmes e, em seguida, aperte-as mais um quarto de volta.

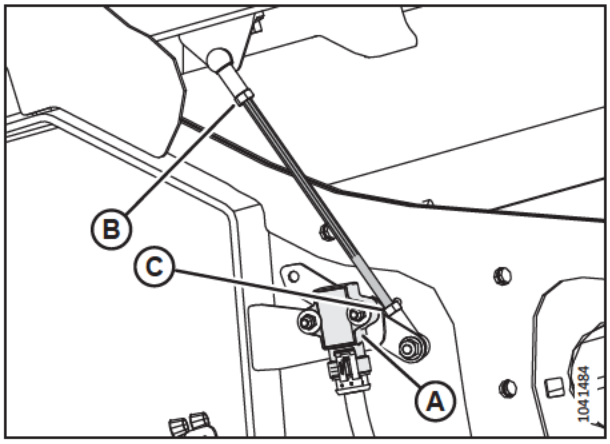


Figura 3.191: Sensor de altura do molinete - braço direito do molinete com molinete para baixo

Verificação e ajuste da tensão de saída do sensor quando o molinete está elevado

15. Ligue o motor.
16. Levante totalmente o molinete.
17. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro para medir a faixa de tensão quando o molinete está levantado. Consulte a Tabela *3.24, página 175* para obter as faixas de tensão recomendadas.

18. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
19. Usando um voltímetro, meça a tensão entre o terra (pino 2) e o sinal (pino 3) no sensor de altura do molinete (A).
20. Se a tensão não estiver na faixa recomendada, afrouxe duas porcas sextavadas M5 (B) e gire o sensor (A) para atingir a faixa de tensão recomendada.
21. Aperte as porcas (B) com torque de 2,5 Nm (1,8 lbf·pé [22 lbf·pol.]).
22. Ligue o motor.
23. Abaixe totalmente o molinete.

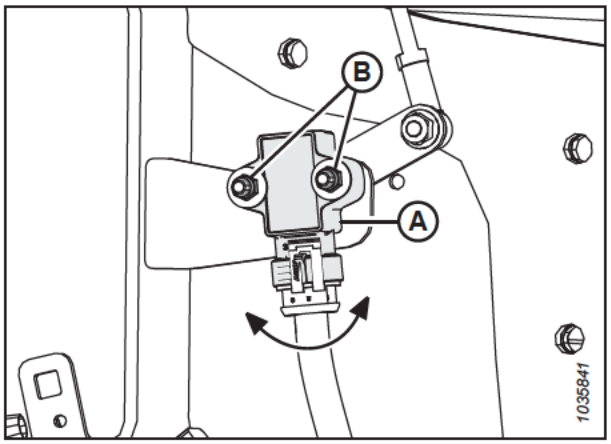


Figura 3.192: Sensor de altura do molinete – Braço direito com molinete elevado

Substituição do sensor de altura do molinete

O sensor de altura do molinete é usado para fazer referência a onde o molinete está posicionado acima da barra de corte.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

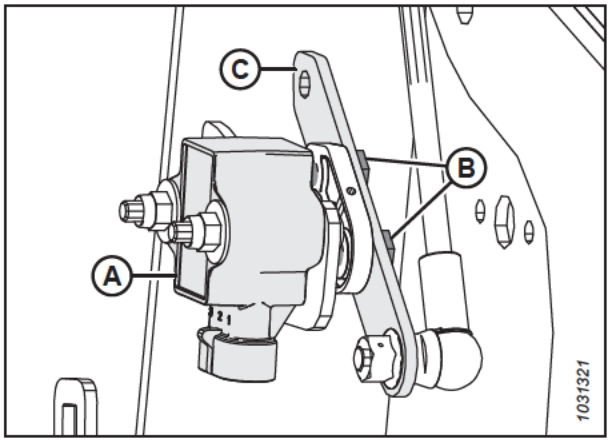


Figura 3.193: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

6. Remova duas porcas autotravantes, arruelas e parafusos (A) fixando o sensor (B) à estrutura da plataforma. Remova o sensor.
7. Instale o novo sensor (B) no suporte (C) na estrutura da plataforma.
8. Prenda-o usando os parafusos (A), arruelas e porcas nyloc guardados.
9. Aperte os parafusos (A) com torque de 2–3 Nm (1,5–2,2 lbf·pé [17–27 lbf·pol.]).

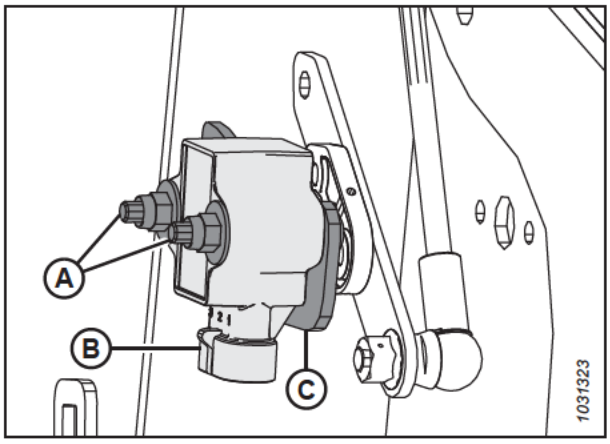


Figura 3.194: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

10. Fixe o braço do sensor (B) usando os parafusos retentores de cabeça hexagonal (A). Certifique-se de que o ponteiro do sensor (C) está instalado na mesma direção que a ponta longa do braço do sensor (B).
11. Aperte os parafusos (A) com torque de 4 Nm (2,95 lbf·pé [35 lbf·pol.]).
12. Conecte o chicote ao sensor.
13. Verifique a faixa de tensão do sensor. Para obter mais instruções, consulte *Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 173*.

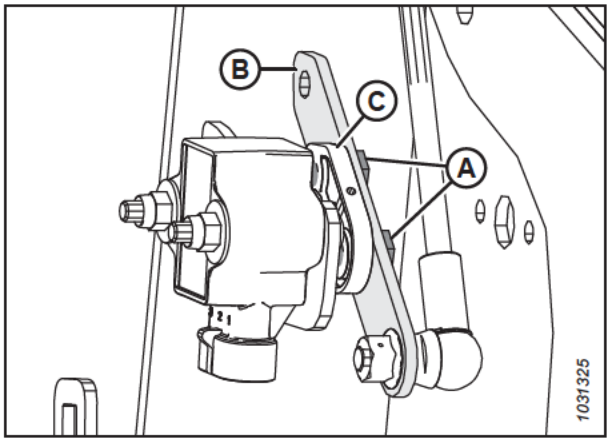


Figura 3.195: Sensor de altura do molinete – Braço direito do molinete

3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete

A posição de avanço/recuo do molinete é um fator crítico para o alcance dos melhores resultados em condições adversas. A posição do molinete recomendada de fábrica tem o marcador de posição centralizado sobre os números 4–5 (no indicador). Esse valor é adequado para condições normais, mas você pode ajustar a posição de avanço/recuo conforme necessário.

Para melhorar o desempenho do molinete em determinadas condições de cultura, o molinete pode ser movido aproximadamente 155 mm (6 pol.) mais para trás reposicionando os cilindros de avanço/recuo nos braços do molinete da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Reposicionamento dos cilindros de avanço/recuo, página 178*.

Você pode criar posições predefinidas de avanço/recuo do molinete usando o recurso One-Touch-Return em uma Para configurar esse recurso, consulte o manual do operador da ceifadora,

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

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

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

NOTA:

Se você tiver dificuldades em colher cultura achatada, ajuste o ângulo da plataforma para uma posição mais íngreme. Para obter instruções, consulte *3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*. Somente ajuste a posição do molinete após ajustar o ângulo da plataforma.

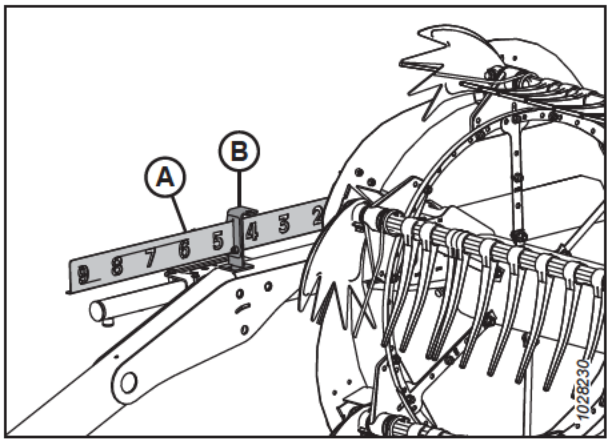


Figura 3.196: Indicador do avanço-recuo

NOTA:

Em culturas de difícil colheita, como arroz, ou culturas muito acamadas, que exigem posicionamento do molinete totalmente avançado, regule o ângulo de ataque do molinete para um posicionamento adequado da cultura sobre as esteiras. Para obter instruções, consulte *3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*.

Ajuste da posição avanço-recuo do molinete

A posição do molinete regulada de fábrica é adequada a condições normais, mas você pode ajustar a posição de avanço/recuo conforme necessário usando os controles dentro da cabine.

Para ajustar a posição anterior-posterior do molinete, siga estes passos:

1. Opere o sistema hidráulico a fim de mover o molinete para a posição desejada enquanto utiliza o indicador de avanço-recuo (A) como referência. O suporte (B) é o marcador da posição.
2. Verifique a folga entre o molinete e a barra de corte após ajustar a regulagem do excêntrico. Consulte os seguintes:
   - *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*
   - *4.13.2 Flexão do molinete para baixo, página 456*

   IMPORTANTE:

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

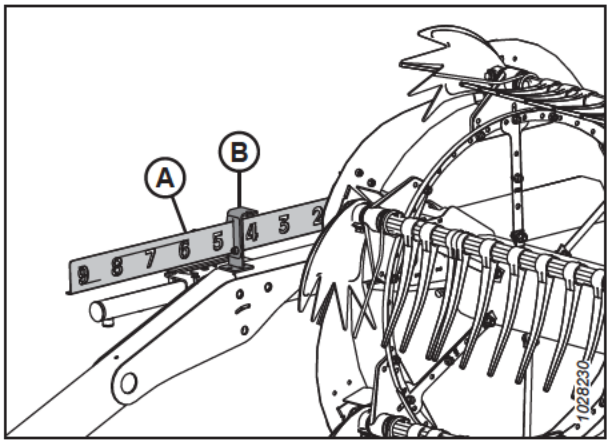


Figura 3.197: Indicador do avanço-recuo

Reposicionamento dos cilindros de avanço/recuo

Para acomodar determinadas condições de culturas, você pode mover o molinete aproximadamente 155 mm (6 pol.) mais para trás reposicionando os cilindros de avanço/recuo nos braços do molinete.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:
Certifique-se de que todos os cilindros de avanço/recuo estejam regulados na mesma posição.

1. Ligue o motor.
2. Ajuste a altura do molinete de modo que os braços do molinete fiquem paralelos ao solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Remova o pino R (A) que prende a multiferramenta ao suporte na chapa final esquerda.
5. Remova a multiferramenta (B). Reinstale o pino R.

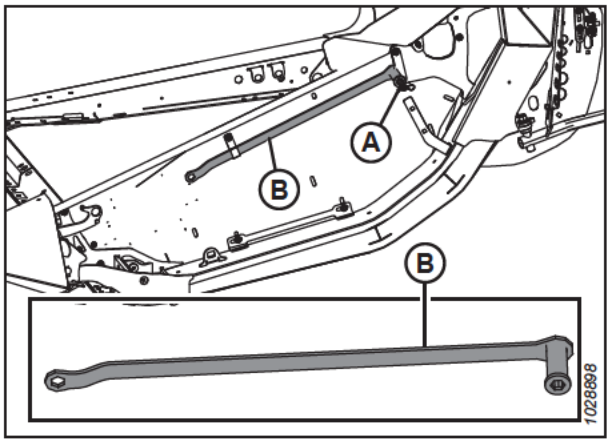


Figura 3.198: Chapa lateral esquerda

6. Consulte a Figura *3.199, página 180* para determinar os procedimentos de ajuste do cilindro de avanço/recuo adequados ao seu tipo de plataforma. O número na ilustração refere-se a um dos seguintes procedimentos:

   - Para braços do molinete com ajuste do cilindro de avanço/recuo [**1**] na parte da frente, consulte o Passo *1, página 181*.
   - Para braços do molinete com ajuste do cilindro de avanço/recuo [**2**] na parte de trás, consulte o Passo *1, página 182*.

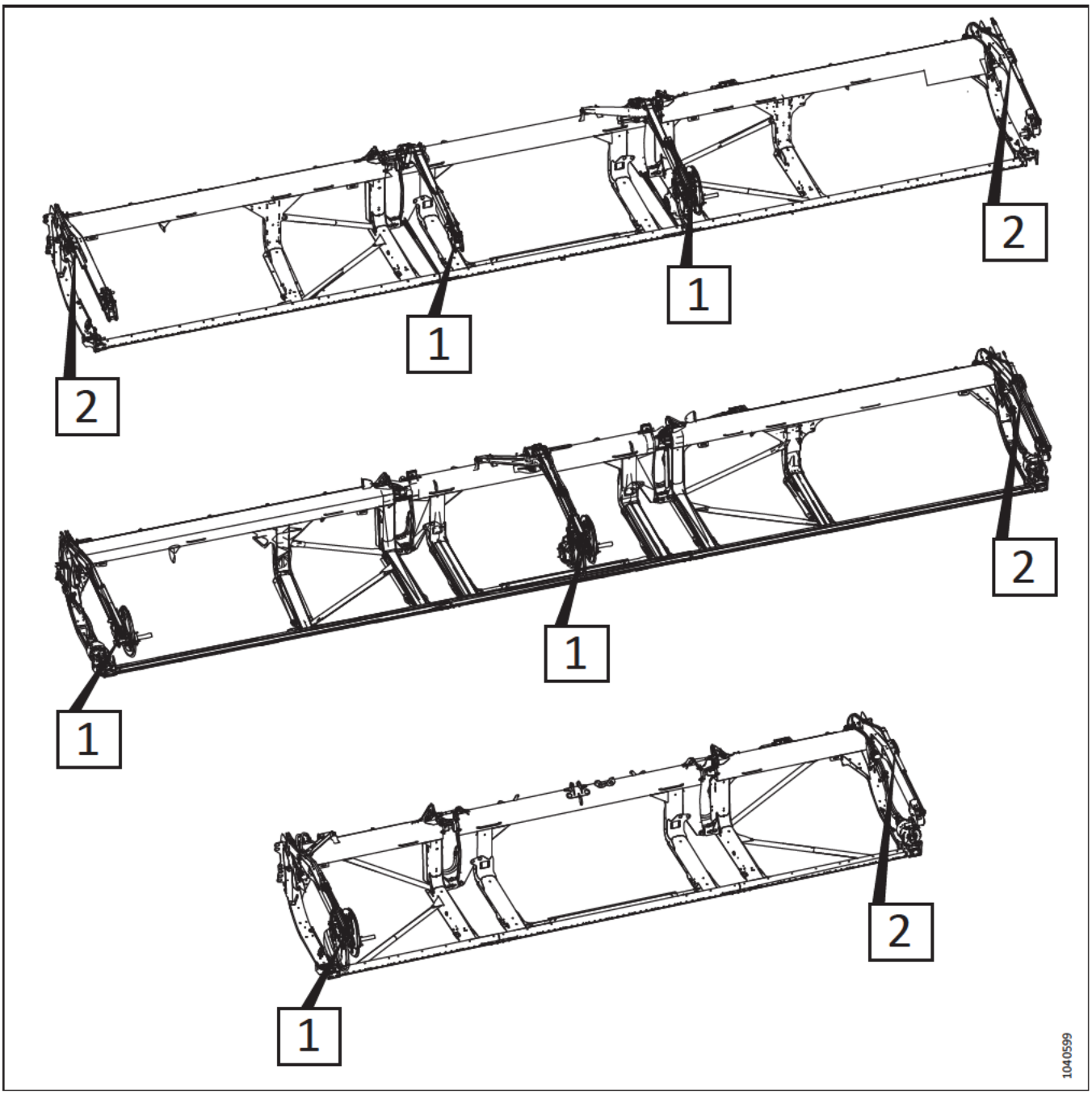


Figura 3.199: Cilindros de avanço/recuo ajustáveis - números de referência do procedimento

Para alterar a posição do molinete nos cilindros de avanço/recuo que se ajustam na frente do braço do molinete, siga estes passos:

1. Remova o anel bipartido (A), o pino Clevis (B) e a arruela plana que fixam o cilindro de avanço/recuo ajustável na posição de avanço.

   NOTA:

   Os componentes do acionamento do molinete não estão ilustrados na imagem.

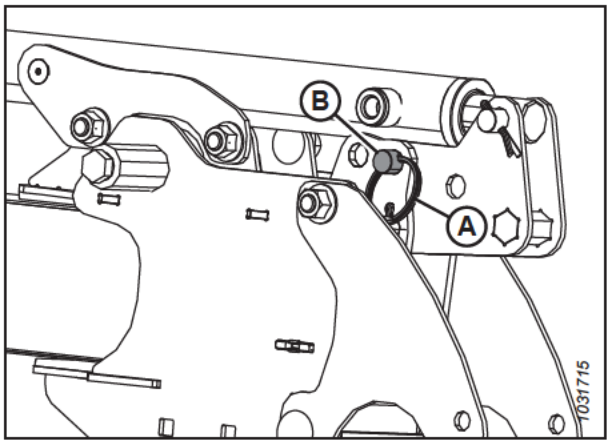


Figura 3.200: Ajuste do cilindro de avanço/recuo tipo 1 - posição de avanço

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

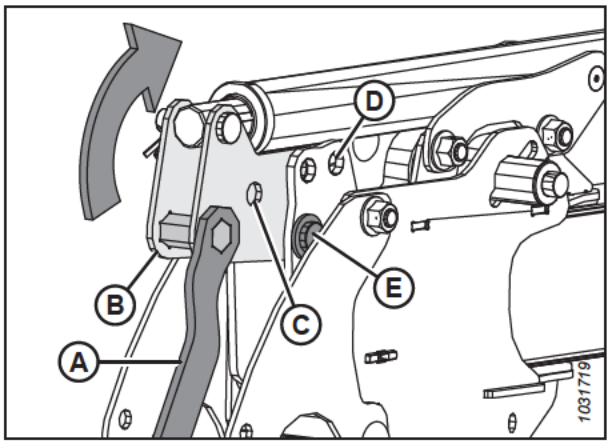


Figura 3.201: Ajuste do cilindro de avanço/recuo tipo 1 - posição de avanço

3. Prenda o cilindro na posição de recuo usando o pino Clevis (A), a arruela plana e o anel bipartido (B).

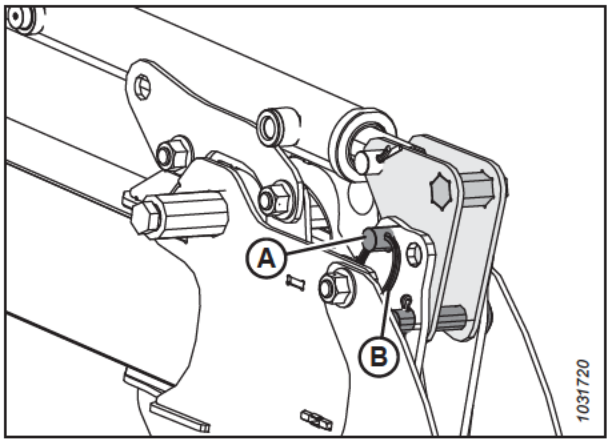


Figura 3.202: Ajuste do cilindro de avanço/recuo tipo 1 - posição de recuo

Para alterar a posição do molinete nos cilindros de avanço/recuo que se ajustam na parte de trás do braço do molinete, siga estes passos:

NOTA:

O suporte de cilindro com fenda mostrado nas ilustrações a seguir é montado no lado externo do braço do molinete.

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

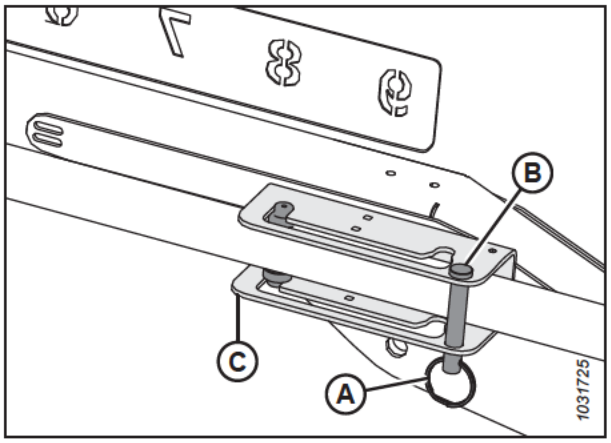


Figura 3.203: Ajuste do cilindro de avanço/recuo tipo 2 - posição de avanço

2. Deslize as guias do cilindro (A) ao longo da ranhura do suporte e na posição traseira (B).

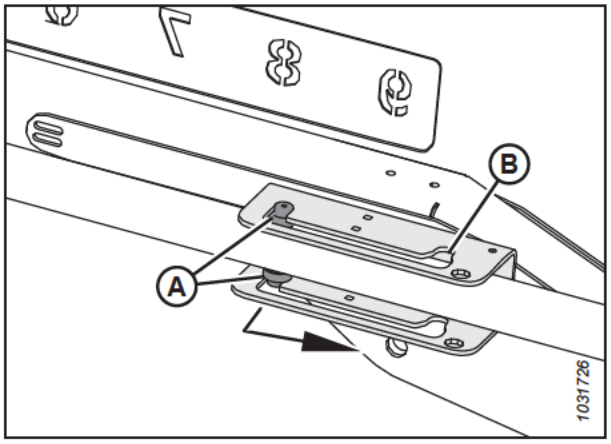


Figura 3.204: Ajuste do cilindro de avanço/recuo tipo 2 - posição de avanço

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

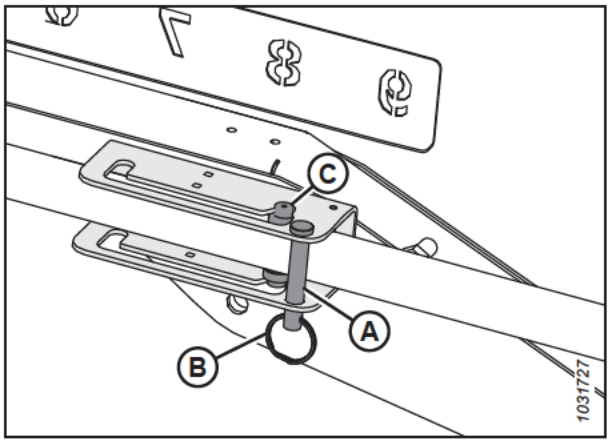


Figura 3.205: Ajuste do cilindro de avanço/recuo tipo 2 - posição de recuo

4. Certifique-se de que ainda haja uma folga adequada entre o molinete e as seguintes partes da plataforma:
   - Chapa traseira
   - Braçadeiras do molinete
   - Sem fim transversal superior (se instalado na plataforma)
5. Se necessário, ajuste o ângulo de ataque do molinete. Para obter as instruções, consulte *3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*.

Verificação e ajuste do sensor de posição de avanço/recuo do molinete

O sensor de posição de avanço/recuo do molinete indica a posição do molinete no plano de avanço/recuo. A orientação do braço do sensor e a faixa de tensão de saída do sensor devem ser calibradas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

Verificação e ajuste da orientação do braço do sensor

1. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

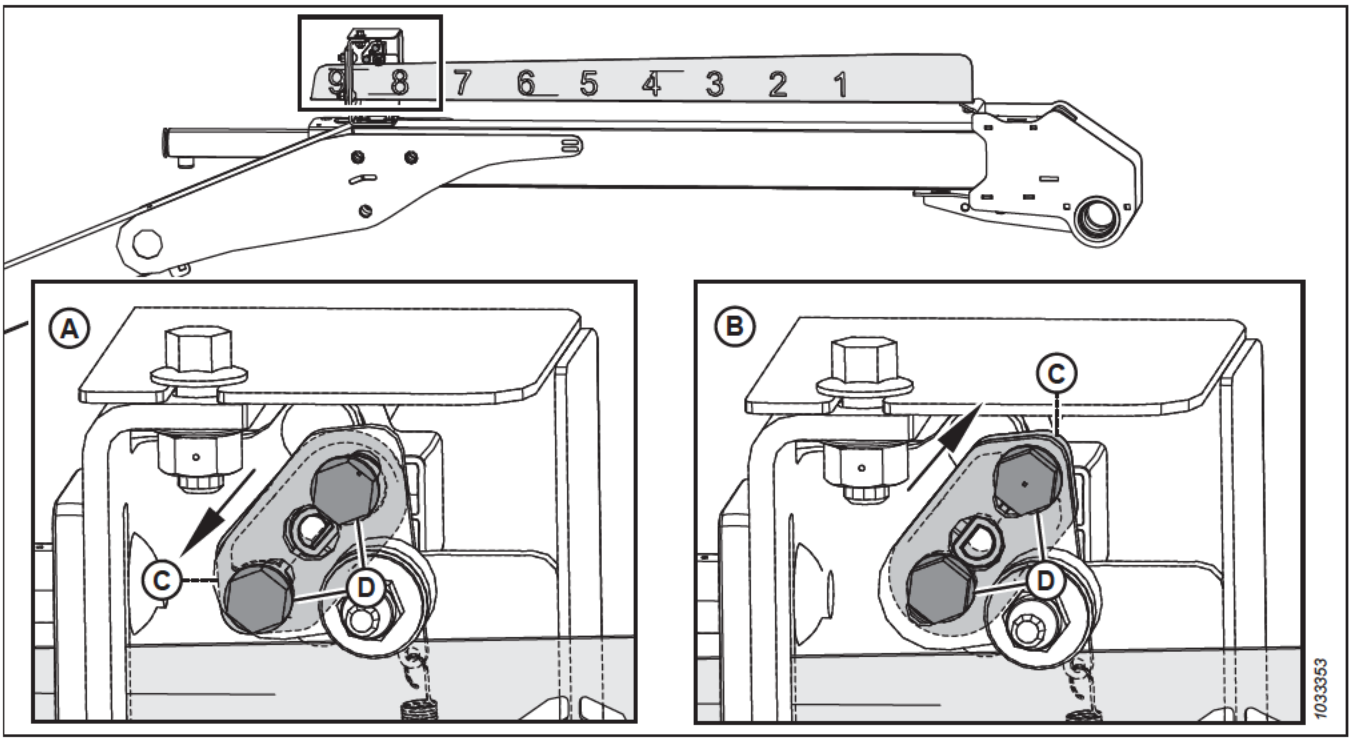


Figura 3.206: Configurações do braço do sensor

A - Configuração para John Deere, CLAAS, IDEAL™

B - Configuração para Case/New Holland

C - Braço do sensor

D - Ferragens de montagem

3. Verifique a orientação do braço (C) e das ferragens (D) do sensor. Se o braço do sensor (C) não estiver orientado corretamente, remova-o e reinstale-o na orientação correta.

Verificação e ajuste da tensão de saída do sensor

4. Engate o freio de mão.

   IMPORTANTE:

   Para medir a tensão de saída do sensor de avanço/recuo, o motor precisa estar girando e fornecendo energia para o sensor.

5. Ligue o motor.

6. Ajuste o molinete na posição de avanço total. Certifique-se de que a dimensão (A) (do suporte do sensor ao final do indicador) seja 62–72 mm (2 3/8–2 3/4 pol.).

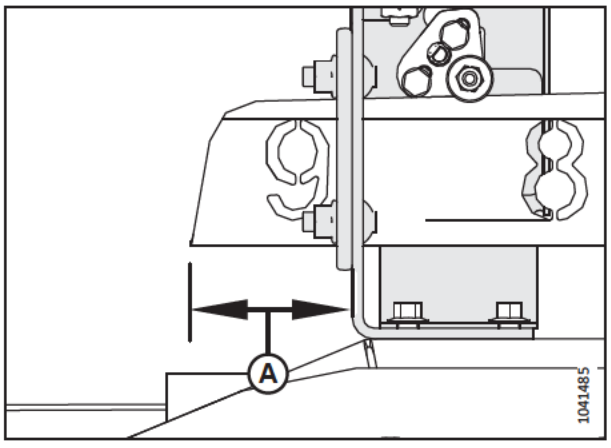


Figura 3.207: Suporte do avanço-recuo

7. Use o monitor da colheitadeira ou um voltímetro (se for medir o sensor manualmente) para medir a faixa de tensão. Se você estiver usando um voltímetro, verifique a tensão no sensor (A) entre o pino 2 (terra) e o pino 3 (sinal).
   - Para colheitadeiras Case e New Holland, a faixa de tensão deve ser de 0,7–1,1 V.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

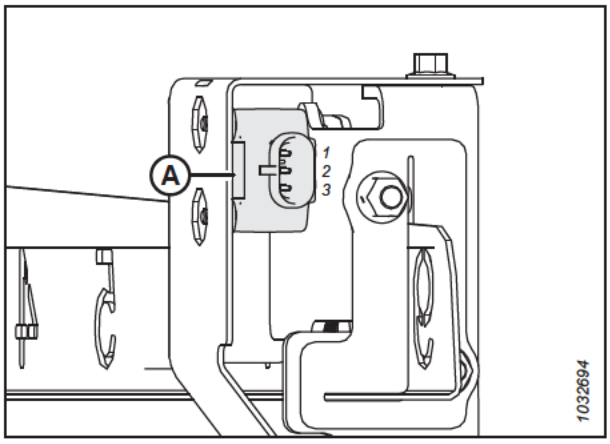


Figura 3.208: Sensor do avanço-recuo

9. Se o ajuste for necessário, afrouxe as ferragens (A) e gire o sensor (B) até que a tensão esteja na faixa correta.
10. Assim que o ajuste do sensor for concluído, aperte as ferragens com torque de 2,1 Nm (1,5 lbf·pé [18,6 lbf·pol.]).

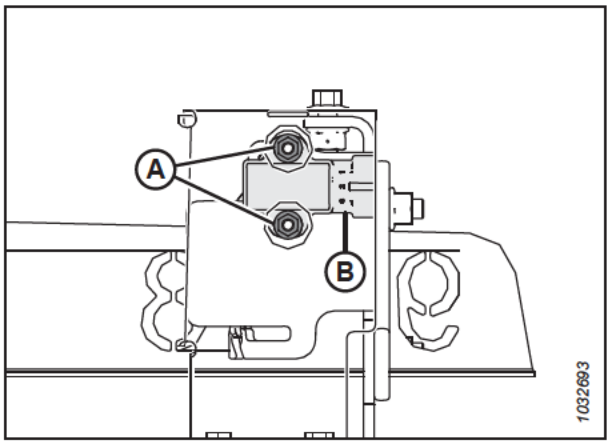


Figura 3.209: Sensor do avanço-recuo

11. Certifique-se de que o parafuso (A) esteja girando livremente. **NÃO** aperte o parafuso.

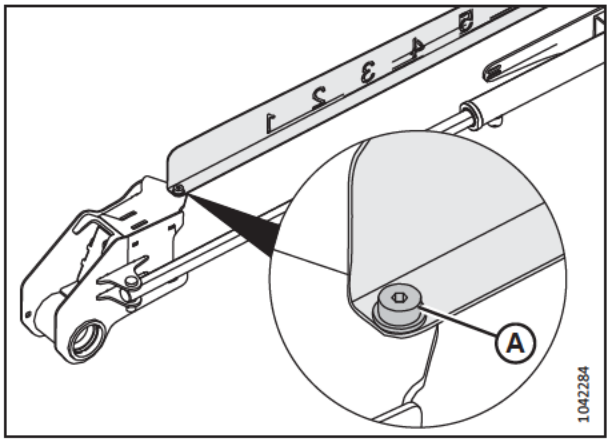


Figura 3.210: Parafuso indicador

3.9.13 Tempo dos dedos do molinete

O ângulo de ataque do molinete descreve a posição dos dedos do molinete em relação à barra de corte. Você pode alterá-lo mudando a posição de avanço/recuo do molinete e a regulagem do excêntrico do molinete. Você pode querer mudar o ângulo de ataque do molinete para se adequar a diferentes condições de colheita.

Alterar a posição do molinete é o que mais afeta o ângulo de ataque do molinete. Por outro lado, alterar a configuração do excêntrico é o que menos afeta o ângulo de ataque do molinete. Por exemplo, com a faixa de posição do excêntrico a 33°, a faixa de angulação dos dedos do molinete correspondente é de apenas 5° no ponto mais baixo de rotação do molinete.

Para melhor resultado, use a configuração mínima do excêntrico, que direcionará a cultura para a extremidade posterior da barra de corte e para as esteiras. Para obter mais informações, consulte *3.7.2 Configurações da plataforma, página 76*.

Configurações do excêntrico do molinete

Alterar a posição do excêntrico permite ajustar o ponto em que os dedos do molinete liberam a cultura reunida para as esteiras. São disponibilizadas recomendações para configurações do excêntrico do molinete em diversas condições de cultura.

Os números de configuração são visíveis acima das fendas no disco de excêntrico. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste do excêntrico do molinete, página 188*.

NOTA:

Para a configuração do ângulo de ataque do molinete recomendado para uso em diversas condições de colheita, consulte *3.7.2 Configurações da plataforma, página 76*.

Excêntrico na posição 1, molinete na posição 5 ou 6 — entrega o fluxo de cultura mais uniforme nas esteiras, sem afofar ou desorganizar o material.

- Essa regulagem vai liberar a cultura perto da barra de corte. Use essa regulagem quando a barra de corte estiver no chão durante a colheita.
- Algumas culturas não são entregues depois da barra de corte quando a barra de corte está acima do chão e o molinete está numa posição de muito avanço. Portanto, defina a velocidade inicial do molinete para que se aproxime da velocidade de deslocamento.

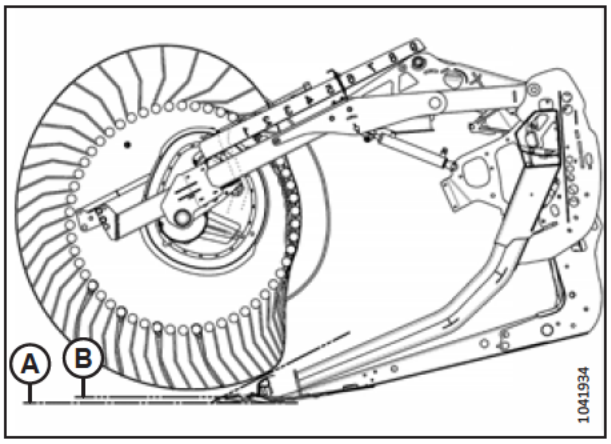


Figura 3.211: Perfil de dedos - Excêntrico na posição 1

Excêntrico na posição 2, molinete na posição 6 ou 7 — são as posições iniciais recomendadas para a maioria das culturas e condições.

- Antes de ajustar a regulagem do excêntrico, ajuste o avanço/recuo do molinete para tentar levar a cultura para a esteira.
- Se a cultura ainda se prende à barra de corte e o molinete não consegue empurrar a cultura de volta para a esteira, aumente a regulagem do excêntrico para empurrar a cultura além do limite posterior da barra de corte.
- Se a cultura está ficando afofada ou se houver uma interrupção no fluxo entre as esteiras, diminua a regulagem do excêntrico.
- Essa regulagem resulta em uma velocidade da ponta dos dedos do molinete aproximadamente 20% mais rápida do que a velocidade do molinete.

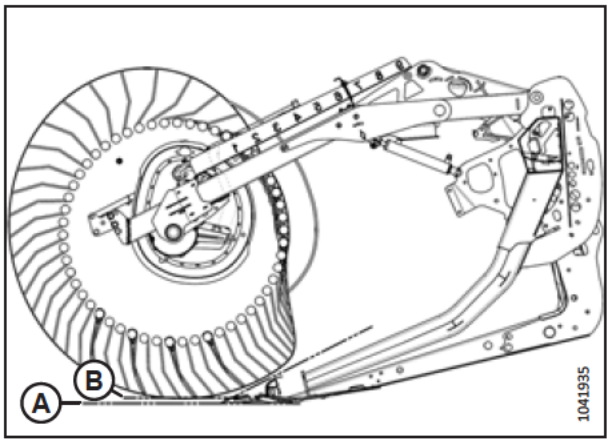


Figura 3.212: Perfil de dedos - Excêntrico na posição 2

Excêntrico na posição 3, molinete na posição 8 — regulagem usada principalmente para deixar uma palhada longa.

- Essa posição permite que o molinete alcance adiante e levante a cultura através das navalhas e para as esteiras.
- Essa regulagem resulta em uma velocidade da ponta dos dedos do molinete aproximadamente 30% mais rápida do que a velocidade do molinete.

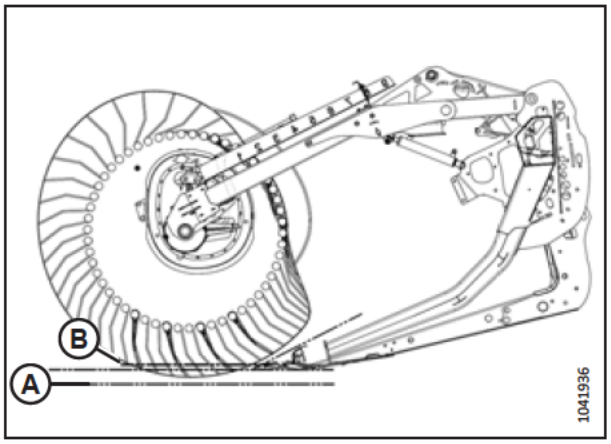


Figura 3.213: Perfil de dedos - Excêntrico na posição 3

Excêntrico na posição 4, ângulo mínimo da plataforma, molinete na posição 9 — a plataforma deixa uma palhada mais curta ao colher culturas acamadas (em comparação com uma plataforma totalmente inclinada para a frente). Com esse ângulo da plataforma, o molinete consegue apenas roçar o chão.

- Essa posição permite que o molinete alcance adiante e levante a cultura através das navalhas e para as esteiras.
- Essa regulagem resulta em uma velocidade da ponta dos dedos do molinete aproximadamente 35% mais rápida do que a velocidade do molinete.

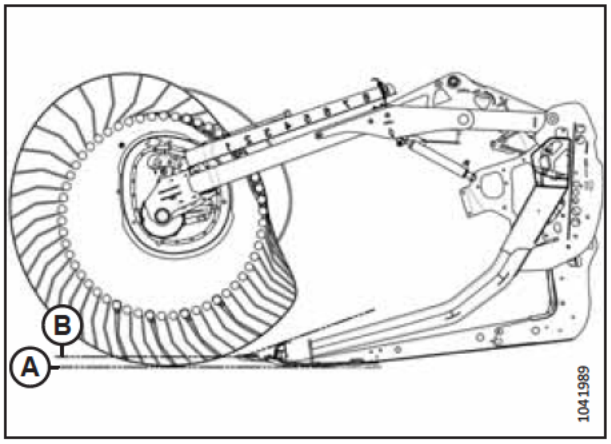


Figura 3.214: Perfil de dedos - Excêntrico na posição 4, ângulo mínimo da plataforma

Excêntrico na posição 4, ângulo máximo da plataforma, molinete na posição 9 proporciona o máximo de alcance do molinete abaixo da barra de corte para recolher culturas acamadas.

- Essa posição deixa uma quantidade significativa de palhada quando a altura de corte está definida em aproximadamente 203 mm (8 pol.).
  Em materiais úmidos, como arroz, é possível dobrar a velocidade de deslocamento da colheitadeira em virtude da redução do material cortado.
- Essa regulagem resulta em uma velocidade da ponta dos dedos do molinete aproximadamente 35% mais rápida do que a velocidade do molinete.

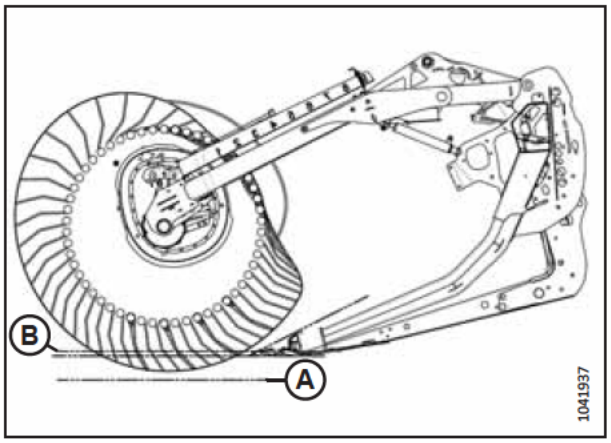


Figura 3.215: Perfil de dedos - Excêntrico na posição 4, ângulo máximo da plataforma

NOTA:

O uso de configurações do excêntrico mais altas quando a posição de avanço-recuo do molinete está definida entre 4 e 5, resulta em uma redução drástica da capacidade da esteira. Isso acontece em virtude dos dedos do molinete se envolverem continuamente com a cultura que já está se movendo nas esteiras, interrompendo o fluxo no alimentador da colheitadeira. As configurações mais altas do excêntrico são recomendadas somente quando o molinete está configurado totalmente para frente ou perto disso.

Ajuste do excêntrico do molinete

Ajuste o excêntrico do molinete para alterar o ângulo de ataque do molinete.

IMPORTANTE:

Sempre verifique a folga entre o molinete e a barra de corte depois de ajustar o ângulo de ataque e as posições de avanço/recuo do molinete.
Para obter mais informações, consulte *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*.

PERIGO

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

NOTA:

Se houver vários excêntricos do molinete, ajuste todos eles.

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

2. Remova o pino R (A) que prende a multiferramenta (B) ao suporte na chapa final esquerda.

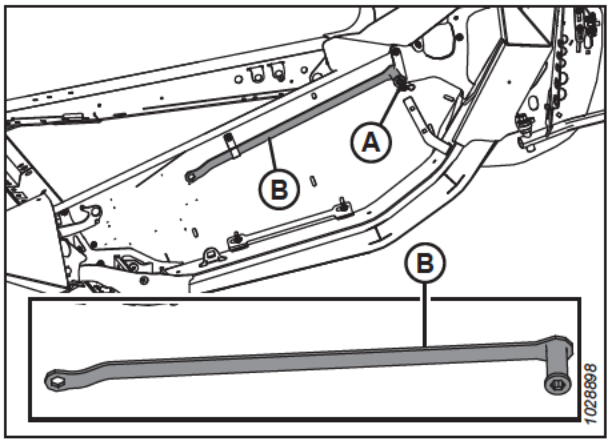


Figura 3.216: Chapa lateral esquerda

3. Usando a multiferramenta, gire o pino trava (A) no sentido **ANTI-HORÁRIO** para liberar o disco do excêntrico.

   IMPORTANTE:

   Consulte o decalque da trava do excêntrico para ver a direção de rotação de travamento/destravamento. Forçar a trava do excêntrico na direção errada pode danificar os pinos do rolete.

4. Use a chave na multiferramenta (B) para girar o disco do excêntrico e alinhar o pino da lingueta (A) com a posição do furo do disco do excêntrico desejado (C) (1 para 4).

   NOTA:

   O parafuso (B) é soldado ao suporte do excêntrico.

5. Gire a lingueta do pino (A) no sentido **HORÁRIO** para encaixar e travar o disco do excêntrico.

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que o excêntrico esteja preso no lugar antes de operar a máquina.

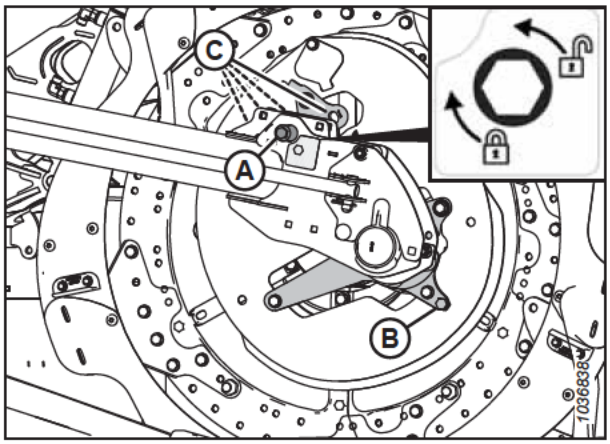


Figura 3.217: Posições do disco do excêntrico

6. Repita o procedimento acima para todos os excêntricos do molinete.

3.9.14 Sem fim transversal superior

O sem fim transversal superior (UCA) melhora a alimentação de culturas no centro da plataforma em condições de culturas pesadas. Ele é ideal para colheitas de grande volume de forragem, aveia, canola, mostarda e outras culturas espessas de difícil transporte.

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

NOTA:

Ainda que o sem fim transversal superior esteja desligado, ele precisa ser lubrificado em intervalos regulares devido ao movimento das asas.

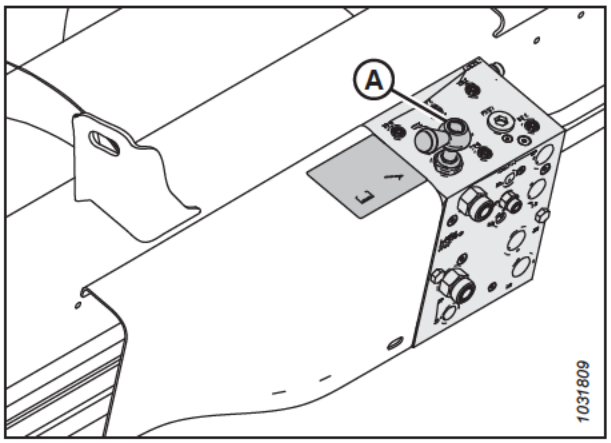


Figura 3.218: Válvula de interrupção

Ajuste da posição do sem fim transversal superior — sem fins de duas ou três peças

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

NOTA:

Para obter informações sobre as posições dos parafusos dianteiros primário e secundário, consulte a Figura *3.221, página 191*.

Os suportes são inicialmente instalados na posição mais traseira, de modo que o parafuso dianteiro (A) fique na posição primária. Essa posição é a configuração recomendada para a maioria das condições.

Quando o parafuso dianteiro (A) está na posição primária, o sem fim e o molinete podem operar com segurança em qualquer posição. Você pode ajustar a posição do sem fim até certo ponto alterando a posição do suporte em relação ao parafuso traseiro (B).

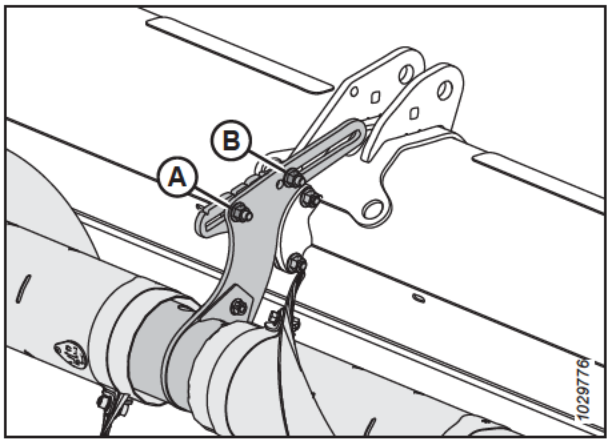


Figura 3.219: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de duas peças

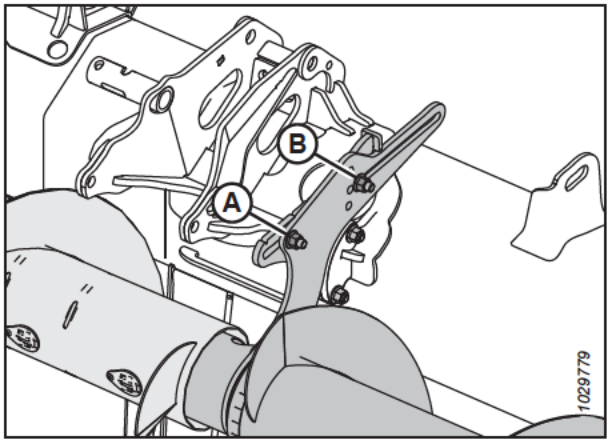


Figura 3.220: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de três peças

A posição do sem fim pode ser ajustada ainda mais movendo o parafuso dianteiro para a posição secundária (B). Para sem fins de três peças (2), posições secundárias adicionais (B) estão disponíveis se você desejar levantar ou abaixar o sem fim. Quando o parafuso dianteiro está em uma dessas posições, o ajuste de avanço/recuo fica limitado, evitando que o UCA interfira no sem fim e no chassi da plataforma.

IMPORTANTE:

Quando o parafuso dianteiro está em uma das posições secundárias (B) e o molinete está na posição mais traseira, os dedos do molinete e os braços do excêntrico podem entrar em contato com o UCA. Quando o molinete é movido totalmente para trás (por exemplo, ao colher canola), o UCA também precisa ser movido totalmente para trás para permitir folga suficiente entre os dedos do molinete e o sem fim.

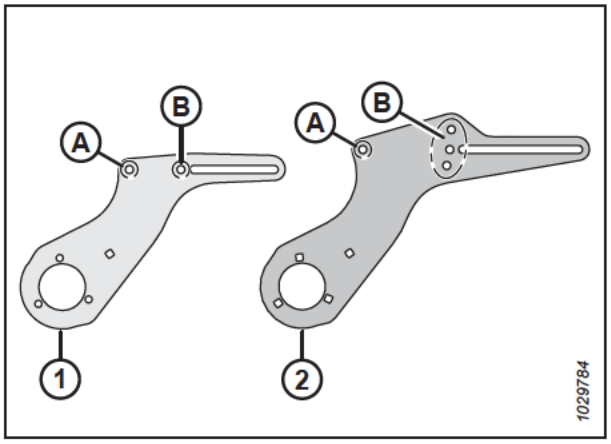


Figura 3.221: Detalhes do suporte ajustável

1 - Instalação de um sem fim de duas peças

2 - Instalação de um sem-fim de duas peças

A - Posição primária do parafuso frontal

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

Mova o sem fim para frente a fim de:

- Ajudar a transportar culturas leves, especialmente em encostas
- Melhorar a alimentação de culturas leves
- Reduzir o acúmulo ou a interrupção do fluxo de cultura causados pelo molinete

Mova o sem fim em direção à traseira para

- Aumentar o volume disponível para condução de culturas pesadas
- Mantenha o trado próximo aos defletores para evitar que a cultura fique atrás do sem-fim e se enrole ao redor do sem-fim

Para ajustar a posição do sem-fim, faça o seguinte:

1. Localize o suporte ajustável.

   NOTA:

   Em sem fins de duas peças, o suporte ajustável se projeta do conjunto de suporte central. Nos sem fins de três peças, o suporte ajustável se projeta das extremidades do sem fim central.

   NOTA:

   A ilustração mostra a montagem ajustável esquerda em um sem fim de três peças. O suporte ajustável do sem fim de duas peças é semelhante, mas tem apenas uma posição secundária para o parafuso frontal ao invés de três. Consulte a Figura *3.221, página 191* para obter mais informações.

2. Caso deseje, mude a localização do parafuso e da porca (A). O parafuso e a porca dianteiros têm duas localizações possíveis nos sem fins de duas peças: a localização primária e a localização secundária. Nos sem fins de três peças, há quatro locais possíveis: um local principal e três locais secundários.
3. Afrouxe a porca frontal (A) e a traseira (B) o suficiente para permitir que o suporte ajustável deslize.
4. Mova o suporte para a posição desejada.
5. Aperte novamente as porcas (A) e (B). Aperte as porcas com torque de 69 Nm (51 lbf pé).

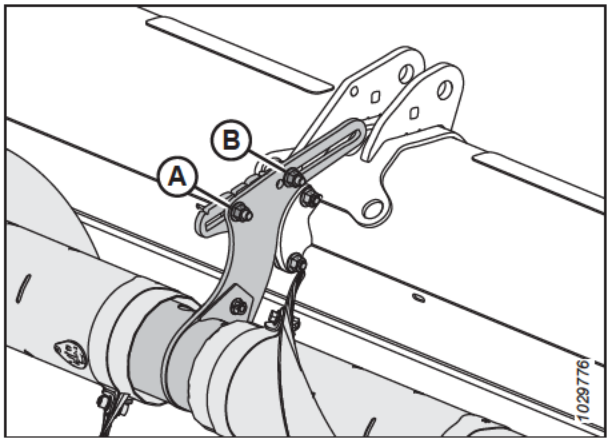


Figura 3.222: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de duas peças

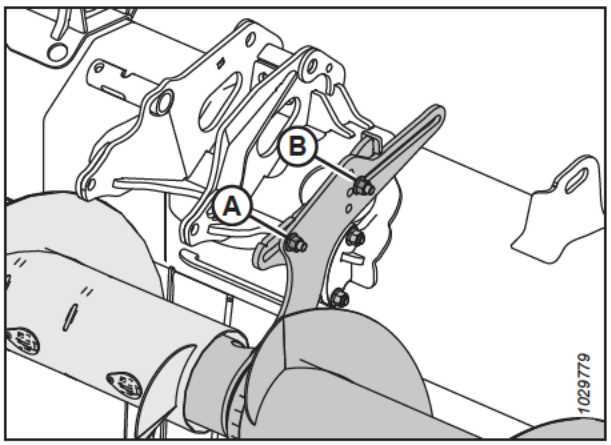


Figura 3.223: Posição inicial das fixações ajustáveis - Sem-fim de três peças

6. Se um UCA de três peças estiver instalado, repita este procedimento no segundo suporte ajustável.

   IMPORTANTE:

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

7. Verifique se há interferência entre os dedos do molinete e o UCA. Verifique se há interferência entre os braços do excêntrico e o UCA ao longo de toda a faixa hidráulica de avanço/recuo do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência, página 193*.

Verificação do sem fim transversal superior em relação à interferência

Se o sem-fim transversal superior (UCA) estiver desajustado, ele pode entrar em contato com o molinete ou a estrutura da plataforma. A folga entre o UCA e certos componentes da plataforma precisará ser inspecionada.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Ajuste o molinete totalmente para trás.
3. Coloque blocos de 254–356 mm (10–14 pol.) sob a barra de corte em ambas as extremidades da plataforma. Abaixe a plataforma sobre os blocos para que a plataforma tome a forma de um sorriso.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Gire manualmente o sem fim transversal superior (A). Certifique-se de que a folga entre o sem fim transversal superior e os componentes da plataforma seja de pelo menos 10 mm (13/32 pol.) nos seguintes locais:
   - Braços do excêntrico do molinete (B)
   - Dedos do molinete (C)
   - Suportes do cilindro do molinete (D)
   - Plataformas de chassi bipartido: Junta do chassi bipartido (E)
   - FD241, FD245 e FD250: Junta do chassi bipartido (E)
6. Se a folga entre o sem-fim transversal superior e os componentes da plataforma precisar de ajuste, vá para *Ajuste da posição do sem fim transversal superior — sem fins de duas ou três peças, página 190*.

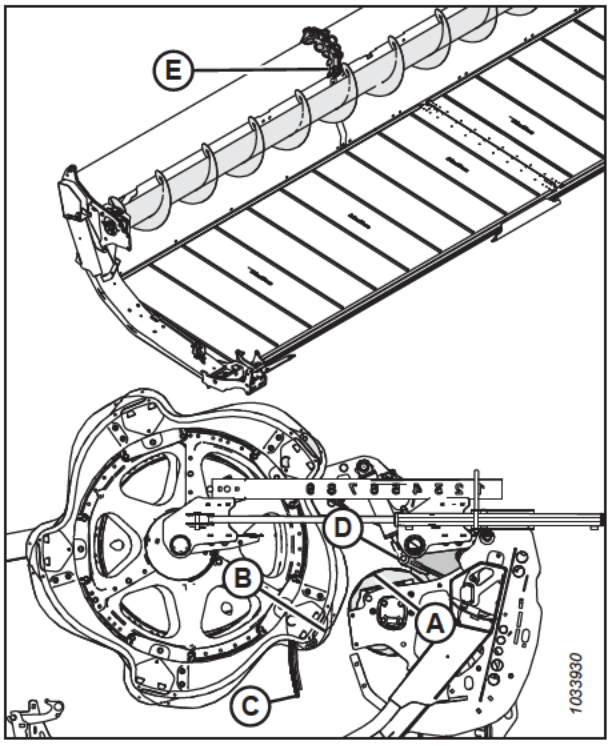


Figura 3.224: Localizações de verificação de folga do UCA

3.9.15 Divisores de cultura

Divisores de cultura separam a cultura durante a colheita. Remova-os para instalar navalhas verticais e para diminuir a largura de transporte.

Divisores de cultura padrão são fornecidos com todas as plataformas. Você também pode adquirir divisores de cultura flutuantes opcionais. Consulte *5.1.4 Divisores de cultura flutuantes, página 520*.

Remover divisores de cultura

Os divisores de cultura podem ser removidos para permitir a instalação de outros opcionais ou para diminuir a largura 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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe o molinete e levante a plataforma. Para instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. Abra as tampas laterais. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
6. Remova o pino de segurança (A).
7. Segure o divisor de cultura (E).
8. Gire o eixo hexagonal (B) na trava do divisor (C) para frente para desengatá-lo do parafuso (D).

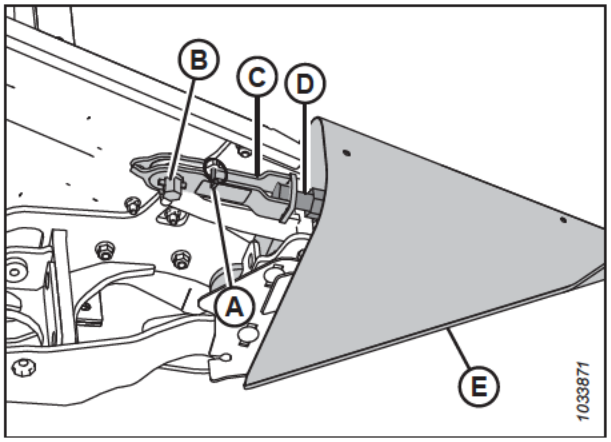


Figura 3.225: Divisor de cultura com trinco

9. Abaixe o divisor de cultura (A) e remova-o da chapa final.
10. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

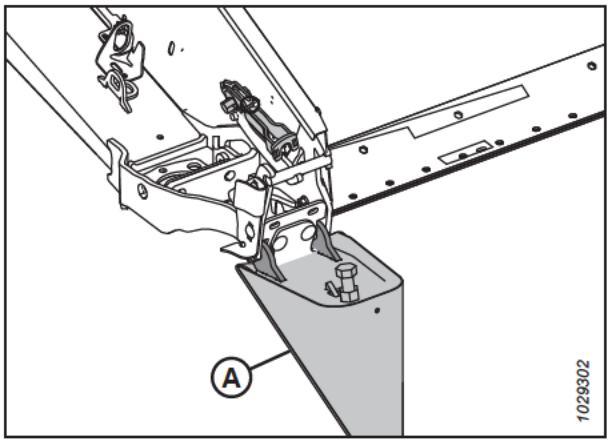


Figura 3.226: Divisor de cultura com trinco

11. Se o suporte de armazenamento opcional estiver instalado, coloque o divisor de cultura (A) posicionado no suporte (B).
12. Se o suporte de armazenamento opcional não estiver instalado, guarde os divisores de cultura num local seguro.

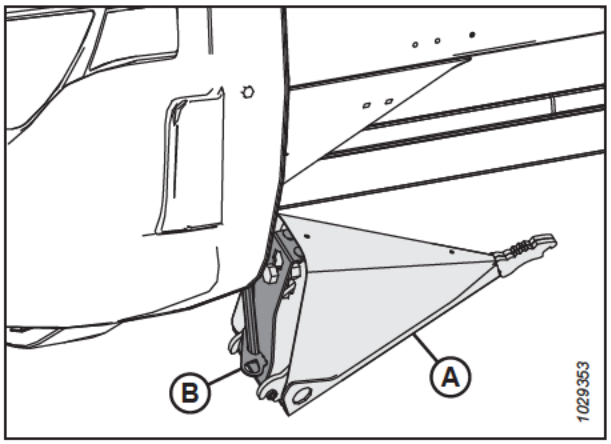


Figura 3.227: Armazenamento do divisor de cultura opcional

Instalação de divisores de cultura

Siga estas instruções para a correta instalação dos divisores de cultura.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

6. Se o suporte de armazenamento opcional estiver instalado, remova o divisor de cultura (A) de sua posição de armazenamento levantando-o de modo que o parafuso (B) saia do orifício no suporte de armazenamento (C).
7. Se o suporte de armazenamento opcional **NÃO** estiver instalado, retire os divisores de cultura do local onde foram armazenados.
8. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

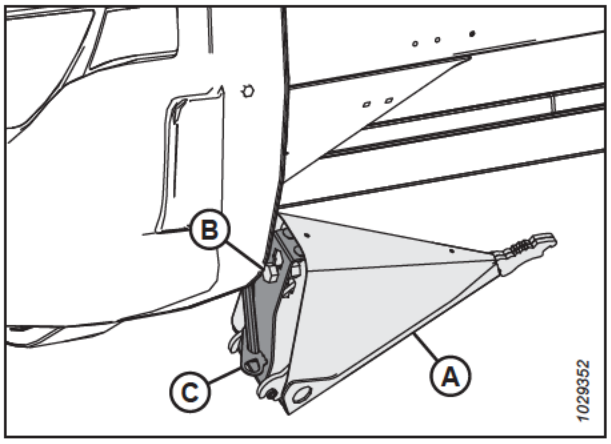


Figura 3.228: Divisor de cultura opcional

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

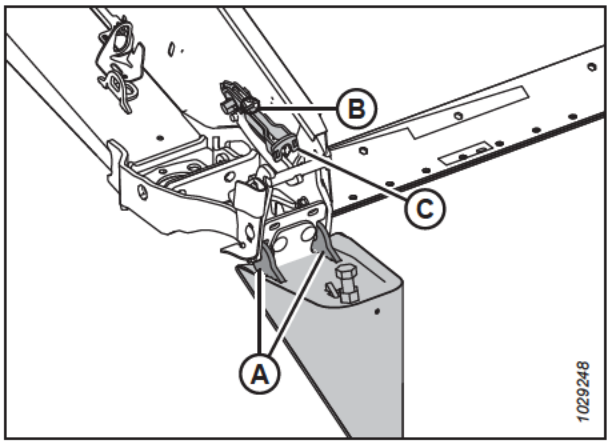


Figura 3.229: Divisor de cultura com trinco

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

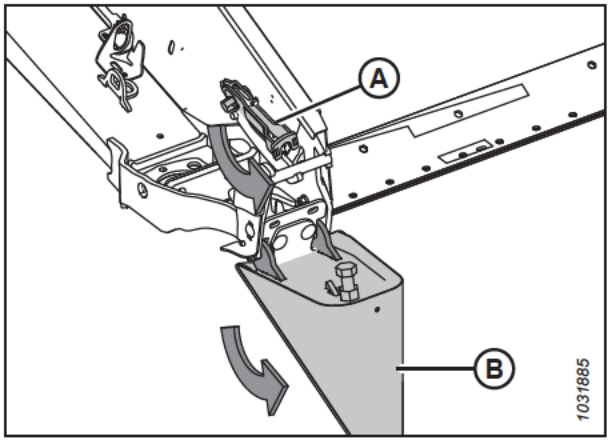


Figura 3.230: Divisor de cultura com trinco

12. Engate a trava (A) no parafuso divisor de cultura (B).
13. Gire o eixo sextavado (D) na trava (A) no sentido anti-horário para engatar a trava.

    NOTA:

    O eixo sextavado (D) requer um torque de 40–54 Nm (30–40 lbf·pé) para fechar a trava. Se o ajuste for necessário, afrouxe a trava (A) e ajuste o parafuso (B) para corrigir a quantidade de torque necessária.
14. Prenda o divisor de cultura com o pino de segurança (C).
15. Feche a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

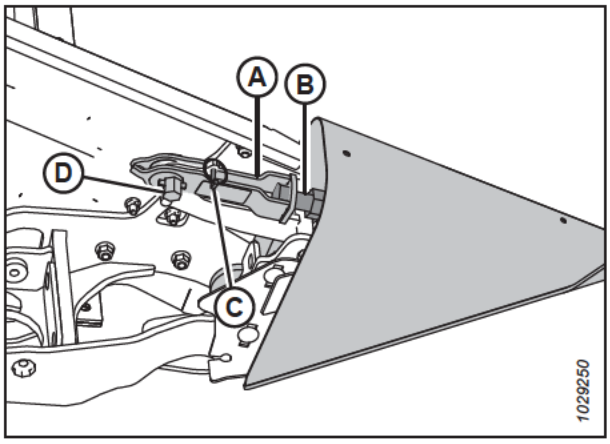


Figura 3.231: Divisor de cultura com trinco

Remoção dos divisores de cultura flutuantes

Remova os divisores de cultura flutuantes para instalar outros acessórios ou os divisores de cultura padrão.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer algum ajuste na máquina. JAMAIS suba ou vá para debaixo de uma plataforma sem apoio.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Levante a plataforma 0,6–0,9 m (2–3 pés) acima do solo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Abra a tampa lateral.

6. Pegue a multiferramenta (A) da chapa lateral esquerda.
7. Remova o pino de segurança (B).
8. Instale a multiferramenta (A) no eixo hexagonal (C).
9. Gire a multiferramenta para baixo até que a trava (D) seja liberada do parafuso (E).
10. Levante a trava (D) para cima e para fora do parafuso (E).

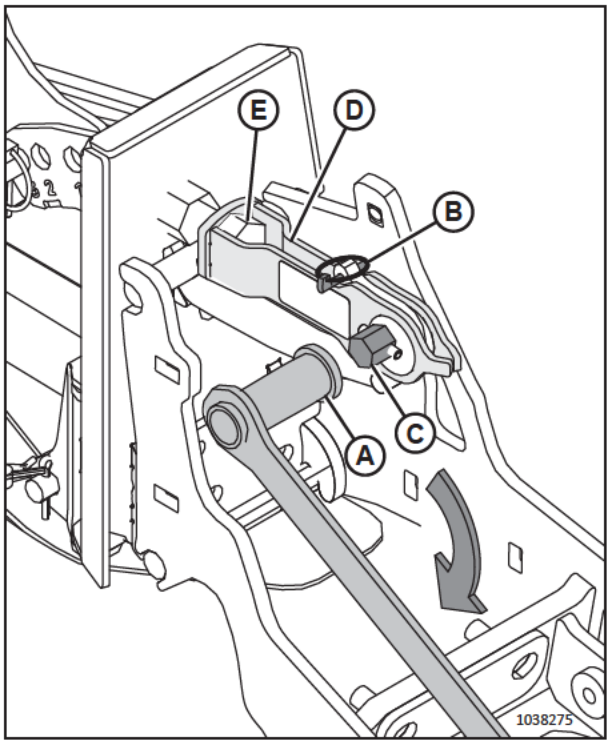


Figura 3.232: Divisor de cultura flutuante instalado

11. Incline o divisor de cultura flutuante e puxe-o para fora da plataforma.
12. Reinstale o pino de segurança (A).
13. Feche a tampa lateral.
14. Repita do Passo *5, página 197* ao Passo *13, página 198* na extremidade oposta da plataforma para instalar o divisor de cultura flutuante oposto.

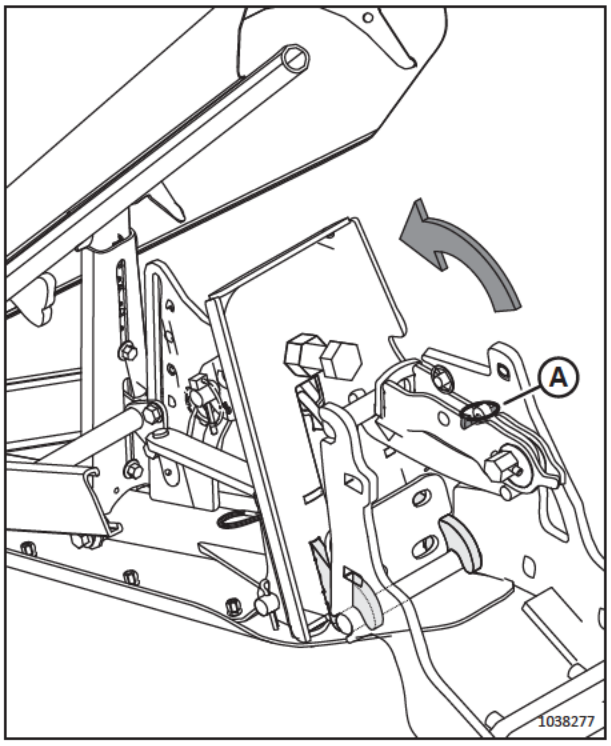


Figura 3.233: Trava liberada

Remoção dos divisores de cultura flutuantes

Siga estas instruções para a correta instalação dos divisores de cultura flutuantes na plataforma.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer algum ajuste na máquina. JAMAIS suba ou vá para debaixo de uma plataforma sem apoio.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Levante a plataforma 0,6–0,9 m (2–3 pés) acima do solo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Abra as tampas laterais.
6. Remova o pino de segurança (A) da trava rápida (B).
7. Prenda a multiferramenta (C) (armazenada na chapa lateral esquerda) no eixo hexagonal (D) e gire-o para liberar a trava (B).
8. Se os divisores de cultura (E) estiverem instalados, arranque a trava (B) do parafuso (F) e deixe os divisores de cultura de lado.

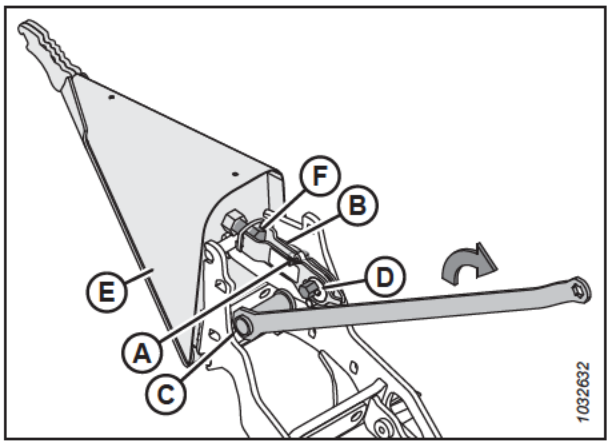


Figura 3.234: Divisor de cultura instalado

9. Insira as luvas do divisor de cultura (A) nas saliências da estrutura da plataforma.

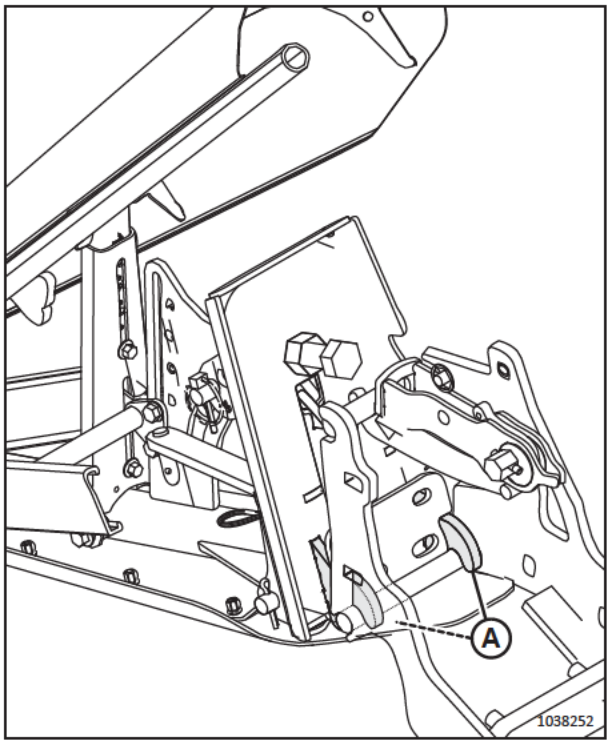


Figura 3.235: Instalação de linha de cultura

10. Levante a extremidade dianteira da trava rápida (A) e gire o divisor de cultura (B) para a posição.

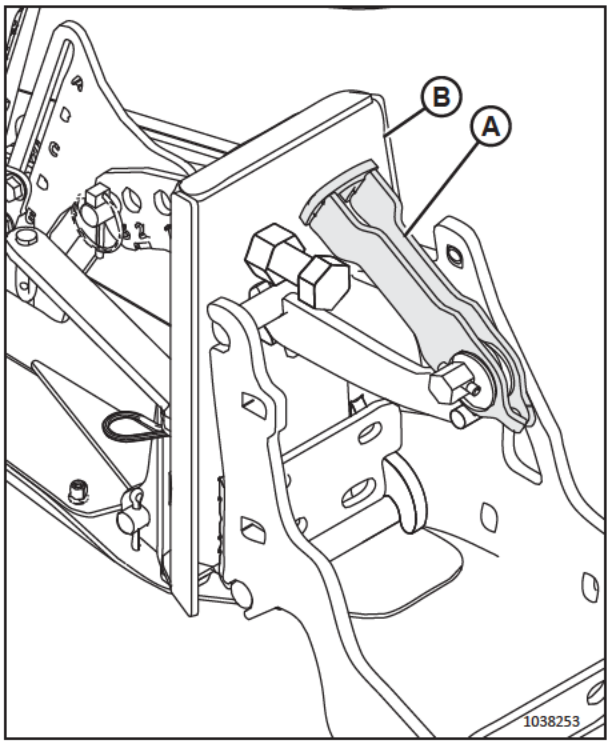


Figura 3.236: Trava rápida

11. Acople a trava rápida (A) ao parafuso.
12. Certifique-se de que a trava fecha firmemente e que o batente do divisor de cultura (B) esteja em contato com o batente da plataforma (C).

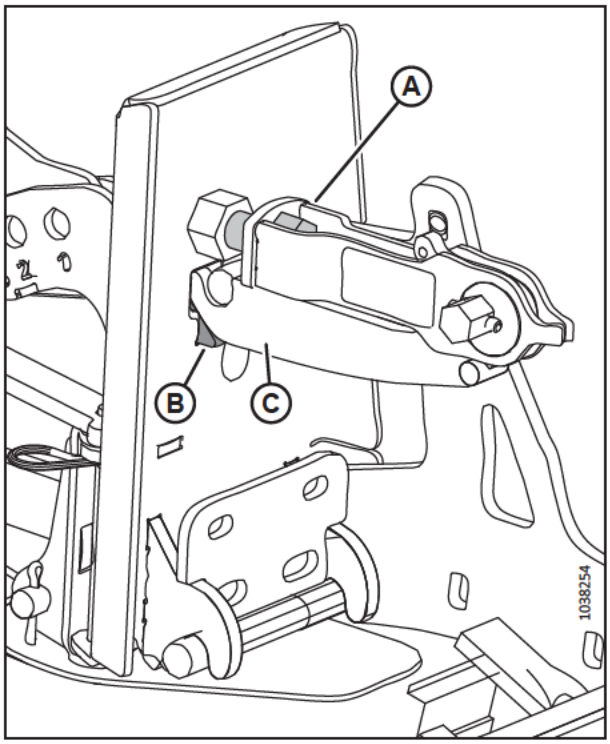


Figura 3.237: Divisor de cultura travado na plataforma

13. Se a trava necessitar de ajustes, afrouxe a porca (A), e ajuste o comprimento do parafuso (B) até que falte 40–54 Nm (30–40 lbf·pés) de torque no eixo hexagonal (C) para fechar a trava.
14. Reaperte a porca (A).
15. Conecte a multiferramenta (D) no eixo (C) hexagonal e gire a multiferramenta para travar a trava.
16. Instale o pino de segurança (E) para prender a trava rápida no lugar.
17. Repita o passo *6, página 199* ao *16, página 201* na extremidade oposta da plataforma para instalar o divisor de cultura oposto.
18. Feche as tampas laterais. Para obter instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.
19. Verifique a flutuação. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.
20. Verifique o balanço das asas. Para obter mais instruções, consulte *3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 158*.

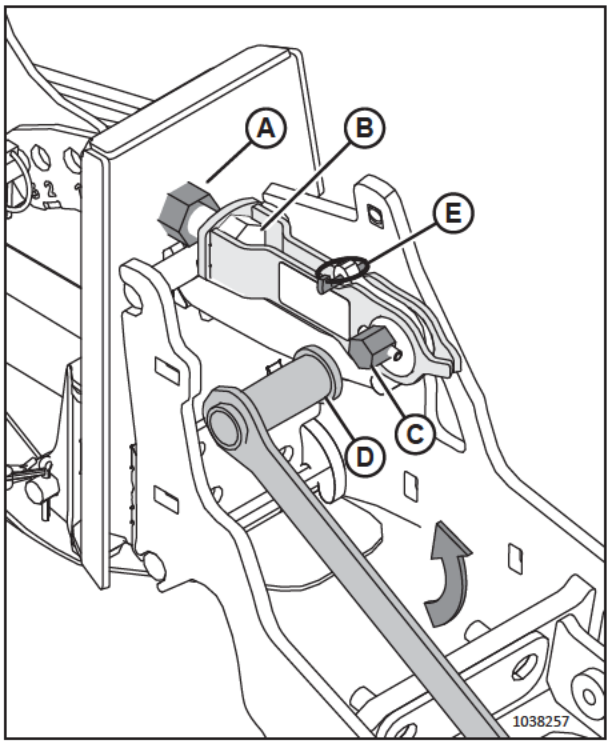


Figura 3.238: Ajuste da trava

Ajuste dos divisores de cultura de flutuação

Os divisores de cultura podem ser ajustados para diferentes condições de cultura.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer algum ajuste na máquina. JAMAIS suba ou vá para debaixo de uma plataforma sem apoio.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Levante a plataforma 0,6–0,9 m (2–3 pés) acima do solo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Consulte o gráfico de acordo com a faixa de altura da palhada e configuração do molinete:
   - Campo com altura de palhada de 50–125 mm (2–5 pol.), plataformas com molinete duplo ou triplo: consulte o Passo *6, página 203*.
   - Campo com altura de palhada de 20–100 mm (3/4–4 pol.), plataformas com molinete duplo ou triplo: consulte o Passo *7, página 204*.
   - Barra de corte no chão, campo com altura de palhada de 16–50 mm (5/8–2 pol.), plataformas com molinete duplo ou triplo: consulte o Passo *8, página 205*.
   - Campo com uma altura de palhada de 50–125 mm (2–5 pol.), plataformas com molinete simples: consulte o Passo *9, página 206*.
   - Campo com altura de palhada de 20–100 mm (3/4–4 pol.), plataformas com molinete simples: consulte o Passo *10, página 207*.
   - Barra de corte no chão, campo com altura de palhada de 16–50 mm (5/8–2 pol.), plataformas com molinete simples: consulte o Passo *11, página 208*.

Table 3.25 Regulagens do divisor de cultura flutuante – Plataformas de molinete duplo ou triplo, campo com altura de palhada de 50–125 mm (2–5 pol.)

6. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:
   a. Ajuste o ângulo da plataforma.
   b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.
   c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (batente inferior à haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pelo batente **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o passo *.12, página 209* até o passo *18, página 212*.

	Altura da palhada	Ângulo da plataforma[62]	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recuo da ponta do cone	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Haste lateral do defletor superior
Cultura em pé	125 mm (5 pol.)	A	Abaixa	2	1 ou 3	1	C	Dentro
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixa	1	1 ou 3	1,5	C	Dentro
Acamadas	125 mm (5 pol.)	A	Abaixa	2	3 ou 4	1	C	Fora
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixa	1	3 ou 4	2	D	Fora
Gravemente acamada[63]	125 mm (5 pol.)	A	Abaixa	2	4	3	D	Fora
	125 mm (5 pol.)	A	Abaixa	2	5	4	D	Fora
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixa	1	4	3	C	Fora
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixa	1	5	4	C	Fora

62. A (mín.) – E (máx.)
63. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

Table 3.26 Regulagens do divisor de cultura flutuante – Plataformas com molinete duplo ou triplo, campo com altura da palhada de 20–100 mm (3–4 pol.)

7. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:
   a. Ajuste o ângulo da plataforma.
   b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.
   c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (batente inferior à haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pelo batente **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o passo *.12, página 209* até o passo *18, página 212*.

	Altura da palhada	Ângulo da plataforma[64]	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recuo da ponta do cone	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Haste lateral do defletor superior
Cultura em pé	100 mm (4 pol.)	A	Meio	2	1 ou 3	1	C	Dentro
	20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1	1 ou 3	1	C	Dentro
Acamadas	100 mm (4 pol.)	A	Meio	2	3	1	C	Fora
	100 mm (4 pol.)	A	Meio	2	4	2	C	Fora
	20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1	3	1	D	Fora
	20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1	4	2	D	Fora
Gravemente acamada[65]	100 mm (4 pol.)	A	Meio	2 ou 3	4	3	D	Fora
	100 mm (4 pol.)	A	Meio	2 ou 3	5	4	D	Fora
	20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1	4	3	C	Fora
	20 mm (3/4 pol.)	E	Meio	1	5	4	C	Fora

64. A (mín.) – E (máx.)
65. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

Table 3.27 Regulagens do divisor de cultura flutuante – Plataformas com molinete duplo ou triplo, barra de corte no chão, campo com altura da palhada de 16–50 mm (5/8–2 pol.)

8. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:
   a. Ajuste o ângulo da plataforma.
   b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.
   c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (batente inferior à haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pelo batente **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o passo *.12, página 209* até o passo *18, página 212*.

	Altura da palhada	Ângulo da plataforma[66]	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recuo da ponta do cone	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Haste lateral do defletor superior
Cultura em pé	50 mm (2 pol.)	A	Levanta	2	1 ou 3	1	C	Dentro
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	1	2	C	Dentro
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	3	1	C	Dentro
Acamadas	50 mm (2 pol.)	A	Levanta	2	3	1	C	Fora
	50 mm (2 pol.)	A	Levanta	3	4	1	C	Fora
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	3 ou 4	2	D	Fora
Gravemente acamada[67]	50 mm (2 pol.)	A	Subir	2 ou 3	4	3	D	Fora
	50 mm (2 pol.)	A	Levanta	2 ou 3	5	4	D	Fora
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	4	2,5	C	Fora
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levanta	1	5	4	C	Fora

66. A (mín.) – E (máx.)
67. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

Table 3.28 Regulagens do divisor de cultura flutuante – Plataformas com molinete simples, campo com altura da palhada de 50–125 mm (2–5 pol.)

9. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:
   a. Ajuste o ângulo da plataforma.
   b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.
   c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (trava de segurança até a haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pela trava de segurança **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o Passo *12, página 209* até o Passo *18, página 212*.

	Altura da palhada	Ângulo da plataforma[68]	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recuo da ponta do cone	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Haste lateral do defletor superior
Cultura em pé ou acamada	125 mm (5 pol.)	A	Abaixada	2	4	1	A–E	Dentro ou Fora
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixada	1	5	2,5	A–E	Dentro ou Fora
Gravemente acamada[69]	125 mm (5 pol.)	A	Abaixada	2	4	1	A–E	Dentro ou Fora
	50 mm (2 pol.)	E	Abaixada	1	5	2,5	A–E	Dentro ou Fora

68. A (mín.) – E (máx.)
69. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

Table 3.29 Regulagens do divisor de cultura flutuante - Plataformas com molinete simples, campo com altura da palhada de 20–100 mm (3/4–4 pol.)

10. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:
    a. Ajuste o ângulo da plataforma.
    b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.
    c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (trava de segurança até a haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pela trava de segurança **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o Passo *12, página 209* até o Passo *18, página 212*.

	Altura da palhada	Ângulo da plataforma[70]	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recuo da ponta do cone	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Haste lateral do defletor superior
Cultura em pé ou acamada	100 mm (4 pol.)	A	No meio	2	5	1	A–E	Dentro ou Fora
	20 mm (3/4 pol.)	E	No meio	1	5	2,5	A–E	Dentro ou Fora
Gravemente acamada[71]	100 mm (4 pol.)	A	No meio	2	4	1	A–E	Dentro ou Fora
	20 mm (3/4 pol.)	E	No meio	1	5	2,5	A–E	Dentro ou Fora

70. A (mín.) – E (máx.)
71. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

Table 3.30 Regulagens do divisor de cultura flutuante - Plataformas com molinete simples, barra de corte no chão, campo com altura da palhada de 16–50 mm (5/8–2 pol.)

11. Ajuste a plataforma de acordo com as configurações na linha da tabela que descreve a condição da cultura e a altura da palhada:
    a. Ajuste o ângulo da plataforma.
    b. Ajuste as sapatas deslizantes da plataforma.
    c. Ajuste o divisor de cultura flutuante (trava de segurança até a haste lateral do defletor superior) e confirme que a faixa de movimento definida pela trava de segurança **NÃO** esteja em contato com os suportes do molinete ou com o molinete. Para obter mais instruções, consulte o Passo *12, página 209* até o Passo *18, página 212*.

	Altura da palhada	Ângulo da plataforma[72]	Sapatas deslizantes da plataforma	Batentes inferiores	Posição avanço-recuo da ponta do cone	Altura do defletor superior	Altura do defletor lateral	Haste lateral do defletor superior
Cultura em pé ou acamada	50 mm (2 pol.)	A	Levantada	2	4	1	A–E	Dentro ou Fora
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levantada	1	5	2,5	A–E	Dentro ou Fora
Gravemente acamada[73]	50 mm (2 pol.)	A	Levantada	2	4	1	A–E	Dentro ou Fora
	16 mm (5/8 pol.)	E	Levantada	1	5	2,5	A–E	Dentro ou Fora

72. A (mín.) – E (máx.)
73. Cobertura da cultura mais baixa que 150 mm (6 pol.)

12. **Trava de segurança:** Remova o pino Lynch (A) do pino Clevis e, em seguida, remova o pino Clevis. Guarde ambos os pinos, Lynch e Clevis, pois serão reinstalados depois.

13. Incline o divisor, em seguida reinstale o pino Clevis no orifício apropriado numerado de 1 a 3. Prenda o pino Clevis com o pino Lynch.

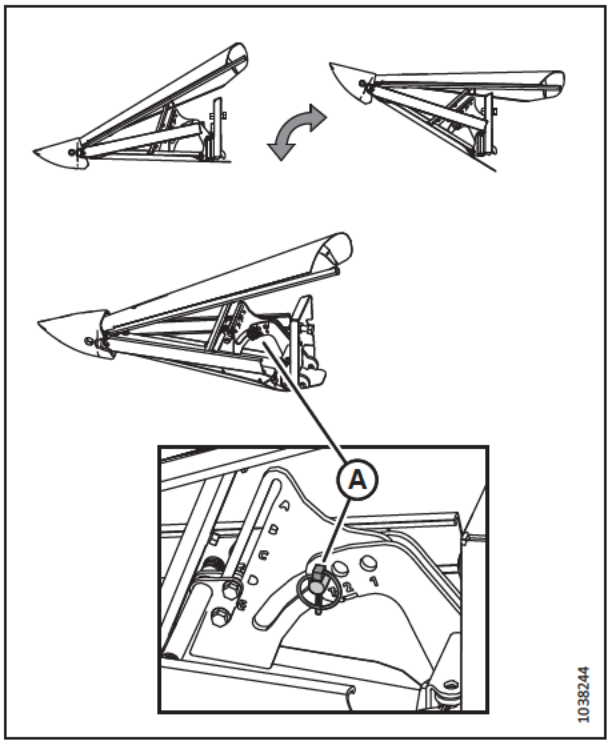


Figura 3.239: Ajuste do batente inferior

14. **Avanço/recuo da ponta do cone:** Remova o parafuso (A), mova o tubo e instale o parafuso em um dos cinco orifícios do tubo.

    NOTA:

    - No exemplo (B), o parafuso está instalado no orifício “1” do tubo.
    - No exemplo (C), o parafuso está instalado no orifício “5” do tubo.

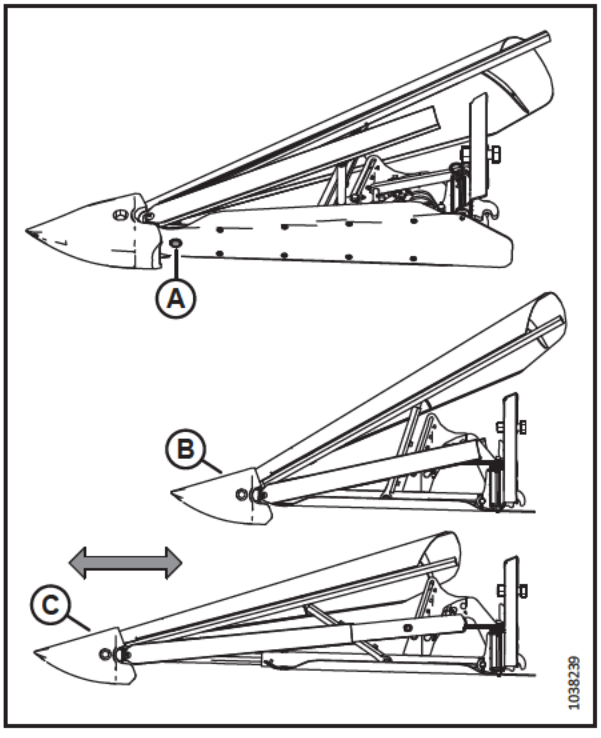


Figura 3.240: Ajuste de avanço-recuo da ponta do cone

15. **Altura do defletor superior:** Afrouxe as porcas nos parafusos (A). Deslize o suporte central até a regulagem desejada (1–4,5), em seguida aperte as porcas.
    - Alinhe os pontos com o suporte para definir meios incrementos. O exemplo (B) é 2,5.
    - Alinhe o número com o suporte para definir incrementos inteiros. O exemplo (C) é 2.

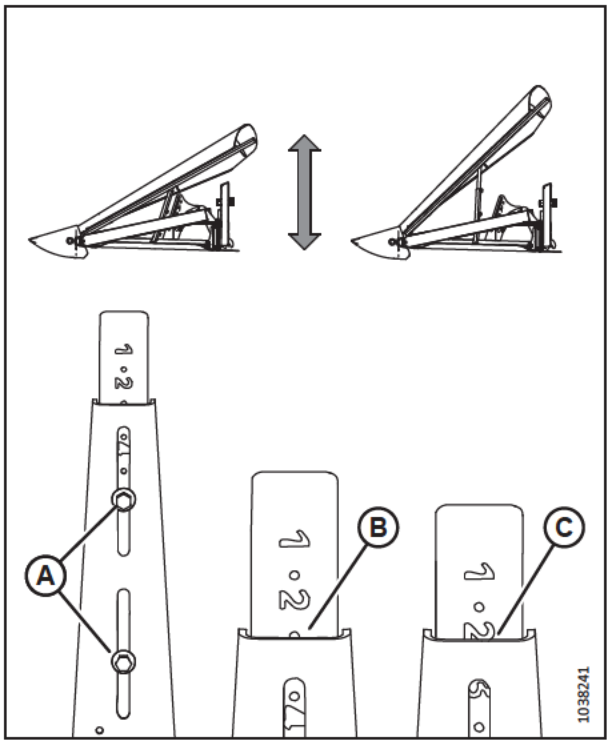


Figura 3.241: Ajuste de altura do defletor superior

16. **Altura do defletor lateral:** Afrouxe as porcas nos parafusos (A). Deslize os defletores até que o encaixe (B) esteja na regulagem desejada (A–E), em seguida aperte as porcas.

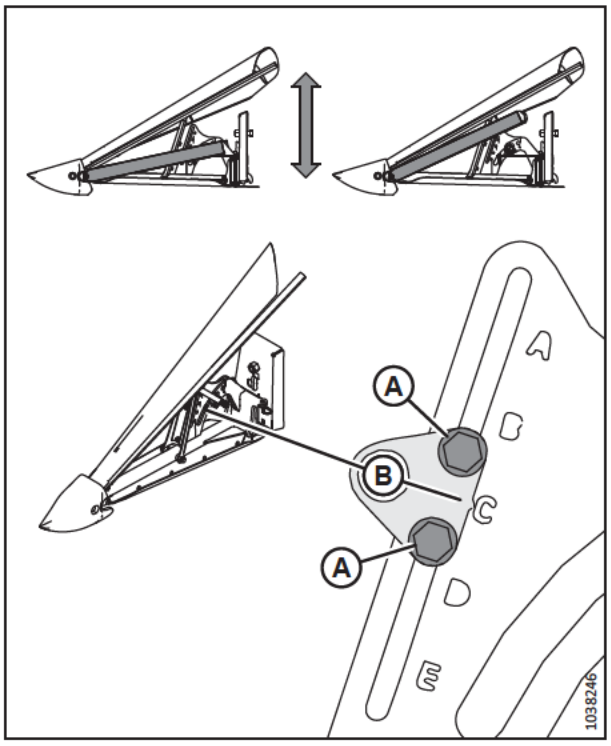


Figura 3.242: Ajuste de altura do defletor lateral

17. **Haste lateral do defletor superior:** Afrouxe a porca (A) e o parafuso (B), em seguida gire a haste (C). Aperte a porca (A) com torque de 39 Nm (29 lbf pé). Aperte o parafuso (B) com torque de 52 Nm (38 lbf pé).

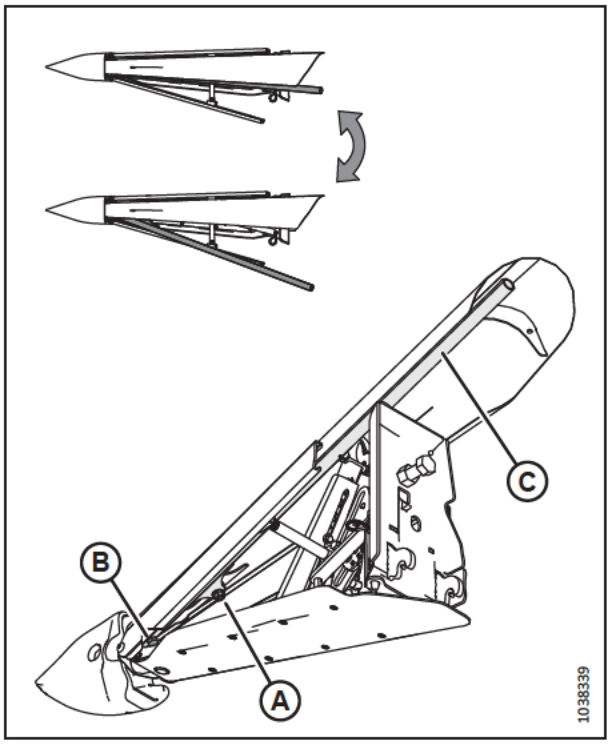


Figura 3.243: Ajuste da haste lateral do defletor superior

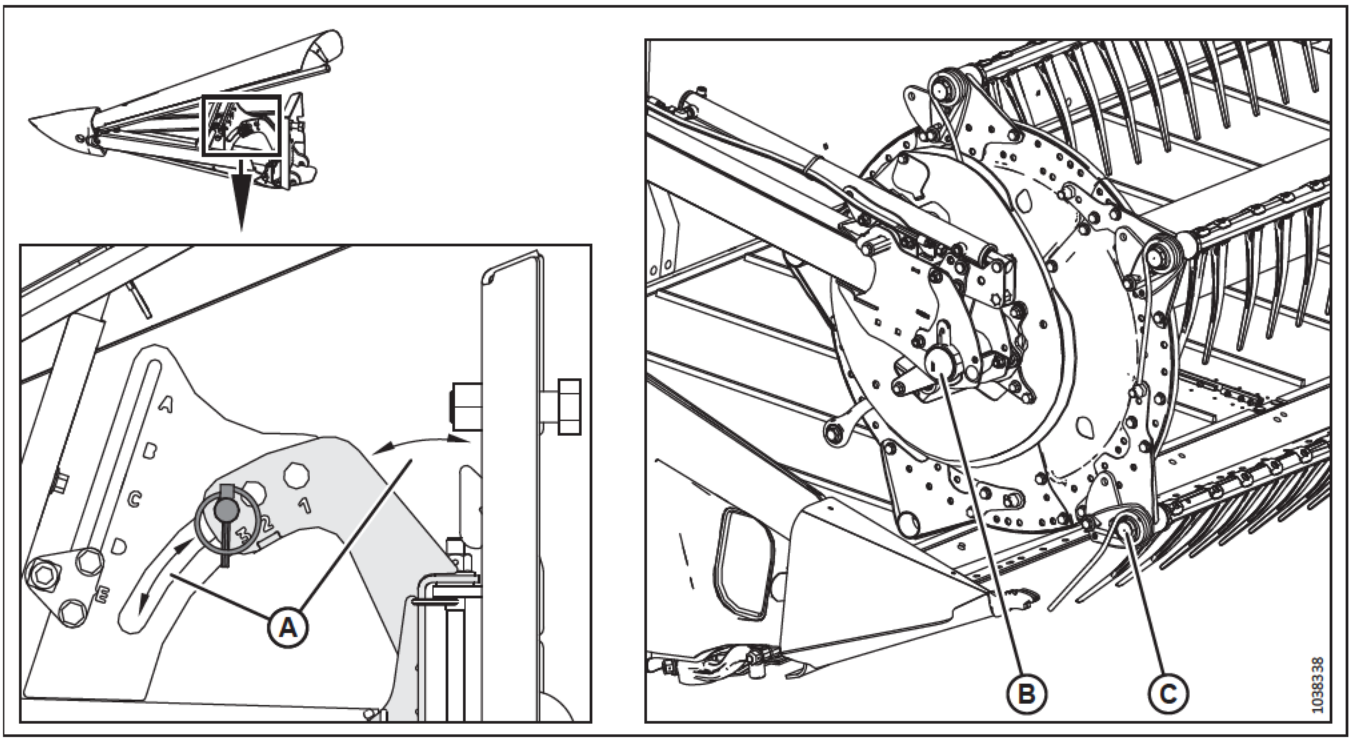


Figura 3.244: Faixa de movimento do divisor de cultura flutuante

18. **Verificação da amplitude de movimento:** Levante e abaixe o divisor de cultura flutuante na faixa de movimentação (A) definida pela trava de segurança. Confirme que o divisor flutuante **NÃO** está em contato com os suportes do molinete (B) ou com o molinete (C).

    IMPORTANTE:

    Ao verificar se há interferência entre os divisores de cultura flutuantes e um **MOLINETE SIMPLES**, certifique-se também de que os divisores de cultura flutuantes **NÃO** entrem em contato com o acionamento do molinete.

3.9.16 Tirantes divisores de linha

Use as hastes do divisor de cultura com os divisores de cultura para ajudar a separar a cultura na colheita. As hastes do divisor de cultura têm maior utilidade quando a cultura é espessa ou está baixa. Nas culturas em pé, use somente os divisores de cultura.

A tabela a seguir descreve quais culturas devem ser colhidas com a haste do divisor e quais culturas devem ser colhidas sem a haste do divisor.

Table 3.31 Recomendação de uso da haste do divisor de cultura

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

Remoção dos divisores de linhas

As hastes do divisor de cultura podem ser removidas das extremidades dos divisores de cultura e armazenadas na plataforma.

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

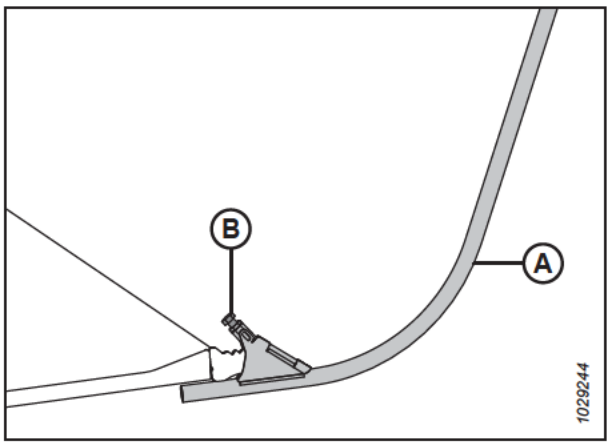


Figura 3.245: Divisor de linha de cultura

2. Armazene as duas hastes do divisor de cultura (B) na chapa final direita.
3. Prenda as hastes com pino de segurança (A).

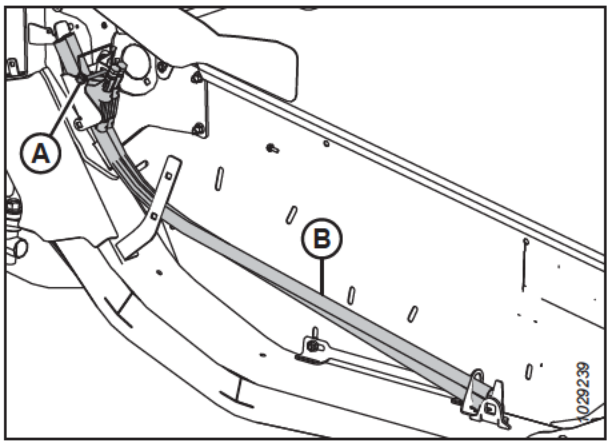


Figura 3.246: Guarda direita

Instalação dos tirantes divisores de linhas

As hastes do divisor de cultura podem ser instaladas nas extremidades dos divisores de cultura para ajudar a separar a cultura espessa.

1. Abra a tampa lateral direita. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

2. Solte o pino Lynch (A) que prende as hastes do divisor (B) à chapa final da plataforma. Remova a haste do divisor do local de armazenamento.
3. Reinstale o pino de segurança (A).

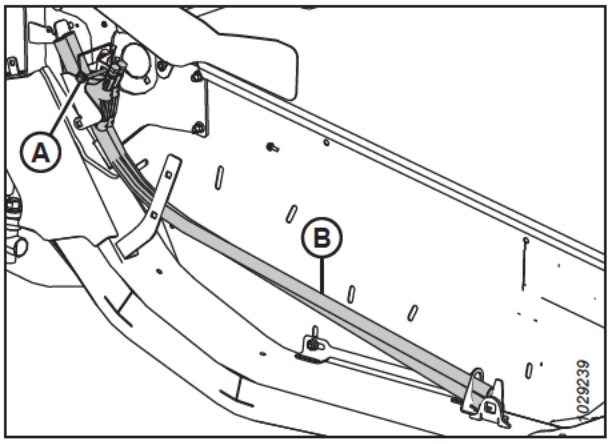


Figura 3.247: Divisores de linha em Local de armazenamento na chapa lateral direita da plataforma

4. Posicione a haste do divisor de cultura (A) na ponta do divisor conforme exibido. Aperte o parafuso (B).
5. Repita esse procedimento para instalar a haste do divisor de cultura no lado oposto da plataforma.
6. Feche a tampa lateral direita. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

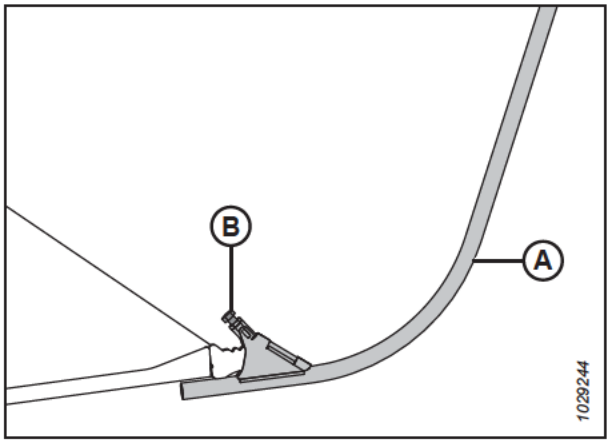


Figura 3.248: Tirante divisor sobre o divisor de linhas

Divisores de linha arrozeiro opcional

As hastes opcionais para divisores de linha arrozeiros são usadas para auxiliar com culturas de arroz altas e emaranhadas. Elas podem ser instaladas nas extremidades dos divisores de cultura.

Os divisores de linha arrozeiros melhoram o desempenho em culturas de arroz altas e emaranhadas. Para obter mais informações, consulte *5.1.7 Kit do divisor de linha arrozeiro, página 522*.

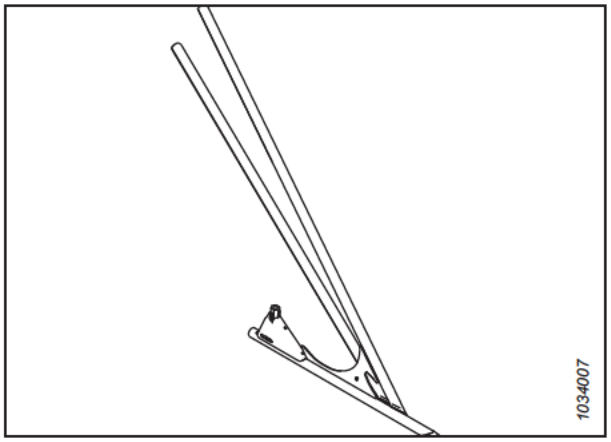


Figura 3.249: Divisor de linha para arrozeiro opcional

Os divisores de linha arrozeiros são armazenados na traseira de ambas as chapas finais no suporte de armazenamento (A) e ficam presos por um pino (B).
A instalação e remoção desses divisores seguem os mesmos procedimentos que para hastes dos divisores de cultura padrão.

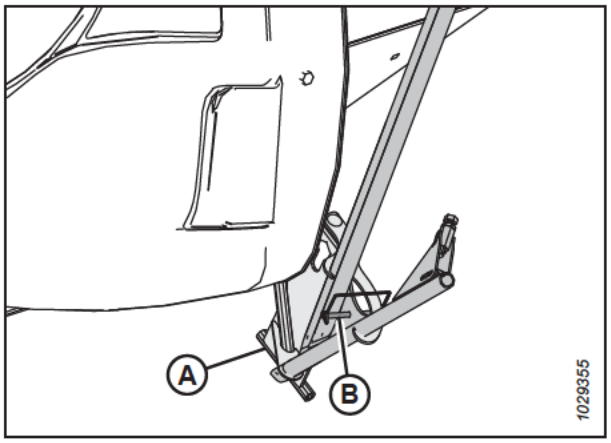


Figura 3.250: Armazenamento do divisor de linha arrozeiro

3.10 Sistema de controle automático da altura da plataforma

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

Dois sensores de efeito Hall (A) são instalados nos indicadores de configuração de flutuação no módulo de flutuação. Esses sensores enviam sinais para a colheitadeira de modo a permitir que a colheitadeira mantenha a plataforma a uma altura de corte consistente e a uma configuração de flutuação ideal conforme a plataforma segue os contornos do solo.

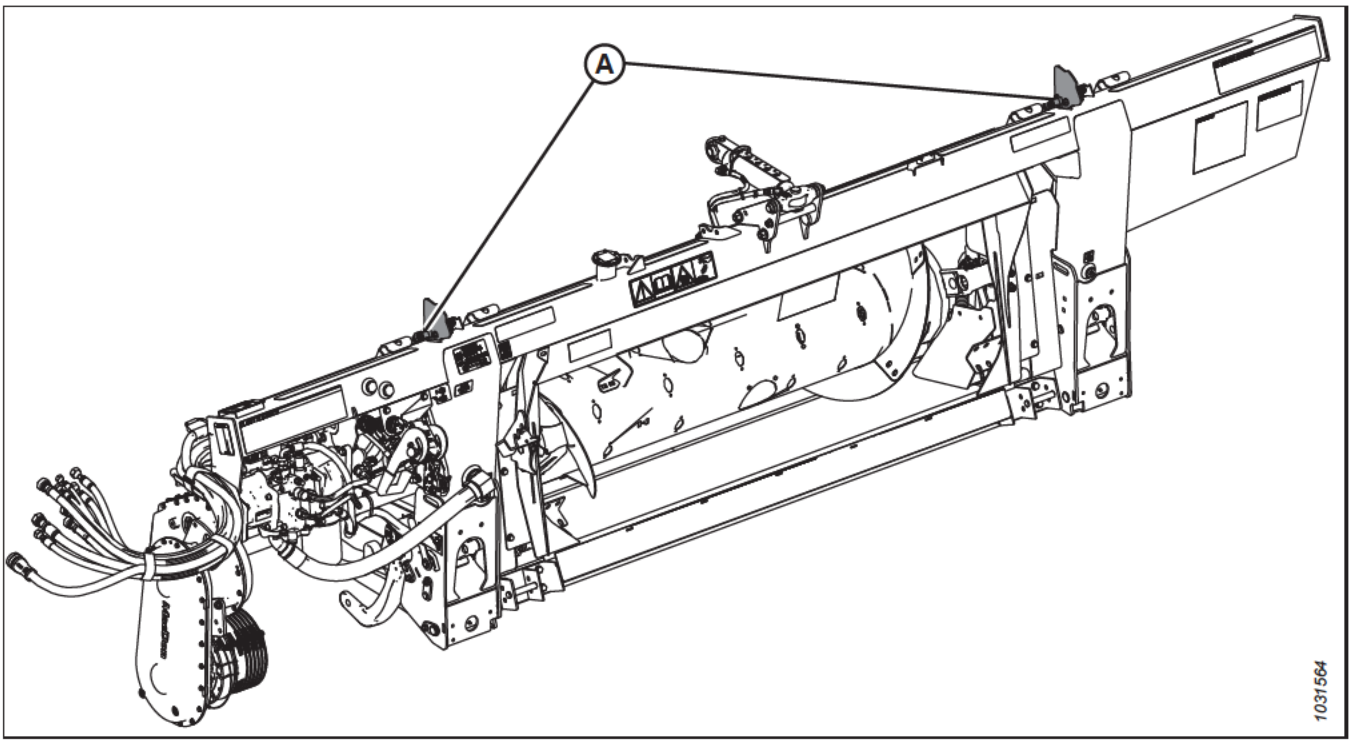


Figura 3.251: Módulo de flutuação FM200

Conclua as seguintes tarefas antes de usar o sistema AHHC:

1. Prepare a colheitadeira para usar o recurso AHHC (aplica-se somente a alguns modelos de colheitadeira — consulte as instruções para a sua colheitadeira).
2. Calibre os sensores usados pelo sistema AHHC para que a colheitadeira possa interpretar corretamente os dados dos sensores de efeito hall no módulo de flutuação. Para mais informações, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Para configurar o sistema AHHC para um modelo específico de colheitadeira, consulte o procedimento aplicável:

- *3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores, página 223*
- *3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234*

3.10.1 Operação do sensor do controle automático de altura

Os sensores de posição fornecidos com o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) comunicam dados sobre a altura da plataforma ao computador da colheitadeira.

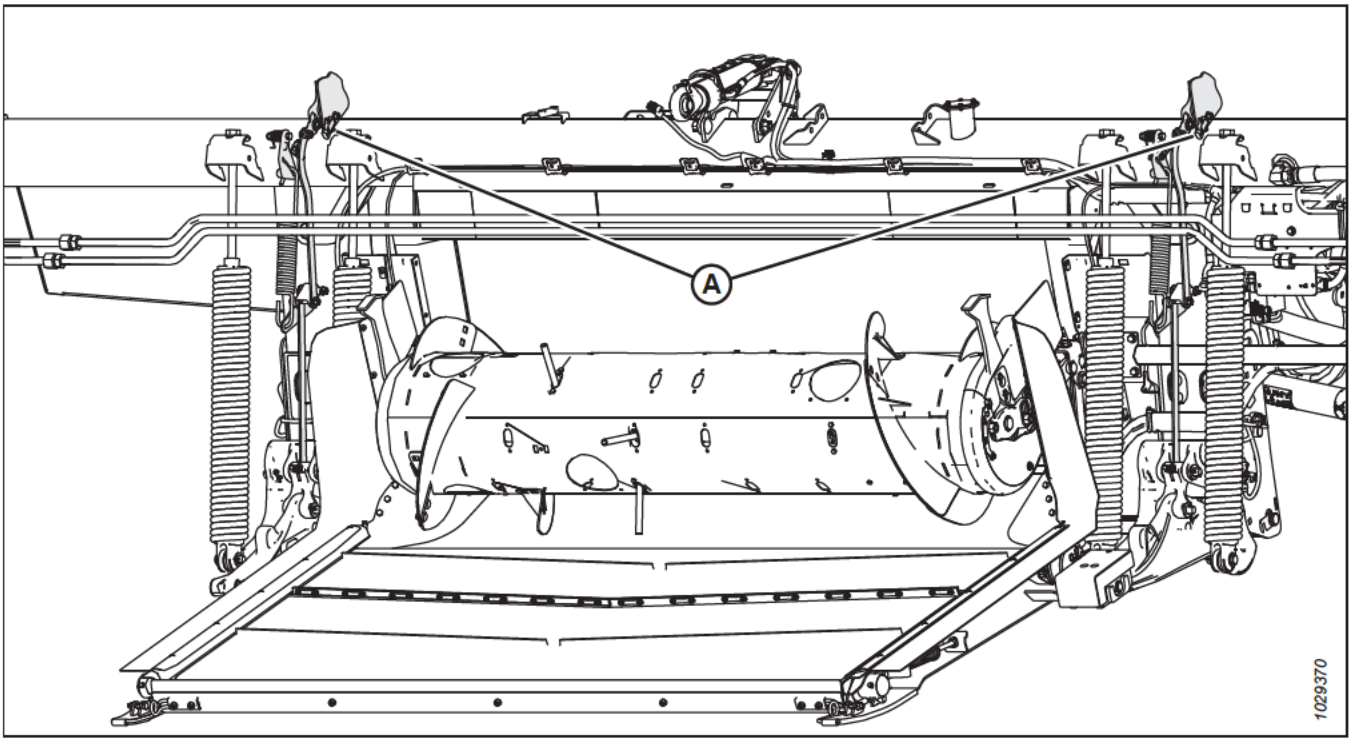


Figura 3.252: Localização dos sensores de controle de altura no módulo de flutuação

Visão geral do sensor de controle automático de altura da plataforma

Dois sensores de efeito Hall são instalados nas agulhas indicadoras de flutuação (A). À medida que a plataforma sobe e desce, os sensores comunicam a altura da plataforma ao computador da colheitadeira. O computador da colheitadeira, em resposta, elevará ou abaixará o alimentador para que a plataforma possa manter uma altura de corte consistente.

A tensão normal do sinal de operação dos sensores fica entre 0,7 VCC e 4,3 VCC. Um aumento na tensão de um sensor está correlacionado a um aumento na altura da plataforma, enquanto uma diminuição na tensão do sensor está relacionada a uma diminuição na altura da plataforma. Qualquer erro do sensor resulta em um sinal de 0 V, que indica um sensor defeituoso ou uma fonte de tensão insuficiente.

Faixas de tensão do sensor de controle automático de altura da plataforma

A tensão relatada pelos sensores ocorre em uma faixa mínima de 2,5 V (Faixa [A]) e máxima de 4,0 V (Faixa [C]). A faixa de tensão ideal para os sensores é de 0,7–4,3 V (Faixa C), uma faixa total de 3,6 V. Se a tensão estiver muito próxima do limite inferior (D) da faixa, será difícil calibrar o sistema AHHC. Um sensor configurado corretamente terá espaço suficiente em ambas as extremidades da faixa de tensão.

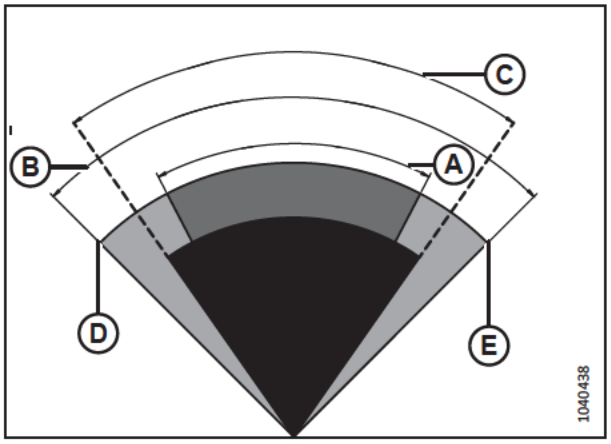


Figura 3.253: Faixa de tensão ideal do sensor

A - Faixa de tensão mínima - 2,5 V **B - Faixa de tensão máxima - 4,0 V**

C - Faixa de tensão ideal - 3,3 V, entre 0,7 V e 4,3 V **D Tensão mínima - 0,5 V**

E Tensão máxima - 4,5 V

Um sensor regulado de modo que a faixa de tensão (p. ex., a faixa de tensão [C]) esteja muito próxima do seu limite de baixa tensão (D) ou do seu limite de alta tensão (E) terá dificuldade em se manter dentro da sua faixa operacional ideal (A) de 0,7–4,3 V. Se o sensor relatar valores acima da tensão máxima (E) ou abaixo da tensão mínima (D), o sistema AHHC deixará de funcionar corretamente.

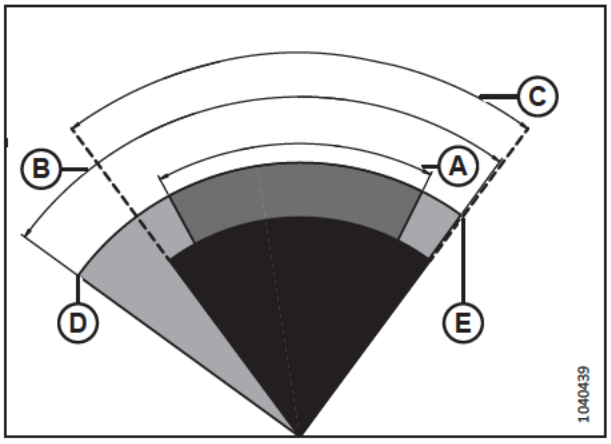


Figura 3.254: Faixa do sensor definida muito perto do limite de tensão

A - Faixa de tensão mínima - 2,5 V **B - Faixa de tensão máxima - 4,0 V**

C - Faixa de tensão regulada **D Tensão mínima - 0,5 V**

E Tensão máxima - 4,5 V

Um sensor configurado para ter uma faixa de tensão inferior a 2,5 V (p. ex., a faixa [C]) terá dificuldade em se manter dentro da faixa ideal de 3,6 V. A colheitadeira vai tentar manter o sensor dentro da estreita faixa definida e, para isso, vai levantar e abaixar a plataforma continuamente em busca da altura apropriada da plataforma.

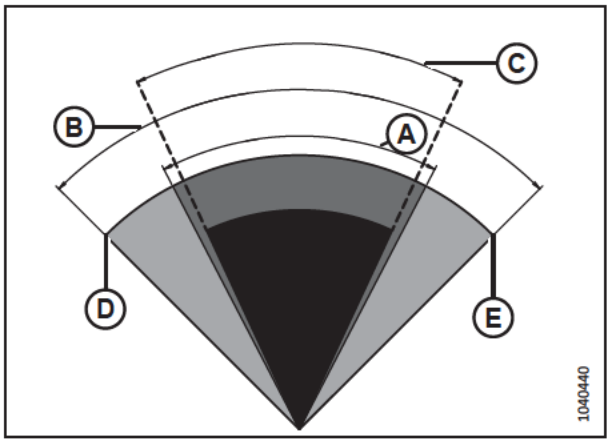


Figura 3.255: Faixa do sensor muito estreito

A - Faixa de tensão mínima - 2,5 V
B - Faixa de tensão máxima - 4,0 V
C - Faixa de tensão regulada
D Tensão mínima - 0,5 V
E Tensão máxima - 4,5 V

3.10.2 Tensão de saída do sensor recomendada para colheitadeiras

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 sistema AHHC não funcionará adequadamente. Os valores de tensão inferior e superior recomendados para a melhor operação do AHHC são fornecidos abaixo.

Table 3.32 Limites de tensão da colheitadeira

Colheitadeira	Limite inferior de tensão (V)	Limite superior de tensão (V)	Faixa mínima (V)
New Holland CR/CX - sistema de 5 V	0,7	4,3	2,5
New Holland CR/CX - sistema de 10 V	2,8	7,2	4,1–4,4

3.10.3 Verificação manual dos limites de tensão

Para que o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) funcione corretamente, as tensões informadas à colheitadeira pelos sensores de altura da plataforma devem ocorrer dentro da faixa especificada.

NOTA:

Em alguns modelos de colheitadeiras, você pode conferir a voltagem de dentro da cabine.

NOTA:

Se o plugue padrão estiver instalado no conector P600, ele enviará a média de ambos os sensores para a colheitadeira. Se o plugue de inclinação lateral opcional estiver instalado no conector P600, ele enviará sinais de tensão separados a partir de ambos os sensores para a colheitadeira.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

Verificando o limite de tensão superior do sensor

4. Estenda o ângulo da proteção até que o indicador (A) do ângulo da plataforma esteja na posição **E** na união central.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

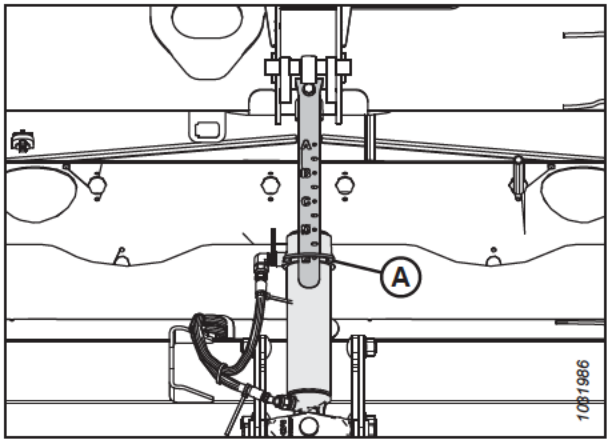


Figura 3.256: União Central

6. Certifique-se de que a conexão da trava da flutuação esteja nas travas de segurança (a arruela [A] não se move) em ambos os locais.

   NOTA:

   Se a plataforma **NÃO** estiver nas travas de segurança, a tensão poderá sair da faixa durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nas travas de segurança, consulte *3.11 Nivelar a plataforma, página 256* para obter instruções.

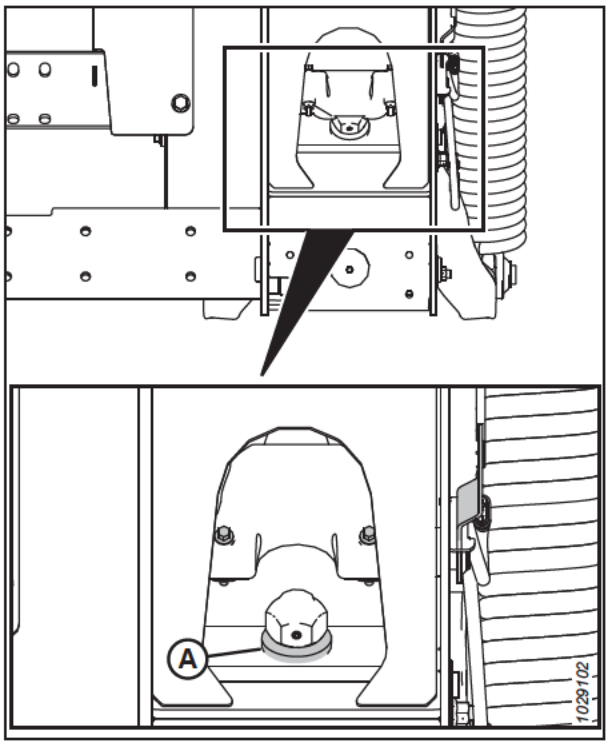


Figura 3.257: Arruela dos batentes inferiores

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

   NOTA:

   Use o ponto zero (E) acima do decalque para ajustar corretamente a agulha indicadora.

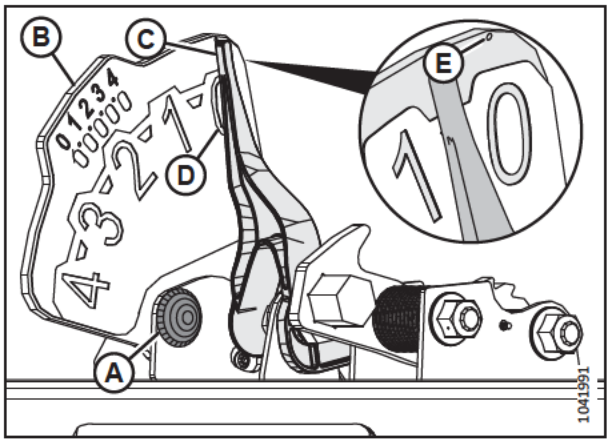


Figura 3.258: Indicador da flutuação

8. Localize o conector P600 (A) à esquerda do módulo de flutuação.
9. Remova a tampa do conector (B).
10. Insira a chave e gire-a para a posição LIGAR.
11. Usando um multímetro digital, confira o conector P600 para ver a tensão de alimentação vinda da colheitadeira. O multímetro deve mostrar 5 V no pino 7.
    - Pino 7 - FM2215E – alimentação
    - Pino 8 - FM2515E – terra
12. No conector P600, compare a tensão informada pelo sensor esquerdo (pinos 1 e 8) e pelo sensor direito (pinos 3 e 8) com a faixa superior especificada em *3.10.2 Tensão de saída do sensor recomendada para colheitadeiras, página 219*.
    - Pino 1 - FM3326A – sinal do sensor esquerdo
    - Pino 3 - FM3328A – sinal do sensor direito
    - Pino 8 - FM2515E – terra

    NOTA:

    Com a conexão da trava de flutuação na trava de segurança, a leitura da tensão superior deve ser a mesma em ambos os sensores (esquerdo e direito).

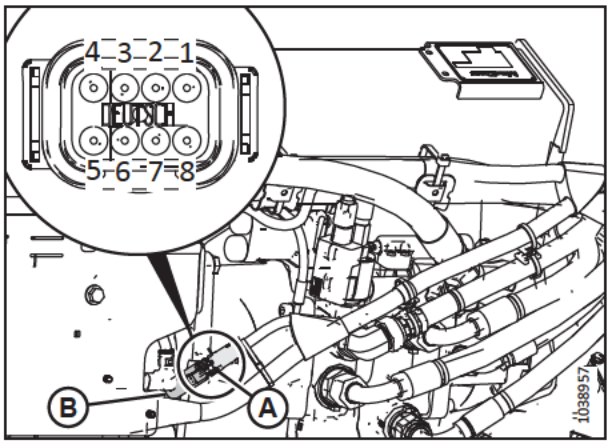


Figura 3.259: Conector P600 - vista da parte traseira

13. Se você precisar ajustar a tensão, afrouxe as porcas (A), reposicione o sensor (B) na placa indicadora e, em seguida, aperte as porcas (A) com torque de 3 Nm (2,2 lbf·pé / 22 lbf·pol.).

    NOTA:

    Ao apertar as porcas, certifique-se de que o sensor (B) NÃO se mova na placa indicadora.

14. Gire a chave para a posição DESLIGADO e retire-a da ignição.

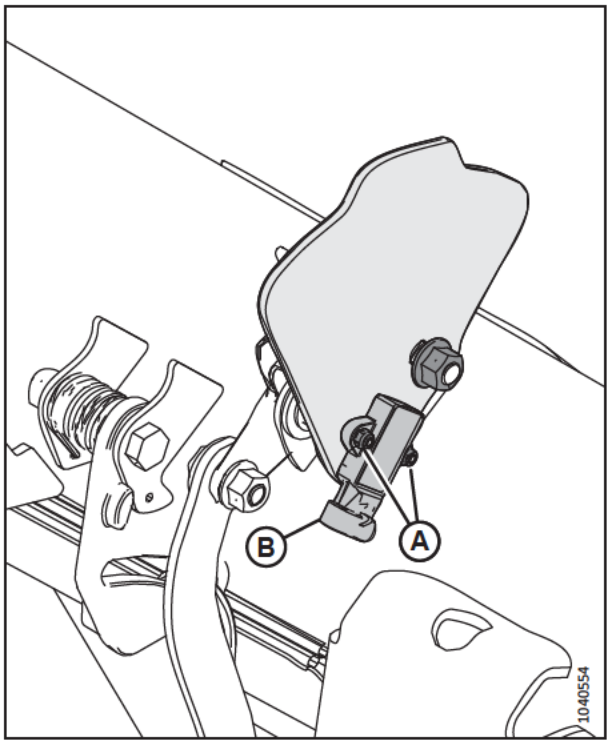


Figura 3.260: Placa indicadora de flutuação esquerda

Verificando o limite de tensão inferior do sensor

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

16. Abaixe a plataforma totalmente até o chão.

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

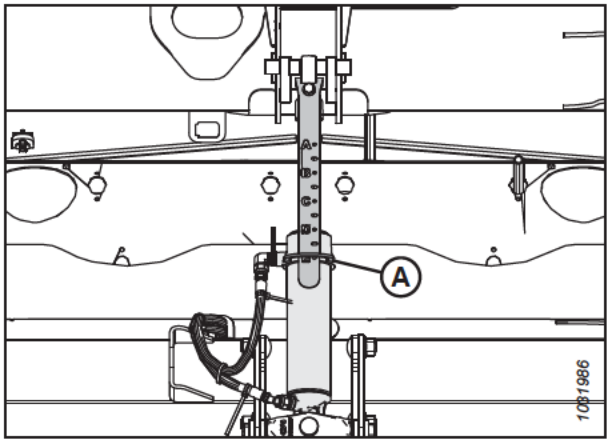


Figura 3.261: União Central

18. O ponteiro do indicador de flutuação (A) deve estar em 4 (B).

19. Insira a chave e gire-a para a posição LIGAR.

20. No conector P600, compare a tensão informada pelo sensor esquerdo (pinos 1 e 8) e pelo sensor direito (pinos 3 e 8) com o limite inferior de tensão especificado em *3.10.2 Tensão de saída do sensor recomendada para colheitadeiras, página 219*.

    - Pino 1 - FM3326A – sinal do sensor esquerdo
    - Pino 3 - FM3328A – sinal do sensor direito
    - Pino 8 - FM2515E – terra

21. Se precisar ajustar a voltagem, consulte o Passo *13, página 222* para obter instruções.

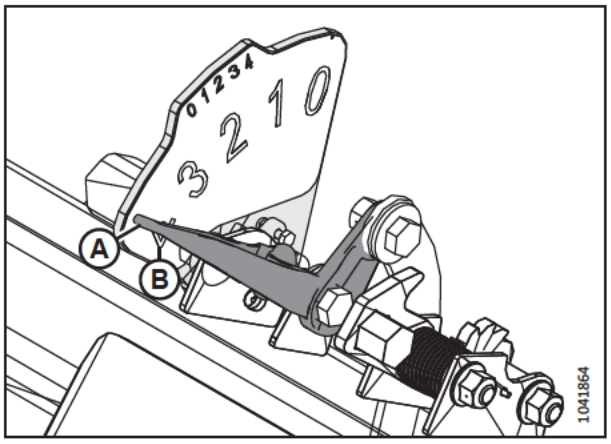


Figura 3.262: Indicador de flutuação esquerdo - Vista a partir da traseira

3.10.4 Adaptador de 10 Volts – Somente colheitadeiras New Holland

As colheitadeiras New Holland equipadas com um sistema de 10 V requerem um adaptador de 10 V para calibrar o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC).

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

Para obter instruções sobre como verificar as tensões do sensor, consulte *Verificação da faixa de tensão de dentro da cabine da colheitadeira – New Holland Séries CR e CX, página 223* ou *3.10.3 Verificação manual dos limites de tensão, página 219*.

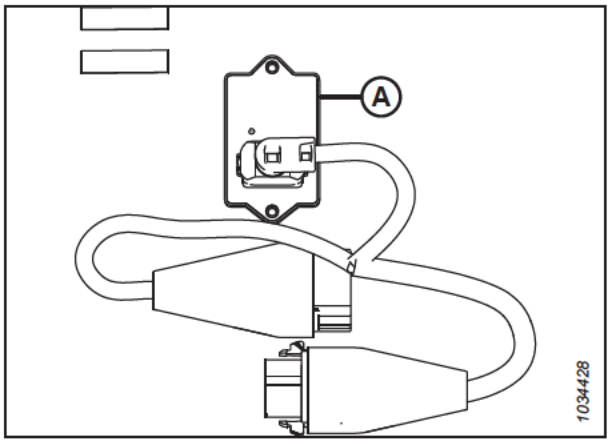


Figura 3.263: Adaptador de 10 V (B7241)

3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores

Para tornar o sistema de controle automático de altura (AHHC) da sua plataforma compatível com a colheitadeira, você precisa definir as opções de regulagem de plataforma da colheitadeira de acordo com o modelo específico da plataforma, ajustar as regulagens de velocidade do molinete, regular os controles do AHHC e calibrar o sistema AHHC para garantir que esteja funcionando corretamente.

Verificação da faixa de tensão de dentro da cabine da colheitadeira – New Holland Séries CR e CX

O sensor de controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve operar dentro de uma faixa de tensão específica para funcionar adequadamente.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234*.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Posicione a plataforma a 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo.
3. Destrave a flutuação da plataforma. Para obter instruções, consulte *Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma, página 152*.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Certifique-se de que a conexão da trava da flutuação esteja nas travas de segurança (a arruela [A] não se move) em ambos os locais.

   NOTA:

   Se a plataforma não estiver nas travas de segurança nos próximos dois passos, a tensão poderá sair da faixa durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nas travas de segurança, consulte *3.11 Nivelar a plataforma, página 256* para obter instruções.

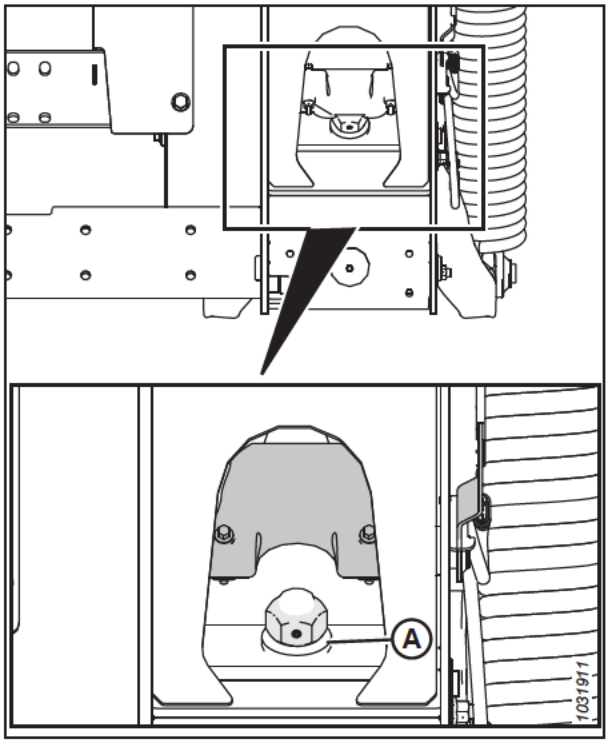


Figura 3.264: Trava da flutuação

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

   NOTA:

   Use o ponto zero (E) acima do decalque para ajustar corretamente a agulha indicadora.

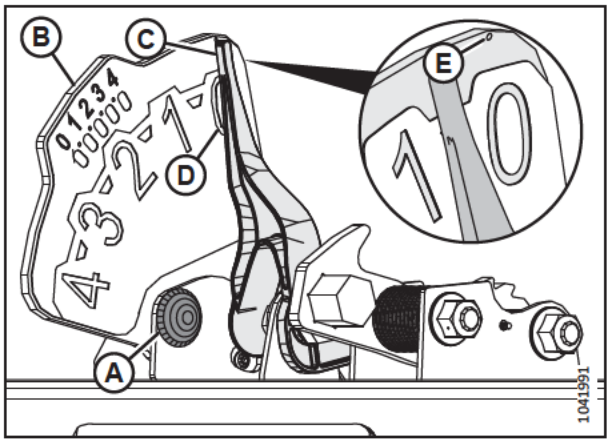


Figura 3.265: Indicador da flutuação

7. Certifique-se que a flutuação da plataforma esteja desengatada.
8. Selecione DIAGNOSTICS (A) (Diagnóstico) na tela principal. A página DIAGNOSTICS (Diagnóstico) é exibida.
9. Selecione CONFIGURAÇÕES. A página CONFIGURAÇÕES é exibida.

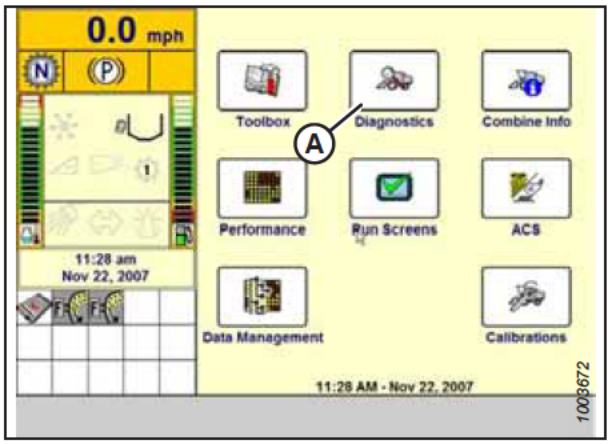


Figura 3.266: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione o menu suspenso GRUPO (A). A caixa de diálogo GRUPO é exibida.

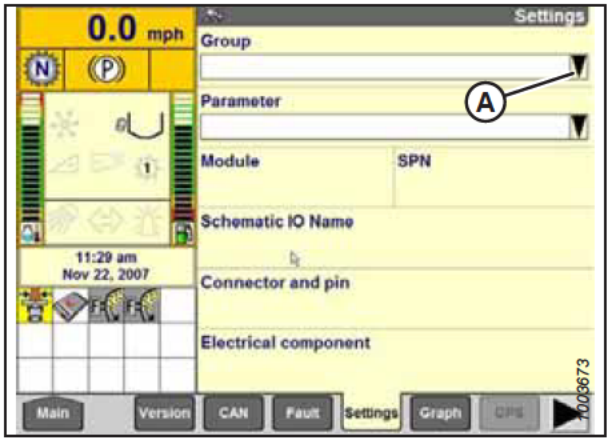


Figura 3.267: Monitor de colheitadeira New Holland

11. Selecione ALTURA/INCLINAÇÃO PLATAFORMA (A). A página PARÂMETRO é exibida.

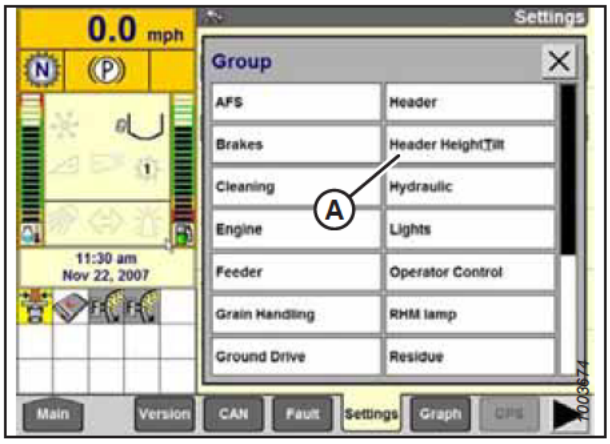


Figura 3.268: Monitor de colheitadeira New Holland

12. Selecione LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Sensor esquerdo de altura da plataforma), em seguida selecione o botão GRAPH (B) (Gráfico). A leitura da tensão aparece no topo da página.

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

14. Compare as leituras de tensão no display com as faixas de tensão especificadas em *3.10.2 Tensão de saída do sensor recomendada para colheitadeiras, página 219*.

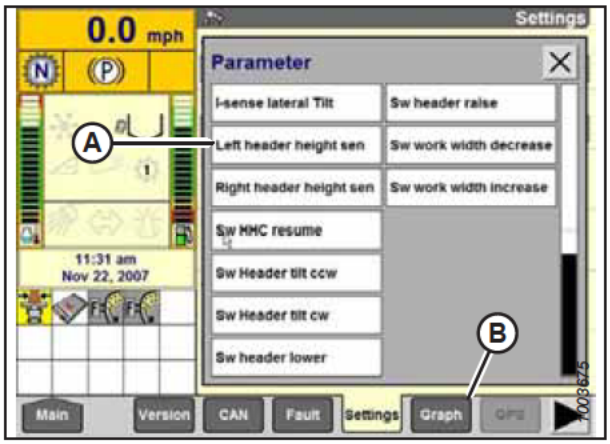


Figura 3.269: Monitor de colheitadeira New Holland

Consulta rápida de configurações da plataforma – New Holland série CR

Use as informações na tabela a seguir para consulta rápida das regulagens recomendadas para uma plataforma acoplada a uma colheitadeira New Holland série CR.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Table 3.33 Configurações da plataforma – New Holland série CR

Parâmetros de configuração	Configuração sugerida
Tipo de corte	Plataforma
Subtipo da plataforma	80/90
Flutuação automática	Instalado
Elevação automática da plataforma	Instalado
Velocidade de elevação/descida manual HHC	Definir para melhor desempenho
Sensibilidade de altura HHC	Definir para melhor desempenho

Table 3.33 Configurações da plataforma – New Holland série CR (continuação)

Parâmetros de configuração	Configuração sugerida
Sensibilidade de inclinação HHC	Definir para melhor desempenho
Sensor de altura do molinete	Sim

Regulagem do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR e CX

Use o monitor da colheitadeira para regular o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC).

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234*.

1. Selecione FLUTUAÇÃO LATERAL DA PLATAFORMA na tela da colheitadeira e pressione ENTER.
2. Use as teclas de navegação para cima e para baixo para selecionar INSTALLED (Instalado).

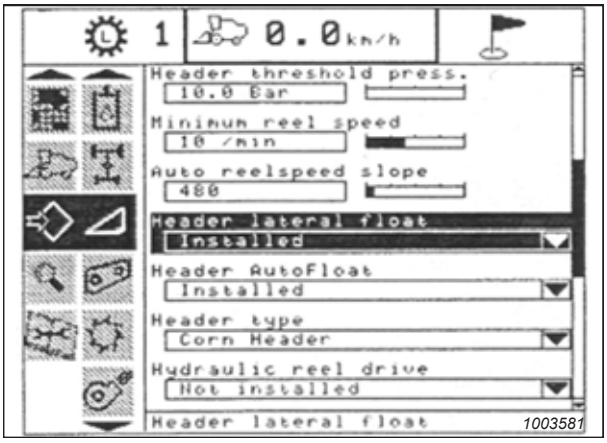


Figura 3.270: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Selecione FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA (A) e pressione ENTER.
4. Utilize as teclas de navegação para cima e para baixo entre as opções e selecione INSTALADO.

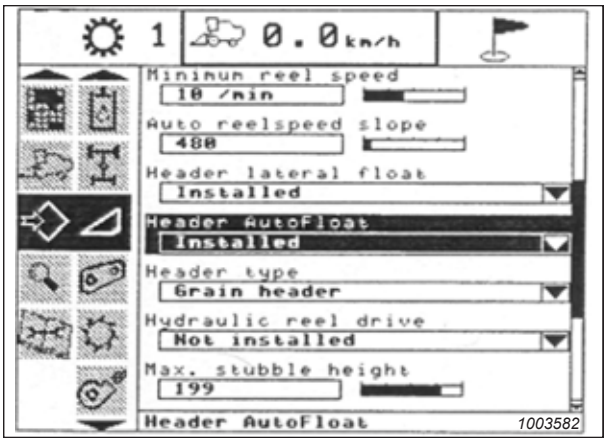


Figura 3.271: Monitor de colheitadeira New Holland

Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Séries CR e CX

A saída do sensor de controle automático de altura da plataforma (AHHC) precisa ser calibrada para cada colheitadeira.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234*.

NOTA:

Se a flutuação da plataforma estiver definida como muito leve, isso poderá impedir a calibração do AHHC. Você talvez precise usar definições mais pesadas de flutuação no procedimento de calibração para que a plataforma não se separe do módulo de flutuação durante a calibração.

NOTA:

Quando a calibração estiver completa, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para obter instruções, consulte *3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*.

Verifique as seguintes condições antes de iniciar o procedimento de calibração da plataforma:

- A plataforma está acoplada à colheitadeira.
- A colheitadeira está ao nível do solo, com a plataforma ao nível do solo.
- A plataforma está sobre os batentes inferiores e a união central configurada em **D**.
- O motor está ligado.
- A colheitadeira não está se movendo.
- Nenhum erro foi recebido do módulo Controlador de Altura da Plataforma (CAP).
- O alimentador/a plataforma está desengatado(a).
- Os botões de flutuação lateral **NÃO** estão pressionados.
- A tecla ESC **NÃO** está pressionada.

Para calibrar o AHHC, siga estes passos:

1. Selecione CALIBRAÇÃO no monitor da colheitadeira e pressione a SETA DIREITA de navegação para inserir a caixa de informações.

2. Selecione HEADER (A) (Plataforma) e pressione ENTER. A janela de calibração se abre.

   NOTA:

   Você pode usar as teclas de navegação para cima e para baixo para percorrer as opções.

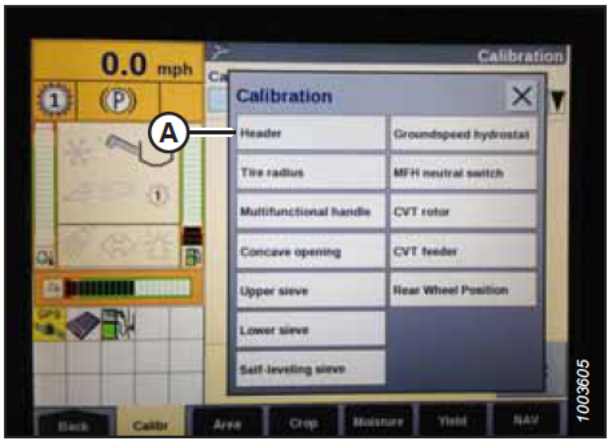


Figura 3.272: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Siga os passos na ordem em que aparecem na janela. 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 interromperá o procedimento de calibração.

   NOTA:

   Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.



Figura 3.273: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Quando todos os passos forem completados, a mensagem CALIBRATION SUCCESSFUL (Calibração bem-sucedida) será exibida na tela. Saia do menu CALIBRATION (Calibração) pressionando a tecla ENTER ou ESC.

   NOTA:

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

5. Se a unidade não funcionar adequadamente, conduza a calibração para altura máxima de restolho. Para obter mais instruções, consulte *Calibração da altura máxima da palhada – New Holland Série CR e CX, página 229*.

Calibração da altura máxima da palhada – New Holland Série CR e CX

Este procedimento detalha como configurar a altura na qual o contador da área de colheita iniciará e interromperá a contagem da área colhida.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

IMPORTANTE:

- Se o valor configurado for baixo demais, o contador de área pode **NÃO** ser exato visto que a plataforma às vezes é elevada acima desse limiar embora a colheitadeira ainda esteja cortando.
- Se o valor configurado for alto demais, o contador de área continuará contando mesmo quando a plataforma estiver elevada (mas abaixo desse limiar) e a colheitadeira não estiver mais cortando a cultura.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Selecione a caixa de diálogo de calibração MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (ALTURA MÁXIMA DA PALHADA). Conforme prossegue pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para exibir a próxima etapa.

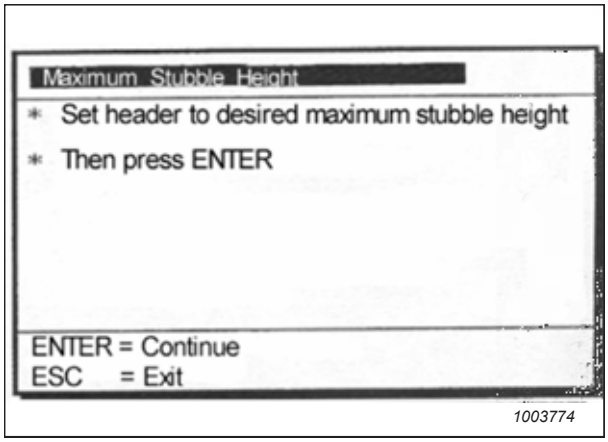


Figura 3.274: Caixa de diálogo de calibração New Holland

2. Mova a plataforma para a altura máxima de palhada desejada usando o botão de controle na alavanca multifuncional.

   NOTA:

   Regule a plataforma para uma altura que nunca será atingida durante a colheita. Isso garantirá que o contador da área de colheita nunca pare de registrar os dados de colheita enquanto o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) estiver ativo.

3. Pressione ENTER para continuar. Conforme prossegue pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para exibir a próxima etapa.

4. Pressione ENTER ou ESC para fechar a tela de calibração. A calibração está agora completa.

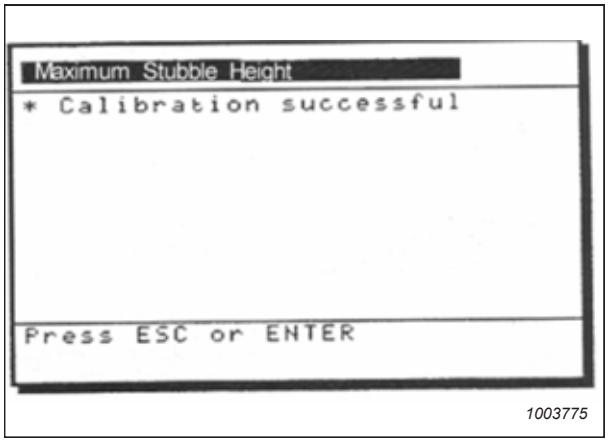


Figura 3.275: Caixa de diálogo de calibração New Holland

Ajuste da taxa de levante da plataforma – New Holland séries CR e CX

Se necessário, a variação de elevação da plataforma (a primeira velocidade no interruptor de ALTURA DA PLATAFORMA na alavanca multifuncional), pode ser ajustada.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234*.

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.

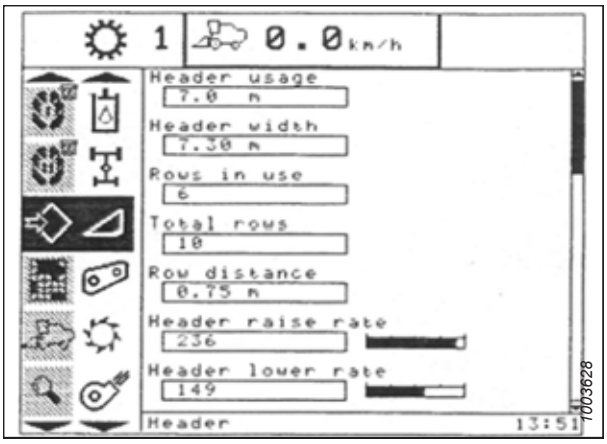


Figura 3.276: Monitor de colheitadeira New Holland

Ajuste da taxa de descida da plataforma – New Holland séries CR e CX

Se necessário, a variação de descida da plataforma (o botão de controle automático de altura da plataforma ou segunda velocidade na chave do balancim da alavanca multifunção) pode ser alterada.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234*.

1. Selecione VARIAÇÃO DE DESCIDA DA PLATAFORMA no monitor da colheitadeira.
2. Utilize os botões "+" ou "–" para alterar a configuração para 50.
3. Pressione ENTER para salvar a nova configuração.

   NOTA:

   A variação de descida da plataforma pode ser alterada de 2 a 247 em incrementos de 7. Ela é configurada de fábrica como 100.

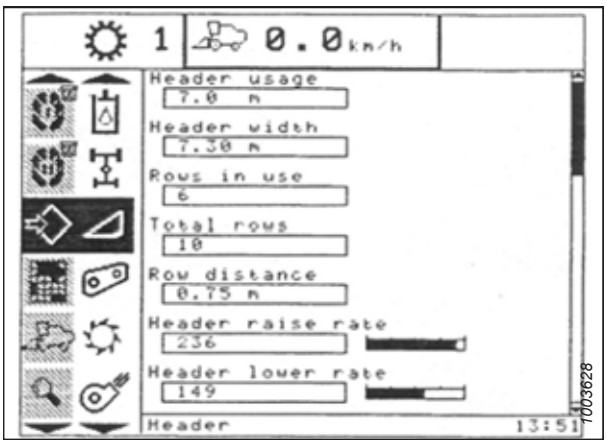


Figura 3.277: Monitor de colheitadeira New Holland

Regulagem da sensibilidade do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR e CX

O ajuste de sensibilidade controla a distância que a barra de corte deve percorrer para cima ou para baixo antes que o controle automático de altura da plataforma (AHHC) reaja e levante ou abaixe o alimentador.

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

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234*.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Engate o mecanismo de debulha e o alimentador.
2. Selecione SENSIBILIDADE DA ALTURA no monitor da colheitadeira.
3. Utilize os botões "+" ou "–" para alterar a configuração para 200.
4. Pressione ENTER para salvar a nova configuração.

   NOTA:

   A sensibilidade pode ser alterada de 10 a 250 em incrementos de 10. Ela é configurada de fábrica como 100.



Figura 3.278: Monitor de colheitadeira New Holland

Regulagens predefinidas de altura de corte – New Holland Séries CR e CX

A configuração do molinete e da altura de corte pode ser armazenada no computador da colheitadeira de acordo com as predefinições. Essas configurações podem ser definidas e selecionadas usando o console de controle da colheitadeira.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Para New Holland, modelos CR 6,80; 6,90; 7,90; 8,90; 9,90 e 10.90, consulte *3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH, página 234*.

NOTA:

O indicador (A) deve estar na posição **0** (B) quando a plataforma está a 254–356 mm (10–14 pol.) do chão. Quando a plataforma está no chão, o indicador deve estar na posição **1** (C) para uma baixa pressão de solo ou na posição **4** (D) para uma alta pressão de solo. Condições de solo e cultura determinam a quantidade de flutuação a ser empregada. A regulagem ideal é a mais leve possível, sem causar trepidação da plataforma ou perda de cultura. Operar com configurações pesadas de forma prematura desgasta a placa de desgaste da barra de corte.

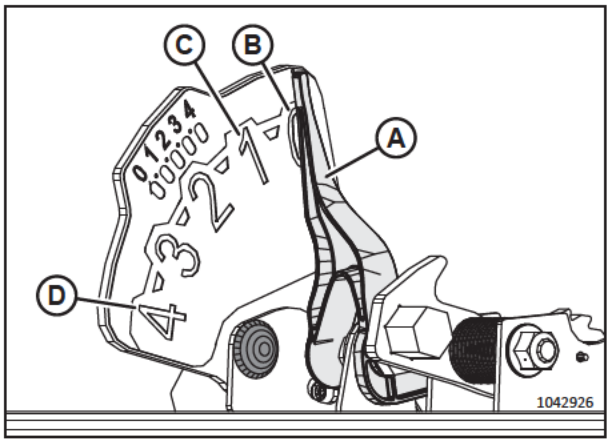


Figura 3.279: Indicador de flutuação

1. Engate o mecanismo de debulha e o alimentador com os interruptores (A) e (B).
2. Ajuste o interruptor basculante da HEADER MEMORY (MEMÓRIA DA PLATAFORMA) (D) na posição STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (ALTURA DA PALHADA/MODO AUTOFLUTUADOR) (A) ou (B).
3. Levante ou abaixe a plataforma à altura de corte desejada usando o interruptor momentâneo FLUTUAÇÃO LATERAL e ALTURA DA PLATAFORMA (C).
4. Pressione levemente o botão CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA (E) por um mínimo de 2 segundos para armazenar a posição da altura. Um aviso sonoro confirma 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 PALHADA/MODO AUTOFLUTUADOR.
5. Levante ou abaixe o molinete para a altura de trabalho desejada usando o interruptor momentâneo ALTURA DO MOLINETE.
6. Pressione levemente o botão CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA (E) por um mínimo de 2 segundos para armazenar a posição da altura. Um aviso sonoro confirma a configuração.

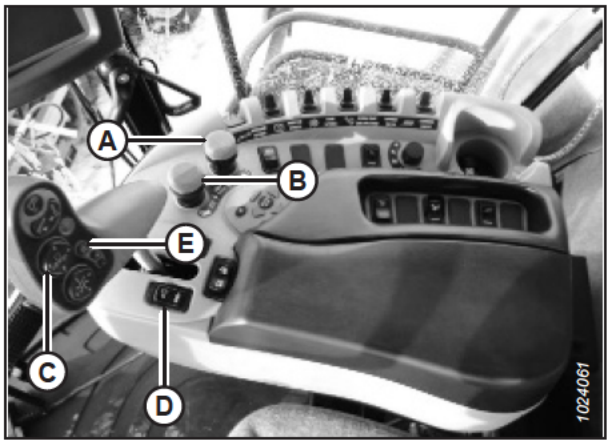


Figura 3.280: Controles de colheitadeiras New Holland

7. Para alterar uma das regulagens de altura da plataforma memorizadas enquanto a colheitadeira está em uso, utilize o interruptor basculante de FLUTUAÇÃO LATERAL E ALTURA DA PLATAFORMA (A) (lento para cima/baixo) para elevar ou descer a plataforma até o valor desejado. Pressione levemente o botão CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA (B) por no mínimo 2 segundos a fim de armazenar a nova posição da altura. Um aviso sonoro confirma a configuração.

   NOTA:

   Pressionar totalmente o botão CONTROLE AUTOMÁTICO DE ALTURA DA PLATAFORMA (B) desacopla o módulo de flutuação.

   NOTA:

   Não é necessário pressionar o interruptor de basculante (C) depois de alterar o ponto de ajuste da altura da plataforma.

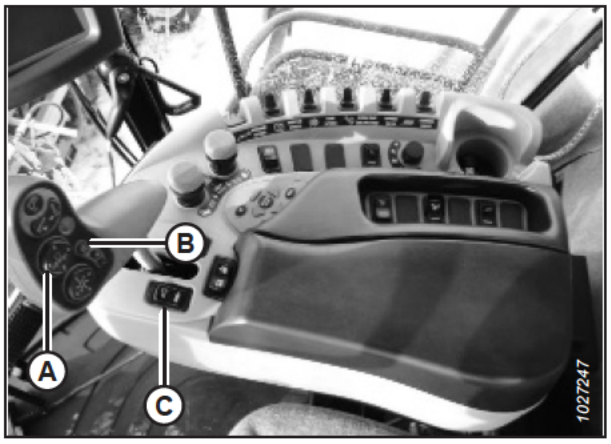


Figura 3.281: Controles de colheitadeiras New Holland

3.10.6 Colheitadeiras New Holland – Série CR (2015 e posteriores) e CH

Para tornar o sistema de controle automático de altura (AHHC) da sua plataforma compatível com a colheitadeira, você precisa definir as opções de regulagem de plataforma da colheitadeira de acordo com o modelo específico da plataforma, ajustar as regulagens de velocidade do molinete, regular os controles do AHHC e calibrar o sistema AHHC para garantir que esteja funcionando corretamente.

Esta seção aplica-se apenas aos modelos CR 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90).

Verificação da faixa de tensão da cabine da colheitadeira – New Holland Série CR e CH

O sensor de controle automático de altura da plataforma (AHHC) deve operar dentro de uma faixa de tensão específica para funcionar adequadamente.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Série CR: Esta seção aplica-se apenas aos modelos CR 2015 e posteriores (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 e 10.90). Para os modelos de colheitadeira New Holland pré-2015, consulte *3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores, página 223*.

⚠ PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Posicione a plataforma a 254-356 mm (10-14 pol.) acima do solo.
3. Destrave a flutuação da plataforma. Para obter instruções, consulte *Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma, página 152*.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

5. Certifique-se de que a conexão da trava da flutuação esteja nas travas de segurança (a arruela [A] não se move) em ambos os locais.

   NOTA:

   Se a plataforma não estiver nas travas de segurança nos próximos dois passos, a tensão poderá sair da faixa durante a operação, causando mau funcionamento do sistema de AHHC. Se a plataforma não estiver nas travas de segurança, consulte *3.11 Nivelar a plataforma, página 256* para obter instruções.

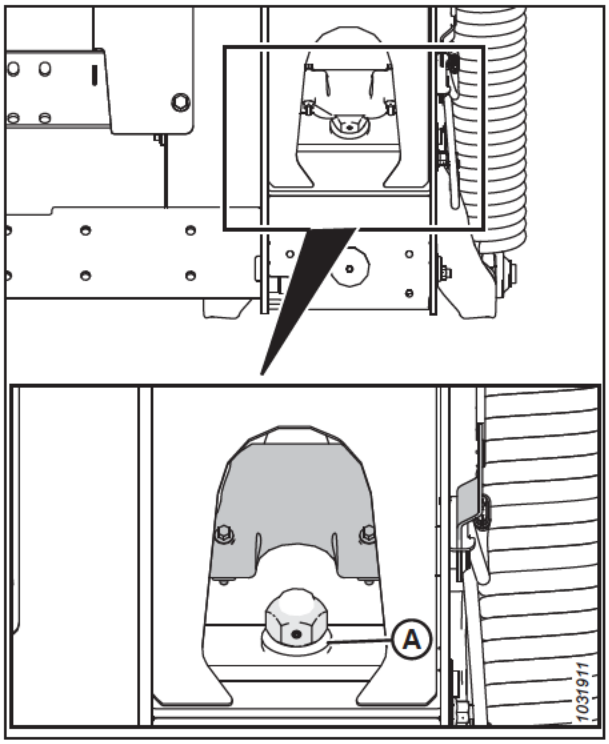


Figura 3.282: Trava da flutuação

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

   NOTA:

   Use o ponto zero (E) acima do decalque para ajustar corretamente a agulha indicadora.

7. Certifique-se de que flutuação da plataforma esteja destravada.

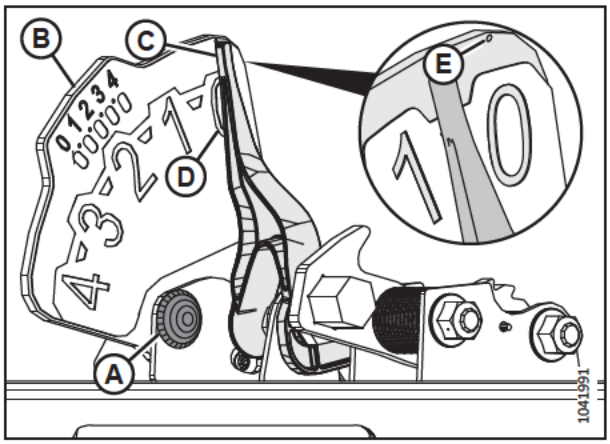


Figura 3.283: Indicador da flutuação

8. Selecione o ícone DIAGNOSTICS (A) (Diagnóstico) na tela principal. A página DIAGNOSTICS (Diagnóstico) é exibida.

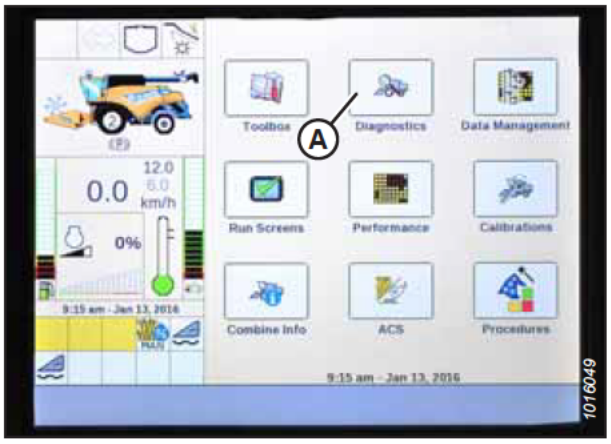


Figura 3.284: Monitor de colheitadeira New Holland

9. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES (A). A página SETTINGS (CONFIGURAÇÕES) é exibida.



Figura 3.285: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione ALTURA PLATAFORMA/INCLINAÇÃO (A) do menu suspenso GRUPO.

11. Selecione a opção HEADER HEIGHT SENS. L (B) (Sensor esquerdo de altura da plataforma) no menu suspenso PARAMETER (Parâmetro).



Figura 3.286: Monitor de colheitadeira New Holland

12. Selecione a guia GRAPH (Gráfico) (A). A tensão exata (B) é exibida na parte superior da página.

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

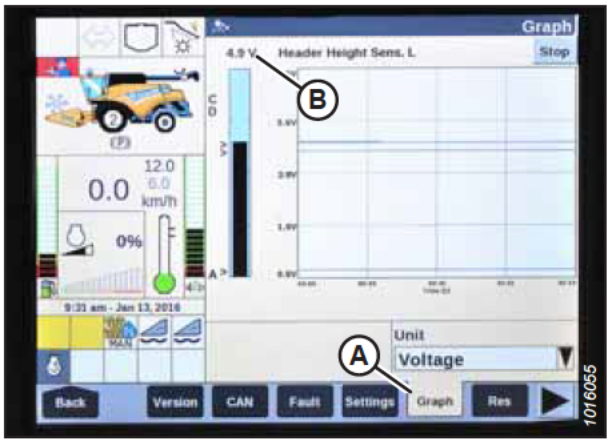


Figura 3.287: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR e CH

O controle automático de altura da plataforma (AHHC) é configurado por meio do monitor da colheitadeira e pela alavanca de controle.

Para garantir o melhor desempenho do sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC), execute esses procedimentos com a união central em **D**. Quando a configuração e a calibração estiverem completas, ajuste a união central de volta ao ângulo da plataforma desejado.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Modelos CR: Esta seção aplica-se apenas 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 *3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores, página 223*.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
3. Desligue o motor.
4. Vire a chave para a posição RUN (Ligar).

5. Selecione TOOLBOX (Caixa de ferramentas) (A) na tela principal. A página TOOLBOX (Caixa de ferramentas) é exibida.

   IMPORTANTE:

   Algumas colheitadeiras New Holland não permitem alterar as configurações da plataforma pelo menu principal. Agora essa é uma configuração do concessionário. Se você não conseguir alterar as configurações da plataforma pelo menu principal, entre em contato com seu concessionário.

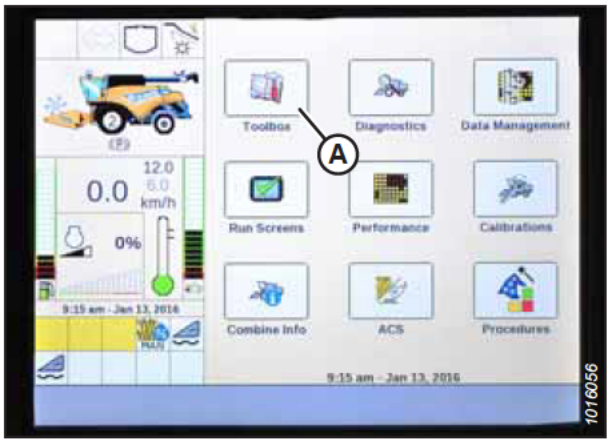


Figura 3.288: Monitor de colheitadeira New Holland

6. Selecione a PLATAFORMA 1 (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 1 é exibida.

7. Selecione TIPO DE CORTE na seta suspensa (B) e altere o TIPO DE CORTE para a PLATAFORMA (C).

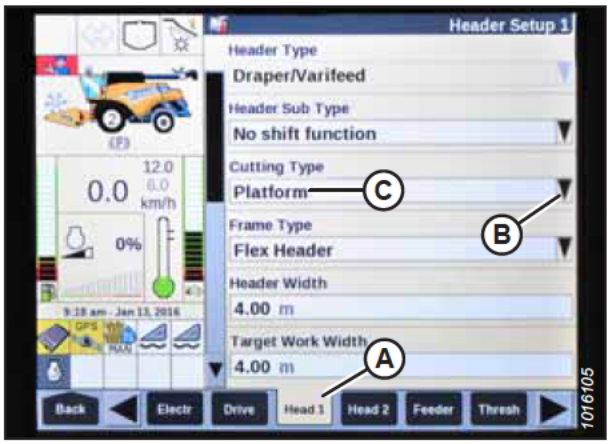


Figura 3.289: Monitor de colheitadeira New Holland

8. Selecione a seta suspensa SUBTIPO DE PLATAFORMA e defina TIPO DE SUBTIPO DE PLATAFORMA para 80/90 (A).



Figura 3.290: Monitor de colheitadeira New Holland

9. Selecione a PLATAFORMA 2 (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.



Figura 3.291: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA no menu suspenso e configure a FLUTUAÇÃO AUTOMÁTICA para INSTALADA (A).

11. Selecione ELEVAÇÃO AUTOMÁTICA DA PLATAFORMA no menu suspenso 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.

12. 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 3.292: Monitor de colheitadeira New Holland

13. Configure os valores para SENSIBILIDADE DA ALTURA (A) e a SENSIBILIDADE DA INCLINAÇÃO (B) para melhor desempenho de acordo com as condições do solo.

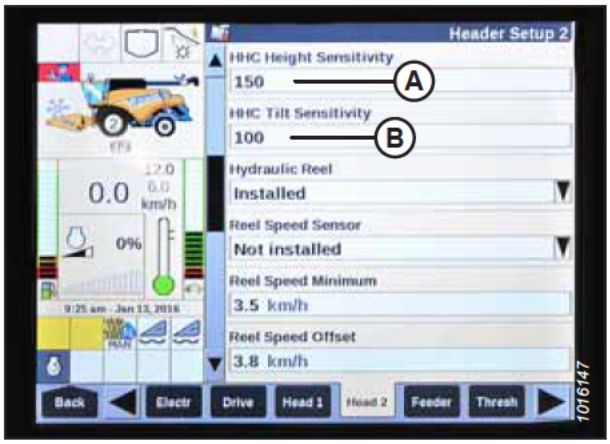


Figura 3.293: Monitor de colheitadeira New Holland

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



Figura 3.294: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração da velocidade do molinete – New Holland Série CR e CH

As configurações de diâmetro e deslocamento do molinete precisarão ser inseridas no computador da colheitadeira antes que o molinete possa ser operado.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Modelos CR: Esta seção aplica-se apenas 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 *3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores, página 223*.

1. Desligue o motor.
2. Vire a chave para a posição RUN (Ligar).
3. Certifique-se de que o software do monitor da colheitadeira esteja atualizado com a versão relevante especificada abaixo ou uma posterior:
   - Colheitadeiras dos modelos anos 2015–2018: UCM v38.10.0.0
   - Colheitadeiras do modelo ano 2019 e mais recentes: UCM v1.4.0.0
4. Certifique-se de que a união central da plataforma esteja em **D**.
5. Selecione TOOLBOX (Caixa de ferramentas) (A) na tela principal. A página TOOLBOX (Caixa de ferramentas) é exibida.

   IMPORTANTE:

   Algumas colheitadeiras New Holland não permitem alterar as configurações da plataforma pelo menu principal. Agora essa é uma configuração do concessionário. Se você não conseguir alterar as configurações da plataforma pelo menu principal, entre em contato com seu concessionário.

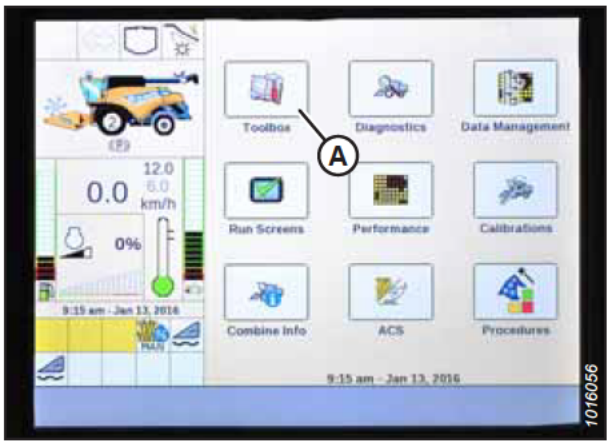


Figura 3.295: Monitor de colheitadeira New Holland

6. Selecione a PLATAFORMA 2 (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA 2 é exibida.
7. Selecione DIÂMETRO DO MOLINETE (B) e digite 102 cm (40,16 pol).
8. Selecione REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (C) (Deslocamento por revolução do molinete) e insira o valor adequado de acordo com a combinação específica de tamanhos das engrenagens motora e movida detalhados na tabela a seguir.

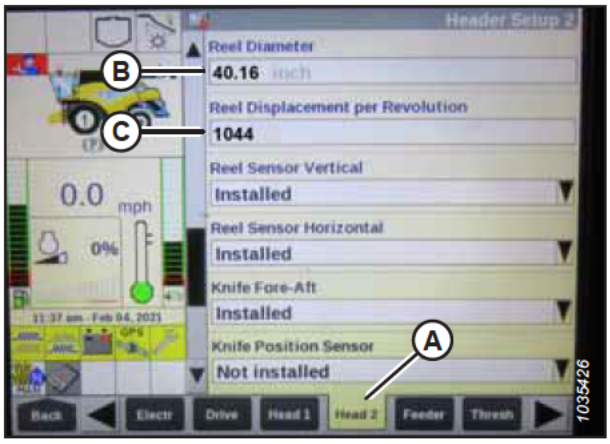


Figura 3.296: Monitor de colheitadeira New Holland

Table 3.34 Gráfico de deslocamento do molinete por revolução

Tamanho da engrenagem do acionador (Número de dentes)	Tamanho da engrenagem acionada (Número de dentes)	Deslocamento do molinete por revolução
19 (padrão)	56	769
14 (alto torque / baixa velocidade)[74]	56	1044
20 (baixo torque / alta velocidade)[75]	52	679

Calibração do controle automático de altura da plataforma – New Holland Série CR e CH

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Modelos CR: Esta seção aplica-se apenas 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 *3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores, página 223*.

NOTA:

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

NOTA:

Quando a calibração estiver completa, ajuste a união central de volta para o ângulo de plataforma desejado. Para obter instruções, consulte *3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*.

74. Kit de duas velocidades com corrente nas engrenagens internas.
75. Kit de duas velocidades com corrente nas engrenagens externas.

Verifique as seguintes condições antes de iniciar o procedimento de calibração da plataforma:

- A plataforma está acoplada à colheitadeira.
- A colheitadeira está ao nível do solo, com a plataforma ao nível do solo.
- A plataforma está sobre os batentes inferiores e a união central configurada em **D**.
- O motor está ligado.
- A colheitadeira não está se movendo.
- Nenhum erro foi recebido do módulo controlador de altura da plataforma (HHC).
- O alimentador/a plataforma está desengatado(a).
- Os botões de flutuação lateral **NÃO** estão pressionados.
- A tecla ESC **NÃO** está pressionada.

Para calibrar o AHHC, siga estes passos:

1. Selecione CALIBRAÇÕES (A) na tela principal. A página CALIBRAÇÃO aparecerá.



Figura 3.297: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione o menu suspenso CALIBRAÇÃO (A).



Figura 3.298: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Selecione PLATAFORMA (A) da lista de opções de calibração.



Figura 3.299: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Siga os passos da calibração na ordem em que aparecem na página. Conforme prossegue pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para exibir a próxima etapa.

   NOTA:

   O procedimento de calibração é interrompido ao pressionar a tecla ESC durante qualquer uma das etapas ou deixar o sistema ocioso por mais de 3 minutos.

   NOTA:

   Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.



Figura 3.300: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Quando todas as etapas tiverem sido concluídas, a mensagem CALIBRAÇÃO CONCLUÍDA será exibida na página.

   NOTA:

   Se a flutuação foi configurada como mais pesada para realizar o procedimento de calibração do AHHC, ajuste-o para a operação de flutuação recomendada após a calibração ter sido realizada.



Figura 3.301: Monitor de colheitadeira New Holland

Calibração do sensor de altura do molinete e do sensor de avanço/recuo do molinete – New Holland Série CR e CH

O sensor de altura do molinete e o sensor de avanço/recuo do molinete precisarão ser calibrados antes que o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) possa ser usado. A calibração da posição do molinete calibra o sensor de altura do molinete e o sensor de avanço/recuo do molinete.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Modelos CR: Esta seção aplica-se apenas 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 *3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores, página 223*.

Para calibrar a posição do molinete, siga estes passos:

1. Ligue o motor.
2. Posicione a plataforma a 254–356 mm (10–14 pol.) do solo.

   IMPORTANTE:

   NÃO desligue o motor. A colheitadeira deve estar em marcha lenta para calibrar adequadamente os sensores.

3. Selecione CALIBRATIONS (Calibrações) (A) na tela principal. A página CALIBRATION (Calibração) aparecerá.



Figura 3.302: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Selecione o menu suspenso CALIBRAÇÃO (A).



Figura 3.303: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Selecione POSIÇÃO DO MOLINETE (A) na lista de opções de calibração.



Figura 3.304: Monitor de colheitadeira New Holland

6. Um aviso de CUIDADO (A) será exibido. Selecione ENTER.



Figura 3.305: Monitor de colheitadeira New Holland

7. Se a mensagem “Confirm varifeed knife is completely retracted” (A) (Confirme se a navalha varifeed está completamente retraída) aparecer, selecione ENTER.

   NOTA:

   A navalha varifeed não se aplica às plataformas MacDon.

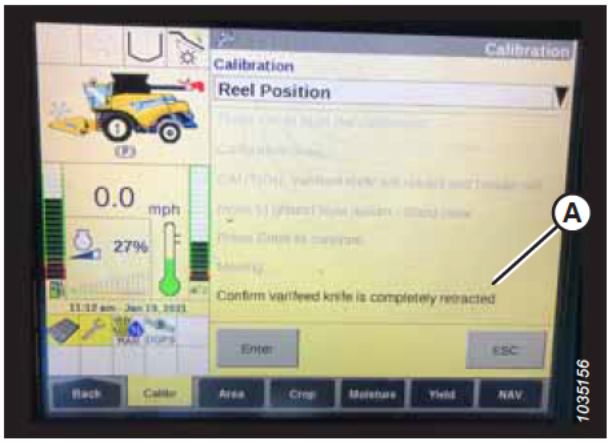


Figura 3.306: Monitor de colheitadeira New Holland

8. Siga os passos da calibração (A) conforme aparecem na página. Conforme prossegue pelo procedimento de calibração, o monitor será atualizado automaticamente para exibir a próxima etapa.

   NOTA:

   Pressionar a tecla ESC durante qualquer um dos passos ou deixar o sistema ocioso por mais de 3 minutos interromperá o procedimento de calibração.

   NOTA:

   Consulte o manual do operador da colheitadeira para obter explicações sobre quaisquer códigos de erro.



Figura 3.307: Monitor de colheitadeira New Holland

Verificação da tensão do sensor de altura do molinete – New Holland Séries CR e CH

Verifique as tensões do sensor de altura do molinete para garantir que estão dentro da faixa prescrita.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

1. Na tela principal do monitor da colheitadeira, selecione DIAGNÓSTICO (A). A página DIAGNÓSTICO é exibida.

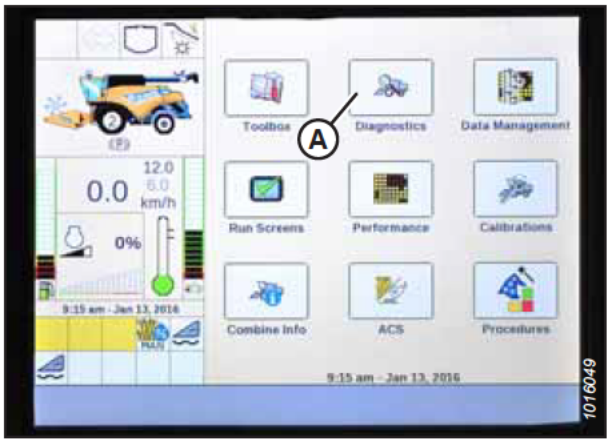


Figura 3.308: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione a guia CONFIGURAÇÕES (A). A página SETTINGS (CONFIGURAÇÕES) é exibida.
3. No menu GRUPO (B), selecione PLATAFORMA.
4. No menu PARÂMETRO (C), selecione POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE.

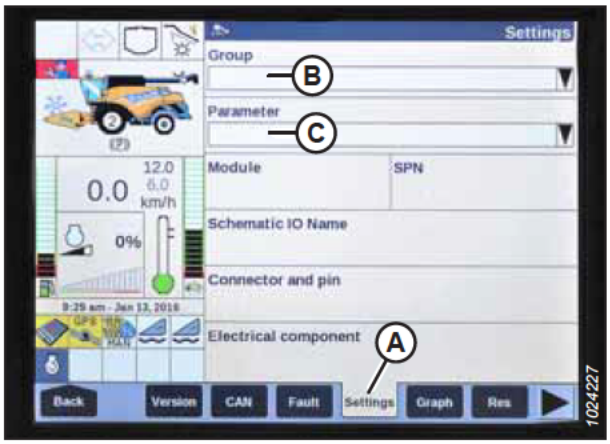


Figura 3.309: Monitor de colheitadeira New Holland

5. Selecione a guia GRAPH (GRÁFICO) (A). A POSIÇÃO VERTICAL DO MOLINETE é exibida.
6. Levante o molinete para ver a baixa tensão (C). A tensão deve estar na faixa de 0,7–1,1 V.
7. Abaixe o molinete para ver a alta tensão (B). A tensão deve estar na faixa de 3,9–4,3 V.
8. Se a tensão estiver fora da faixa, consulte *Verificação e ajuste do sensor de altura do molinete, página 173*.

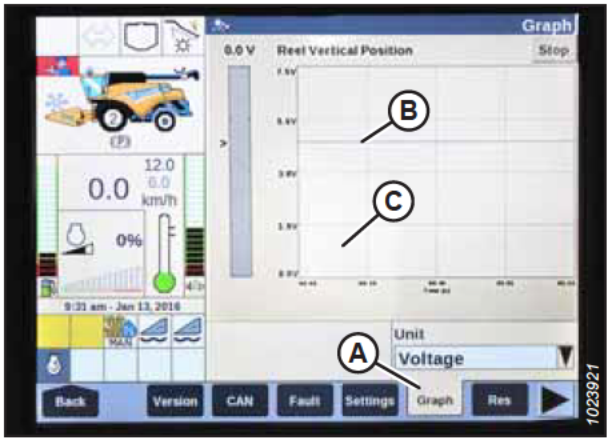


Figura 3.310: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração de predefinição de altura de corte – New Holland Série CR e CH

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

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Modelos CR: Esta seção aplica-se apenas 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 *3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores, página 223*.

O console tem dois botões utilizados para predefinições automáticas de altura. A chave presente nos modelos antigos agora está configurada como mostrado à direita. As plataformas MacDon necessitam, somente, dos dois primeiros botões (A) e (B). O terceiro botão (C) não está configurado.

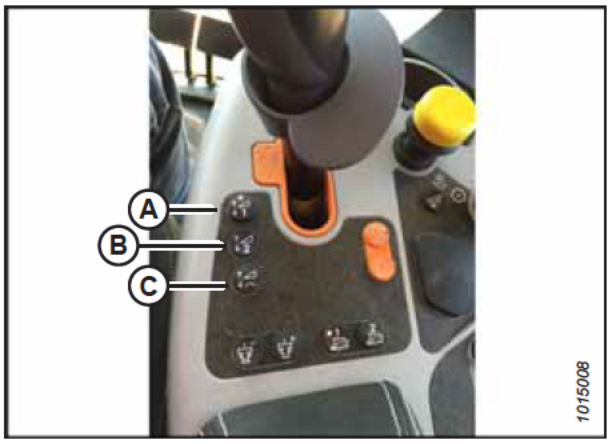


Figura 3.311: Controles de colheitadeiras New Holland

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Engate o separador e a plataforma.
2. Selecione o botão predefinido 1 (A). Uma luz amarela no botão se acenderá.
3. Posicione a plataforma na altura de corte desejada.



Figura 3.312: Controles de colheitadeiras New Holland

4. Para configurar a predefinição, segure o botão RESUME (Retomar) (C) na alça multifuncional até que o monitor emita um bipe.

   NOTA:

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

5. Mova o molinete para a posição de operação desejada.

6. Mantenha pressionado o botão RESUME (RETOMAR) (C) na alavanca multifunção para configurar as predefinições.

7. Repita as etapas de *2, página 248* a *6, página 249* usando o botão de predefinição 2.

8. Abaixe a plataforma até o solo.

9. Selecione EXECUTAR TELAS (A) na página principal.



Figura 3.313: Alavanca multifunção da colheitadeira New Holland

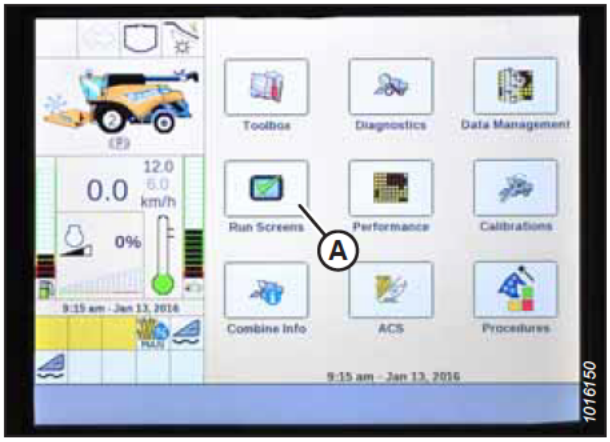


Figura 3.314: Monitor de colheitadeira New Holland

10. Selecione a aba EXECUTAR, que exibe a ALTURA MANUAL.

    NOTA:

    O campo ALTURA MANUAL pode aparecer em qualquer das abas EXECUTAR. Ao pressionar um botão de predefinição de altura automática, 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 3.315: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração da altura máxima de trabalho – New Holland Série CR e CH

A altura máxima de trabalho pode ser configurada por meio do monitor da colheitadeira.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Modelos CR: Esta seção aplica-se apenas 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 *3.10.5 Colheitadeiras New Holland Séries CR e CX – 2014 e anteriores, página 223*.

1. Selecione CAIXA DE FERRAMENTAS (A) na tela principal. A página CAIXA DE FERRAMENTAS é exibida.

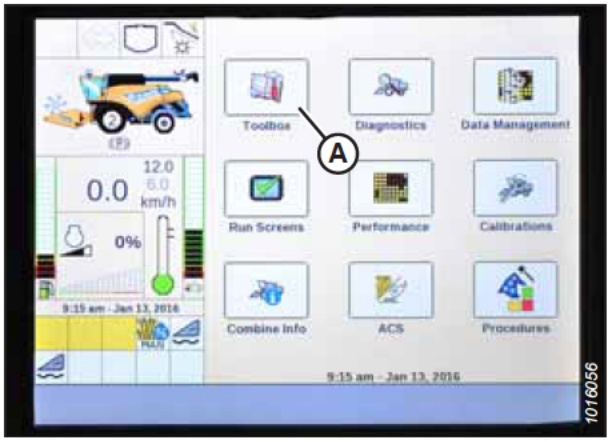


Figura 3.316: Monitor de colheitadeira New Holland

2. Selecione ALIMENTADOR (A). A página CONFIGURAÇÃO DA PLATAFORMA é exibida.
3. Selecione o campo ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO (B).

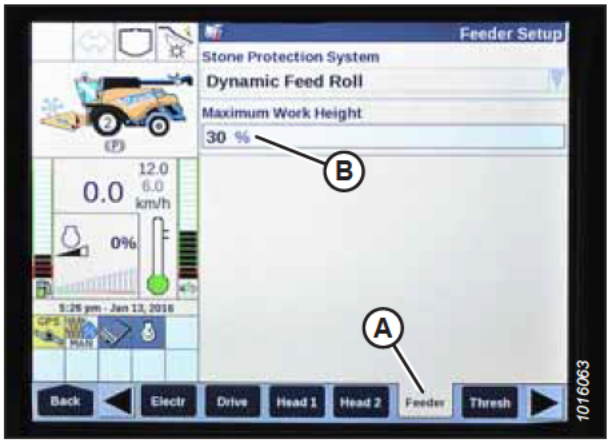


Figura 3.317: Monitor de colheitadeira New Holland

4. Configure ALTURA MÁXIMA DE TRABALHO com o valor desejado.

5. Selecione Set (Definir) e depois ENTER.



Figura 3.318: Monitor de colheitadeira New Holland

Configuração do avanço/recuo do molinete, inclinação da plataforma e tipo de plataforma – New Holland Série CR e CH

A inclinação de avanço-recuo do molinete e as configurações de tipo de plataforma para o sistema de controle automático de altura da plataforma (AHHC) podem ser alterados pelo acesso aos menus PLATAFORMA.

NOTA:

Modelos CR: Este procedimento se aplica apenas aos modelos New Holland CR 6.90, 7.90, 8.90 e 9.90 de 2016.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

NOTA:

Algumas colheitadeiras New Holland não permitem alterar as configurações da plataforma pelo menu principal. Agora essa é uma configuração do concessionário. Se você não conseguir alterar as configurações da plataforma pelo menu principal, entre em contato com seu concessionário.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Gire a chave de ignição para a posição LIGAR.

2. Na página HEAD 1 (Plataforma 1), altere CUTTING TYPE (Tipo de corte) (A) de FLEX para PLATFORM (Plataforma).



Figura 3.319: Monitor de colheitadeira New Holland

3. Na página HEAD 2 (Plataforma 2), altere HEADER SUB TYPE (Subtipo da plataforma) (A) de DEFAULT (Padrão) para 80/90.



Figura 3.320: Monitor de colheitadeira New Holland

Agora há dois botões diferentes para as predefinições EM SOLO. A chave presente nos modelos antigos agora está configurada como mostrado à direita. As plataformas MacDon necessitam, somente, dos dois primeiros botões (A) e (B). O terceiro botão (C) abaixo não está configurado.

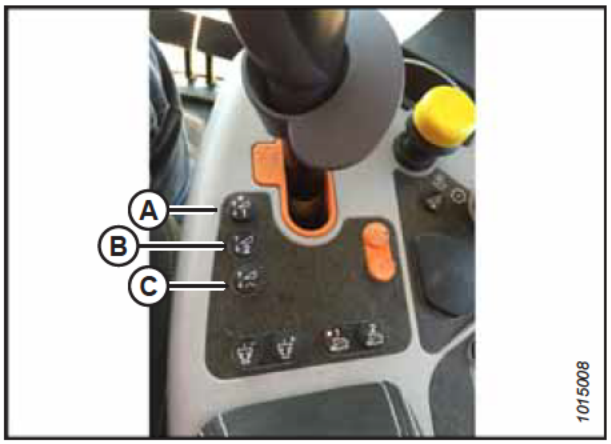


Figura 3.321: Controles de colheitadeiras New Holland

Função de reversão do molinete – New Holland Série CR e CH

Você pode permitir a reversão do molinete com o alimentador nas colheitadeiras New Holland Série CR.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Alterações podem ter sido feitas aos controles ou ao monitor da colheitadeira desde a publicação deste documento. Para obter as informações mais atualizadas, consulte o manual do operador da colheitadeira.

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

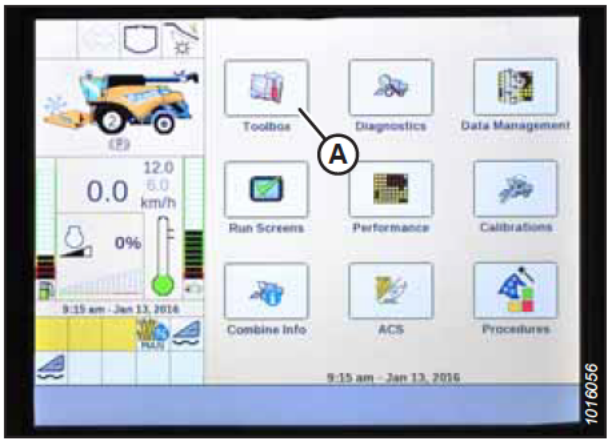


Figura 3.322: Monitor colheitadeiras New Holland

2. Selecione a guia HEAD 1 (Plataforma 1) (A).

   NOTA:

   Para localizar a guia HEAD 1 (Plataforma 1), talvez seja necessário usar as setas laterais (B).

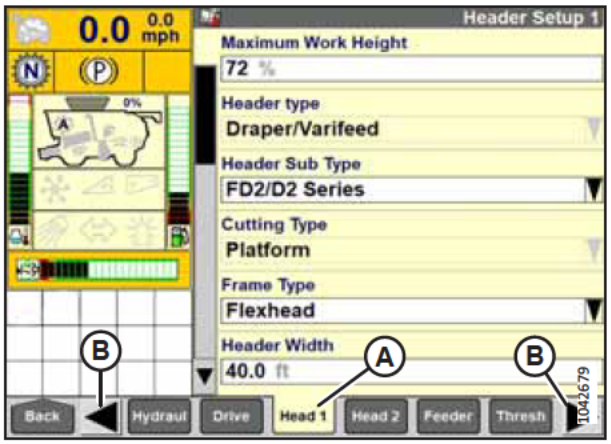


Figura 3.323: Monitor colheitadeiras New Holland

3. Localize o campo SUBTIPO DE PLATAFORMA.

4. Selecione o seguinte valor na janela HEADER SUB TYPE (Subtipo da plataforma):

   - Se a versão 36.4.X.X ou posterior do software estiver instalada, selecione **FD2/D2 SERIES** (Série FD2/D2) (A).

     NOTA:

     Selecionar FD2/D2 SERIES (Série FD2/D2) otimizará o desempenho do AHHC nas plataformas das séries FD2 e D2.

   - Se uma versão de software anterior à 36.4.X.X estiver instalada, selecione **80/90**.

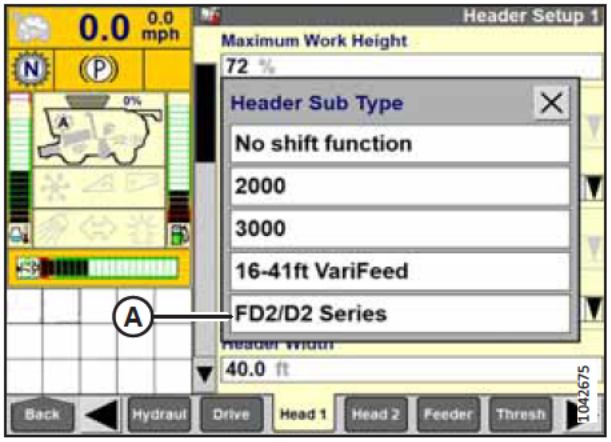


Figura 3.324: Monitor colheitadeiras New Holland

5. Retorne à página HEADER SETUP 1 (Regulagem da plataforma 1) e selecione FLEXHEAD no menu suspenso FRAME TYPE (Tipo de chassi) (A).

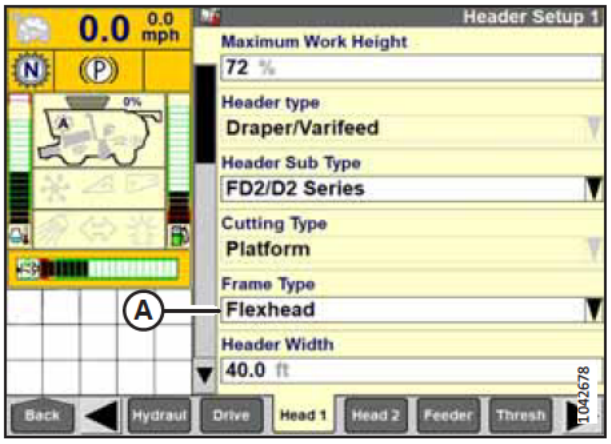


Figura 3.325: Monitor colheitadeiras New Holland

6. Selecione a guia PLATAFORMA 2 (A).
7. No campo SENSORES DA PLATAFORMA (B), selecione HABILITAR.
8. No campo PRESSÃO DE FLUTUAÇÃO DA PLATAFORMA (C), selecione NÃO.
9. No campo HEIGHT/TILT RESPONSE (Resposta altura/inclinação) (D), selecione FAST (Rápida).

   NOTA:

   O campo AUTO HEADER LIFT (E) (Levante automático da plataforma) pode ser definido de acordo com a preferência do usuário.

10. Pressione a seta para baixo (F) e siga para a próxima tela.



Figura 3.326: Monitor colheitadeiras New Holland

11. No campo HYDRAULIC REEL (A) (Molinete hidráulico), selecione YES (Sim).
12. No campo HYDRAULIC REEL REVERSE (B) (Reversão hidráulica do molinete), selecione YES (Sim).



Figura 3.327: Monitor colheitadeiras New Holland

13. No campo OVERLAP MODE (A) (Modo de sobreposição), selecione MANUAL.
14. No campo WORK WIDTH RESET (B) (Redefinição da largura de trabalho), selecione MANUAL.



Figura 3.328: Monitor colheitadeiras New Holland

3.11 Nivelar a plataforma

O módulo de flutuação é ajustado na fábrica para fornecer o nível adequado para a plataforma e normalmente não requer ajuste. No entanto, se um ajuste for necessário, um procedimento para fazê-lo é fornecido.

Antes de tentar nivelar a plataforma, certifique-se do seguinte:

- Certifique-se de que os pneus da colheitadeira estejam com a pressão correta.
- Certifique-se de que o alimentador da colheitadeira esteja nivelado. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
- Certifique-se de que a parte superior do módulo de flutuação esteja nivelada e paralela ao alimentador da colheitadeira, verificando o nível de bolha no módulo de flutuação.

IMPORTANTE:

As molas da flutuação **NÃO** são usadas para nivelar a plataforma.

Se a plataforma ainda não estiver nivelada, execute os seguintes passos:

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
3. Inspecione a plataforma para determinar qual lado está muito alto e qual lado está muito baixo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Trave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte *Operação em modo rígido, página 155*.
6. Verifique e, se necessário, ajuste a flutuação. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.

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

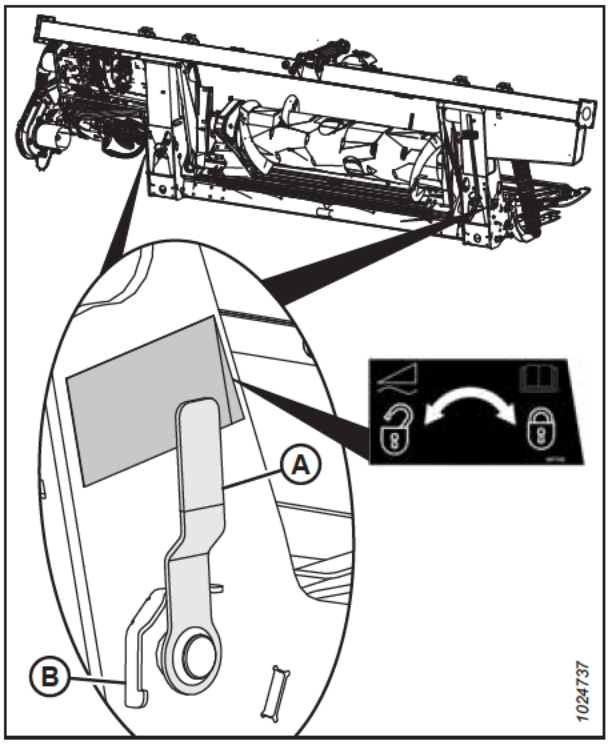


Figura 3.329: Trava de flutuação em posição de travamento

8. No lado alto da plataforma, faça um pequeno ajuste na porca (A) (1/4–1/2 volta) no sentido anti-horário. **NÃO** faça nenhum outro ajuste na porca da trava de flutuação neste lado da plataforma ainda.

   IMPORTANTE:

   Ajustar a porca (A) com mais de duas voltas em qualquer sentido pode afetar de modo adverso a flutuação da plataforma.

   NOTA:

   Girar a porca da trava de flutuação no sentido horário levanta esse lado da plataforma; girá-lo no sentido anti-horário abaixa esse lado da plataforma.

   NOTA:

   O parafuso de ajuste (B) não precisa ser afrouxado para ajustes de até meia volta da porca (A).

9. Faça o mesmo ajuste na porca da trava de flutuação no lado baixo da plataforma na direção contrária. Por exemplo, se um ajuste de 1/4 de volta no sentido anti-horário foi feito no lado alto da plataforma, faça um ajuste de 1/4 de volta no sentido horário no lado baixo da plataforma.

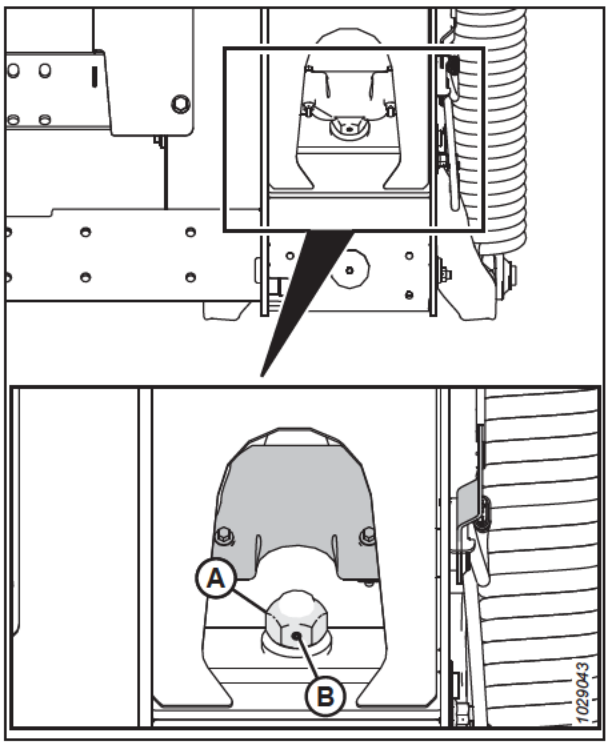


Figura 3.330: Trava da flutuação - Direita

10. Reinicie o indicador de flutuação com zero afrouxando o parafuso (A) e deslizando a placa do indicador de flutuação (B) até que o ponteiro (C) esteja em **0** (D). Aperte a porca do parafuso (A).

    NOTA:

    Use o ponto zero (E) acima do decalque para ajustar corretamente a agulha indicadora.

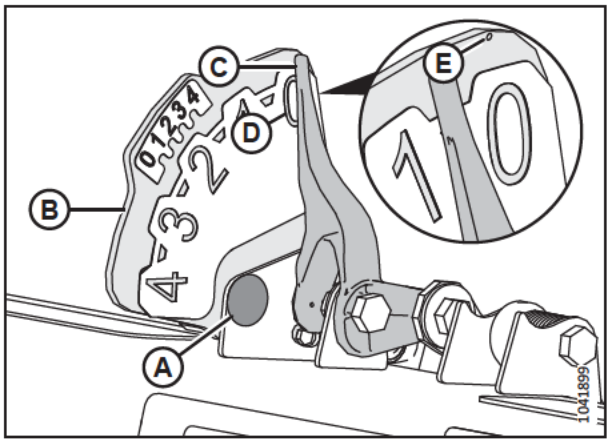


Figura 3.331: Indicador da flutuação

11. Certifique-se de que haja uma folga mínima de 2–3 mm (1/8 pol.) (A) entre a estrutura e a parte traseira da alavanca da articulação superior.

12. Verifique a flutuação após o nivelamento da plataforma. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.

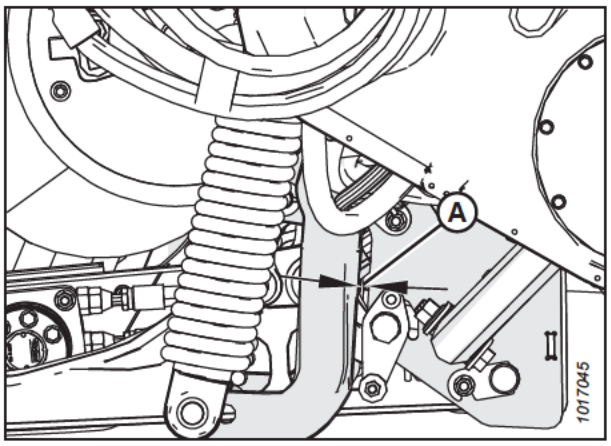


Figura 3.332: Alavanca articulada

3.12 Desobstrução da barra de corte

Se a barra de corte não estiver funcionando corretamente, remova possíveis obstruções 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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:
Abaixar o molinete giratório sobre uma barra de corte obstruída danificará os componentes do molinete.

1. Ligue o motor.
2. Pare o movimento de avanço da máquina e desengate os acionadores da plataforma.
3. Levante a plataforma para evitar que ela se encha de detritos.
4. Faça a reversão do alimentador da colheitadeira, e do acionamento da plataforma. Se a barra de corte continuar obstruída, vá para o próximo passo.
5. Se a obstrução **NÃO** foi resolvida, desengate o acionador da embreagem da plataforma e eleve a plataforma totalmente.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
7. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
8. Limpe a barra de corte.

3.13 Desconexão da esteira central do módulo de flutuação

A colheita às vezes fica presa entre a esteira central e o deque central. Siga este procedimento para limpar de forma segura todas as obstruções da esteira central do módulo de flutuação.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Pare o movimento de avanço da máquina e desengate os acionadores da plataforma.
3. Eleve a plataforma levemente do chão e levante o molinete.
4. Reduza a velocidade da esteira lateral para 0.
5. Faça a reversão do alimentador da colheitadeira conforme a especificação do fabricante (a reversão da alimentação varia entre os diferentes modelos de colheitadeiras) e engate o acionamento da plataforma.
6. Aumente lentamente a velocidade da esteira lateral para as configurações anteriores depois que a obstrução for removida.

3.14 Transporte

Existem duas maneiras de transportar a plataforma: você pode acoplá-la na frente ou rebocá-la atrás de uma colheitadeira ou trator agrícola.

Para obter mais informações, consulte:

- *3.14.1 Plataforma de transporte na colheitadeira, página 261*
- *3.14.2 Reboque, página 261*

3.14.1 Plataforma de transporte na colheitadeira

Em condições de boa visibilidade, você pode transportar a plataforma acoplada a uma colheitadeira.

ADVERTÊNCIA

NÃO conduza a colheitadeira com a plataforma acoplada em uma estrada à noite ou em condições de visibilidade reduzida, como neblina ou chuva. A largura da plataforma pode não ser tão visível nessas condições.

CUIDADO

- **Verifique as leis locais sobre regulamentos de largura e requisitos de iluminação ou sinalização antes de fazer o transporte em rodovias.**
- **Siga todos os procedimentos recomendados no manual de operação da sua colheitadeira para transporte, reboque etc.**
- **Desengate o acionador da embreagem da plataforma nos trajetos de ida e volta do campo.**
- **Antes de dirigir em uma rodovia, certifique-se de que as luzes estejam limpas e funcionando corretamente. As luzes laranja são para uma melhor visibilidade ao se aproximar do tráfego. Sempre use luzes ao trafegar em rodovias.**
- **NÃO use as luzes de campo em rodovias, elas podem confundir os outros motoristas.**
- **Antes de dirigir em uma rodovia, limpe as sinalizações e os refletores do veículo, ajuste os espelhos retrovisores e limpe as janelas.**
- **Abaixe o molinete totalmente e eleve a plataforma, a menos que você esteja transportando a plataforma em terreno montanhoso.**
- **Cuidado com obstruções na estrada, tráfego em sentido contrário e pontes.**
- **Ao trafegar em declives, reduza a velocidade e mantenha a plataforma a uma altura mínima para fornecer estabilidade máxima caso você precise parar por qualquer motivo. Quando o declive acabar, levante a plataforma completamente para evitar contato com o solo.**

3.14.2 Reboque

Plataformas com a opção de transporte EasyMove™ podem ser rebocadas na traseira de uma colheitadeira ou de um trator agrícola a uma velocidade máxima de 32 km/h (20 mph).

Consulte o manual do operador de veículos de reboque para obter mais instruções.

Fixação da plataforma ao veículo de reboque

A plataforma pode ser rebocada por uma ceifadora devidamente configurada, uma colheitadeira ou um trator agrícola.

CUIDADO

Siga as instruções abaixo para evitar a perda de controle que leva a lesões corporais e/ou danos à máquina:

- **O veículo rebocador deve ser mais pesado que a plataforma para garantir um controle adequado e bom desempenho de frenagem.**
- **Utilize apenas uma colheitadeira ou um trator agrícola para rebocar a plataforma.**
- **Certifique-se de que o molinete esteja totalmente abaixado e de volta nos braços de suporte para estabilizar a 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.**
- **Certifique-se de que todos os pinos estejam adequadamente fixos na posição de transporte nos suportes da roda, no suporte da barra de corte e no engate.**
- **Verifique a condição e a pressão dos pneus antes de transportar a plataforma.**
- **Conecte o engate ao veículo de reboque usando um pino de engate, um pino de trava da mola ou outro conector adequado.**
- **Acople a corrente do engate de segurança ao veículo de reboque. Ajuste o comprimento da corrente de segurança de modo que forneça apenas a folga suficiente para permitir o giro.**
- **Conecte a tomada de sete polos do chicote elétrico da plataforma ao receptáculo correspondente no veículo de reboque. (O receptáculo de sete polos está disponível no departamento de peças do seu concessionário MacDon.)**
- **Certifique-se de que as luzes estejam funcionando de forma adequada e limpe a sinalização de veículo de movimento lento e outros refletores. Use as luzes de advertência piscantes, exceto se proibido por lei.**

Precauções para o reboque da plataforma

Leia esta lista de precauções antes de acoplar e rebocar uma plataforma atrás de uma colheitadeira ou um trator agrícola.

CUIDADO

Cumpra as instruções a seguir para evitar perda de controle que leva a ferimentos graves e/ou danos à máquina:

- **NÃO exceda o limite de 32 km/h (20 mph).**
- **Em pistas escorregadias ou condições extremas, reduza a velocidade de transporte para menos de 8 km/h (5 mph).**
- **Somente faça curvas em velocidades muito baixas (8 km/h [5 mph] ou menos), pois a plataforma fica menos estável em curvas. NÃO acelere ao entrar ou sair de uma curva.**
- **Obedeça a todas as regras de trânsito rodoviário da sua área ao transportar a plataforma em vias públicas. Use as luzes amarelas piscantes, exceto se proibido por lei.**

3.14.3 Conversão da posição de transporte para a posição de campo (opcional)

Converta a plataforma de volta à posição de campo depois de rebocá-la para o novo local.

Movendo a roda externa esquerda do transporte para a posição de trabalho – Opção ContourMax™

A roda esquerda precisa ser reposicionada para a posição de trabalho após estar na posição de transporte.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma. Caso esteja usando um dispositivo de elevação para apoiar a plataforma, certifique-se de que ela esteja fixa antes de prosseguir.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma em blocos no nível do chão. Se você estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja a aproximadamente 914 mm (36 pol.) do chão.
5. Remova o pino de segurança (A).
6. Remova o pino de travamento (B).
7. Deslize o conjunto da roda (C) para fora do suporte de armazenamento (D).

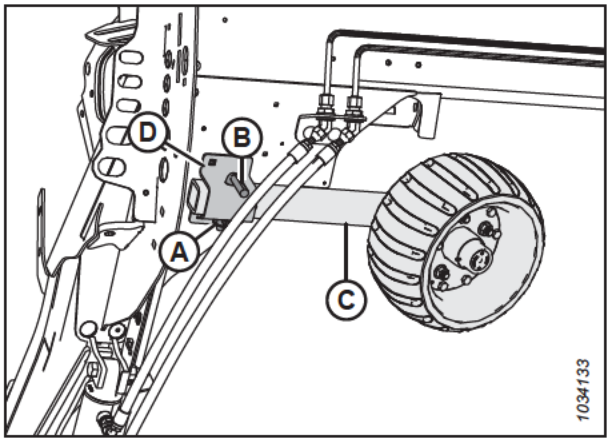


Figura 3.333: Conjunto de rodas esquerdas

8. Com a roda voltada para dentro, alinhe o conjunto da roda (C) com o conjunto do isolador e deslize-o em direção à frente da plataforma até que os orifícios dos pinos se alinhem.
9. Instale o pino de travamento (B).
10. Instale o pino de segurança (A).

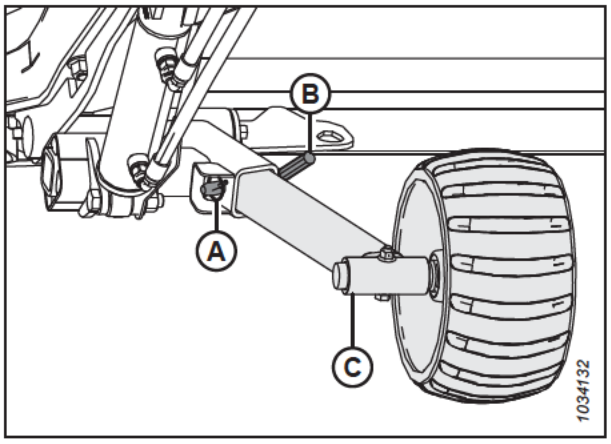


Figura 3.334: Conjunto de rodas esquerdas

Remoção da barra de reboque

Remova o cambão de reboque do local de transporte ao converter a plataforma da posição de transporte.

1. Bloqueie os pneus da plataforma com calços (A) para evitar que a plataforma se mova.



Figura 3.335: Bloqueio dos pneus

2. Desconecte o conector elétrico (A) e a corrente de segurança (B) do veículo de reboque e armazene como mostrado.
3. Se estiver removendo um cambão de reboque com uma extensão, siga para o Passo *4, página 265*. Se estiver removendo um cambão de reboque sem uma extensão, siga para o Passo *16, página 266*.

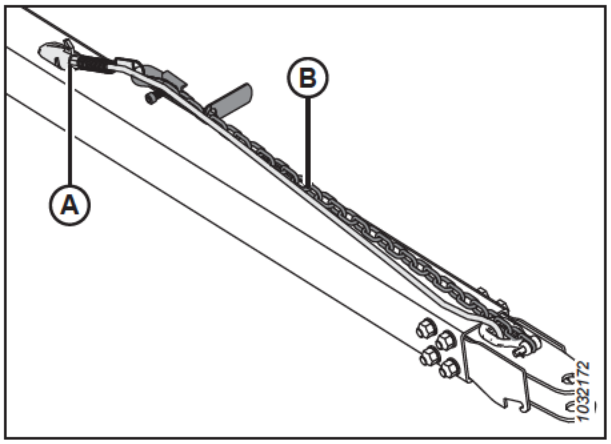


Figura 3.336: Conjunto da barra de reboque

Remover a barra de reboque instalada com uma extensão:

4. Desconecte o chicote do cambão de reboque (A) do chicote da extensão (B).
5. Remova o pino Lynch (C) da trava.

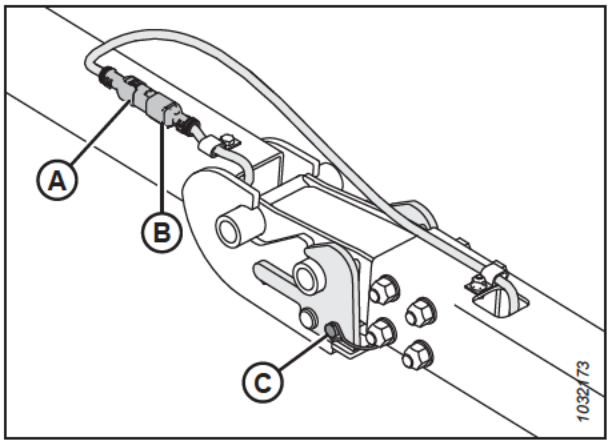


Figura 3.337: Barra de reboque/chicote de extensão

6. Prenda o chicote da barra de reboque (A) no local de armazenamento.
7. Levante segurando pelo engate próximo à conexão da trava para diminuir o peso sobre a trava. Enquanto estiver levantando, puxe a alça da trava (B) para liberar o olhal do cambão de reboque e, em seguida, abaixe lentamente o conjunto até o chão.
8. Levante a extremidade do cambão de reboque (C) e puxe para afastá-lo da extensão (D).

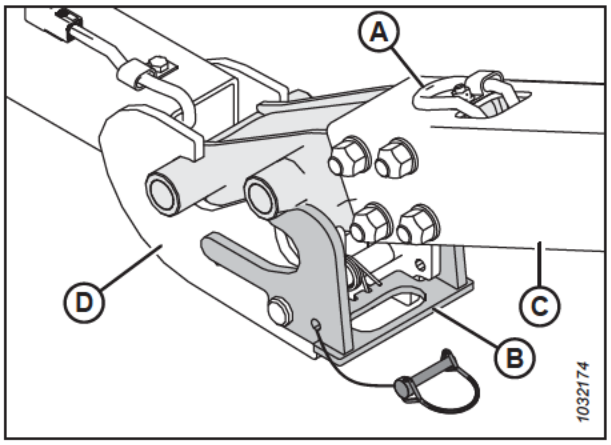


Figura 3.338: Barra de reboque/junta de extensão

9. Desconecte o chicote elétrico da extensão da barra de reboque (A) do chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

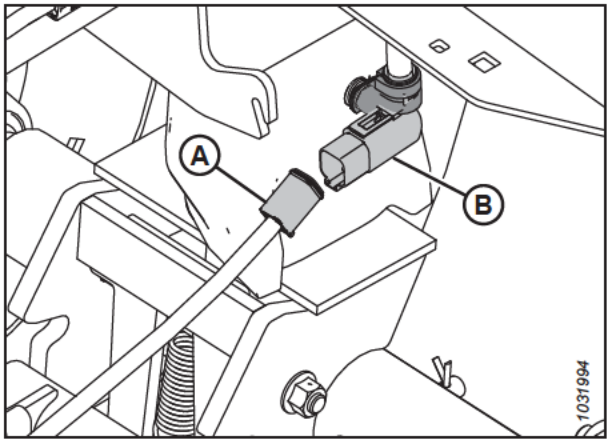


Figura 3.339: Conexão elétrica da barra de reboque

10. Remova o pino Lynch (A) do pivô de transporte (B).
11. Empurre a trava (C) para trás para soltar a extensão (D).

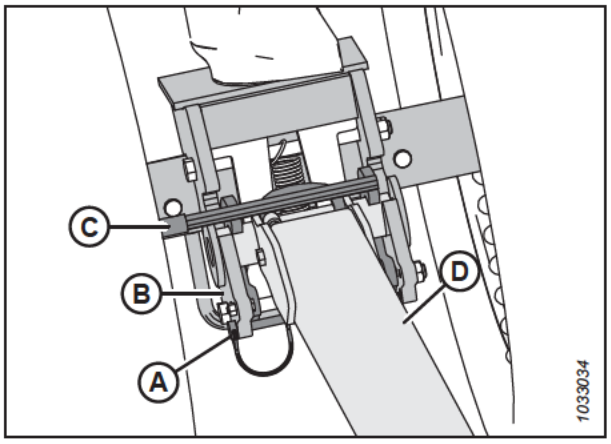


Figura 3.340: Extensão da barra de reboque e pivô do transporte

12. Levante a extensão (A) e puxe para separá-la do pivô de transporte (B).
13. Prenda o chicote da extensão (C) dentro do tubo (A) de extensão do cambão de reboque.
14. Reinstale o pino Lynch no pivô de transporte esquerdo para guardá-lo com segurança.
15. Para saber mais sobre o armazenamento da barra de reboque, consulte *Armazenamento da barra de reboque, página 268*.

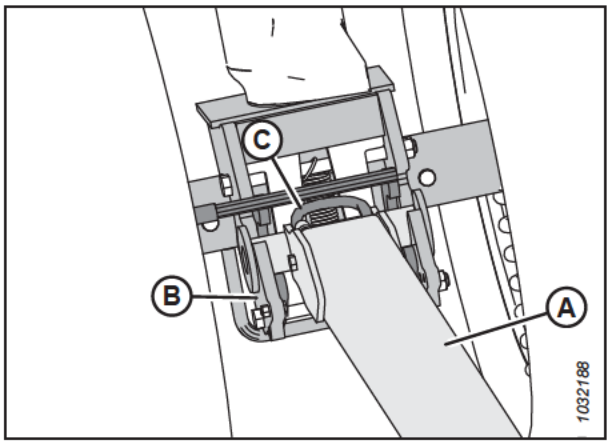


Figura 3.341: Trava desengatada da extensão

Remover a barra de reboque instalada sem uma extensão:

16. Desconecte o chicote elétrico da extensão da barra de reboque (A) do chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

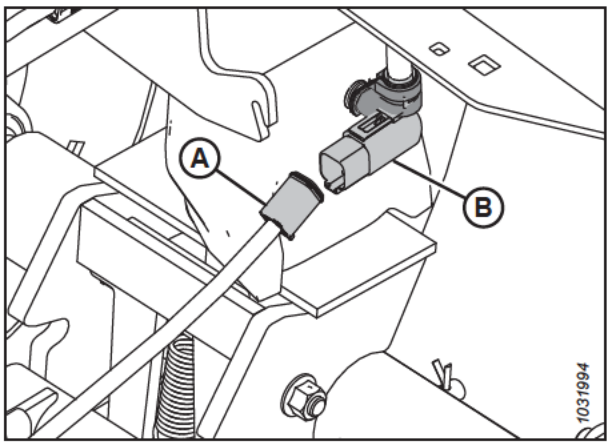


Figura 3.342: Conexão elétrica da barra de reboque

17. Remova o pino de segurança (A) e em seguida empurre a trava (B) para liberar a barra de reboque.

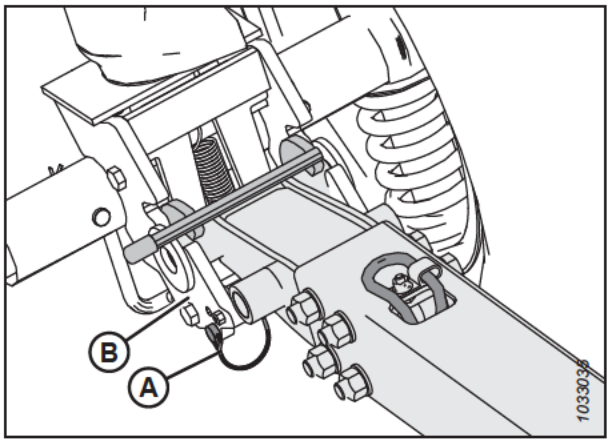


Figura 3.343: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

18. Levante o cambão de reboque (A) e puxe para afastá-lo do pivô de transporte (B).
19. Reinstale o pino Lynch no pivô de transporte esquerdo para guardá-lo com segurança.
20. Para saber mais sobre o armazenamento da barra de reboque, consulte *Armazenamento da barra de reboque, página 268*.

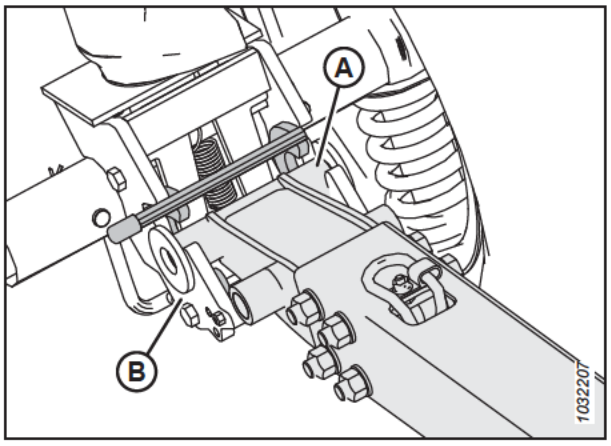


Figura 3.344: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

Armazenamento da barra de reboque

Guarde o cambão de reboque no tubo traseiro quando não estiver em uso.

Extensão da barra de reboque

1. Insira a extremidade do tubo (B) da extensão da barra de reboque (A) no pino (C).
2. Gire a extensão do cambão de reboque até o suporte (D).

   NOTA:

   Para evitar que a extensão do cambão de reboque trepide e se solte, certifique-se de que a barra de extensão esteja fixa na ranhura do suporte (E).

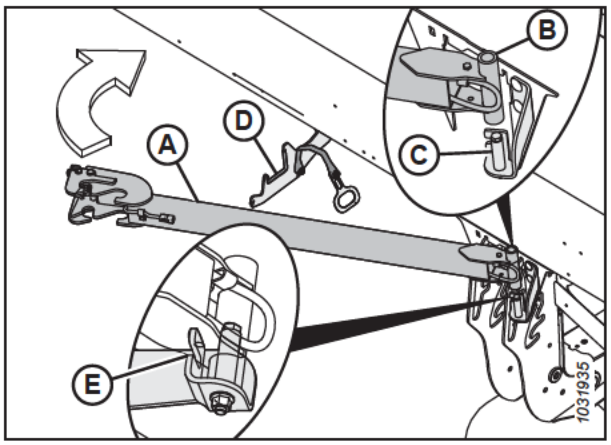


Figura 3.345: Armazenamento da extensão da barra de reboque

3. Fixe a extensão do cambão de reboque prendendo a alça da cinta (A) no entalhe do suporte (B).

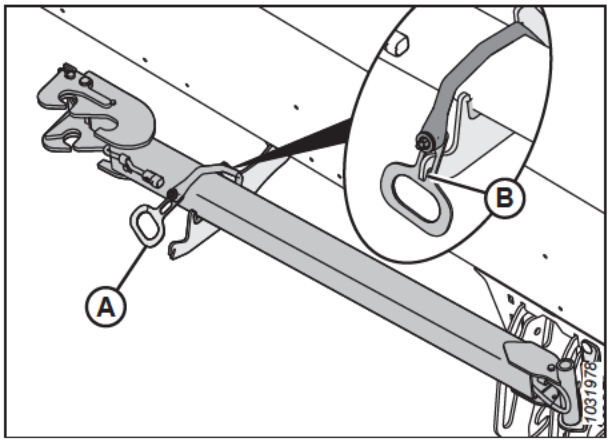


Figura 3.346: Armazenamento da extensão da barra de reboque

Barra de reboque

4. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

5. Com a corrente de reboque e o chicote (A) voltados para cima, insira a extremidade de engate (B) do cambão de reboque no tubo traseiro esquerdo.

   IMPORTANTE:

   A tampa lateral da plataforma foi removida da ilustração para maior clareza.

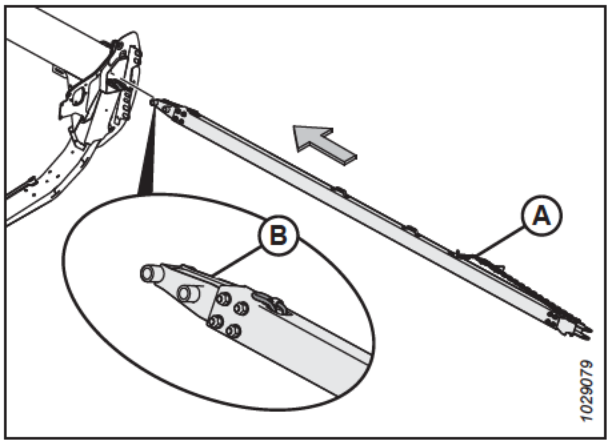


Figura 3.347: Extremidade do engate

6. Deslize o cambão de reboque para dentro do tubo traseiro até que os ganchos (A) engatem nos entalhes do ângulo de suporte (B).

7. Feche a tampa lateral da plataforma. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

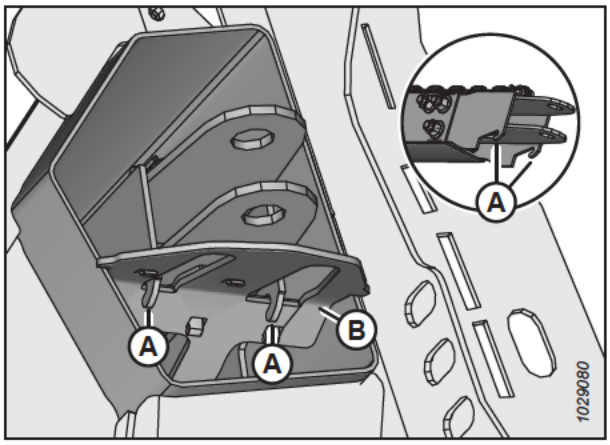


Figura 3.348: Ganchos de retenção com ponta de engate

Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho

Este procedimento explica como mover as rodas para a posição de armazenamento mais alta, mas você pode querer usar uma posição mais baixa se quiser que as rodas sirvam de apoio à plataforma durante as operações de campo.

NOTA:

Este procedimento pressupõe que o cambão de reboque foi removida. Para obter instruções sobre como remover o cambão de reboque, consulte *Remoção da barra de reboque, página 264*.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Levante a plataforma até as rodas de transporte ficarem a 51-102 mm (2-4 pol.) acima do solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. Gire o conjunto da roda de transporte esquerda (A) a 90º na direção mostrada.

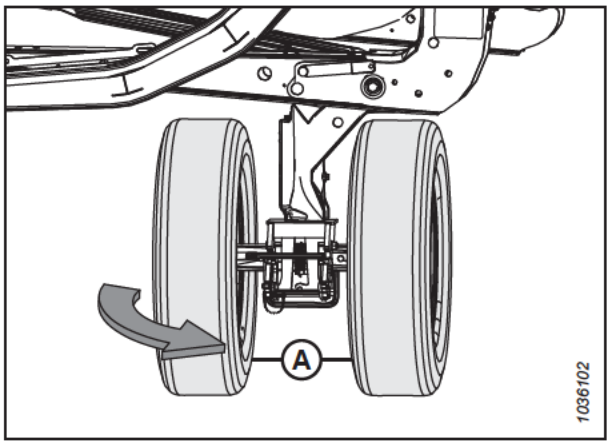


Figura 3.349: Rodas de transporte esquerdas no Modo transporte

6. Remova o pino de segurança (A). Puxe o manípulo (B) para engatar a trava (C) – isso evita que o conjunto da roda de transporte gire.

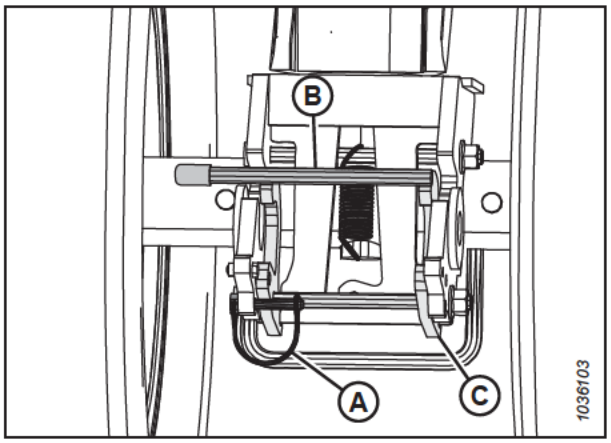


Figura 3.350: Rodas de transporte esquerdas - Trava de rotação desengatada

7. Prenda a trava (B) com o pino de segurança (A).

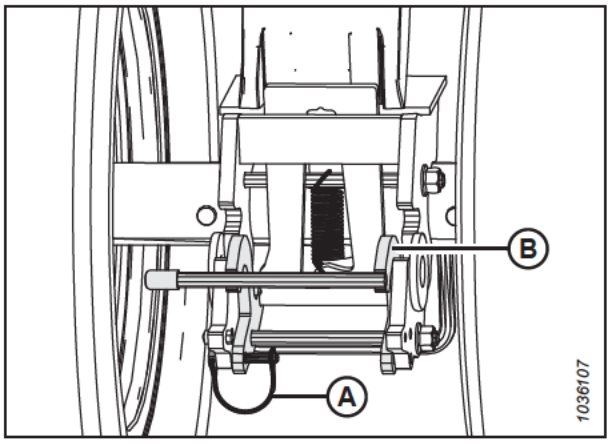


Figura 3.351: Rodas de transporte esquerdas - Trava de rotação engatada

8. Para destravar o pivô, use seu pé para aplicar pressão ao parafuso (B) enquanto empurra o manípulo (A) para baixo.

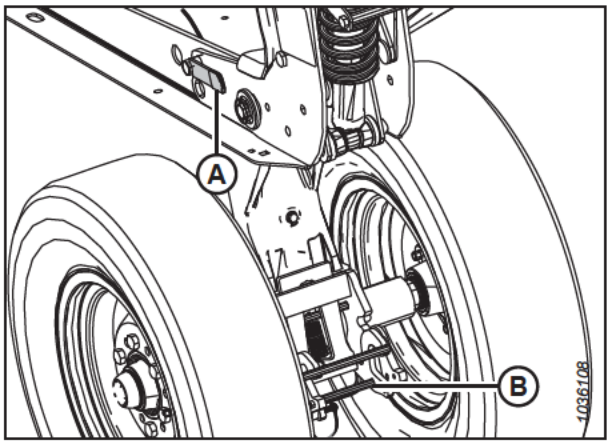


Figura 3.352: Rodas de transporte esquerdas - Pivô liberado

9. Levante o manípulo (A) enquanto puxa o manípulo (B) para levantar o conjunto da roda esquerda para a posição de armazenamento mais alta.

   NOTA:

   Foram removidas peças da ilustração para obter uma melhor clareza.

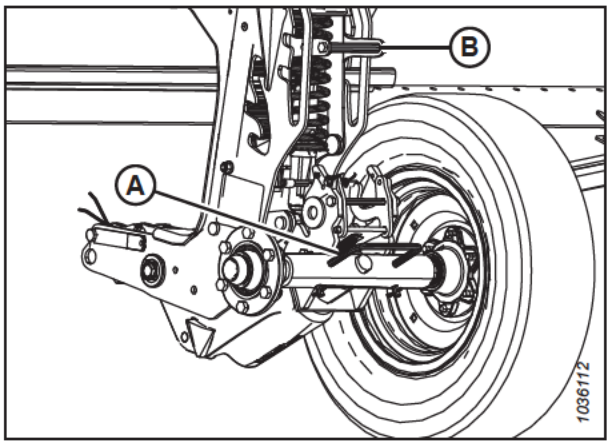


Figura 3.353: Rodas de transporte esquerdas na posição de armazenamento mais alta

10. Certifique-se de que o pino (A) esteja visível na posição de armazenamento mais alta na placa (B).

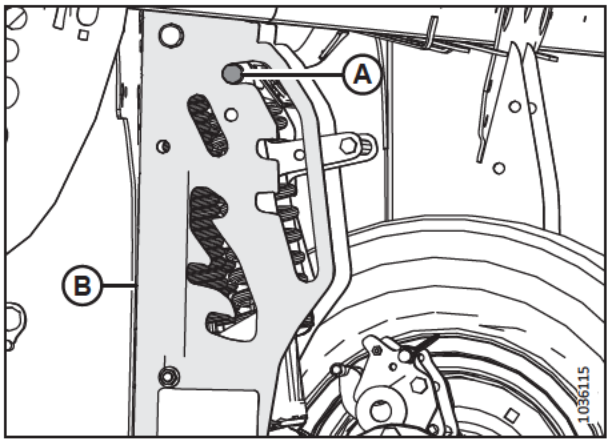


Figura 3.354: Pino do pivô da roda de transporte esquerda na posição de armazenamento mais alta

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de campo

Este procedimento explica como mover as rodas para a posição de armazenamento mais alta, mas você pode querer usar uma posição mais baixa se quiser que as rodas sirvam de apoio à plataforma durante as operações de campo.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Levante a plataforma até as rodas de transporte ficarem a 51-102 mm (2-4 pol.) acima do solo.

   NOTA:

   Levante a plataforma o suficiente para engatar os apoios de segurança — você terá que trabalhar sob a plataforma para concluir este procedimento.

   NOTA:

   Se o engate dos apoios de segurança exigir o levantamento da plataforma a uma altura em que seja inconveniente trabalhar nela, use blocos para apoiar a plataforma de maneira que as rodas de transporte fiquem a 51–102 mm (2–4 pol.) acima do solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

5. No eixo de transporte direito, remova o pino de segurança (A) da trava do eixo de transporte direito.
6. Apoie o eixo de transporte direito usando a alavanca da roda (B) e então empurre-a (C) para liberar o eixo da estrutura da plataforma.
7. Abaixe o eixo de transporte direito até o chão usando a alavanca da roda (B).
8. Reinstale o pino de segurança (A) na trava.

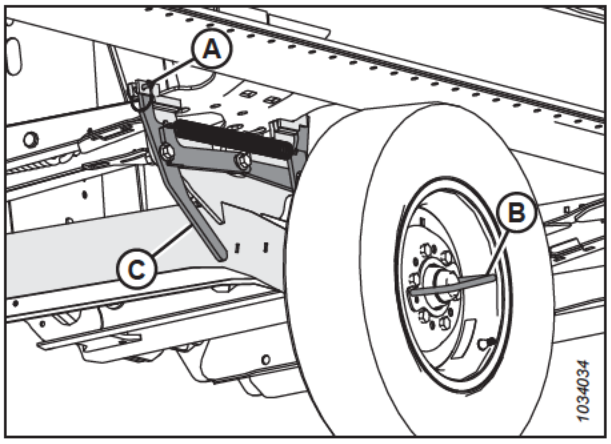


Figura 3.355: Eixo de transporte direito travado na Posição de transporte

9. Levante e gire o eixo de transporte direito (A) na direção mostrada usando a alavanca da roda.

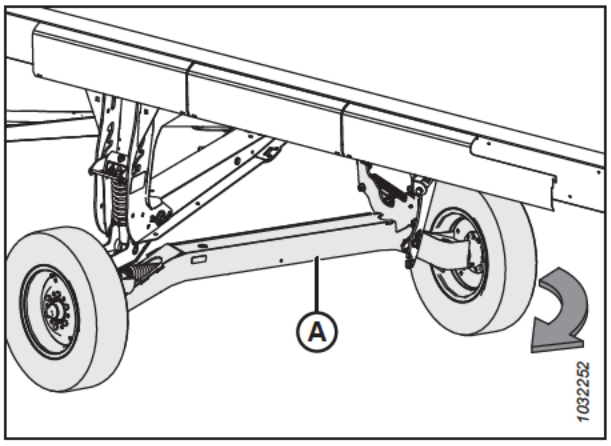


Figura 3.356: Rotação do eixo de transporte direito

10. Usando a alavanca da roda (A), levante e posicione o eixo (B) de transporte direito no suporte de campo (C) para engatar a trava.

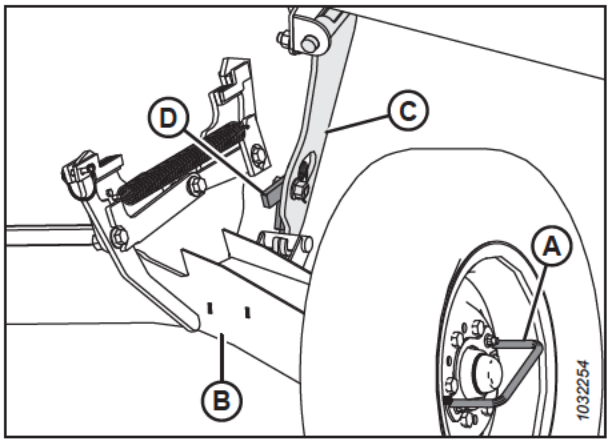


Figura 3.357: Eixo de transporte direito travado na Posição de trabalho

11. Puxe o manípulo de ajuste de altura de transporte (A) e o manípulo do pivô do eixo de levantamento (B) para mover o eixo para a posição de armazenamento mais alta. Certifique-se de que o pino (C) esteja visível na posição de armazenamento mais alta conforme mostrado.
12. Ajuste a posição das sapatas deslizantes na perna de transporte direita para coincidir com os outros. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 135*.

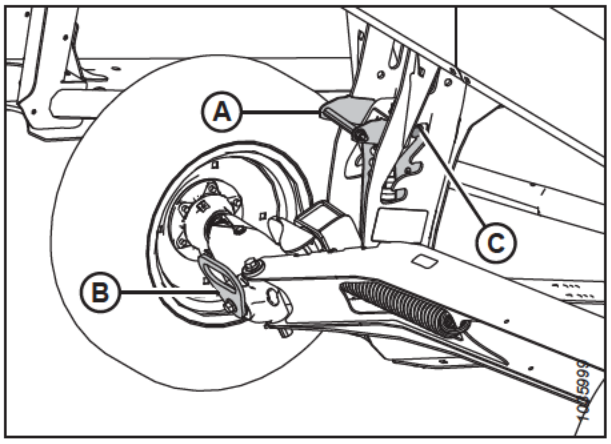


Figura 3.358: Rodas de transporte direitas na posição de armazenamento mais alta

3.14.4 Conversão da posição de campo para a posição de transporte (opcional)

Coloque a plataforma na posição de campo antes de rebocá-la para um novo local.

Movendo a roda externa esquerda da posição de trabalho para a de trabalho

A roda esquerda externa precisa ser colocada na posição de transporte para que a plataforma possa ser rebocada.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma. Caso esteja usando um dispositivo de elevação para apoiar a plataforma, certifique-se de que ela esteja fixa antes de prosseguir.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma em blocos no nível do chão. Se você estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja a aproximadamente 914 mm (36 pol.) do chão.

5. Remova o pino de segurança (A).
6. Remova os pinos de travamento (B).
7. Deslize o conjunto da roda esquerda (C) em direção à parte traseira da plataforma.

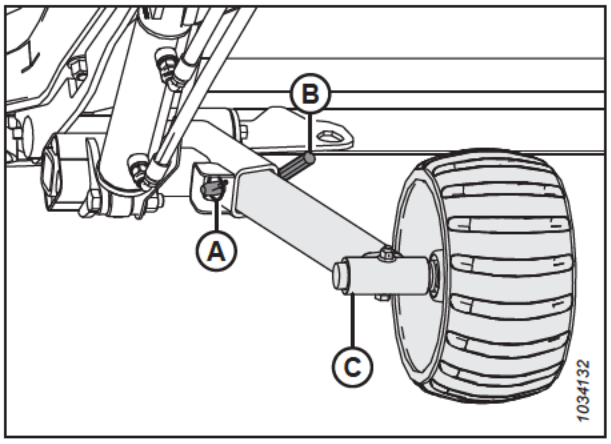


Figura 3.359: Conjunto de rodas esquerdas

8. Com a roda voltada para fora, deslize o conjunto da roda esquerda (C) para o suporte de armazenamento (D).
9. Instale o pino de travamento (B).
10. Instale o pino de segurança (A).

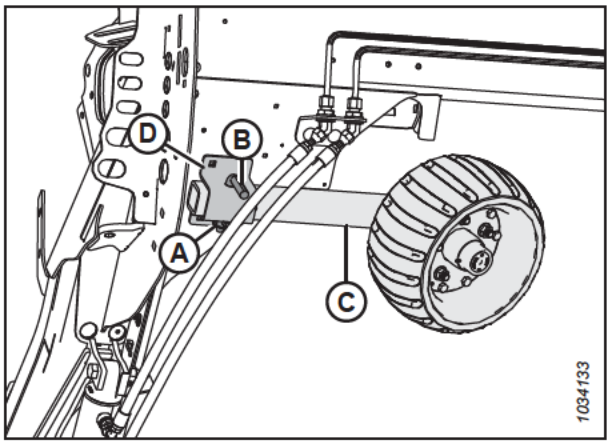


Figura 3.360: Conjunto de rodas esquerdas

Movendo as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de transporte

As rodas dianteiras (esquerdas) estão localizadas mais próximas do veículo rebocador. Para preparar a plataforma para transporte, abaixe as rodas até o chão e gire-as para que fiquem voltadas para a direção do deslocamento.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

CUIDADO

Mantenha distância das rodas e solte o acoplamento com cuidado já que as rodas se soltarão subitamente quando o mecanismo for liberado.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.

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

4. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma em blocos no nível do chão. Se estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja a aproximadamente 914 mm (36 pol.) do chão.

5. Ajuste a altura da roda estabilizadora na posição de transporte (orifício mais baixo). Puxe a alavanca de suspensão (A) para fora e empurre a alavanca do pivô do eixo (B) para baixo até atingir a posição de transporte.

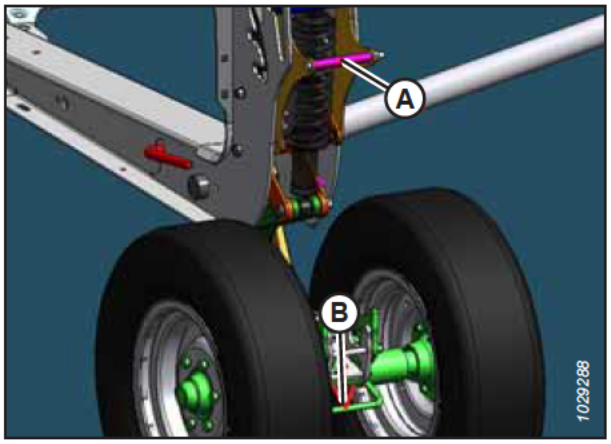


Figura 3.361: Rodas de transporte dianteiras

6. Prenda o pivô de transporte esquerdo empurrando a alavanca do pivô (A) para frente até engatar a trava.

7. Puxe a alavanca do pivô para trás para garantir que a trava está totalmente engatada.



Figura 3.362: Rodas de transporte dianteiras

8. Remova o pino Clevis (A) que prende a trava.

9. Empurre a alavanca do pivô (B) para cima para destravar o conjunto da roda.

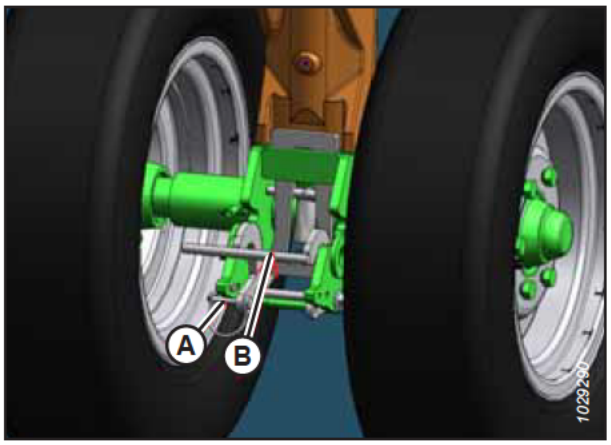


Figura 3.363: Rodas de transporte dianteiras

10. Gire o conjunto da roda dianteira (A) 90 ° no sentido horário.

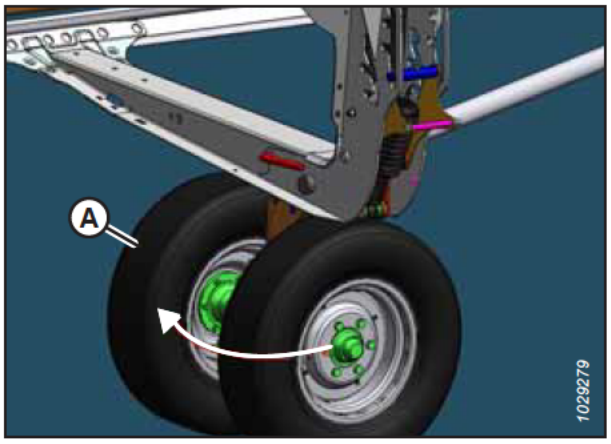


Figura 3.364: Rodas de transporte dianteiras

Movendo as rodas traseiras (direitas) até a posição de transporte

A plataforma precisa ser colocada na posição de transporte antes que possa ser rebocada.

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 subitamente quando o mecanismo for liberado.

1. Levante totalmente a sapata deslizante no eixo de transporte direito. Para obter mais instruções, consulte *Ajuste das sapatas deslizantes internas, página 135*.

2. Ajuste a altura da roda estabilizadora na posição de transporte (orifício mais baixo) como segue:
   - Se ela estiver no orifício superior, empurre a alavanca (A) para soltá-la.
   - Se estiver no orifício do meio, puxe a alavanca (A) para soltá-la.
3. Puxe a alavanca de suspensão (A) para fora e empurre a alavanca do pivô do eixo (B) para baixo.

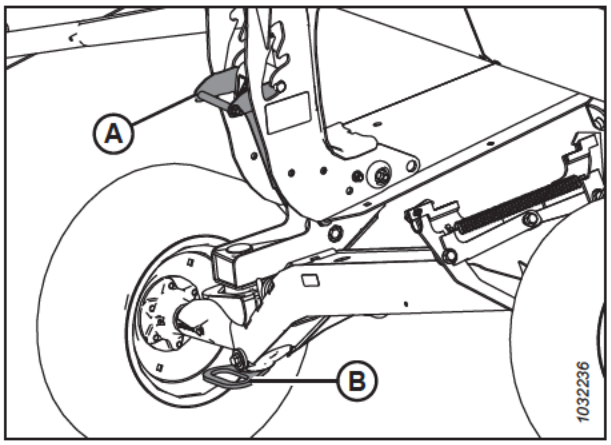


Figura 3.365: Rodas reguladoras

4. Empurre a trava (A) para baixo no suporte de campo direito (B) para destravar.

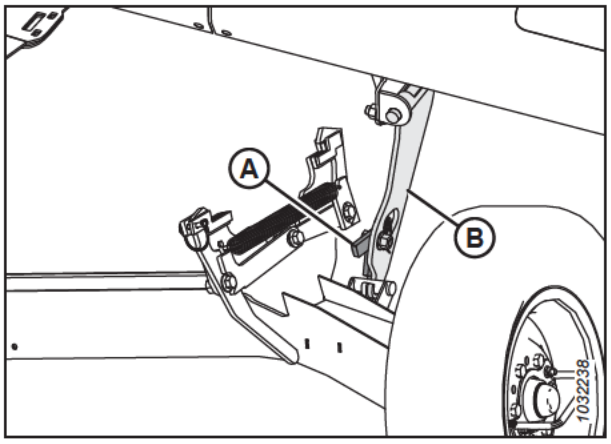


Figura 3.366: Suporte de campo direito

5. Levante a alavanca da roda (A) para remover o eixo de transporte direito (B) do suporte (C) de campo direito e então abaixe o eixo até o chão.

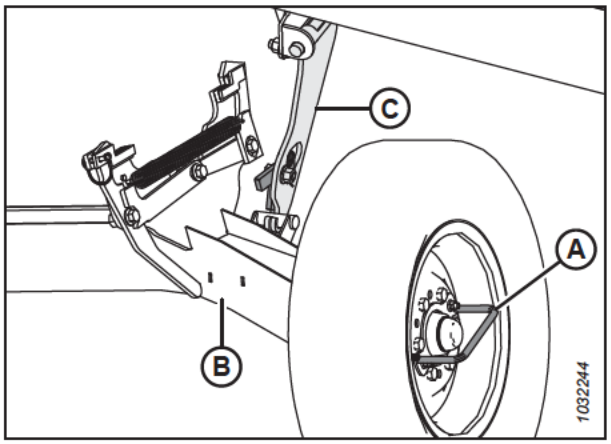


Figura 3.367: Suporte de campo direito

6. Use a alavanca da roda e gire o eixo de transporte direito (A) para baixo do chassi da plataforma.

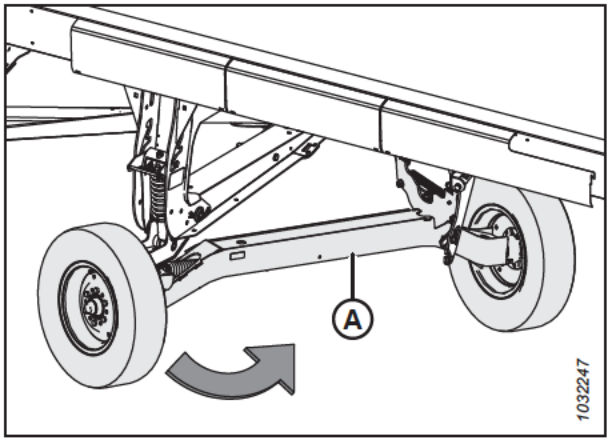


Figura 3.368: Eixo de transporte direito

7. Remova o pino Clevis (A) da trava do eixo de transporte direito.
8. Levante o eixo de transporte direito com a alavanca da roda (B) até que a trava engate.
9. Empurre a alavanca da roda (B) para baixo e certifique-se de que a trava esteja engatada.
10. Prenda a trava reinstalando o pino Clevis (A).

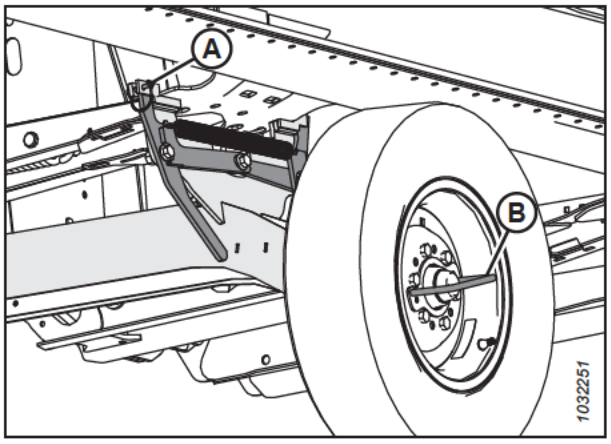


Figura 3.369: Eixo de transporte direito

Remover a barra de reboque do armazenamento

Ao converter a plataforma para a posição de transporte, você deve retirar o cambão de reboque do seu local de armazenamento no tubo traseiro.

Extensão da barra de reboque

1. Remova a cinta (A) do suporte (B) para liberar a extensão do cambão de reboque (C).
2. Gire a extensão do cambão de reboque para soltá-la do pino (D).
3. Levante a extensão do cambão de reboque (C) afastando-a do pino (D).

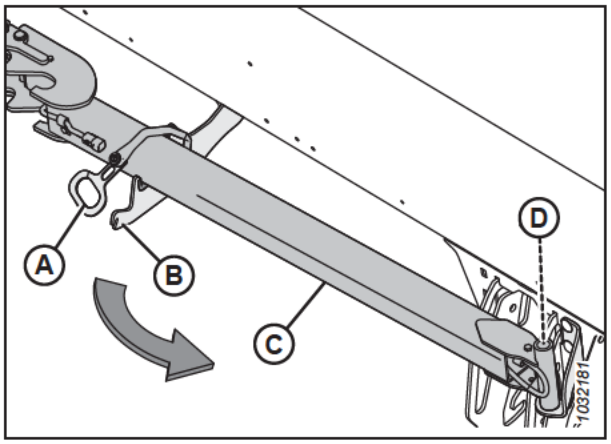


Figura 3.370: Extensão da barra de reboque armazenada

Barra de reboque

4. Abra a tampa lateral esquerda. Para obter instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

5. Puxe o cambão de reboque para a frente até que atinja a parada. Levante o cambão de reboque para soltar o batente (C) e o gancho (A) Clevis do ângulo de suporte (B); em seguida puxe-o para fora do tubo.

   NOTA:

   O tubo traseiro aparece transparente na ilustração.

6. Deslize o cambão de reboque para fora do tubo traseiro da plataforma.

   NOTA:

   Evite o contato com mangueiras e linhas hidráulicas ou elétricas próximas.

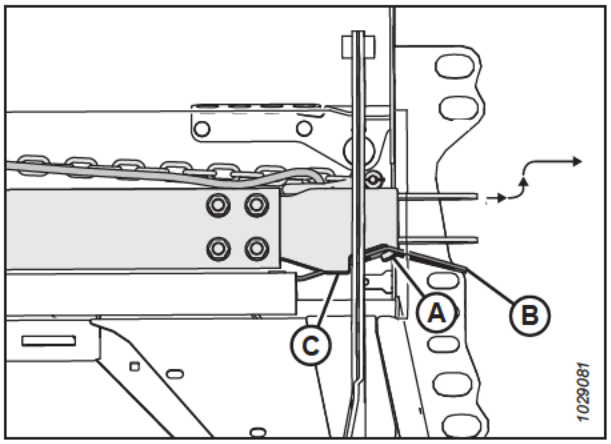


Figura 3.371: Barra de reboque armazenada

Fixação da barra de reboque

A barra de reboque consiste de duas seções que permitem o manuseio e o armazenamento mais fácil.

1. Bloqueie os pneus da plataforma com calços (A) para evitar que a plataforma se mova.

2. Retire o cambão de reboque do local de armazenamento Para obter mais instruções, consulte *Remover a barra de reboque do armazenamento, página 279*.

3. Caso esteja instalando um cambão de reboque e uma extensão, siga para o Passo *4, página 281*. Caso esteja instalando apenas um cambão de reboque, siga para o Passo *18, página 282*.



Figura 3.372: Bloqueio dos pneus

Instalar barra de reboque e extensão:

4. Remova o pino de segurança (A) do pivô de transporte esquerdo (B).
5. Empurre a extensão (D) nas luvas do pivô de transporte esquerdo (B) até que a trava engate (C).
6. Reinstale o pino Lynch (A) no pivô de transporte para fixar a extensão.
7. Retire a extremidade do chicote de extensão (E) de dentro do tubo de extensão.

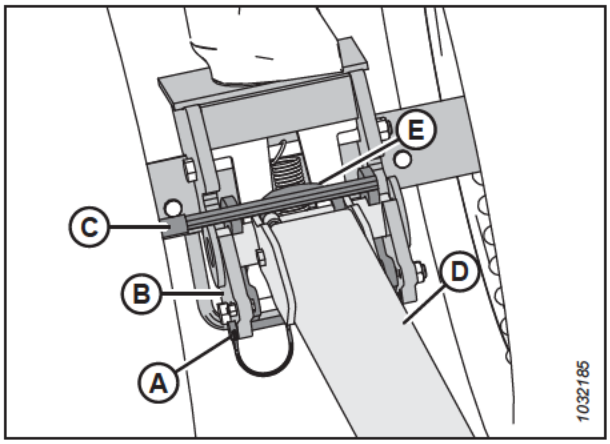


Figura 3.373: Extensão da barra de reboque para pivô de transporte esquerdo

8. Conecte o chicote do fiamento da extensão (A) ao chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

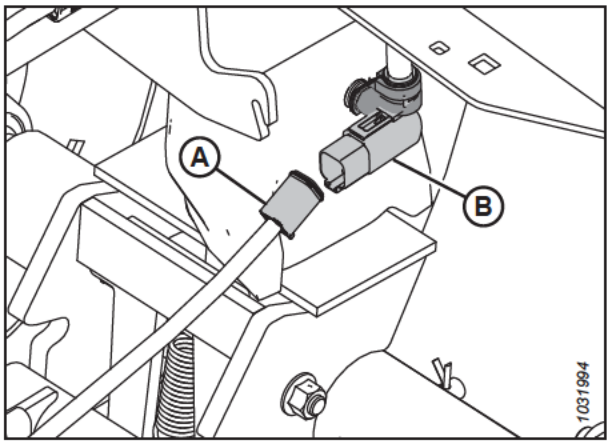


Figura 3.374: Conexão elétrica da barra de reboque

9. Remova o pino de segurança (E) da trava (B).
10. Posicione a extremidade da barra de transporte (C) nos olhais de extensão da barra de transporte no solo.
11. Levante a extensão (D) para engatar a trava (B) no cambão de reboque (C).
12. Recupere a extremidade do chicote da barra de reboque (A) de seu local de armazenamento.

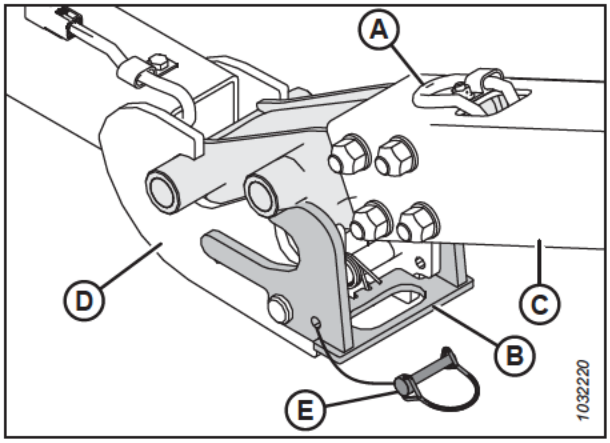


Figura 3.375: Barra de reboque para extensão

13. Conecte o chicote da barra de reboque (A) ao chicote de extensão (B).
14. Reinstale o pino Lynch (C) na trava para fixar o cambão de reboque.

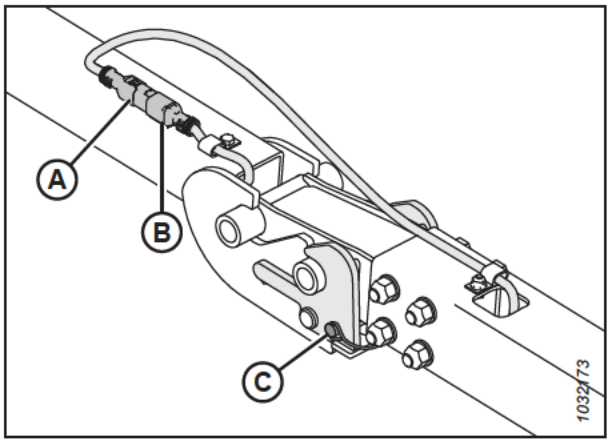


Figura 3.376: Barra de reboque/chicote de extensão

15. Retire o chicote elétrico do cambão de reboque (A) e a corrente de segurança (B) do local de armazenamento.
16. Conecte o chicote elétrico do cambão de reboque ao veículo e prenda a corrente de segurança desde o cambão de reboque até o veículo de reboque.
17. Ligue o pisca-alerta do reboque e verifique se todos os faróis da plataforma estão funcionando.

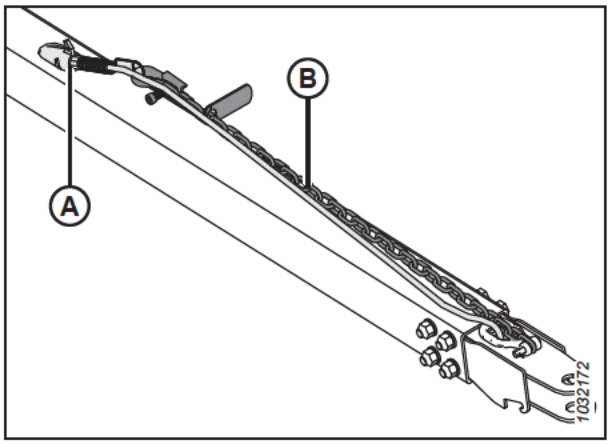


Figura 3.377: Chicote do fiamento da barra de reboque

Instalar apenas a barra de reboque:

18. Remova o pino de segurança (A) do pivô de transporte esquerdo (B).
19. Empurre o cambão de reboque (C) nas luvas do pivô de transporte esquerdo (B) até que a trava (D) engate.
20. Reinstale o pino Lynch (A) no pivô de transporte para fixar o cambão de reboque.
21. Recupere a extremidade do chicote da barra de reboque (E).

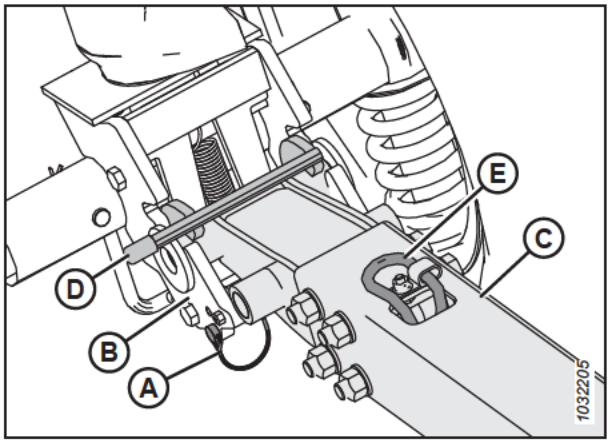


Figura 3.378: Barra de reboque e pivô de transporte esquerdo

22. Conecte o chicote do fiamento da extensão (A) ao chicote do pivô de transporte esquerdo (B).

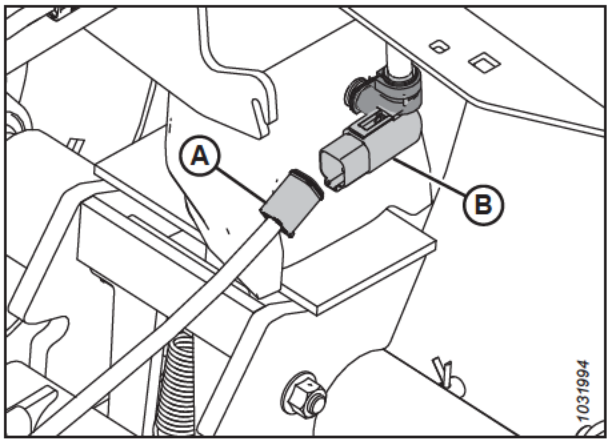


Figura 3.379: Conexão elétrica da barra de reboque

23. Retire o chicote elétrico do cambão de reboque (A) e a corrente de segurança (B) do local de armazenamento.
24. Conecte o chicote elétrico do cambão de reboque ao veículo e prenda a corrente de segurança desde o cambão de reboque até o veículo de reboque.
25. Ligue o pisca-alerta do reboque e verifique se todos os faróis da plataforma estão funcionando.

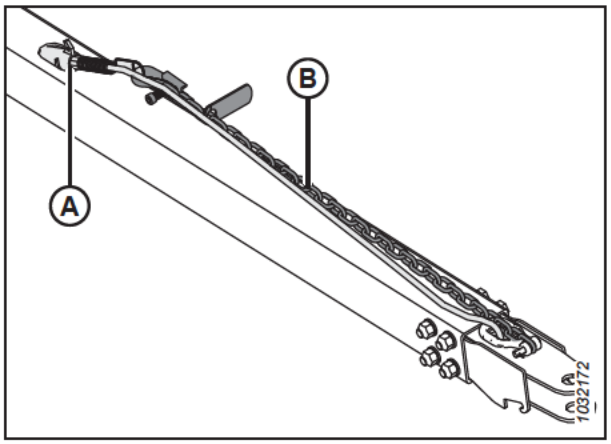


Figura 3.380: Chicote do fiamento da barra de reboque

3.15 Armazenamento da plataforma

Armazenar a plataforma de forma adequada ajuda a prolongar sua vida útil.

ADVERTÊNCIA

Nunca utilize gasolina, nafta ou qualquer material volátil para limpar a plataforma. Esses materiais podem ser tóxicos e/ou inflamáveis.

CUIDADO

Cubra os dedos duplos e a barra de corte para evitar ferimentos em virtude de contato acidental.

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Armazene a máquina em um local seco e protegido, se possível. Se a plataforma for armazenada em uma área externa, sempre cubra-a com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

   NOTA:

   Se a plataforma for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em local seco e protegido da luz. Se você não for remover as esteiras, abaixe a barra de corte para que água e neve não se acumulem nas esteiras. O acúmulo de água e neve sobre a plataforma exerce peso significativo sobre as esteiras e o chassi da plataforma.
3. Abaixe a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixe totalmente o molinete. Se a plataforma for armazenada em área externa, amarre o molinete ao chassi para evitar a rotação do molinete pelo vento.
5. Para evitar a formação de ferrugem na plataforma, repinte todas as superfícies pintadas desgastadas ou lascadas.
6. Solte as correias de acionamento.
7. Lubrifique bem a plataforma. Deixe um 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 a plataforma em busca de componentes com desgaste e repare-os conforme necessário.
10. Verifique a plataforma em busca de componentes quebrados e solicite peças de reposição ao seu concessionário. O reparo imediato desses itens poupará tempo e esforço na próxima temporada.
11. Substitua ferragens que estejam faltando. Aperte ferragens soltas com o valor de torque especificado. Para obter mais informações, consulte *7.1 Especificações de torque, página 559*.

Capítulo 4: Manutenção e serviço

Este capítulo contém as informações necessárias para realizar a manutenção de rotina e as tarefas de serviço ocasionais em sua máquina. A palavra “manutenção” refere-se a tarefas agendadas que ajudam sua máquina a operar com segurança e eficácia; O termo “serviço” refere-se a tarefas que devem ser realizadas cada vez que uma peça precisar ser reparada ou substituída. Para realizar procedimentos de serviço avançados, entre em contato com seu Concessionário.

Um catálogo de peças é fornecido na caixa plástica do manual na traseira, ao lado da perna direita da plataforma.

Registre as horas de operação e use o registro de manutenção fornecido (consulte *4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 286*) para manter o controle da sua agenda de manutenção.

4.1 Preparação da máquina para serviços

Atente para todas as precauções de segurança antes de iniciar o serviço na máquina.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

Antes de fazer um serviço na máquina, siga estes passos:

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente. Se for necessário fazer a manutenção na posição da plataforma elevada, sempre engate os apoios de segurança.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate o freio de estacionamento.
5. Aguarde a parada de todas as peças móveis.

4.2 Requisitos de manutenção

A manutenção regular é o melhor seguro contra desgaste prematuro e avarias inoportunas. Seguir essa manutenção programada aumentará a vida útil da máquina. Registre as horas de operação, use o registro de manutenção e mantenha cópias dos seus registros de manutenção (consulte *4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 286*).

Os requisitos de manutenção periódica são organizados de acordo com os intervalos de manutenção. Se um intervalo de manutenção especificar 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 referem-se a condições normais de uso. Realize a manutenção mais frequentemente se a máquina for operada sob condições adversas (poeira em excesso, cargas extremamente pesadas etc.).

Ao realizar a manutenção da máquina, consulte a seção apropriada neste capítulo e use somente os fluidos e lubrificantes especificados. Consulte a área interna da contracapa para lubrificantes e fluidos recomendados.

⚠ CUIDADO

Siga todas as instruções de segurança. Para obter instruções, consulte *1 Segurança, página 1* e *4.1 Preparação da máquina para serviços, página 285*.

4.2.1 Registro/cronograma de manutenção

Manter um registro permite que o usuário acompanhe quando a manutenção é realizada.

Ação:		✓ – Verificar					♦ – Lubrificar						▲ – Alterar					
✎	Leitura do horímetro																	
✎	Data da manutenção																	
✎	Reparado por																	
Primeiro uso		Consulte *4.2.2 Inspeção de amaciamento, página 289*.																
Fim da temporada		Consulte *4.2.4 Manutenção do equipamento – Final da temporada, página 290*.																
10 horas ou diariamente (o que ocorrer primeiro)																		
✓	Mangueiras e linhas hidráulicas; consulte *4.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas, página 291* [76]																	
✓	Seções da navalha, dedos duplos e apalpadores, consulte *4.8 Navalha, página 356*[76]																	
✓	Pressão do pneu, consulte *4.16.3 Verificação da pressão dos pneus, página 505*[76]																	
♦	Rolos da esteira central; consulte *A Cada 10 Horas, página 293*																	
✓	Para ganchos do suporte de elo, consulte *4.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate, página 424*[76]																	
✓	Torque do parafuso do eixo, consulte *4.16.2 Verificação do torque do parafuso de montagem de transporte, página 503*																	
25 horas																		
✓	Nível do óleo hidráulico no reservatório, consulte *4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 313*[76]																	
♦	Canhoto da navalha, consulte *A Cada 25 Horas, página 294*[76]																	

76. A MacDon recomenda manter um registro da manutenção diária como prova de uma máquina com manutenção adequada.

50 horas ou anualmente																		
♦	Eixo de transmissão e juntas universais do eixo de transmissão, consulte *A Cada 50 Horas, página 295*																	
♦	Rolamento direito do sem fim transversal superior, consulte *A Cada 50 Horas, página 295*																	
♦	Cubos deslizantes do sem fim transversal superior, consulte *A Cada 50 Horas, página 295*																	
♦	Suporte de rolamento do sem fim transversal superior e junta universal, consulte *A Cada 50 Horas, página 295*																	
♦	Pivôs do módulo de flutuação do sem fim, consulte *A Cada 50 Horas, página 295*																	
♦	Rolamentos do rolo da esteira central, 3 locais. Consulte *A Cada 50 Horas, página 295*																	
♦	Corrente de acionamento do molinete (se a corrente estiver seca no próximo intervalo de lubrificação, considere diminuir o intervalo de lubrificação.); consulte *A Cada 50 Horas, página 295*																	
▲	Lubrificante da caixa de navalhas (somente nas primeiras 50 horas), consulte *Troca de óleo da caixa de navalhas, página 397*																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens do acionamento da plataforma (somente nas primeiras 50 horas), consulte *Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 308*																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens complementar do acionamento da plataforma (somente nas primeiras 50 horas), consulte *Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 311*																	
✓	Folga do sem fim para o assoalho e para a esteira central, consulte *4.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e a bandeja, página 331*																	
✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens, consulte *Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma, página 307*																	
✓	Nível do lubrificante da caixa de engrenagens complementar, consulte *Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens complementar da plataforma, página 309*																	

✓	Tensão da corrente de acionamento do molinete, consulte *4.14.1 Corrente de acionamento do molinete, página 479*																	
✓	Folga do dedo do molinete/barra de corte, consulte *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*																	
✓	Torque do parafuso da roda, consulte *4.16.1 Verificação de torque do parafuso da roda, página 503*																	
✓	Nível de lubrificante da caixa de navalhas, consulte *Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas, página 396*																	
✓	Parafusos de montagem da caixa de navalhas, consulte *Verificação dos parafusos de montagem, página 397*																	
100 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
♦	Corrente de acionamento do sem fim, consulte *A Cada 100 Horas, página 299*																	
♦	Pivôs de flutuação, consulte *A Cada 100 Horas, página 299*																	
♦	Tencionadores das molas da flutuação, consulte *A Cada 100 Horas, página 299*																	
250 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
♦	Rolamentos do cardam do molinete, consulte *A Cada 250 Horas, página 301*																	
♦	Junta universal de acionamento do molinete, consulte *A Cada 250 Horas, página 301*																	
♦	Elo flexível; consulte *A Cada 250 Horas, página 301*																	
✓	Folga axial da roda de contorno; consulte *4.15.4 Verificação da folga axial da roda de contorno, página 499*																	
♦	Cubo da roda de contorno, consulte *4.15.3 Lubrificação do sistema de roda de contorno, página 497*																	
▲	Filtro de óleo hidráulico, consulte *4.4.4 Troca do filtro de óleo, página 315*																	
500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)																		
♦	Rolamentos da roda reguladora/transporte de velocidade lenta, consulte *A Cada 500 Horas, página 302*																	
✓	Tensão da corrente da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, consulte *4.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens, página 328*																	

✓	Tensão da corrente da caixa de engrenagens de acionamento complementar da plataforma, consulte *4.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar, página 329*																	
1000 horas ou 3 anos (o que ocorrer primeiro)																		
▲	Lubrificante da caixa de navalhas, consulte *Troca de óleo da caixa de navalhas, página 397*																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, consulte *Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 308*																	
▲	Lubrificante da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, consulte *Troca de óleo da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 311*																	
▲	Óleo hidráulico, consulte *4.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico, página 314*																	

4.2.2 Inspeção de amaciamento

Uma inspeção de amaciamento inclui a verificação de correias, fluidos e uma inspeção geral da máquina para verificação de ferragem solta ou de outras áreas de atenção. As inspeções de amaciamento garantem que todos os componentes possam operar por um extenso período de tempo sem que sejam necessários manutenção ou substituições. O período de amaciamento trata-se das 50 primeiras horas após a partida inicial da máquina.

Intervalo de inspeção	Item	Consulte a
5 minutos	Verifique o nível do óleo hidráulico no reservatório (verifique o nível de óleo após a primeira preparação e após as mangueiras hidráulicas estarem preenchidas com óleo).	*4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 313*
5 horas	Verifique se há ferragens soltas e aperte quaisquer ferragens soltas com a especificação de torque exigida.	*7.1 Especificações de torque, página 559*
10 horas	Verifique a tensão da correia de acionamento do sem fim.	*Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo, página 336*
10 horas	Verifique os parafusos de instalação da caixa de navalhas.	*Verificação dos parafusos de montagem, página 397*
10 horas	Lubrifique os rolamentos da esteira central.	*A Cada 10 Horas, página 293*
50 horas	Troque o óleo da caixa de engrenagens do módulo de flutuação.	*Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 308*
50 horas	Troque o filtro do óleo hidráulico do módulo de flutuação.	*4.4.4 Troca do filtro de óleo, página 315*

Intervalo de inspeção	Item	Consulte a
50 horas	Troque o lubrificante da caixa de navalhas.	*Troca de óleo da caixa de navalhas, página 397*
50 horas	Verifique a tensão da correia da caixa de engrenagens.	*4.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens, página 328* e *4.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar, página 329*

4.2.3 Manutenção do equipamento – Pré-temporada

O equipamento deve ser inspecionado e reparado no início de cada temporada de operação.

CUIDADO

- **Leia este manual para se atualizar quanto a recomendações de segurança e funcionamento.**
- **Revise todos os decalques de segurança e os outros decalques da plataforma. Observe as áreas de perigo.**
- **Certifique-se de que todas as tampas e dedos duplos estejam devidamente instalados e seguros. Nunca altere ou remova equipamentos 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 incêndio. Saiba onde estão e como usá-los.**

1. Lubrifique a máquina completamente. Para obter instruções, consulte *4.3 Lubrificação, página 293*.
2. Execute todas as tarefas da manutenção anual. Para obter mais instruções, consulte *4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 286*.

4.2.4 Manutenção do equipamento – Final da temporada

Inspecione e realize a manutenção necessária de equipamentos ao final de cada temporada de operação.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

ADVERTÊNCIA

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 em virtude de contato acidental.

1. Limpe a plataforma cuidadosamente.
2. Armazene a máquina em local seco e protegido, se possível. Se a plataforma for armazenada em uma área externa, cubra-a com lona à prova d'água ou outro material de proteção.

   NOTA:

   Se a plataforma for armazenada em uma área externa, remova as esteiras e guarde-as em local seco e protegido da luz. Se você **NÃO** for remover as esteiras, abaixe a barra de corte para que água e neve não se acumulem nas esteiras. O acúmulo de água e neve sobre a plataforma exerce peso significativo sobre as esteiras e o chassi da plataforma.
3. Abaixe a plataforma sobre blocos para manter a barra de corte afastada do solo.
4. Abaixe totalmente o molinete. Se a plataforma for armazenada em área externa, amarre o molinete ao chassi para evitar a rotação da roda pelo vento.
5. Para evitar a formação de ferrugem na plataforma, repinte todas as superfícies pintadas desgastadas ou lascadas.
6. Solte as correias de acionamento.
7. Lubrifique bem a plataforma. Deixe um excesso de graxa nos encaixes para manter a umidade fora dos rolamentos.
8. Aplique graxa nas roscas expostas, hastes do cilindro e nas superfícies deslizantes dos componentes.
9. Lubrifique as navalhas. Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes recomendados.
10. Verifique a plataforma em busca de 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. Aperte todas as ferragens soltas. Para saber as especificações de torque, consulte o Capítulo *7.1 Especificações de torque, página 559*.

4.2.5 Verificação das mangueiras e tubulações hidráulicas

Verifique sinais de vazamento diariamente nas mangueiras e tubulações hidráulicas.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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

- **Evite fluidos de alta pressão. Um fluido que vaza pode penetrar na pele e causar ferimentos graves.**
- **Antes de desconectar linhas hidráulicas, alivie a pressão no sistema hidráulico. Antes de adicionar pressão ao sistema hidráulico, aperte todas as conexões do sistema.**
- **Mantenha o corpo longe de orifícios e bicos que possam ejetar fluidos sob alta pressão.**
- **Se um fluido penetrar na pele, ele deve ser removido cirurgicamente dentro de poucas horas por um médico experiente, caso contrário poderá haver gangrena.**



Figura 4.1: Perigo da pressão hidráulica

- **Use um pedaço de papel ou papelão para procurar por vazamentos.**

IMPORTANTE:

Mantenha as pontas do acoplador hidráulico e os conectores limpos. Permitir que poeira, sujeira, água ou material estranho entrem em contato com o sistema é a maior causa de danos ao sistema hidráulico. **NÃO** tente realizar reparo dos sistemas hidráulicos em campo. Ajustes precisos exigem conexões perfeitamente limpas durante a inspeção.

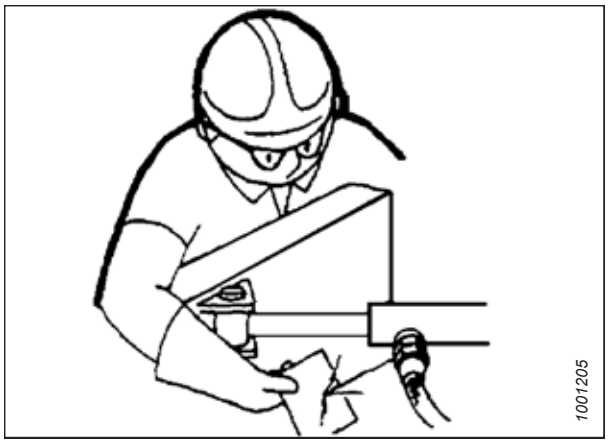


Figura 4.2: Teste para vazamentos hidráulicos

1. Ligue o motor.
2. Engate a plataforma. Com ela funcionando, levante e abaixe a plataforma e o molinete. Estenda e retraia o molinete. Deixe-a em funcionamento por 10 minutos.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Quando a máquina tiver ficado parada por várias horas, ande ao seu redor verificando mangueiras, tubulações e encaixes em busca de vazamentos visíveis de óleo.

4.3 Lubrificação

As localizações da graxeira zerk estão marcadas na máquina por decalques mostrando uma pistola de graxa e o intervalo de lubrificação em horas de operação da plataforma.

Consulte o interior da tampa traseira para obter informações sobre lubrificantes recomendados.

Registre as horas de operação da plataforma. Use o registro de manutenção fornecido neste manual para acompanhar quais procedimentos de manutenção foram executados na plataforma e quando. Para obter mais informações, consulte *4.2.1 Registro/ cronograma de manutenção, página 286*.

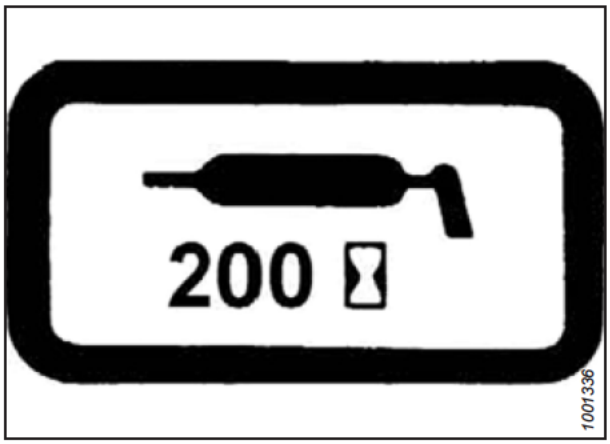


Figura 4.3: Decalque do intervalo de lubrificação

4.3.1 Intervalos de lubrificação

Os intervalos de lubrificação são especificados em termos de horas de operação da plataforma. Manter registros de manutenção precisos é a melhor maneira de garantir que esses procedimentos sejam executados em tempo hábil.

A Cada 10 Horas

A manutenção diária é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela permite também que você inspecione a máquina a fim de identificar problemas antecipadamente.

Use graxa de alto desempenho, alta temperatura e extrema pressão (EP2) com base de lítio e máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2), a menos que especificado de outra forma.

IMPORTANTE:

Ao lubrificar rolamentos (A), limpe detritos e o excesso de lubrificante ao redor do rolamento. Inspecione a condição do rolamento e da caixa do rolamento. Lubrifique o rolamento até que saia graxa da vedação. Limpe qualquer excesso de graxa na área após a lubrificação.

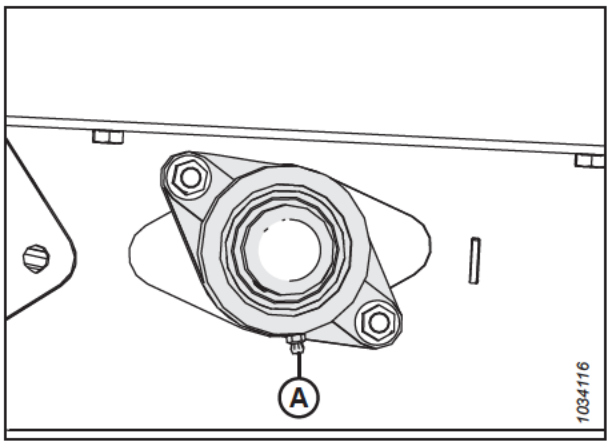


Figura 4.4: Rolo de acionamento da esteira central

IMPORTANTE:

Ao lubrificar rolamentos (A), limpe detritos e o excesso de graxa ao redor da caixa do rolamento. Inspecione a condição do rolamento e da caixa de rolamento. Lubrifique o rolamento até que saia graxa da vedação. A lubrificação inicial de uma plataforma nova pode exigir 5–10 bombeadas adicionais de graxa. Limpe qualquer excesso de graxa na área após a lubrificação.

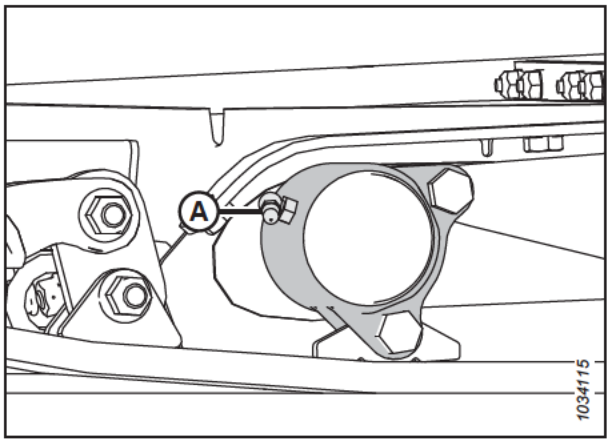


Figura 4.5: Rolo livre da esteira central

A Cada 25 Horas

A manutenção regular é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela permite também que você inspecione a máquina a fim de identificar problemas antecipadamente.

Use graxa de alto desempenho, alta temperatura e extrema pressão (EP2) com base de lítio e máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2), a menos que especificado de outra forma.

Lubrifique o canhoto da navalha (A) a cada 25 horas. Após lubrificar o canhoto da navalha, verifique se há sinais de aquecimento excessivo nos primeiros dedos duplos. Se necessário, alivie a pressão no canhoto da navalha pressionando a esfera de retenção na graxeira.

IMPORTANTE:

NÃO lubrifique o canhoto da navalha em excesso. Lubrificar o canhoto da navalha em excesso coloca a navalha sob pressão fazendo com que ela friccione os dedos duplos, o que resulta em desgaste excessivo. Aplique somente 1–2 bombeadas de graxa usando uma engraxadeira mecânica (**NÃO** use engraxadeira elétrica). Se for necessário usar mais de 6–8 bombeadas de graxa para preencher a cavidade, substitua a vedação no canhoto da navalha. Para obter instruções, consulte *4.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 359*.

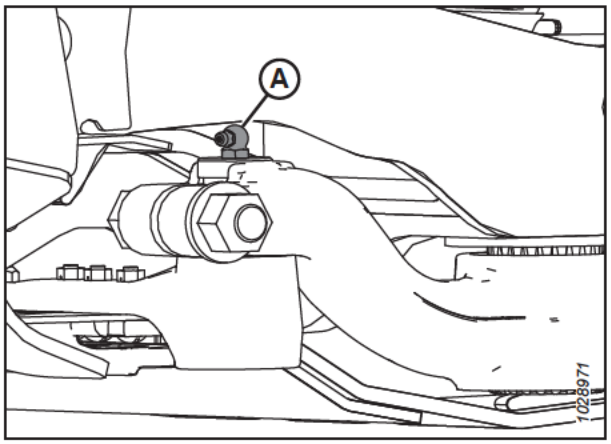


Figura 4.6: Canhoto da navalha

A Cada 50 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela permite também que você inspecione a máquina a fim de identificar problemas antecipadamente.

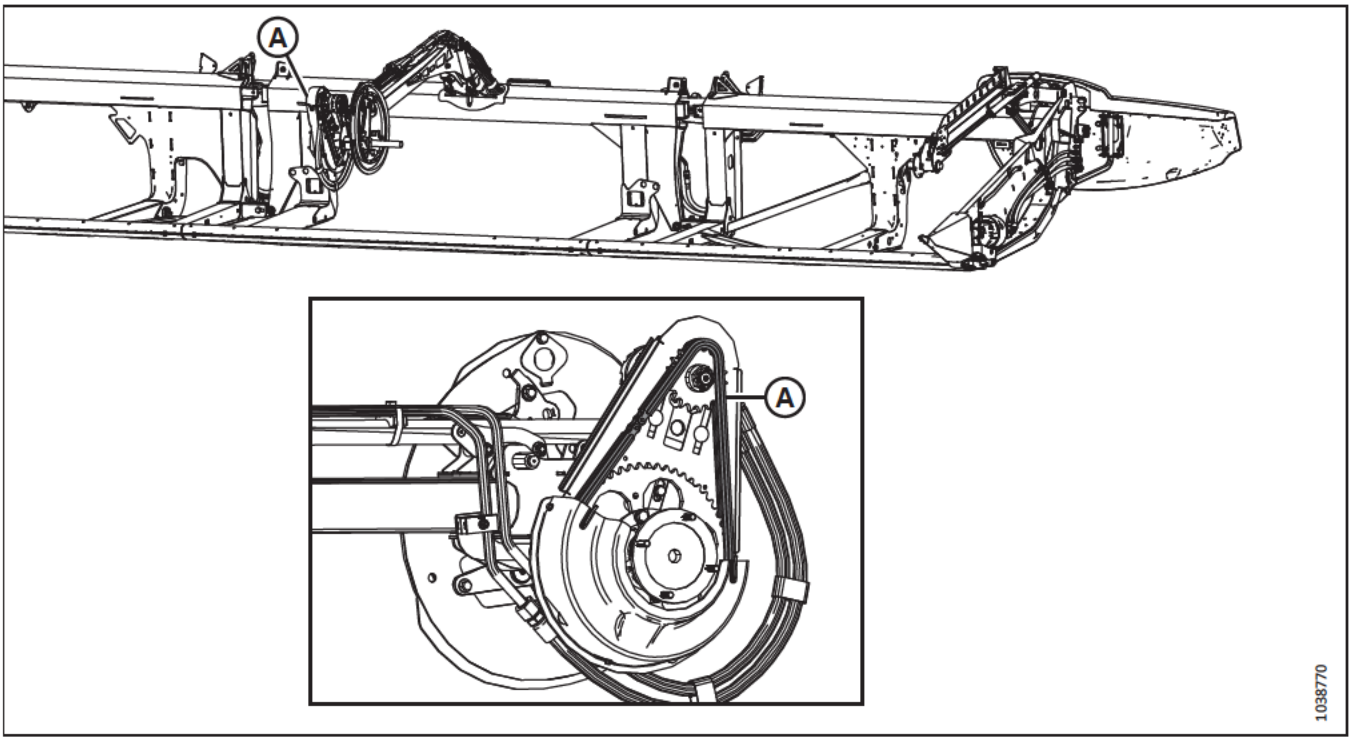


Figura 4.7: Molinete

A - Corrente motora do molinete. Para lubrificar a corrente, consulte *4.3.3 Lubrificação da corrente de acionamento do molinete, página 304*.

IMPORTANTE:

Use um óleo de corrente com viscosidade entre 100–150 cSt a 40 °C (normalmente médio a pesado) ou óleo mineral Sae 20W50 que não contenha detergentes ou solventes.

NOTA:

Se a corrente estiver seca no próximo intervalo de lubrificação, lubrifique-a com mais frequência.

Use graxa de alto desempenho, alta temperatura e extrema pressão (EP2) com base de lítio e máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2), a menos que especificado de outra forma.

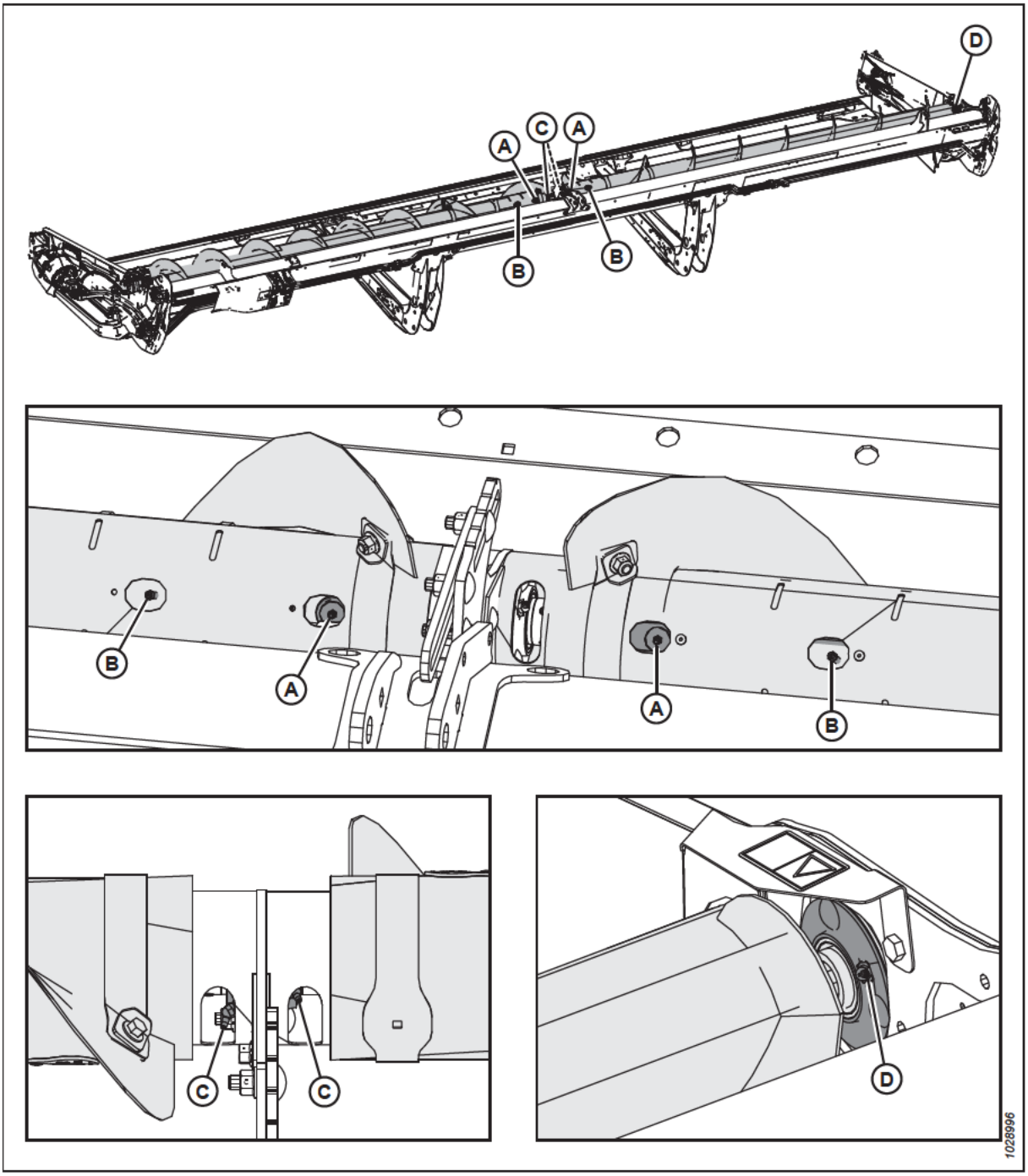


Figura 4.8: Sem fim transversal superior de duas peças

A - Juntas universais do sem fim transversal superior (dois lugares)
B - Cubos deslizantes do sem fim transversal superior (dois lugares)
C - Rolamentos centrais do sem fim transversal superior (dois lugares)
D - Rolamento da extremidade direita

IMPORTANTE:

O sem fim transversal superior (UCA) deve ser lubrificado regularmente, mesmo quando desligado, pois seus componentes se movimentam quando a plataforma é flexionada, independentemente de ele estar girando ou não.

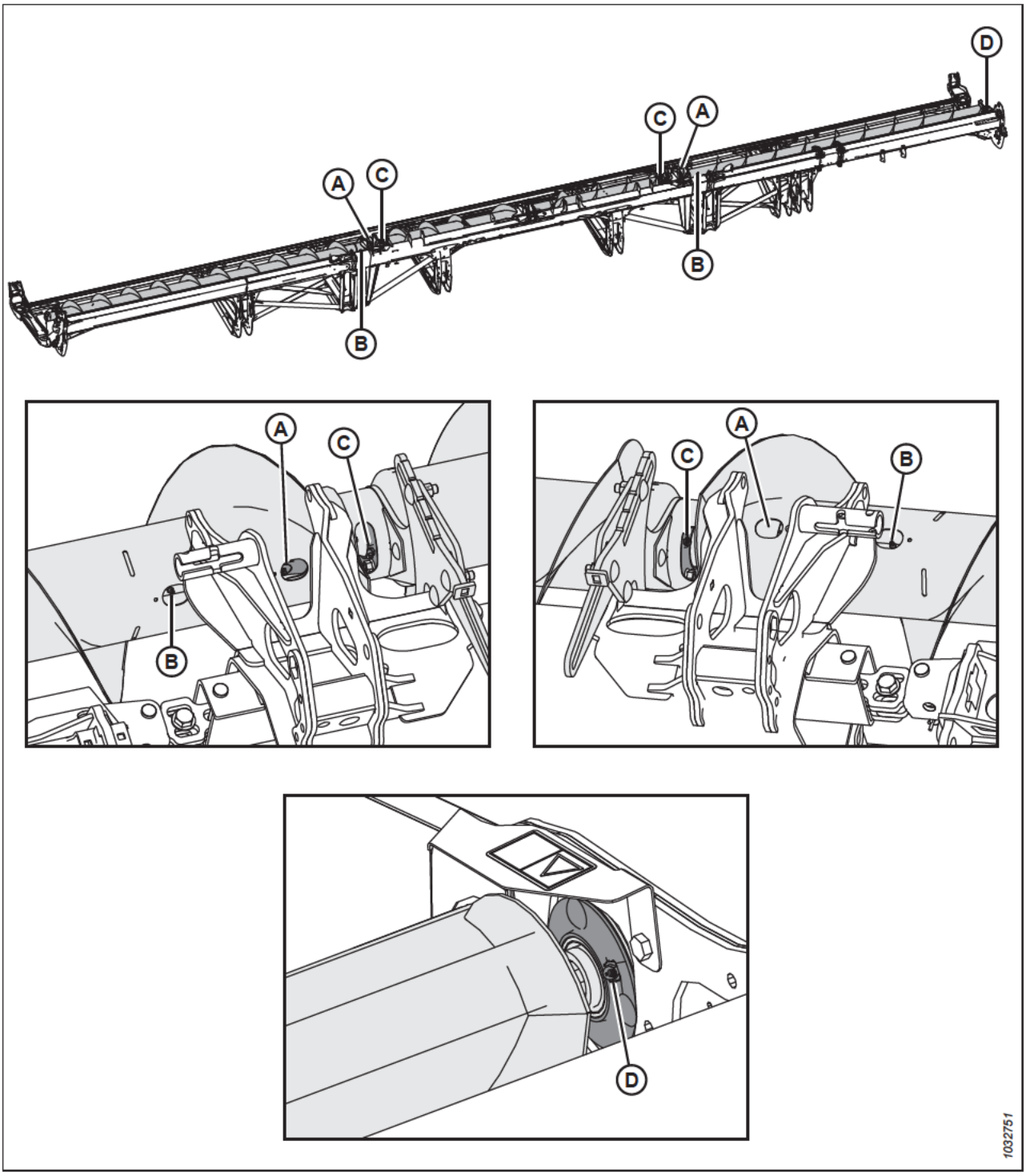


Figura 4.9: Sem fim transversal superior de três peças

A - Juntas universais do sem fim transversal superior (dois lugares)
B - Cubos deslizantes do sem fim transversal superior (dois lugares)
C - Rolamentos centrais do sem fim transversal superior (dois lugares)
D - Rolamento da extremidade direita

IMPORTANTE:

O sem fim transversal superior (UCA) deve ser lubrificado regularmente, mesmo quando desligado, pois seus componentes se movimentam quando a plataforma é flexionada, independentemente de ele estar girando ou não.

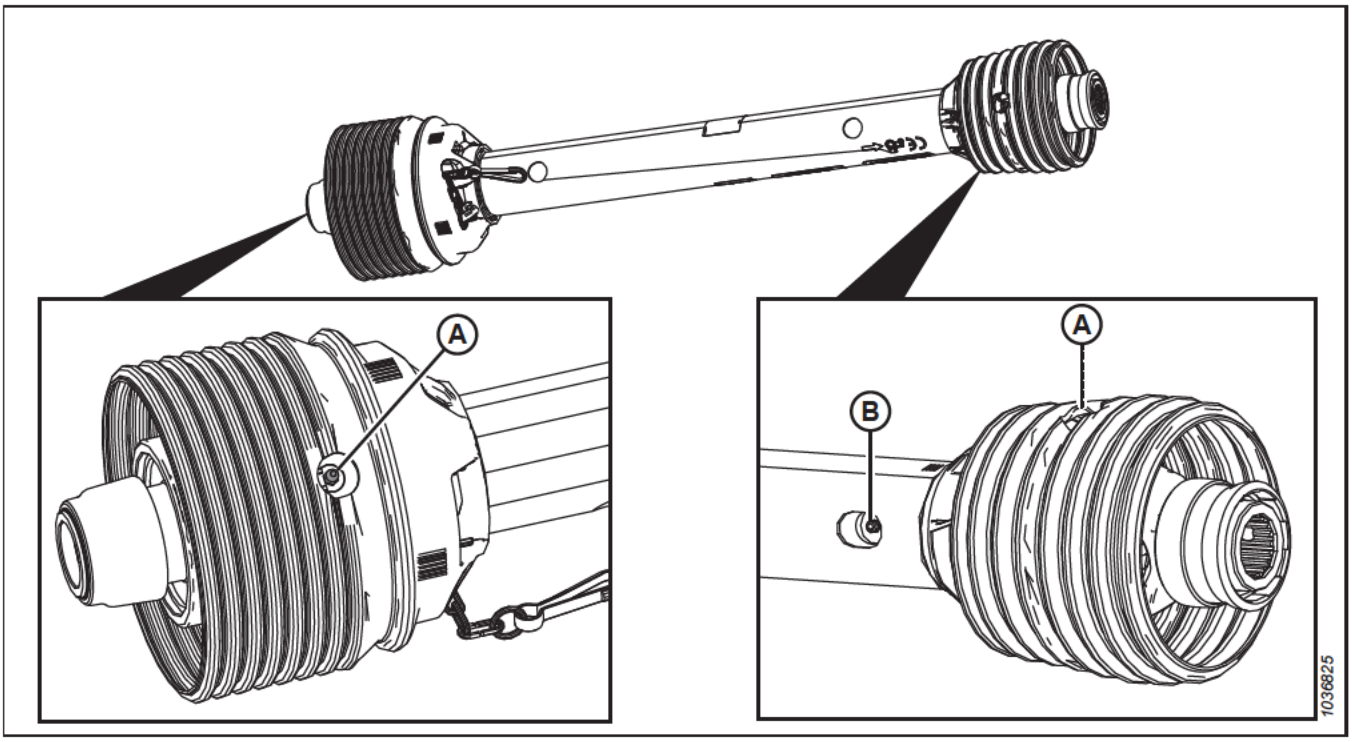


Figura 4.10: FM200

A - Cruzeta do eixo de transmissão (dois lugares)

B - Junta deslizante do eixo de transmissão[77]

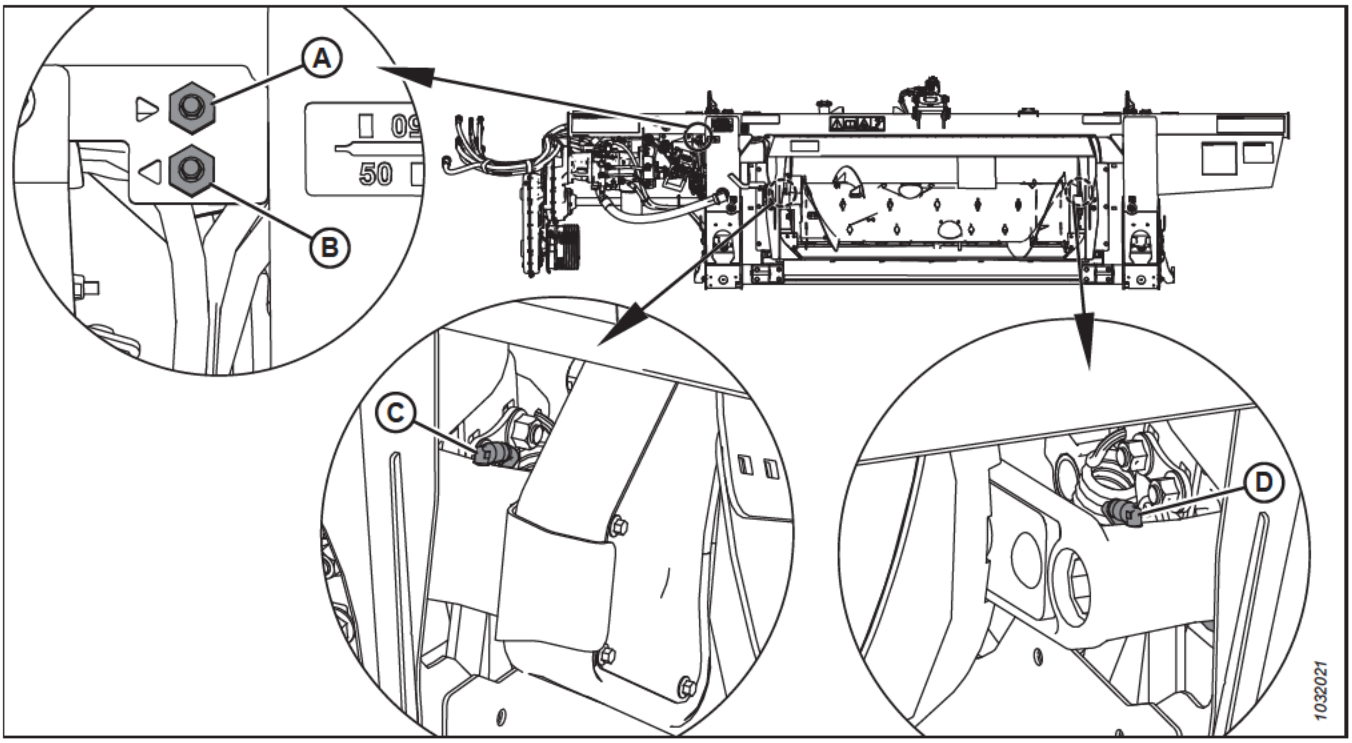


Figura 4.11: FM200

A - Linha de graxa remota para pivô do sem fim (lado direito)

B - Linha de graxa remota para pivô do sem fim (lado esquerdo)

C - Pivô do sem fim (lado esquerdo)

D - Pivô do sem fim (lado direito)

77. Use graxa de alto desempenho, alta temperatura e extrema pressão (EP2) a base de lítio, com no máximo 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2).

A Cada 100 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela permite também que você inspecione a máquina a fim de identificar problemas antecipadamente.

Use graxa de alto desempenho, alta temperatura e extrema pressão (EP2) com base de lítio e máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2), a menos que especificado de outra forma.

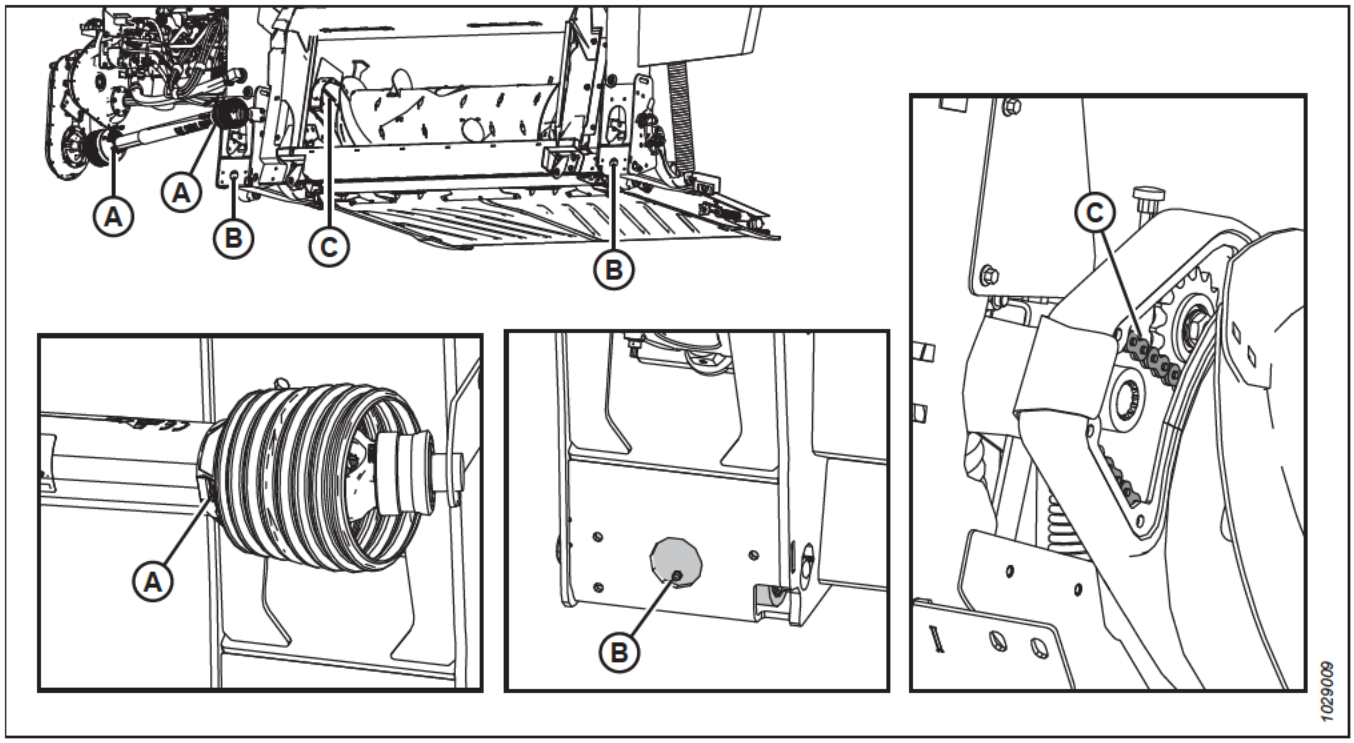


Figura 4.12: FM200

A - Proteção do eixo de transmissão (ambas extremidades)
B - Pivôs de flutuação (direito e esquerdo)
C - Corrente motora do sem fim. Para lubrificar a corrente, consulte *4.3.4 Remoção da corrente de acionamento do sem fim, página 305*.

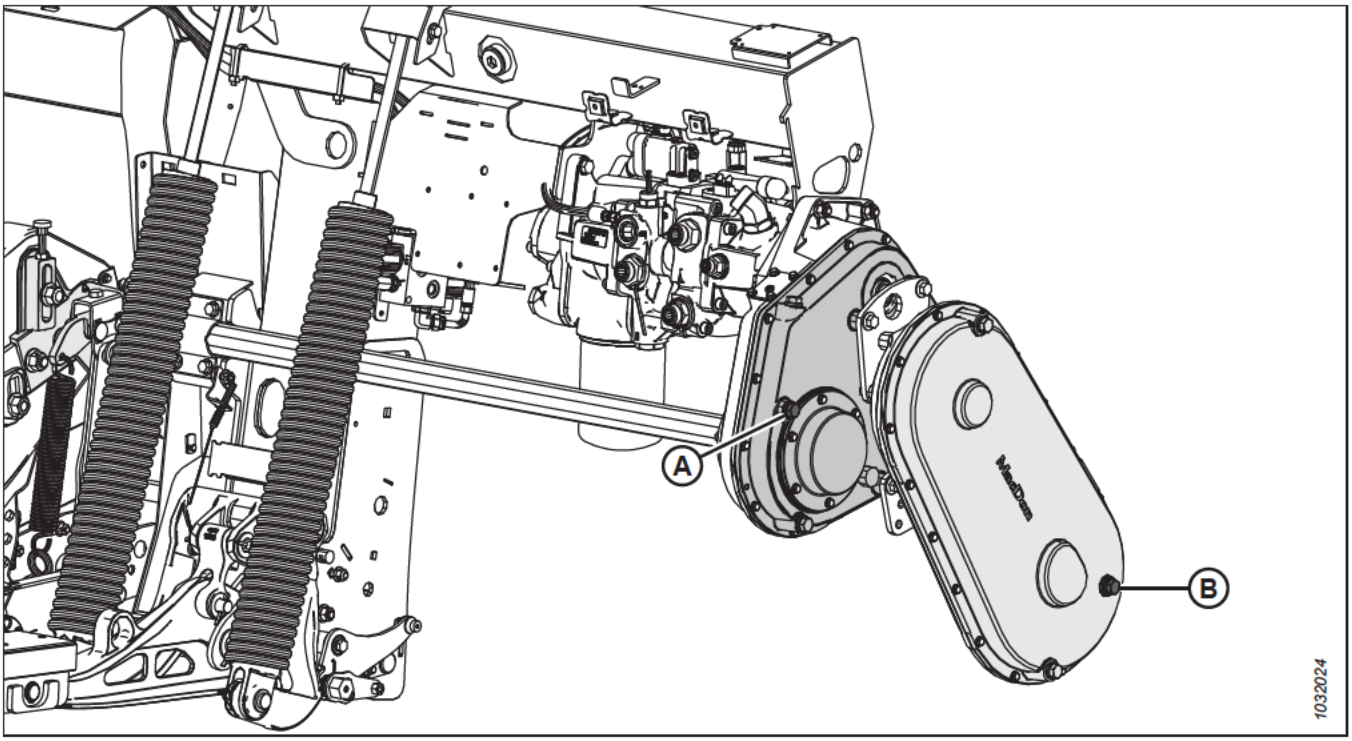


Figura 4.13: FM200

A - Nível de óleo da caixa de engrenagens principal. Para lubrificar a caixa de engrenagens principal, consulte *4.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 307*.
B - Nível de óleo da caixa de engrenagens complementar. Para lubrificar a caixa de engrenagens complementar, consulte *4.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 309*.

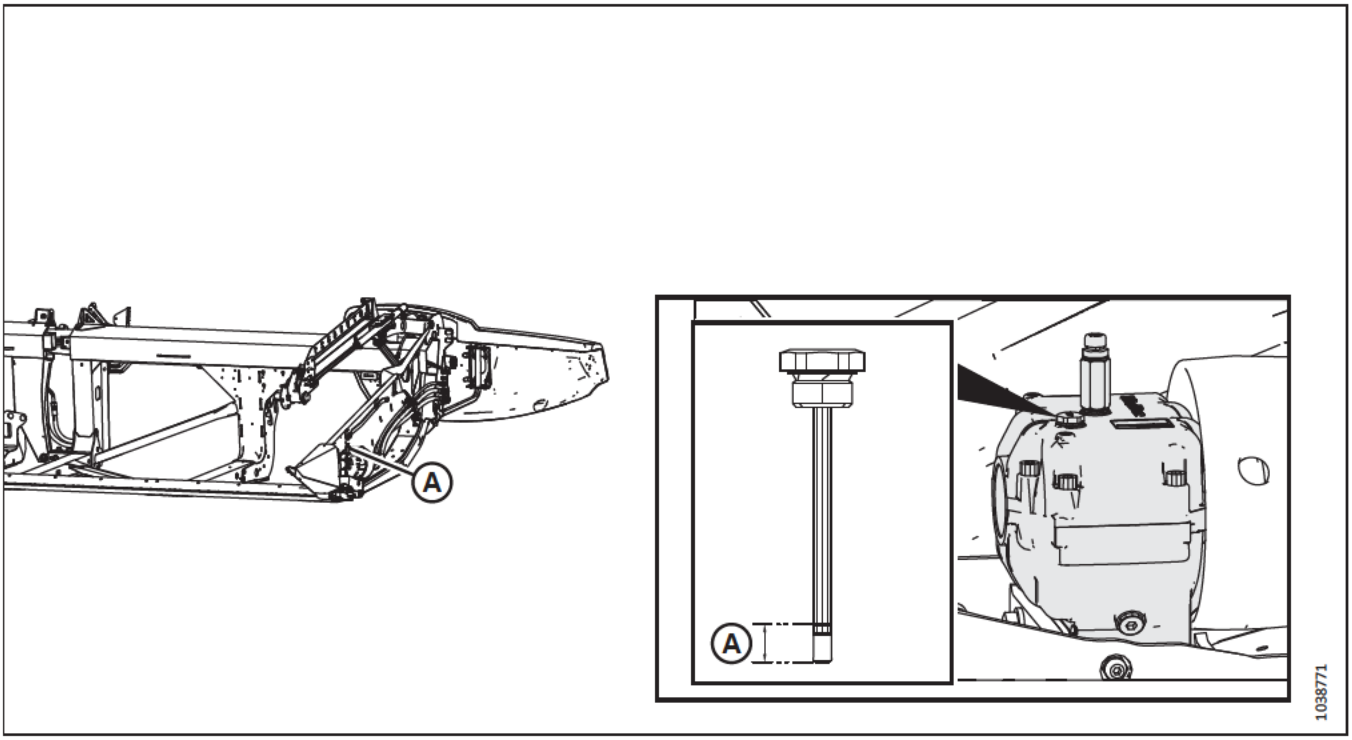


Figura 4.14: Caixa de navalhas

A - Nível de óleo da caixa de navalhas. Para lubrificar a caixa de navalhas, consulte *Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas, página 396*.

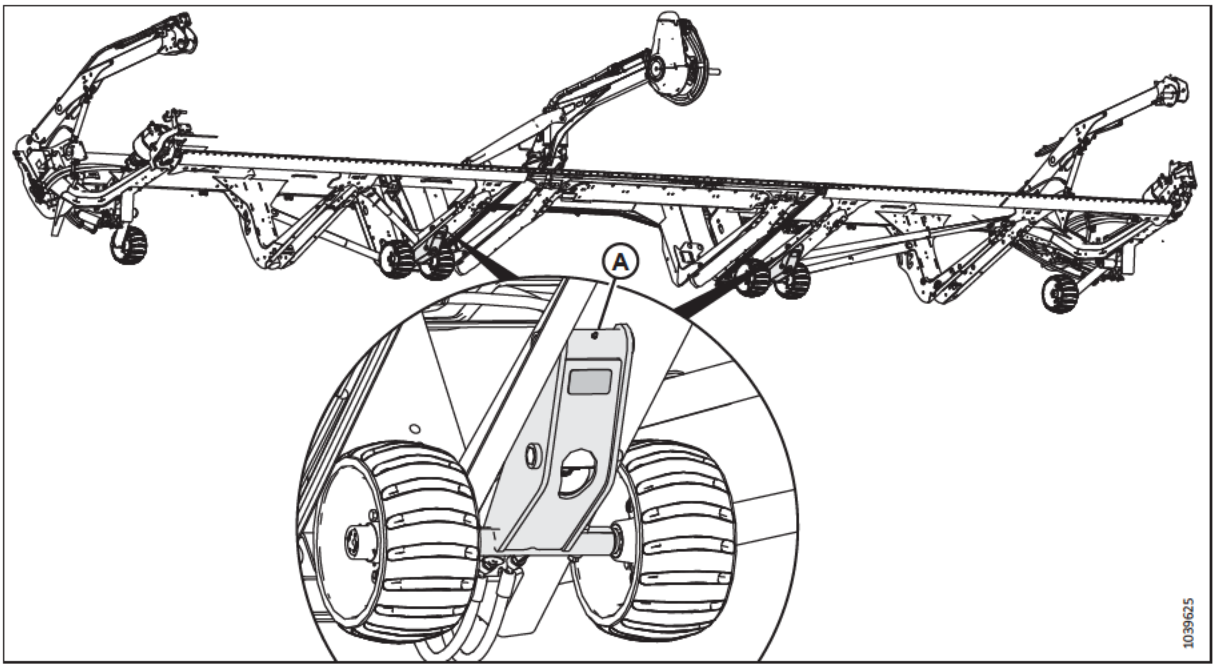


Figura 4.15: Conjuntos de rodas de contorno interno

A - Conjuntos de rodas internas (dois lugares)

A Cada 250 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela permite também que você inspecione a máquina a fim de identificar problemas antecipadamente.

Use graxa de alto desempenho, alta temperatura e extrema pressão (EP2) com base de lítio e máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2), a menos que especificado de outra forma.

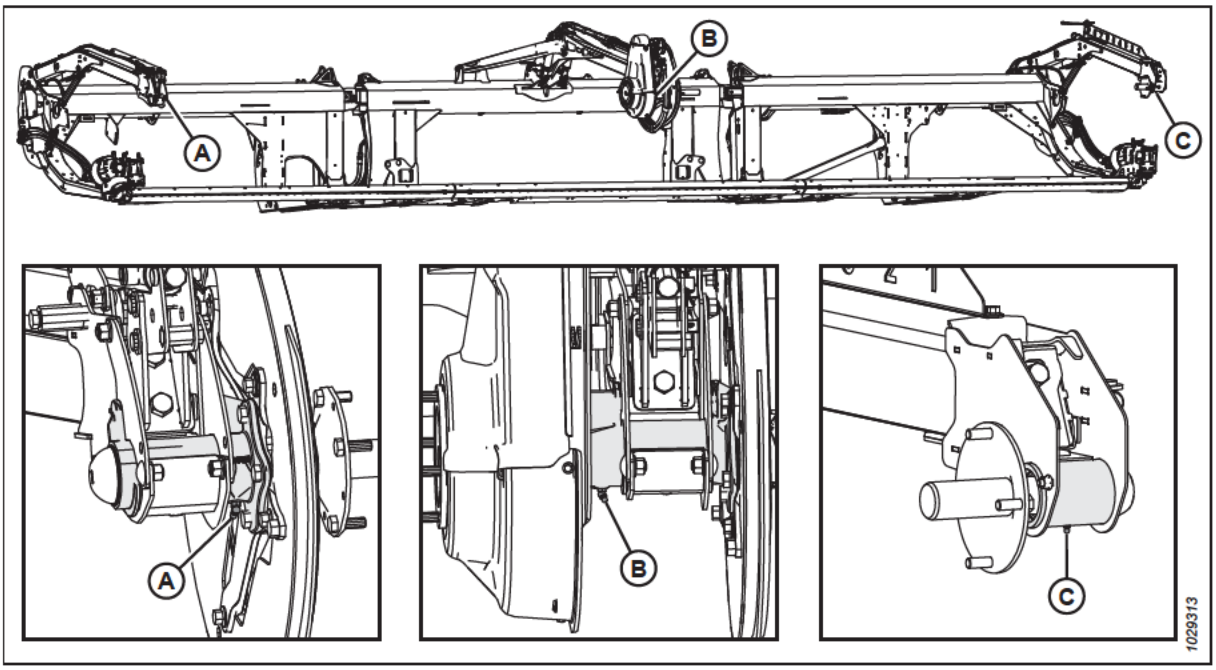


Figura 4.16: Molinete

A - Rolamento direito do molinete (um lugar) B - Rolamento central do molinete (um lugar) C - Rolamento esquerdo do molinete (um lugar)

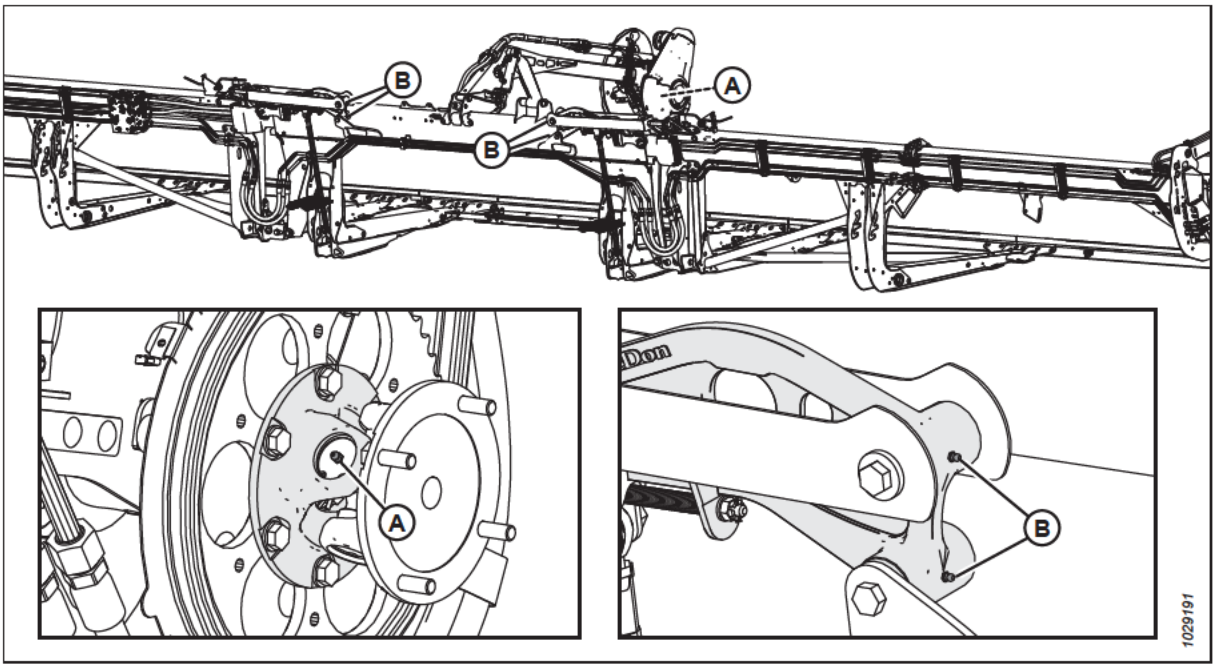


Figura 4.17: Molinete

A - Junta universal do molinete (dois lugares)[78]

B - Elo flexível (dois lugares) - ambos os lados

A Cada 500 Horas

A manutenção é necessária para manter sua máquina operando com desempenho máximo. Ela permite também que você inspecione a máquina a fim de identificar problemas antecipadamente.

Utilize graxa desempenho de alta temperatura e extrema pressão (EP2) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio, a menos que seja especificado o contrário.

78. A junta universal tem um kit de cruzeta e rolamento de lubrificação estendida. Pare de engraxar a junta universal quando o engraxe se tornar difícil ou ela parar de absorver a graxa. A lubrificação excessiva da junta universal vai danificá-la. Seis a oito bombeadas são suficientes na primeira lubrificação. Lubrifique a junta universal com mais frequência, pois ela se desgasta e requer mais de seis bombeadas.

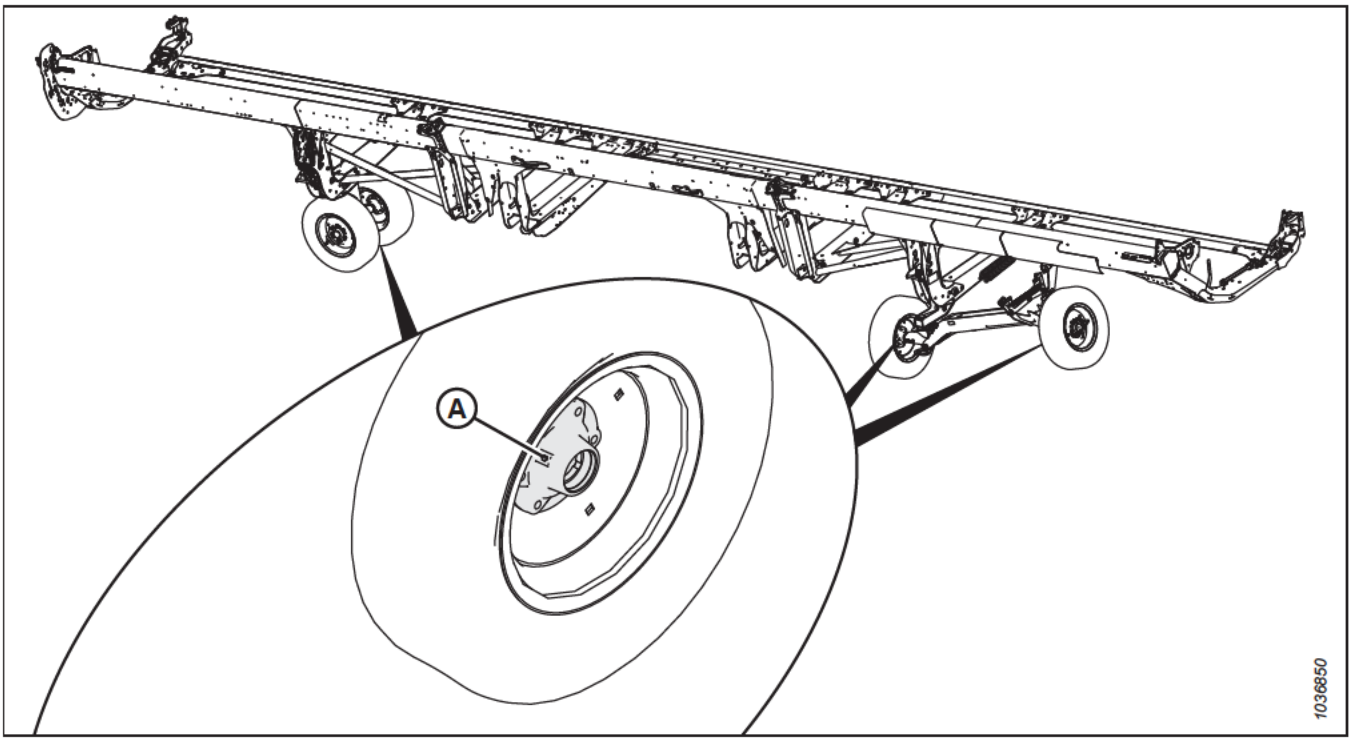


Figura 4.18: A Cada 500 Horas

C - Rolamentos das rodas (quatro lugares)

4.3.2 Procedimento de lubrificação

Os pontos de lubrificação estão identificados na máquina por decalques exibindo uma pistola de graxa e o intervalo de lubrificação em horas de operação. Os decalques do layout do ponto de lubrificação estão localizados na plataforma e no lado direito do módulo de flutuação.

PERIGO

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

Consulte o interior da tampa traseira para ver os lubrificantes recomendados.

Registre as horas em operação e use o Registro de Manutenção fornecido para manter um registro das manutenções programadas; consulte *4.2.1 Registro/cronograma de manutenção, página 286*.

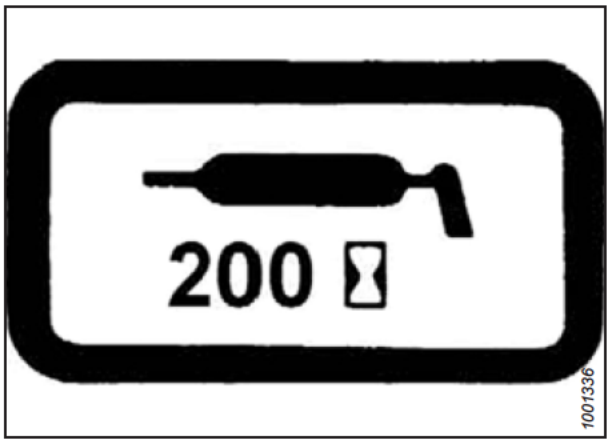


Figura 4.19: Decalque do intervalo de lubrificação

1. Antes de lubrificar uma graxeira, limpe-a com um pano limpo para evitar injetar sujeira e areia na conexão.

   IMPORTANTE:

   Use apenas graxa limpa, de alta temperatura e extrema pressão.

2. Injete a graxa pelos bocais usando uma engraxadeira até que a graxa transborde dos bocais (exceto onde indicado).

3. Deixe o excesso de graxa no bocal para manter a sujeira no lado de fora.

4. Substitua qualquer bocal de graxa solto ou quebrado imediatamente.

5. Remova e limpe qualquer acessório que não vá ser lubrificado. Limpe a passagem do lubrificante. Substitua as graxeiras se necessário.

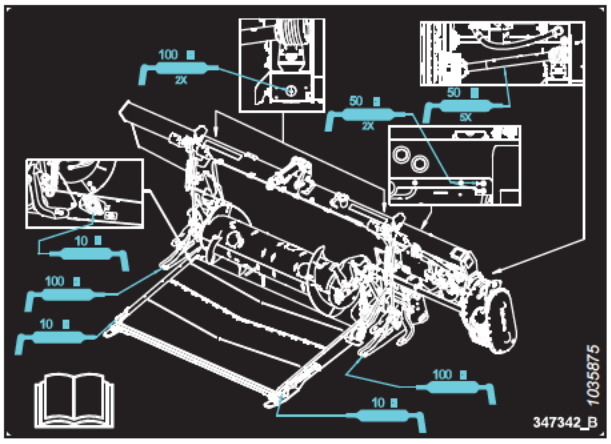


Figura 4.20: Decalque do layout do ponto de lubrificação FM200

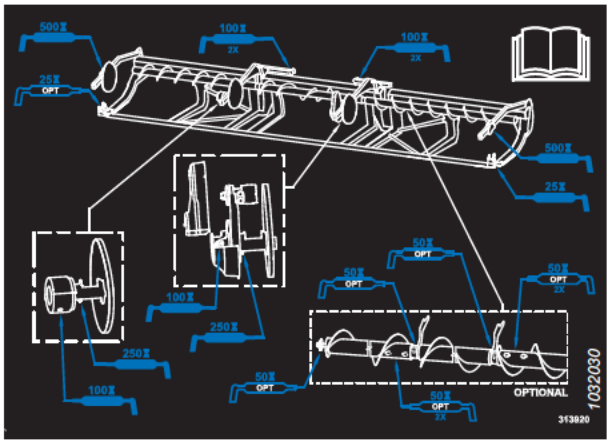


Figura 4.21: Decalque do layout do ponto de lubrificação Série FD2

4.3.3 Lubrificação da corrente de acionamento do molinete

A lubrificação protege a corrente e as engrenagens motoras contra desgaste.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:

NÃO use graxa ou óleo de motor para lubrificar a corrente motora do molinete.

1. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 53*.

   IMPORTANTE:

   Use um óleo de corrente com viscosidade entre 100–150 cSt a 40 °C (104 °F) (normalmente médio a pesado) ou um óleo mineral (SAE 20W50) que não contenha detergentes ou solventes.

2. Aplique uma quantidade generosa de óleo de corrente no interior da corrente (A) usando uma lata de óleo, pincel ou aerossol. Gire manualmente o molinete para lubrificar a corrente.
3. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 55*.
4. Ligue o motor. Para obter instruções, consulte manual do operador da colheitadeira.
5. Ligue a plataforma e o molinete por alguns minutos para que o óleo se espalhe na corrente.

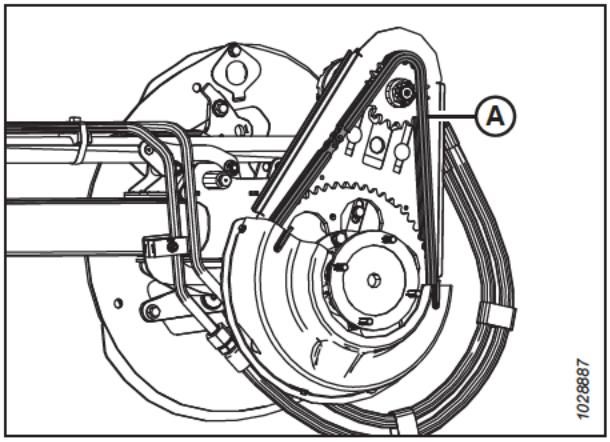


Figura 4.22: Acionamento do molinete

4.3.4 Remoção da corrente de acionamento do sem fim

Lubrifique a corrente de transmissão do sem fim de acordo com o intervalo especificado no cronograma de manutenção.

NOTA:

Você pode lubrificar a corrente motora do sem fim com o módulo de flutuação acoplado à colheitadeira, mas esse procedimento é mais fácil de ser realizado com o módulo de flutuação desacoplado da plataforma.

PERIGO

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

A tampa do acionamento do sem fim consiste em uma tampa superior, uma tampa inferior e um painel de inspeção de metal. Somente o painel de inspeção de metal precisa ser removido ao se realizar esse procedimento.

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

2. Remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção de metal (B). Guarde os parafusos.

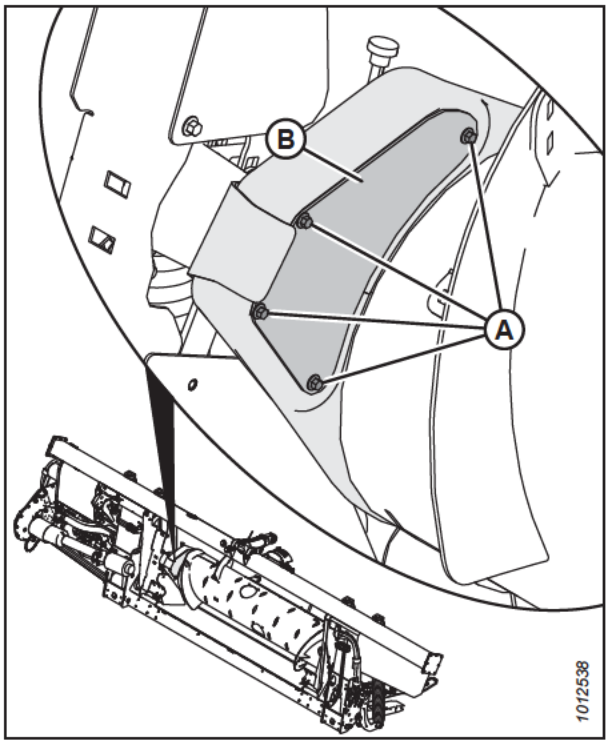


Figura 4.23: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

3. Aplique uma quantidade generosa de graxa à corrente (A), à engrenagem tensora (B) e a polia tensora (C).

4. Gire o sem fim e aplique graxa em mais áreas da corrente, se necessário.

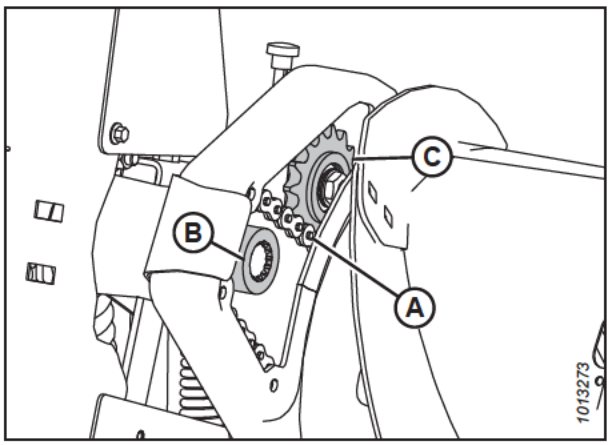


Figura 4.24: Corrente de acionamento do sem fim

5. Reinstale o painel de inspeção de metal (B). Prenda o painel com quatro parafusos (A).

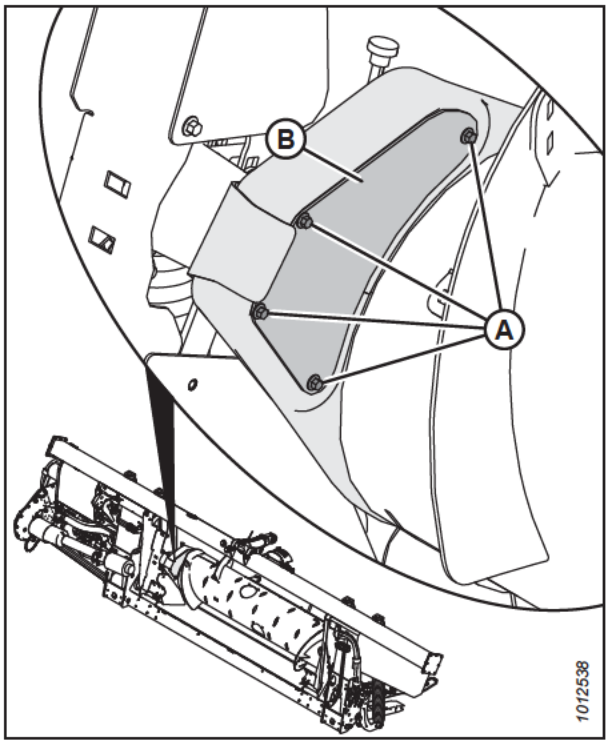


Figura 4.25: Painel de inspeção do acionamento do sem fim

4.3.5 Lubrificação da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Verificar o nível de óleo na caixa de engrenagens da plataforma

Verifique o nível de óleo da caixa de engrenagens motoras da plataforma a cada 100 horas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

3. Remova o bujão do nível de óleo (A) da caixa de engrenagens (B) e certifique-se de que o nível do óleo esteja na parte inferior do orifício.
4. Adicione óleo, se necessário. Para obter mais instruções, consulte *Adicionar óleo à caixa de engrenagens de acionamento da plataforma, página 308*.
5. Recoloque o tampão do nível de óleo (A).

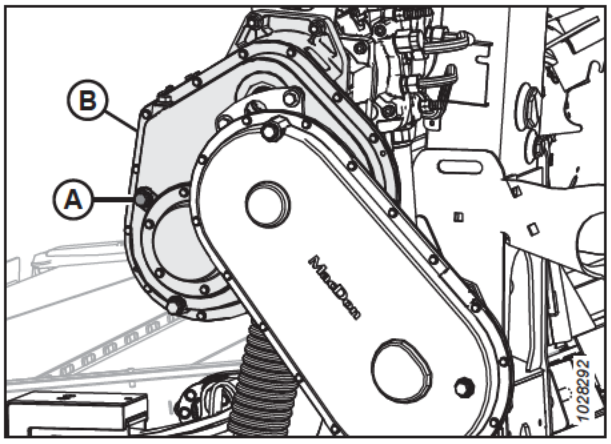


Figura 4.26: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Adicionar óleo à caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

A caixa de engrenagens inclui bujões de enchimento, verificação e drenagem para uma rápida verificação e manutenção do lubrificante da engrenagem quando ela está montada no módulo de flutuação.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova o tampão de enchimento (B) e o tampão do nível de óleo (A) da caixa de engrenagens.
3. Adicione óleo no orifício do bujão (B) até que transborde pelo orifício do bujão de nível de óleo (A). Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.
4. Recoloque o plugue do nível de óleo (A) e o bujão (B).

   NOTA:

   O plugue do dreno de óleo é magnético. Certifique-se de que o bujão magnético esteja instalado na posição de drenagem de óleo.

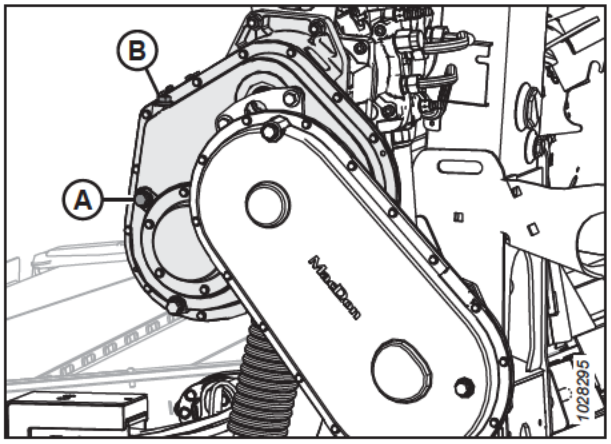


Figura 4.27: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Troca de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

Troque o óleo da caixa de engrenagem de acionamento da plataforma após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1000 horas (ou 3 anos).

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Eleve ou abaixe a plataforma para posicionar o tampão de drenagem de óleo (A) em seu ponto mais baixo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 4 litros [1 galão americano]) sob o dreno da caixa de engrenagens para coletar o óleo drenado.
6. Remova o plugue do dreno de óleo (A) e o bujão (B).
7. Permita a drenagem do óleo.
8. Recoloque o tampão de drenagem do óleo (A) e remova o tampão do nível de óleo (B).
9. Adicione óleo pelo orifício do bujão (C) até que o óleo transborde pelo orifício de nível de óleo (B). Consulte o interior da tampa traseira para ver os lubrificantes recomendados.

   NOTA:

   A caixa de engrenagens comporta aproximadamente 2,75 litros (2,9 quartos) de óleo.
10. Recoloque o tampão de nível de óleo (B) e o tampão de preenchimento (C).

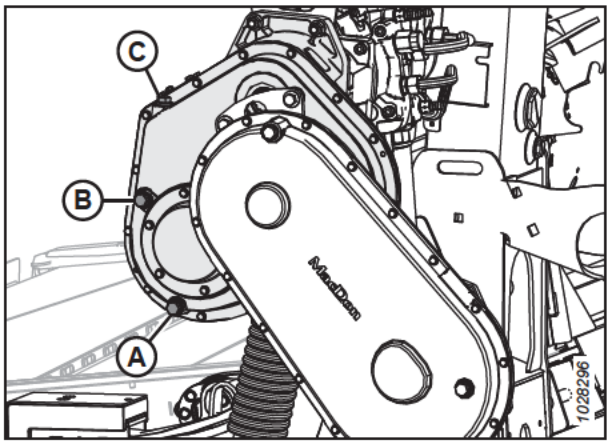


Figura 4.28: Caixa de engrenagens de acionamento da plataforma

4.3.6 Lubrificação da caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

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

Verifique o nível de óleo da caixa de engrenagens de acionamento da plataforma a cada 100 horas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Abaixe a plataforma completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

3. Remova o bujão de nível de óleo (A) da caixa de engrenagens de completação. O óleo deve estar no nível da porta.

4. Se houver uma quantidade insuficiente de óleo na caixa de engrenagens de acoplamento, remova o bujão (B) e adicione óleo. Para obter instruções, consulte *Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma, página 310*.

5. Recoloque o tampão do nível de óleo (A).

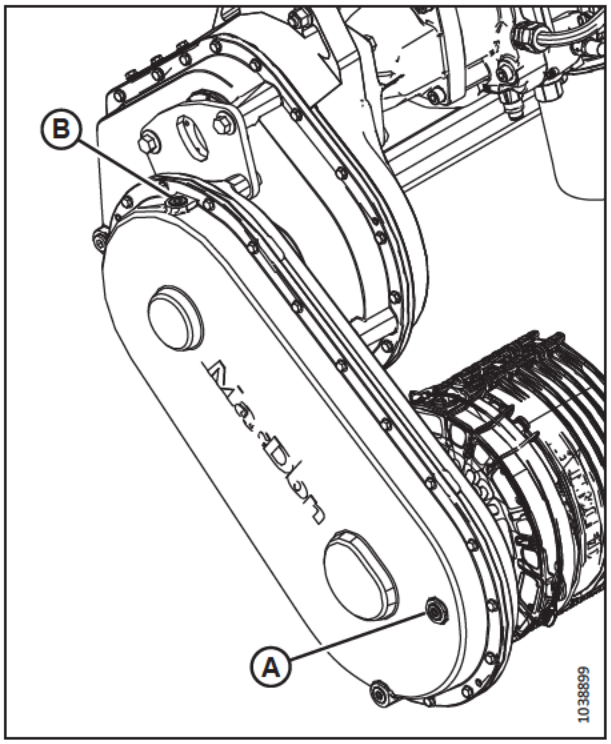


Figura 4.29: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

Adicionar óleo à caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

A caixa de engrenagens complementar inclui bujões de enchimento, verificação e drenagem para uma rápida verificação e manutenção do lubrificante da engrenagem quando ela está montada no módulo de flutuação.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.

2. Abaixe a barra de corte até o chão e certifique se de que a caixa de engrenagens complementar esteja em posição de trabalho.

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

4. Remova o tampão de enchimento (B) e o tampão do nível de óleo (A).

5. Adicione óleo pelo orifício do bujão (B) até que o óleo transborde pelo orifício (A). Consulte a área interna da contracapa para lubrificantes e fluidos recomendados.

6. Recoloque o plugue do nível de óleo (A) e o bujão (B). Aperte os parafusos com torque entre 30–35 Nm (22–30 lbf pé).

   NOTA:

   O plugue do dreno de óleo é magnético. Certifique-se de que o bujão magnético esteja instalado na posição de drenagem de óleo.

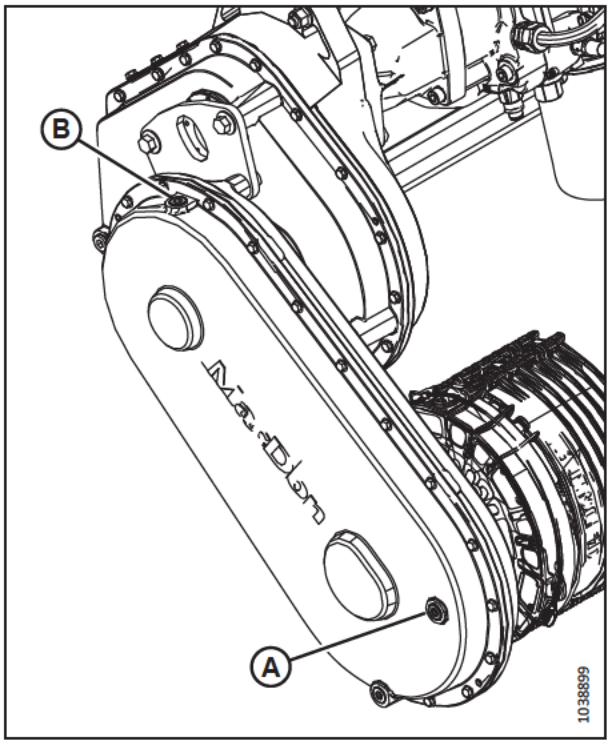


Figura 4.30: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

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

Troque o óleo da caixa de engrenagem de acionamento da plataforma após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1000 horas (ou 3 anos).

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.

2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.

3. Eleve ou abaixe a plataforma para posicionar o tampão de drenagem de óleo (A) em seu ponto mais baixo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 4 litros [1 galão americano]) sob o dreno da caixa de engrenagens para coletar o óleo drenado.
6. Remova o plugue do dreno de óleo (A) e o bujão (B).
7. Permita a drenagem do óleo.
8. Recoloque o plugue do dreno de óleo (A).

   IMPORTANTE:

   O plugue do dreno de óleo é magnético. Certifique-se de que o bujão magnético esteja instalado na posição de drenagem de óleo (A).
9. Remova o tampão do nível de óleo (B).
10. Adicione óleo pelo bujão (C) até que o óleo transborde pelo orifício de nível de óleo (B). Consulte o interior da tampa traseira para ver os lubrificantes recomendados.

    NOTA:

    A caixa de engrenagens motoras da plataforma comporta aproximadamente 2,25 litros (2,4 quartos) de óleo.
11. Recoloque o tampão de nível de óleo (B) e o tampão de preenchimento (C).

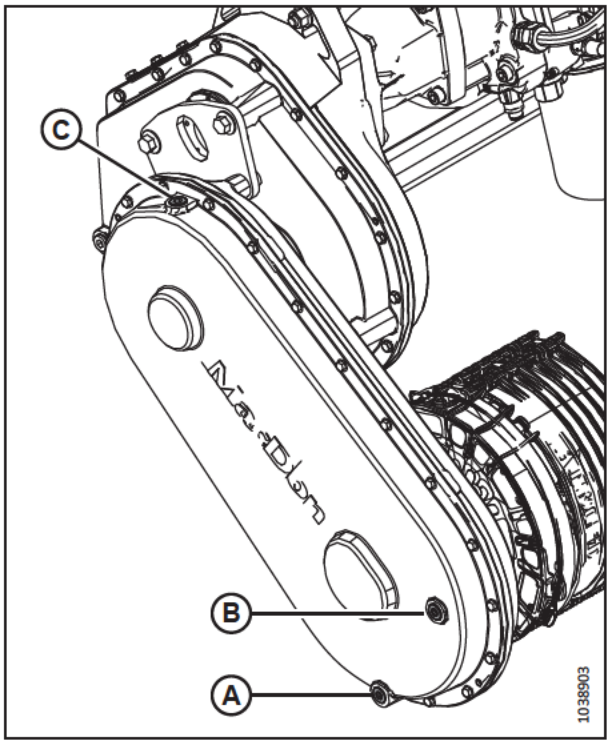


Figura 4.31: Caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma

4.4 Hidráulica

A estrutura do módulo de flutuação age como um reservatório de óleo. Consulte a área interna da contracapa para obter informações sobre requisitos de óleo do módulo de flutuação.

4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico

Você pode verificar o nível de óleo no reservatório de óleo hidráulico da plataforma pelo visor no módulo de flutuação.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:
Inspecione o nível do óleo hidráulico quando o óleo hidráulico estiver frio.

1. Abaixe a plataforma até o solo.
2. Retraia totalmente a união central.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Certifique-se de que o óleo esteja no nível adequado para o terreno conforme segue:
   - **Terreno nivelado:** O nível do óleo deve preencher aproximadamente metade (A) do medidor.
   - **Terreno inclinado:** O nível do óleo deve preencher aproximadamente três quartos (B) do medidor.

   NOTA:

   Pode ser necessário reduzir ligeiramente o nível do óleo quando a temperatura ambiente exceder 35 °C (95 °F); isso evitará o transbordamento no tubo de respiro.

   NOTA:

   Se o kit de extensão do gargalo de enchimento (B7542) estiver instalado, você poderá consultar a especificação do nível de óleo para terrenos inclinados mesmo quando a plataforma estiver em terreno plano.

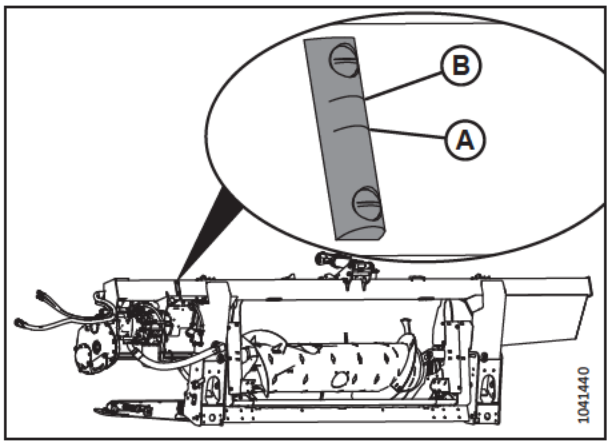


Figura 4.32: Medidor do nível de óleo

4.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico

Se o nível de óleo do reservatório hidráulico estiver muito baixo ou se o óleo tiver sido drenado, você terá que adicionar óleo.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Limpe qualquer sujeira ou detritos da tampa de abastecimento (A).

CUIDADO

O reservatório de óleo pode estar sob pressão; retire a tampa lentamente.

5. Gire a tampa do bujão de enchimento (A) no sentido anti-horário para removê-la.
6. Abasteça o reservatório de óleo hidráulico com óleo morno (aproximadamente 21 °C [70 °F]) até alcançar o nível de abastecimento adequado. Consulte *4.4.1 Verificação do nível do óleo no reservatório hidráulico, página 313* para obter informações sobre como verificar o nível do óleo hidráulico.

   IMPORTANTE:

   O óleo morno fluirá melhor pela tela do bocal do que o óleo frio. **NÃO** remova a tela.

   NOTA:

   A capacidade do tanque de óleo hidráulico é de aproximadamente 95 litros (25 galões).
7. Reinstale a tampa de enchimento (A).
8. Verifique novamente o nível do óleo.

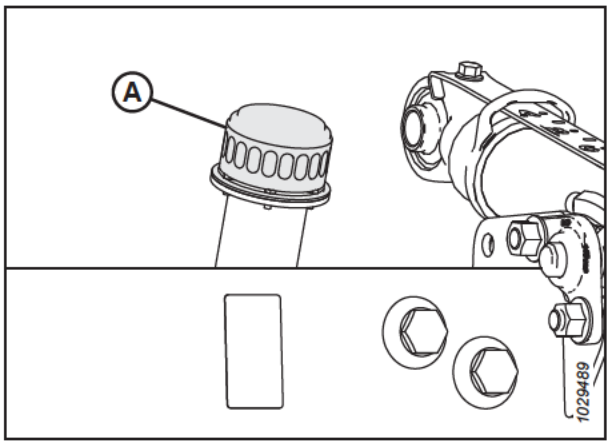


Figura 4.33: Tampa de enchimento do óleo do reservatório

4.4.3 Troca de óleo do reservatório hidráulico

Troque o óleo hidráulico do reservatório a cada 1000 horas ou 3 anos (o que ocorrer primeiro).

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Engate a plataforma para aquecer o óleo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4. Coloque um recipiente com capacidade de pelo menos 50 L (13 galões) sob os dois plugues do dreno de óleo (A).
5. Usando um soquete sextavado de 7/8 pol., remova os plugues do dreno de óleo (A). Permita a drenagem do óleo completamente.
6. Recoloque os plugues do dreno de óleo (A).
7. Se necessário, troque o filtro de óleo. Para obter instruções, consulte *4.4.4 Troca do filtro de óleo, página 315*.
8. Adicione óleo ao reservatório. Para obter instruções, consulte *4.4.2 Adição de óleo ao reservatório hidráulico, página 313*.

   NOTA:

   A capacidade do tanque de óleo hidráulico é de aproximadamente 95 L (25 galões).

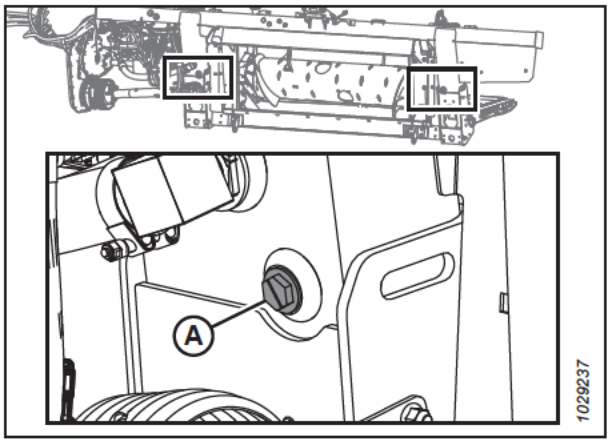


Figura 4.34: Dreno do reservatório

4.4.4 Troca do filtro de óleo

O filtro de óleo hidráulico remove contaminantes sólidos que podem interferir na operação do sistema hidráulico da plataforma. O filtro de óleo precisa ser trocado periodicamente.

Use o kit de filtro (MD #320360) para substituir o filtro.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Limpe ao redor das superfícies de contato do filtro (A) e da bomba integrada (B).
3. Coloque um recipiente de tamanho adequado (aproximadamente 1 litro [0,26 galões]) sob o filtro para coletar o escoamento de óleo.
4. Desenrosque o filtro (A) manualmente e limpe a porta do filtro exposta na bomba integrada.
5. Aplique uma fina camada de óleo limpo ao O-ring fornecido com o filtro novo.
6. Gire o filtro para dentro da bomba integrada (B) até que o anel O-ring toque a superfície de contato. Aperte o filtro uma volta adicional de 1/2 a 3/4 manualmente.

   IMPORTANTE:

   NÃO use uma chave de filtro para instalar o filtro. Apertar demais pode danificar o anel O-ring e o filtro.

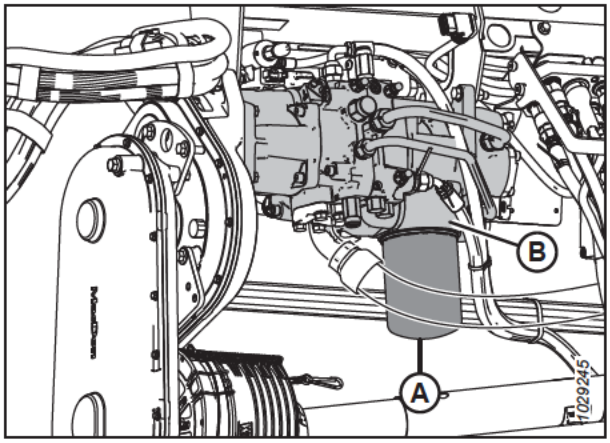


Figura 4.35: Bomba integrada FM200

4.5 Sistema elétrico

O sistema elétrico da plataforma é alimentado pela colheitadeira. A plataforma conta com vários faróis e sensores que requerem eletricidade.

4.5.1 Substituição das lâmpadas

As luzes são uma característica de segurança importante. Substitua lâmpadas ou luzes danificadas ou com mau funcionamento imediatamente.

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.

Use a lâmpada de número 1156 para luzes de transporte laranja e a de número 1157 para as luzes vermelhas traseiras (opção transporte).

Luzes de liberação (apenas América do Norte)

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Use uma chave Phillips para retirar os três parafusos (A) da fixação e remova a lente de plástico. Guarde os parafusos.
3. Substitua a lâmpada e reinstale a lente de plástico e os parafusos.

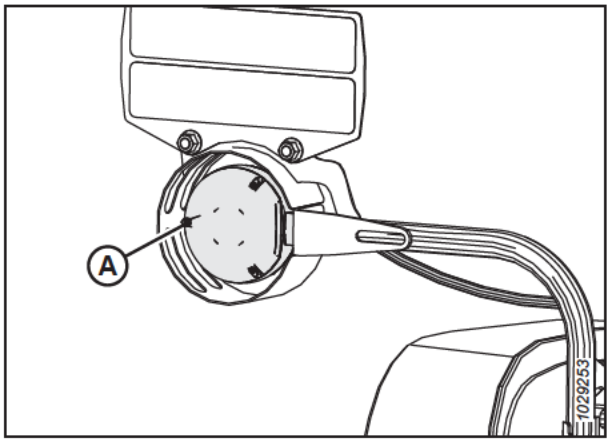


Figura 4.36: Iluminação de liberação esquerda

Iluminação de transporte

4. Use uma chave Phillips para retirar os parafusos (A) da fixação e remova a lente de plástico. Guarde os parafusos.

5. Substitua a lâmpada e reinstale a lente de plástico e os parafusos.

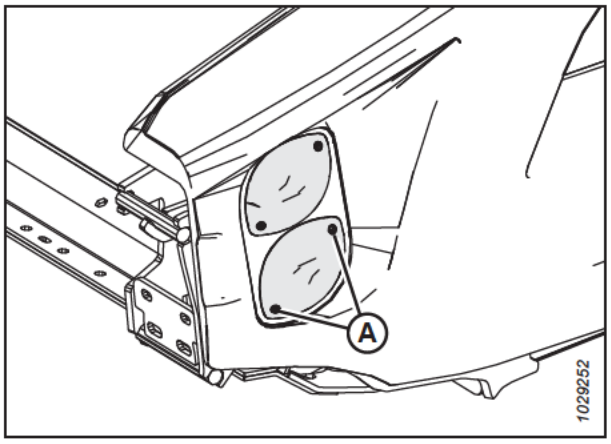


Figura 4.37: Opção de transporte – Luzes vermelhas e laranja

4.6 Acionamento da plataforma

O acionamento da plataforma consiste em um eixo de transmissão da colheitadeira à caixa de engrenagens do módulo de flutuação FM200 que aciona o alimentador e as bombas hidráulicas. A bomba fornece energia hidráulica para esteiras, navalhas e equipamentos opcionais.

4.6.1 Remoção do eixo de transmissão

O eixo de transmissão transfere energia da tomada de força (PTO) da colheitadeira para a caixa de engrenagens complementar do módulo de flutuação da plataforma. O colar de liberação rápida permite que o eixo de transmissão seja removido ao desconectar o módulo de flutuação da plataforma da colheitadeira.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Desconecte a corrente de segurança do eixo de transmissão (A) do slot na placa de alumínio.

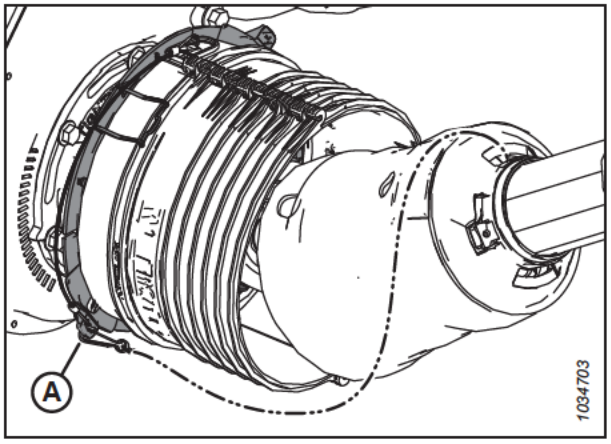


Figura 4.38: Proteção do eixo de transmissão

6. Empurre os clipes (A) para cima para liberar a proteção (B).

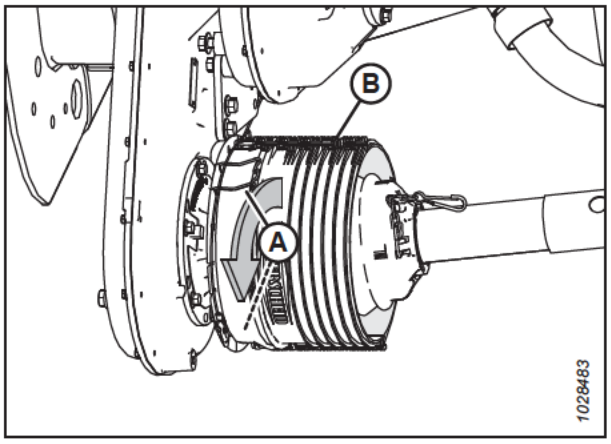


Figura 4.39: Proteção do eixo de transmissão

7. Deslize a proteção (A) ao longo do eixo de transmissão para acessar o colar de desconexão rápida (B).

   NOTA:

   Se a proteção não deslizar, use uma ferramenta.

8. Puxe o colar de desconexão rápida (B) para liberar o garfo do eixo de transmissão. Deslize o eixo de transmissão para fora do eixo da caixa de engrenagens.

9. Deslize o eixo de transmissão ao longo da proteção e, em seguida, abaixe-o até o chão.

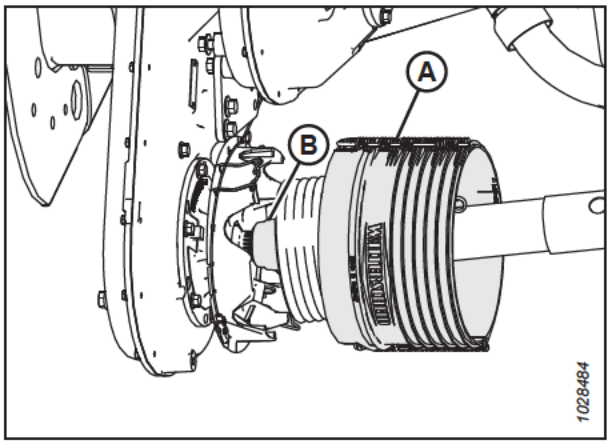


Figura 4.40: Proteção do eixo de transmissão

10. Desconecte a corrente (D) do suporte do braço (B).
11. No extremo oposto do eixo de transmissão (C), puxe o colar de desconexão rápida (A) para trás e libere o garfo do eixo de transmissão.
12. Deslize o garfo para fora do suporte de apoio (B).
13. Remova o eixo de transmissão (C).

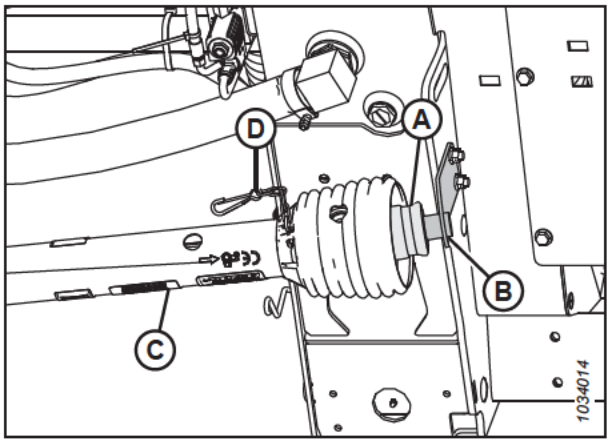


Figura 4.41: Proteção do eixo de transmissão

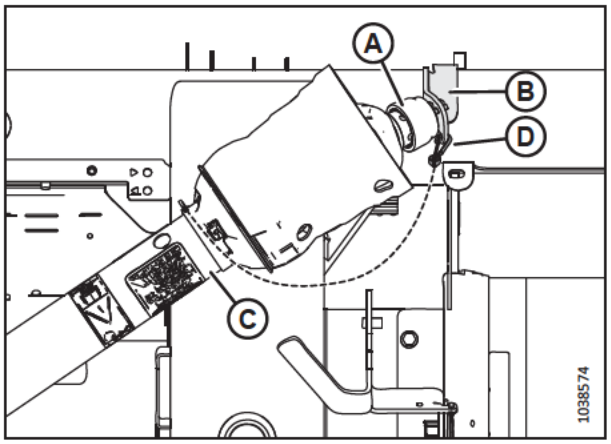


Figura 4.42: Proteção do eixo de transmissão de encosta opcional

4.6.2 Instalação do eixo de transmissão

O eixo de transmissão transfere energia da tomada de força (PTO) da colheitadeira para a caixa de engrenagens complementar do módulo de flutuação da plataforma. Ele precisará ser instalado no módulo de flutuação.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:

Se o eixo de transmissão tiver sido desmontado, certifique-se de que as duas metades estejam sincronizadas antes de instalar o eixo de transmissão na plataforma e na colheitadeira. A imagem ilustra uma regulagem correta (A) e uma regulagem incorreta (B).

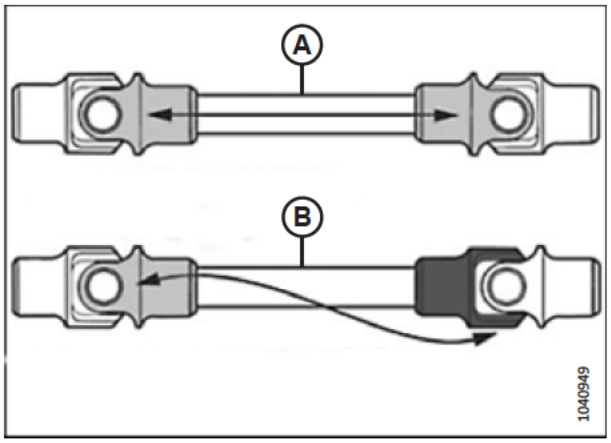


Figura 4.43: Determinação da regulagem do eixo de transmissão

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Posicione o suporte do eixo de transmissão (A) (fornecido com o eixo de transmissão) na parte interna esquerda do módulo de flutuação, conforme mostrado.
6. Fixe o suporte com dois parafusos M10 x 30 mm e porcas flangeadas (B).

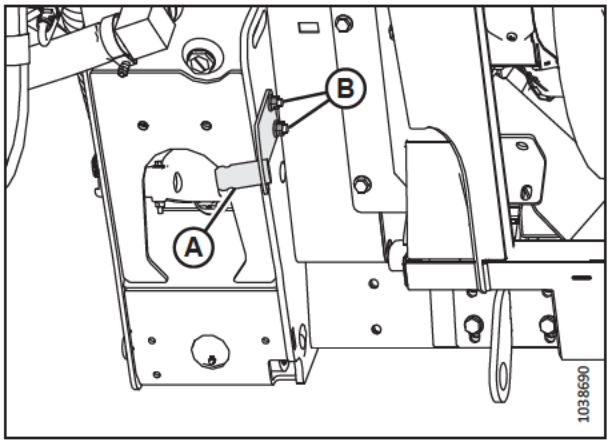


Figura 4.44: Suporte do eixo de transmissão

7. Na extremidade do eixo de transmissão (D) que tem a seta (C) apontando para o colar, puxe para trás o colar de desconexão rápida (A).
8. Deslize o garfo no suporte de apoio (B).
9. Conecte a corrente de segurança (E) ao suporte de apoio.

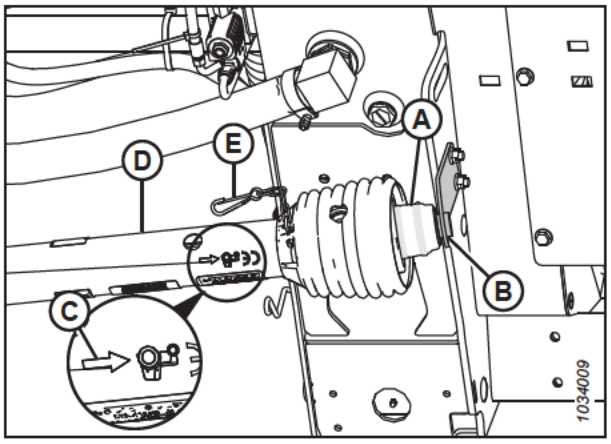


Figura 4.45: Proteção do eixo de transmissão

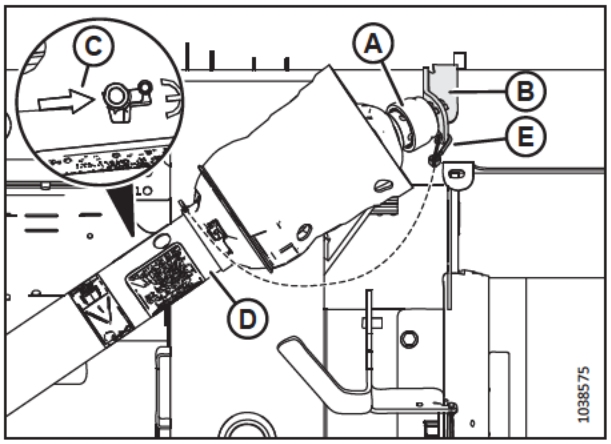


Figura 4.46: Proteção do eixo de transmissão de encosta opcional

10. Empurre os clipes (A) para cima para liberar a proteção (B).

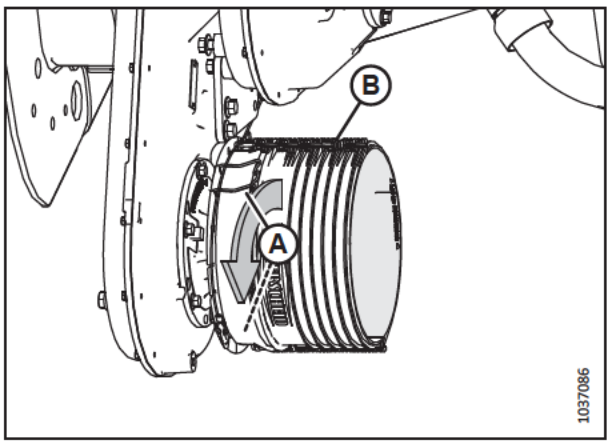


Figura 4.47: Proteção do eixo de transmissão

11. Deslize o eixo através da proteção (A). Puxe o colar de desconexão rápida (B) para liberar o garfo do eixo de transmissão.
12. Deslize o eixo de transmissão no eixo da caixa de engrenagens até que se prenda.

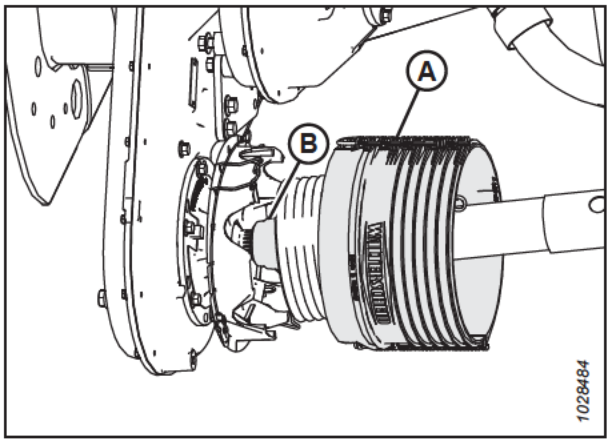


Figura 4.48: Proteção do eixo de transmissão

13. Deslize a proteção em direção à caixa de engrenagens até que os grampos (A) se prendam à proteção (B).

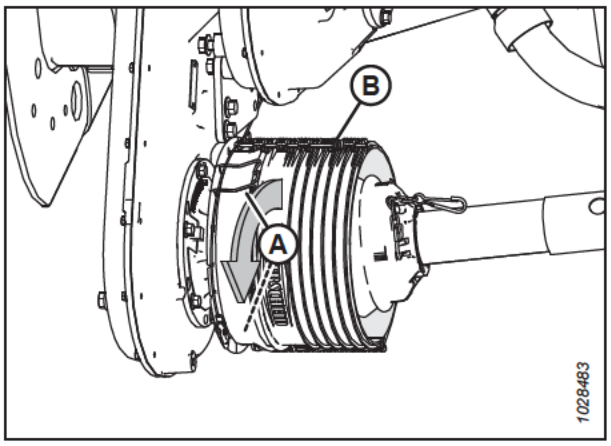


Figura 4.49: Proteção do eixo de transmissão

14. Prenda a corrente de segurança do eixo de transmissão (A) no orifício na placa de alumínio.

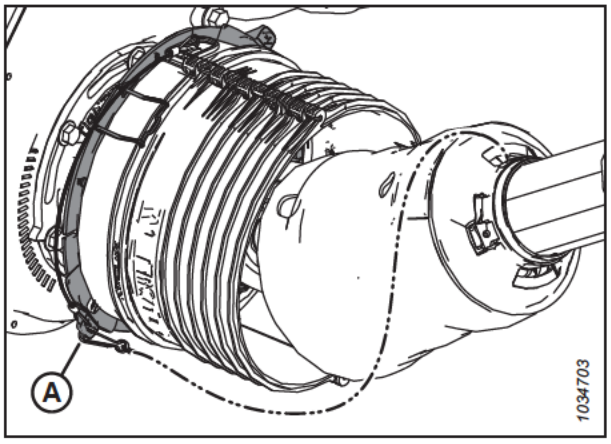


Figura 4.50: Proteção do eixo de transmissão

4.6.3 Remoção da proteção do eixo de transmissão

A proteção principal do eixo de transmissão deve permanecer acoplada ao eixo de transmissão durante o funcionamento, mas pode ser removida para fins de manutenção.

PERIGO

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

NOTA:

O eixo de transmissão **NÃO** precisa ser removido do módulo de flutuação para se remover a proteção do eixo de transmissão.

1. Desligue a colheitadeira e remova a chave da ignição.
2. Desacople a correia (D) e puxe o colar do cardan (A) retirando-o do suporte (B) da tomada de força (PTO).
3. Deslize o garfo (C) para fora do suporte (B) e libere o colar (A).

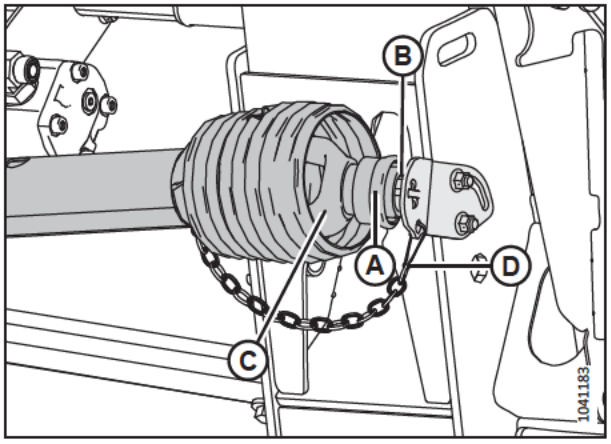


Figura 4.51: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

4. Levante a extremidade da colheitadeira do cardan (A) do gancho e estenda o cardan até que se separe.

   NOTA:

   Segure a extremidade do módulo de flutuação do cardan (B) para evitar que caia e atinja o solo.



Figura 4.52: Eixo de transmissão separado

5. Use uma chave de fenda capaz de liberar a graxeira/trava (A).



Figura 4.53: Proteção do eixo de transmissão

6. Gire o anel de travamento do dedo duplo do eixo de transmissão (A) no sentido anti-horário usando uma chave de fenda até que as linguetas (B) se alinhem às aberturas na proteção.

7. Empurre a proteção para fora do eixo de transmissão.

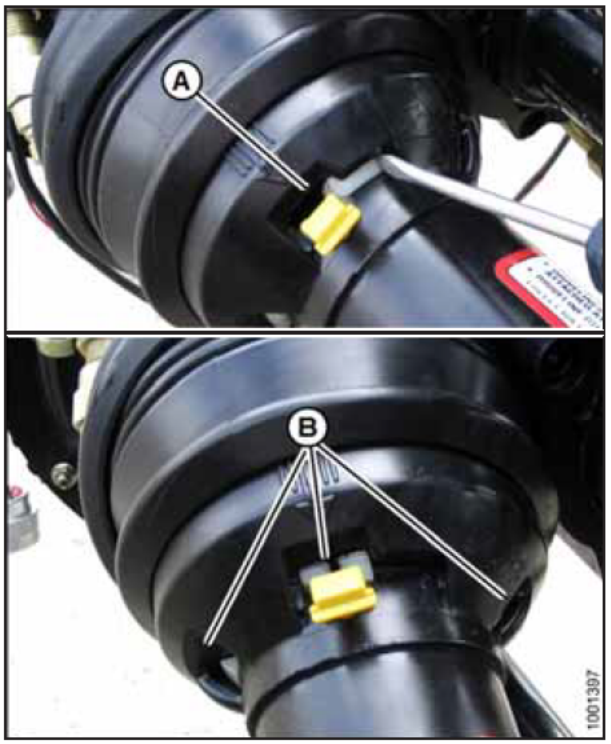


Figura 4.54: Proteção do eixo de transmissão

4.6.4 Instalação da proteção do eixo de transmissão.

Instale a proteção do eixo de transmissão antes de operar a plataforma.

1. Deslize a proteção sobre o eixo de transmissão e alinhe a lingueta na fenda no anel de travamento (A) com a seta (B) na proteção.

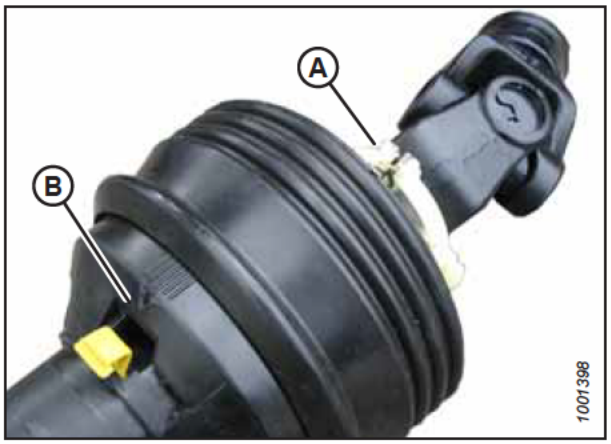


Figura 4.55: Proteção do eixo de transmissão

2. Empurre a proteção em direção ao anel até que o anel de travamento esteja visível nas fendas (A).

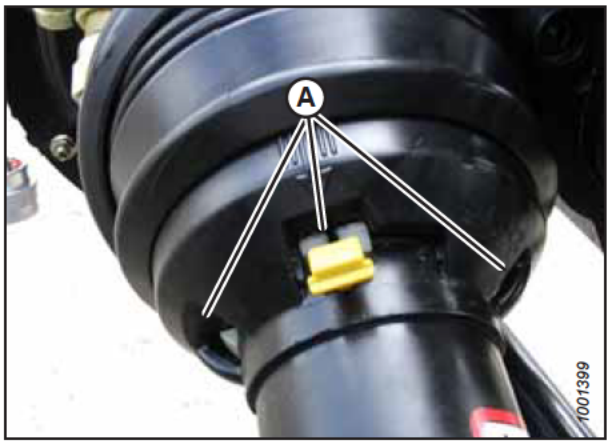


Figura 4.56: Proteção do eixo de transmissão

3. Use uma chave de fenda na abertura para girar o anel (A) no sentido horário.



Figura 4.57: Proteção do eixo de transmissão

4. Empurre a graxeira (A) de volta para dentro da proteção.



Figura 4.58: Proteção do eixo de transmissão

5. Monte o eixo de transmissão.

   IMPORTANTE:

   As ranhuras são codificadas a fim de alinhar os universais. Alinhe a solda (A) com a ranhura que faltar (B) durante a montagem. O desalinhamento das metades do eixo pode causar vibração excessiva e falha no funcionamento do sem fim/da caixa de engrenagens.

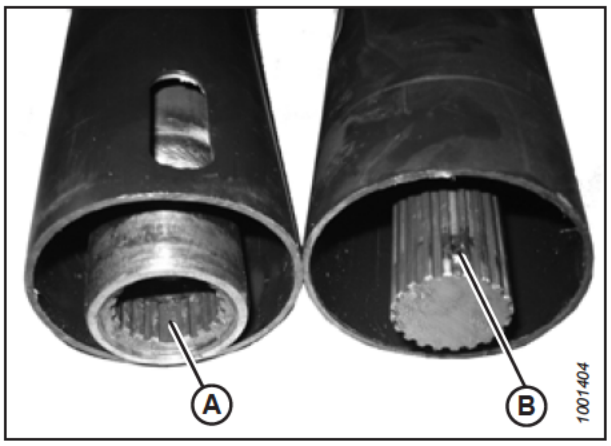


Figura 4.59: Eixo de transmissão

6. Posicione a extremidade do cardan da colheitadeira no suporte de armazenamento (B) da tomada de força (PTO).
7. Puxe o colar (A) para trás do cardan e deslize o cardan sobre o suporte até que o garfo do cardan (D) trave no suporte.
8. Solte o colar (A) e prenda a corrente (D).

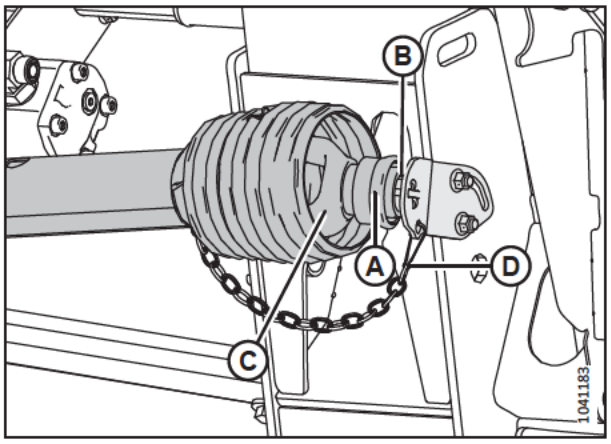


Figura 4.60: Eixo de transmissão - Extremidade da colheitadeira

4.6.5 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens

A tensão da corrente motora da caixa de engrenagens é configurada de fábrica, mas ajustes são necessários após as primeiras 50 horas e depois a cada 500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro). Exceto nas trocas de óleo, a corrente motora da caixa de engrenagens não requer manutenções regulares.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Estenda totalmente a união central hidráulica.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Remova quatro parafusos (A), a tampa (B) e a junta (C) da caixa de engrenagens. Guarde os parafusos.

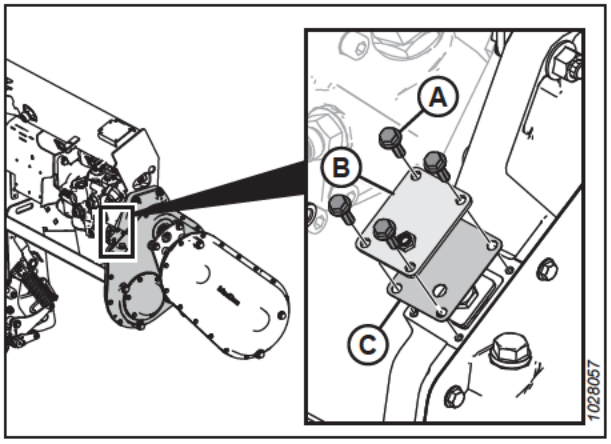


Figura 4.61: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens

6. Retire a placa do retentor (A).
7. Aperte o parafuso (B) com um torque de 2,5 Nm (1,84 lbf·pé [22 lbf·pol.]).
8. Solte o parafuso (B) em 3 faces (1/2 volta).

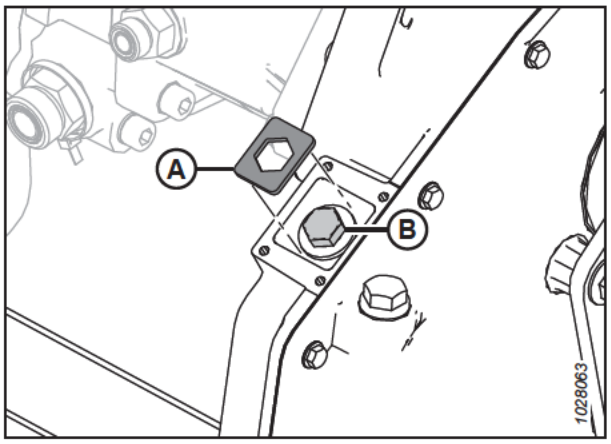


Figura 4.62: Tensor da corrente da caixa de engrenagens

9. Se necessário, gire o parafuso (B) um pouco até que a placa do retentor (A) possa ser instalada.

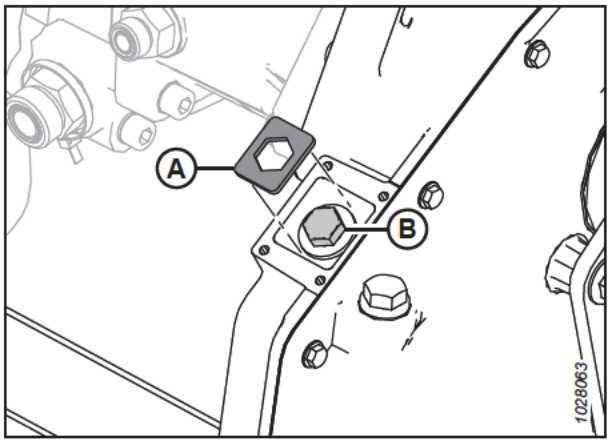


Figura 4.63: Tensor da corrente da caixa de engrenagens

10. Reinstale a corrente ajustando a tampa (B) e a junta (C).
11. Instale quatro parafusos (A). Aperte os parafusos com um torque de 9,5 Nm (7 lbf·pé [84 lbf·pol.]).

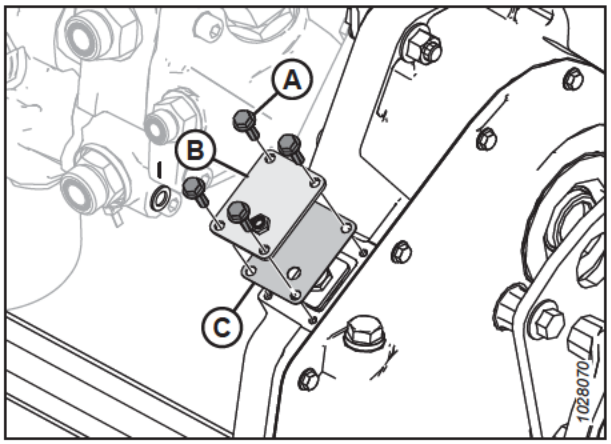


Figura 4.64: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens

4.6.6 Ajustar a tensão da corrente - caixa de engrenagens complementar

A tensão da corrente motora da caixa de engrenagens é configurada de fábrica, mas ajustes são necessários após as primeiras 50 horas e depois a cada 500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro). Exceto nas trocas de óleo, a corrente motora da caixa de engrenagens não requer manutenções regulares.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4. Remova o eixo de transmissão. Para obter mais instruções, consulte *4.6.1 Remoção do eixo de transmissão, página 318*.

5. Remova três parafusos (A) que prendem a base da proteção (B) da entrada do cardan.

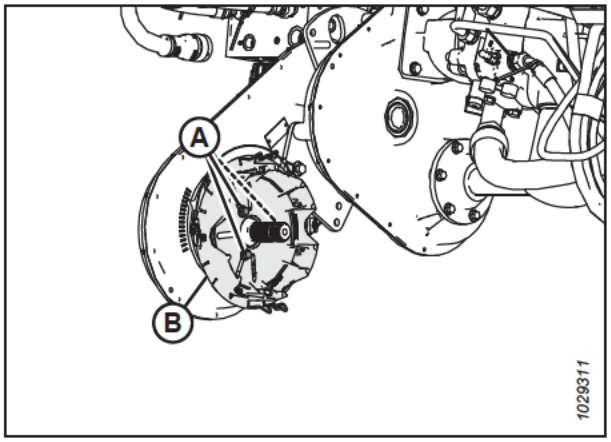


Figura 4.65: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens complementar

6. Solte os seis parafusos (B) que prendem o cubo do tensor da corrente (A) à caixa de engrenagens.

7. Localize o recurso usinado (C). Usando uma chave, gire o cubo (A) no sentido horário para apertar a corrente.

8. Com uma leve pressão na chave, determine qual marca (D) do compartimento da caixa de engrenagens está alinhada ao ponteiro do indicador no cubo.

9. Defina a tensão adequada na corrente girando ligeiramente o cubo (A) uma marcação para trás.

10. Na tampa (A), aperte seis parafusos (B) com torque de 25 Nm (18,4 lbf·pé [221 lbf·pol.]).

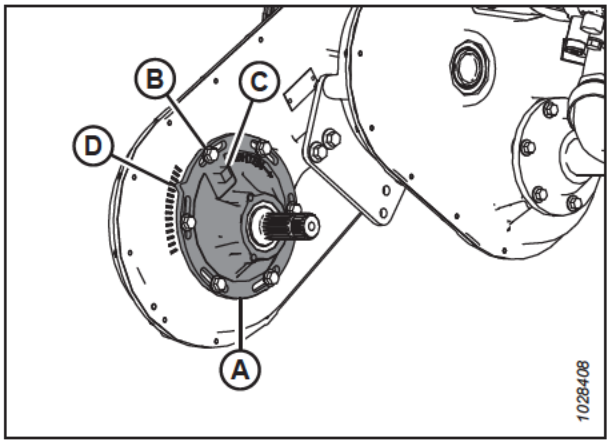


Figura 4.66: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens complementar

11. Instale a base da proteção do cardan (B).

12. Prenda a base com três parafusos (A).

13. Instale o eixo de transmissão. Para obter mais instruções, consulte *4.6.2 Instalação do eixo de transmissão, página 320*.

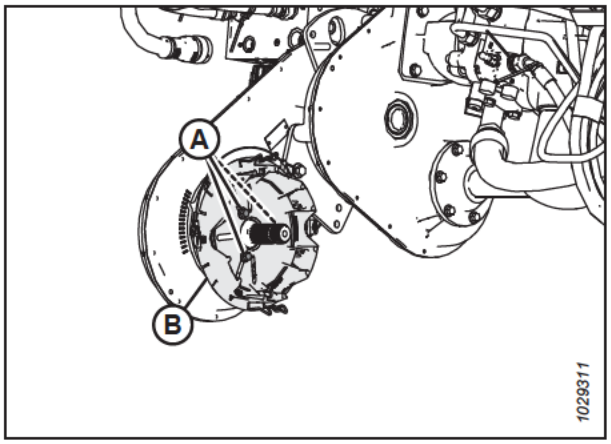


Figura 4.67: Tampa do tensor da corrente da caixa de engrenagens complementar

4.7 Sem fim

O sem fim do Módulo de Flutuação FM200 leva a cultura cortada do deque da esteira central para o alimentador da colheitadeira.

4.7.1 Ajuste da folga entre o sem fim e a bandeja

Deve haver uma folga adequada entre o sem fim e a bandeja no módulo de flutuação para garantir que a cultura seja alimentada sem problemas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:

Mantenha uma distância adequada entre o sem fim e seu assoalho. Uma folga muito pequena pode fazer com que os dedos ou o helicoidal entrem em contato e danifiquem a esteira central ou a bandeja ao operar a plataforma em certos ângulos. Procure por evidências de contato ao lubrificar o módulo de flutuação.

1. Ligue o motor.
2. Estenda a união central até o ângulo mais íngreme da plataforma (posição **E**) e posicione a plataforma a 254–356 mm (10–14 pol.) do chão.
3. Trave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte *Operação em modo rígido, página 155*.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

5. Certifique-se de que a conexão da trava da flutuação esteja nas travas de segurança (a arruela [A] não pode ser girada) em ambos os locais.

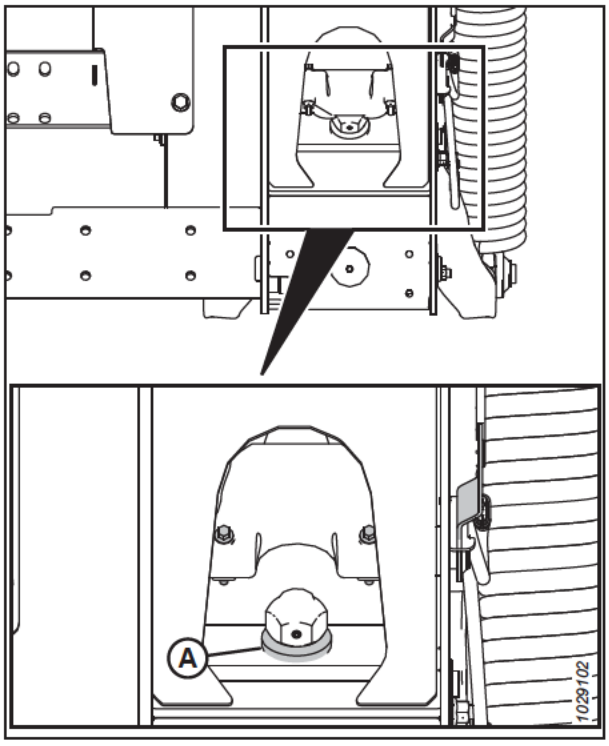


Figura 4.68: Arruela dos batentes inferiores

6. Antes de ajustar a folga entre o sem fim e a bandeja, verifique a posição de flutuação do sem fim para determinar o quanto de folga é necessário:

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que os parafusos (A) estejam configurados na mesma localização em ambas as extremidades da plataforma para evitar danos à máquina durante a operação.

   - Se a cabeça do parafuso (A) estiver muito próxima ao símbolo de flutuação (B), o sem fim está na posição de flutuação.

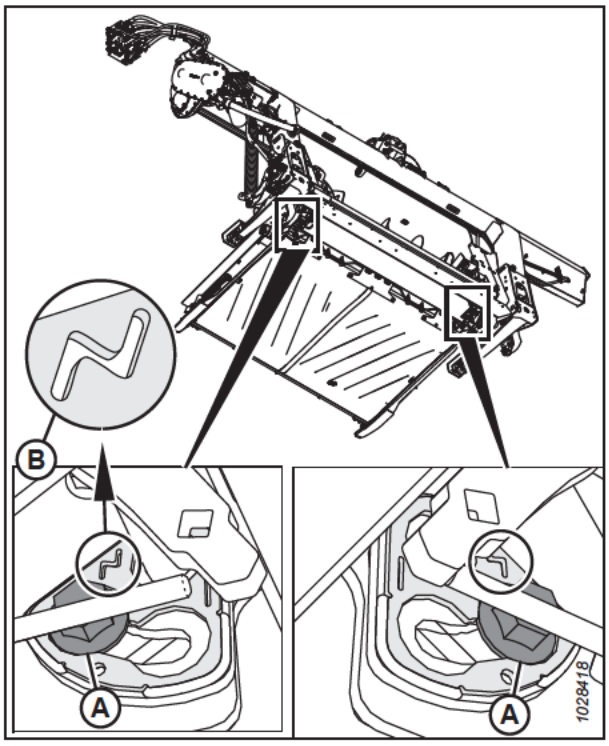


Figura 4.69: Posição de flutuação

- Se a cabeça do parafuso (A) estiver muito próxima ao símbolo de fixado (B), o sem fim estará na posição fixa.

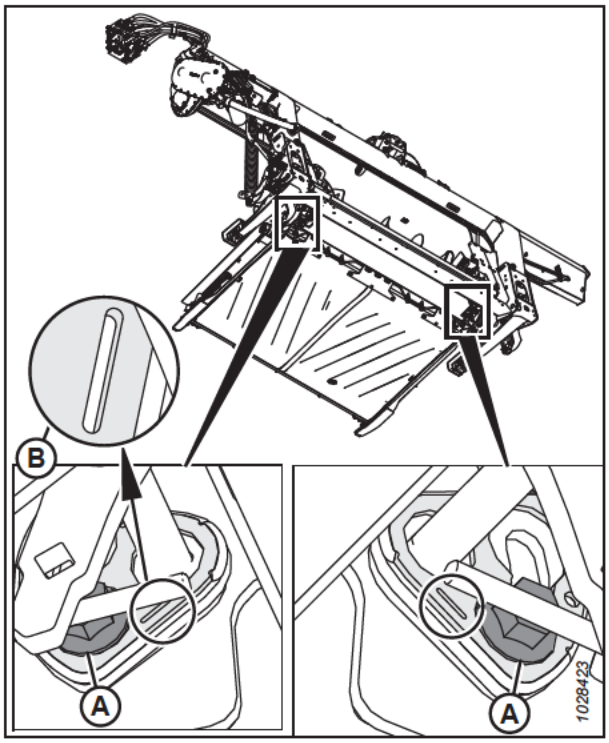


Figura 4.70: Posição fixada

7. Verifique a folga (C) entre o helicoidal do sem fim e a bandeja.
   - Se o sem fim estiver na posição fixa, a folga deve ser de 24–28 mm (15/16–1 1/8 pol.).
   - Se o sem fim estiver na posição de flutuação, a folga deve ser de 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 pol.).
8. Se a folga exigir ajuste, solte duas porcas (B) e gire o sem fim para posicionar o helicoidal sobre a bandeja de alimentação.
9. Gire o parafuso (A) no sentido horário para aumentar a folga (C), e gire-o (A) no sentido anti-horário para reduzir a folga (C).
   - Se o sem fim estiver na posição fixa, defina a folga entre 24–28 mm (15/16–1 1/8 pol.).
   - Se o sem fim estiver na posição de flutuação, defina a folga entre 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 pol.).

   NOTA:

   A folga aumenta entre 25–40 mm (1–1 1/2 pol.) quando a união central está totalmente retraída.

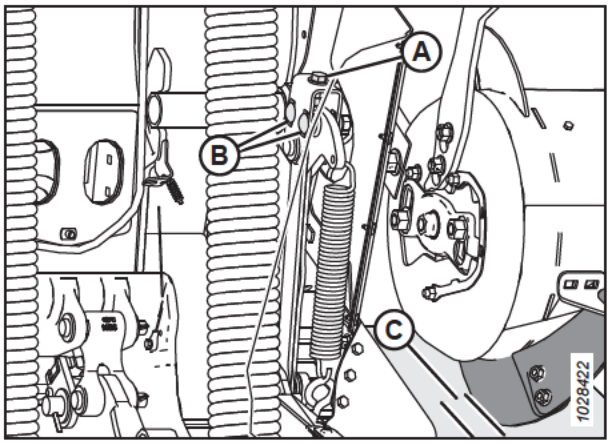


Figura 4.71: Folga do sem fim

10. Repita os passos *7, página 333* a *9, página 333* na extremidade oposta do sem fim.

    IMPORTANTE:

    Ajustar um lado do sem fim pode afetar o outro lado. Sempre verifique novamente ambos os lados do sem fim após fazer os ajustes finais.

11. Aperte as porcas (B) nas duas extremidades do sem fim. Ajuste o torque das porcas para 96 Nm (70 lbf-pés).

12. Gire o sem fim e verifique novamente as folgas.

4.7.2 Verificar a tensão da corrente do sem fim

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem do sistema motor do módulo de flutuação acoplado à lateral do sem fim.

Existem dois métodos para verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim: o método rápido destina-se a verificações frequentes; já o método completo é mais preciso e deve ser usado para substituir ou reinstalar a corrente.

Consulte o procedimento apropriado para verificação da tensão da corrente do sem fim:

- *Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método rápido, página 334*
- *Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo, página 336*

Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método rápido

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

PERIGO

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

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.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Existem dois métodos para verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim: o método rápido destina-se a verificações frequentes; já o método completo (consulte *Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo, página 336*) é mais preciso e deve ser usado quando a corrente de acionamento do sem fim for reinstalada ou substituída

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.

6. Gire o sem fim (A) manualmente na direção oposta até que não seja mais possível girá-lo.

7. Marque uma linha (B) ao redor da tampa inferior e o tambor.

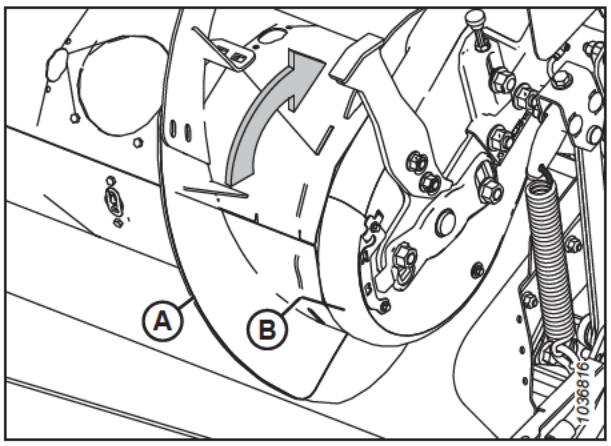


Figura 4.72: Acionamento do sem fim

8. Gire o sem fim (A) manualmente para frente até que não seja mais possível girá-lo. A linha marcada irá se separar.

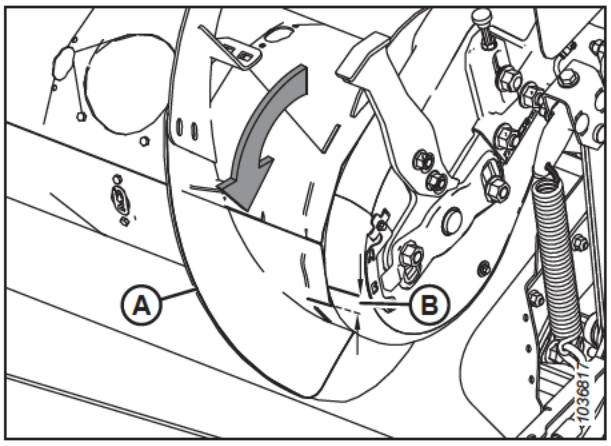


Figura 4.73: Acionamento do sem fim

9. Meça a distância entre as duas linhas (B).

   Para uma corrente nova:

   - Se a distância (B) for de 1-4 mm (0,04-0,16 pol.), nenhum ajuste é necessário.
   - Se a distância (B) for maior do que 4 mm (0,16 pol.), a corrente de tensão de acionamento do sem fim precisará ser ajustada. Para obter mais instruções, consulte *4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 345*.

   Para uma corrente usada:

   - Se a distância (B) for de 3-8 mm (0,12-0,31 pol.), nenhum ajuste é necessário.
   - Se a distância (B) for maior do que 8 mm (0,31 pol.), a corrente de tensão de acionamento do sem fim precisará ser ajustada. Para obter mais instruções, consulte *4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 345*.

Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método completo

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem tensionadora do sistema de acionamento do módulo de flutuação acoplada à lateral do sem fim.

PERIGO

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

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.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Existem dois métodos para verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim: o método completo é mais preciso e deve ser usado ao reinstalar ou substituir a corrente; o método rápido (consulte *Verificar a tensão da corrente de acionamento do sem fim – Método rápido, página 334*) destina-se a verificações frequentes.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 65*.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

7. No lado esquerdo do sem fim, remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção (B).
8. Retire os parafusos (C) e o indicador/braçadeira (D) que prende as duas tampas juntas.
9. Remova o parafuso (E).
10. Remova o parafuso e a arruela (H) que prendem a tampa inferior (F).
11. Gire a tampa inferior (F) para frente para removê-la.

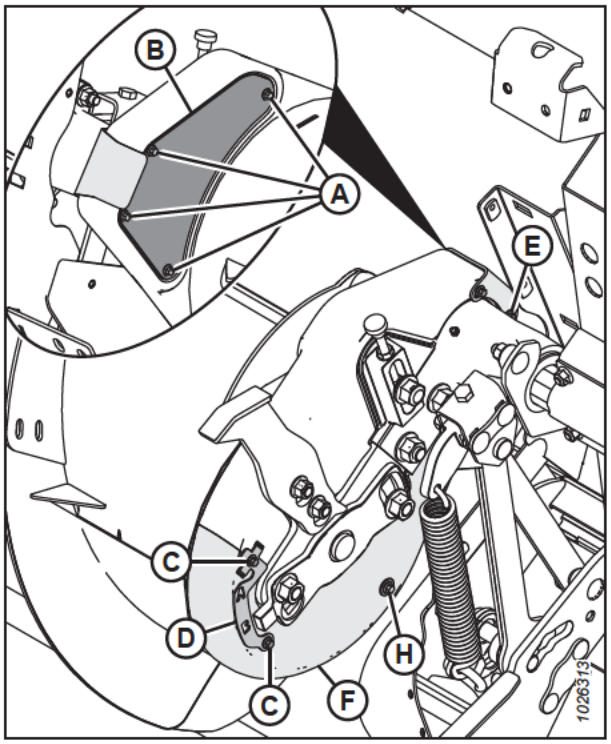


Figura 4.74: Acionamento do sem fim – Visão traseira

12. Verifique a corrente no ponto médio (A). Deve haver 4 mm (1/8 pol.) de deflexão. Se forem necessários ajustes, consulte *4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim, página 345*.

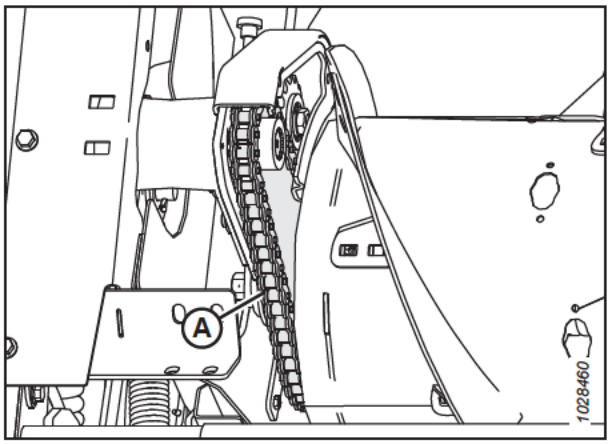


Figura 4.75: Corrente do sem fim – Visão traseira

13. Posicione a tampa inferior (F) e prenda-a com parafuso e arruela (H).
14. Instale o parafuso (E).
15. Prenda a tampa inferior à superior com o indicador/ abraçadeira (D) e os parafusos (C).
16. Instale o painel de inspeção (B) e prenda-o com quatro parafusos (A). Aperte os parafusos (A) com torque de 3,5 Nm (2,6 lbf·pé [30 lbf·pol.]).

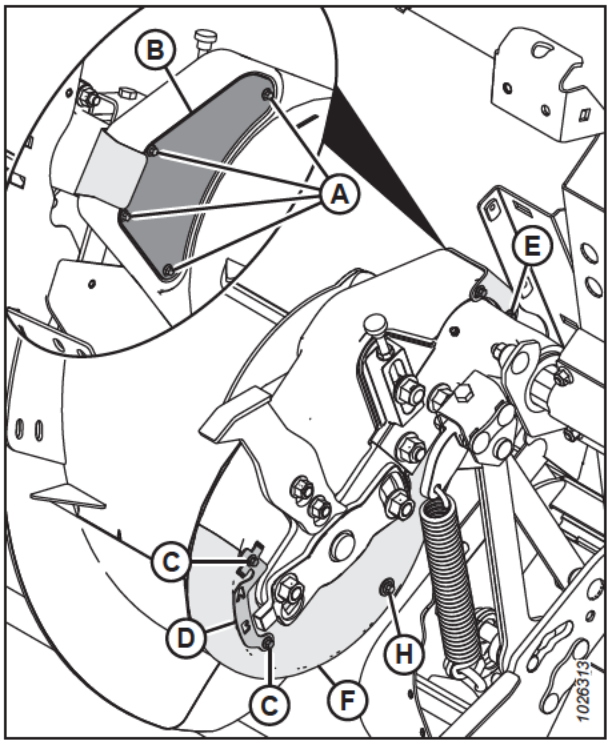


Figura 4.76: Acionamento do sem fim – Visão traseira

4.7.3 Remoção da corrente de transmissão do sem fim

O tensor da corrente só pode eliminar a folga para um único ângulo. Substitua a corrente quando estiver gasta ou estirada além dos limites do tensor.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Substitua a corrente por uma corrente contínua (MD #220317).

NOTA:

As ilustrações mostram o lado esquerdo do sem fim.

1. Ligue o motor.
2. Incline a plataforma totalmente para trás para maximizar o espaço entre o sem fim e a bandeja.
3. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 65*.

4. Coloque blocos de madeira (A) embaixo do sem fim para evitar que ele caia na esteira central e seja danificado.

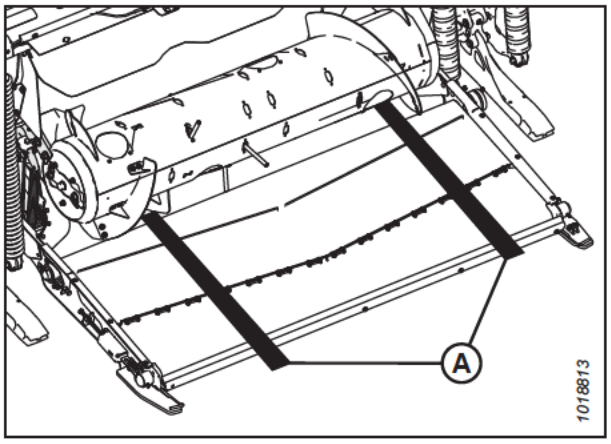


Figura 4.77: Blocos embaixo do sem fim

5. Solte os dois parafusos (A) e o batente (B). Repita esse passo para o lado oposto.

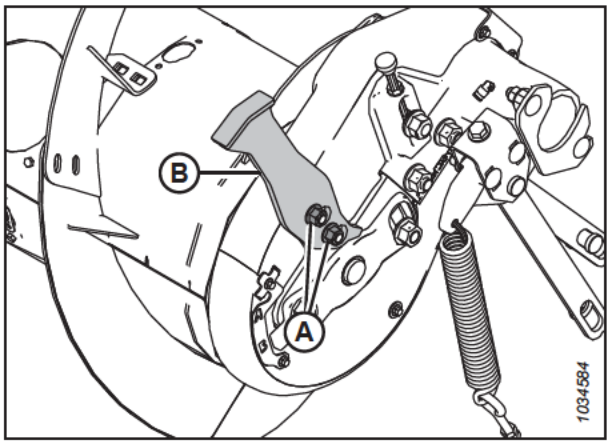


Figura 4.78: Batente do sem fim - lado esquerdo

6. No lado esquerdo do sem fim, remova os parafusos (E) e o retentor da tampa (F).
7. Remova os quatro parafusos (A) e o painel de inspeção (B).
8. Remova os parafusos (C) e o indicador/abraçadeira (D) que fixam as tampas superior (G) e inferior (H).
9. Remova o parafuso e a arruela (J) que fixam a tampa inferior (H).
10. Gire a tampa superior (G) e a tampa inferior (H) para frente para removê-las do sem fim.

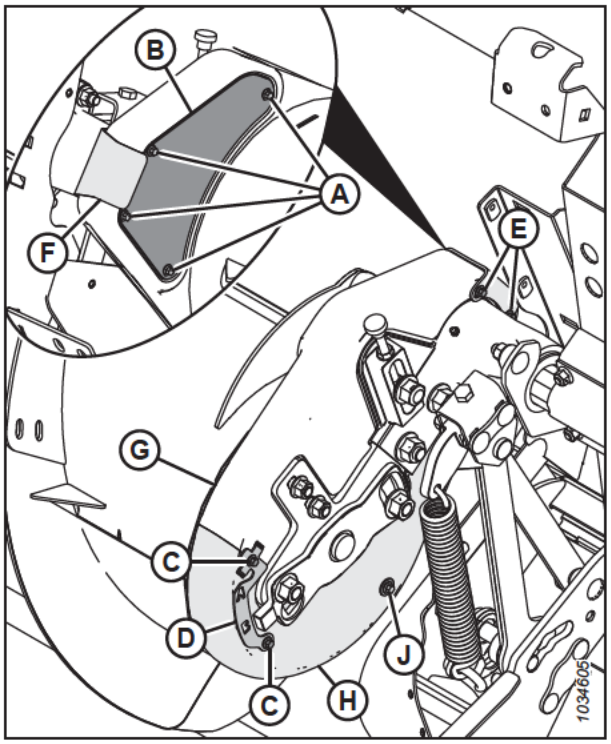


Figura 4.79: Acionamento do sem fim

11. Para liberar a tensão na corrente, solte a contraporca (C) e gire o parafuso borboleta (D) no sentido anti-horário para soltar o parafuso que prende a engrenagem (B), evitando que ela levante.

    IMPORTANTE:

    NÃO solte a porca fina (E) no lado interno da engrenagem tensionadora.
12. Solte a porca da engrenagem tensionadora (A) e levante a engrenagem (B) para a posição mais alta a fim de liberar a tensão na corrente.
13. Aperte a porca (A) para prender a engrenagem no lugar.
14. Retire o parafuso (F) e a arruela (G).

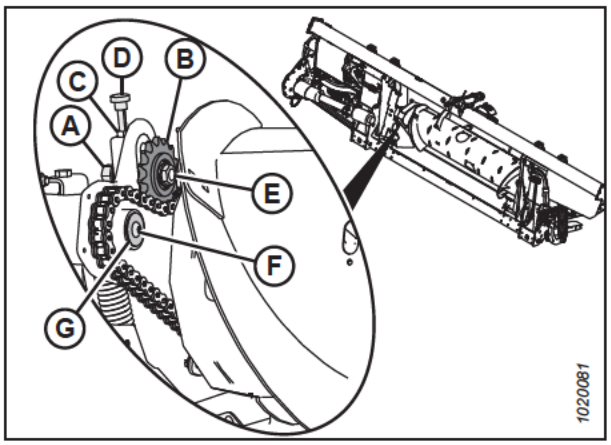


Figura 4.80: Acionamento do sem fim

15. Remova dois parafusos e porcas (A).

    NOTA:

    Talvez seja necessário ter uma segunda pessoa para segurar o sem fim enquanto você remove completamente os parafusos.

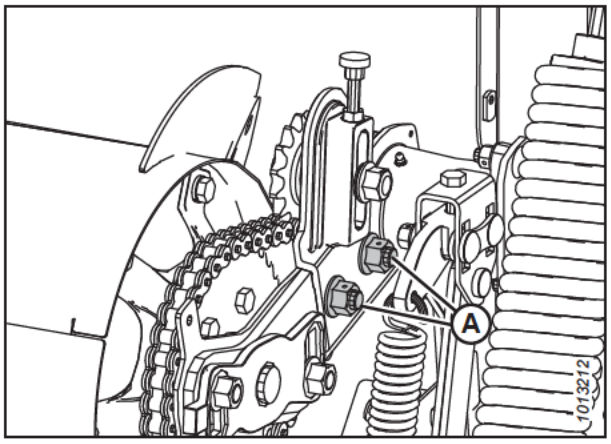


Figura 4.81: Suporte do braço do sem fim

16. Usando um pé de cabra no local (A) entre o braço de suporte (C) e pivô do sem fim (B), mova o sem fim para a direita.

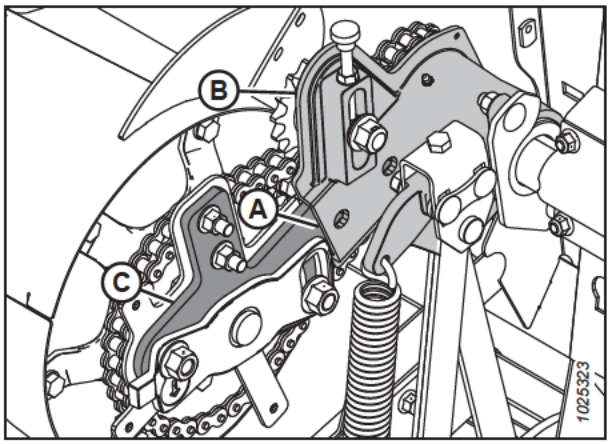


Figura 4.82: sem fim

17. Remova a engrenagem motora (A) e a corrente (B) do eixo estriado.

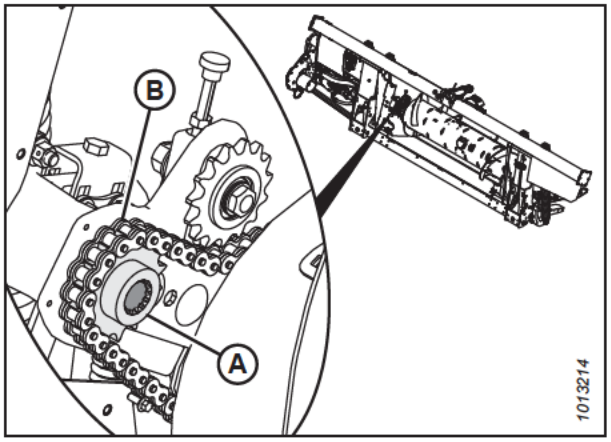


Figura 4.83: Acionamento do sem fim

18. Manobre o sem fim (A) lateralmente e para frente para remover a corrente (B) do sem fim.

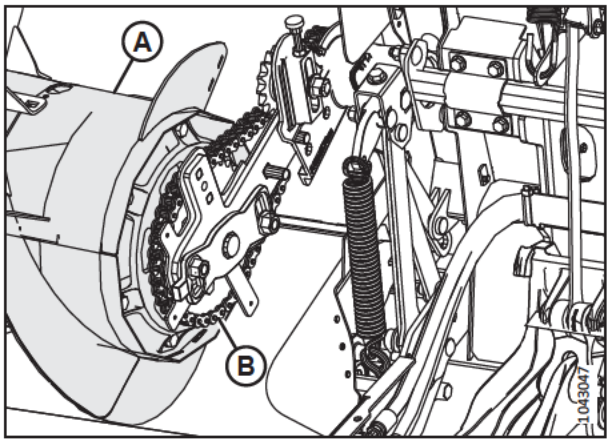


Figura 4.84: Acionamento do sem fim

4.7.4 Instalação da corrente de transmissão do sem fim

A corrente de acionamento do sem fim transfere energia da caixa de engrenagens principal para o sem fim.

NOTA:

As ilustrações mostram o lado esquerdo do sem fim.

1. Coloque a corrente de acionamento (B) sobre a engrenagem no lado do acionamento do sem fim (A).

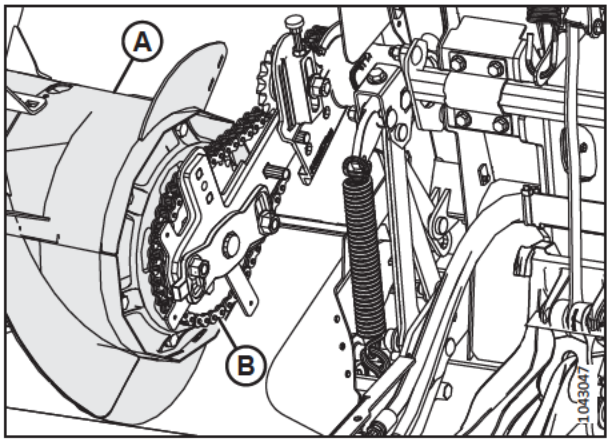


Figura 4.85: Acionamento do sem fim

2. Posicione a engrenagem de acionamento (B) na corrente (A) e alinhe-a no eixo.

   NOTA:

   O rebaixo da engrenagem (B) deve ficar voltado para o sem fim.

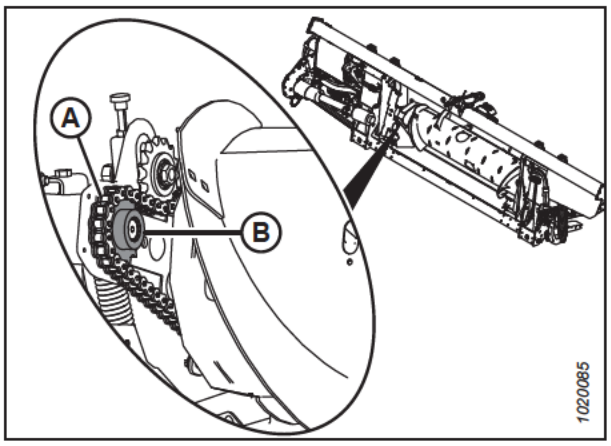


Figura 4.86: Acionamento do sem fim

3. Aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas do parafuso (A).
4. Instale a arruela (B) e fixe-a com o parafuso (A).

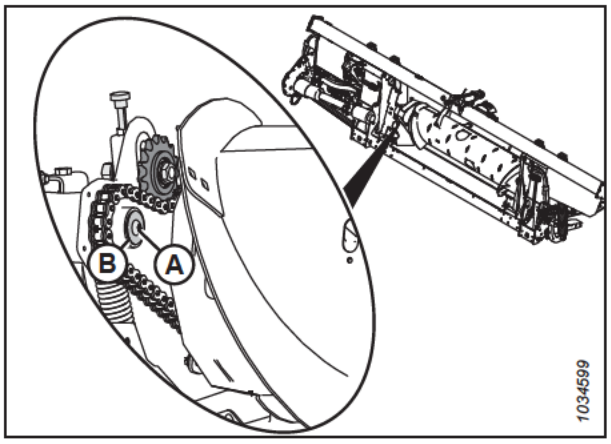


Figura 4.87: Acionamento do sem fim

5. Deslize o conjunto do sem fim na direção da fundição e reinstale os dois parafusos e as porcas (A).

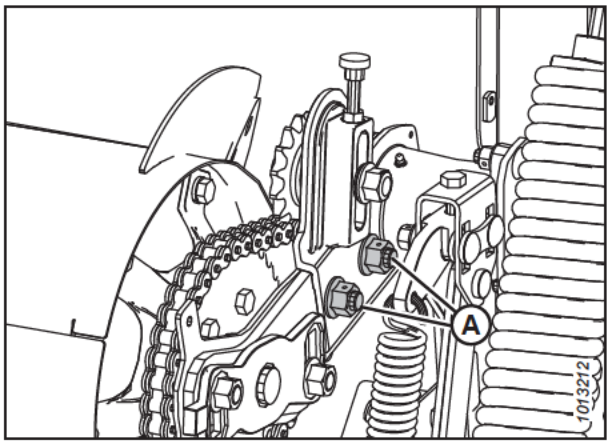


Figura 4.88: Acionamento do sem fim

6. Gire o sem fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte inferior da correia.

   IMPORTANTE:

   NÃO solte a porca fina (C) no lado interno da engrenagem movida do eixo.

7. Gire o parafuso borboleta (D) no sentido horário para mover a engrenagem tensionadora (B) até que esteja **APERTADA SOMENTE COM OS DEDOS**.

   IMPORTANTE:

   NÃO aperte demais a engrenagem.

8. Aperte a porca tensionadora (A) e ajuste o torque para 265 Nm (195 lbf pé).

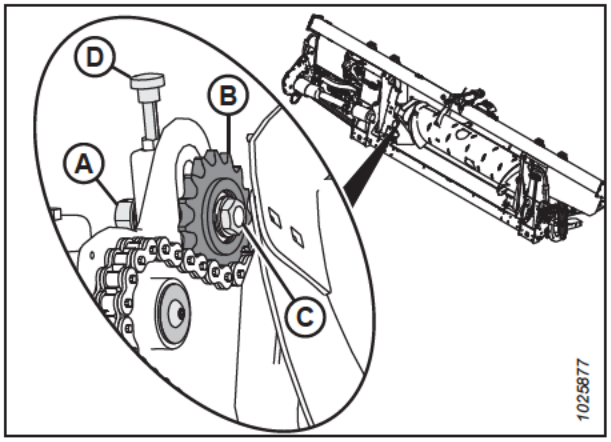


Figura 4.89: Acionamento do sem fim

9. Aperte a contraporca (A).

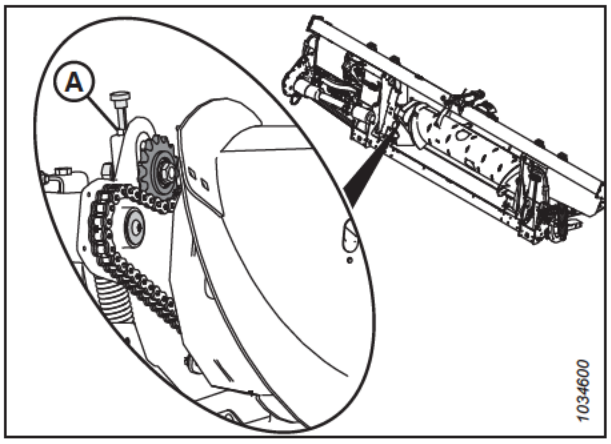


Figura 4.90: Acionamento do sem fim

10. Posicione a tampa inferior (H) e prenda-a com parafuso e arruela (J).
11. Posicione a tampa superior (G). Prenda as tampas superior e inferior com o indicador/abraçadeira (D) e os parafusos (C).
12. Instale o painel de inspeção (B) e prenda-o com quatro parafusos (A). Aperte os parafusos com torque de 3,5 Nm (2,6 lbf·pé [30 lbf·pol.]).
13. Instale o retentor da tampa (F) e prenda com dois parafusos (E).

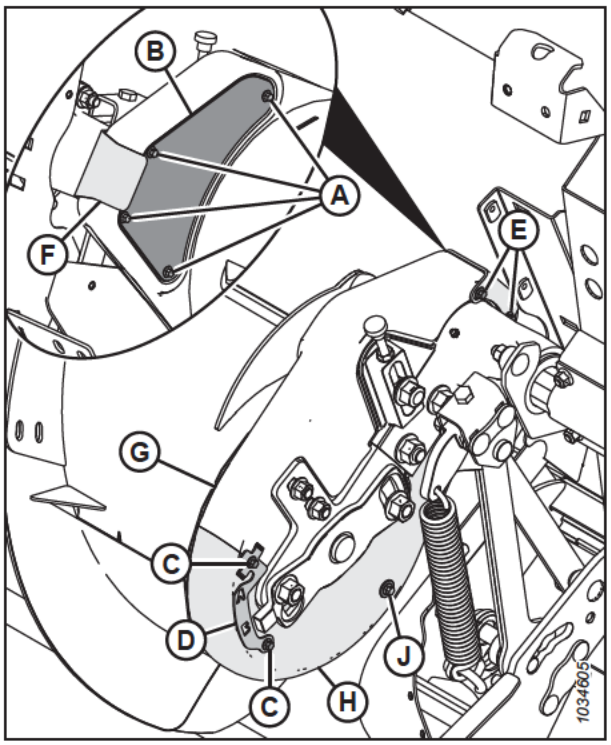


Figura 4.91: sem fim

14. Remova os blocos de madeira (A) da esteira central.

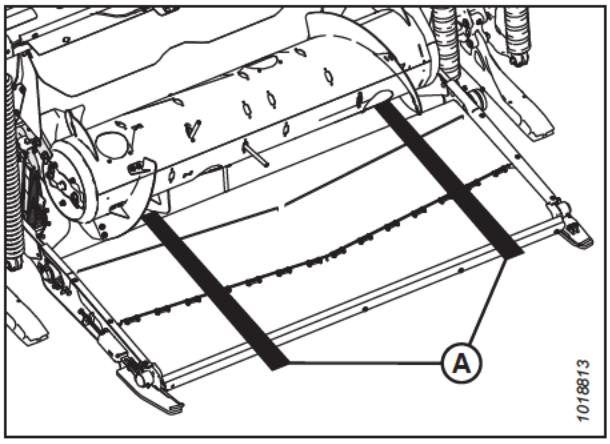


Figura 4.92: Blocos embaixo do sem fim

4.7.5 Ajustar a tensão da corrente de acionamento do sem fim

O sem fim é acionado por corrente pela engrenagem do sistema motor do módulo de flutuação acoplado à lateral do sem fim. Uma tensão insuficiente pode desgastar prematuramente as engrenagens ou danificar a corrente.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 65*.
6. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

7. Remova quatro parafusos (A) e inspecione o painel (B) para ver a corrente.

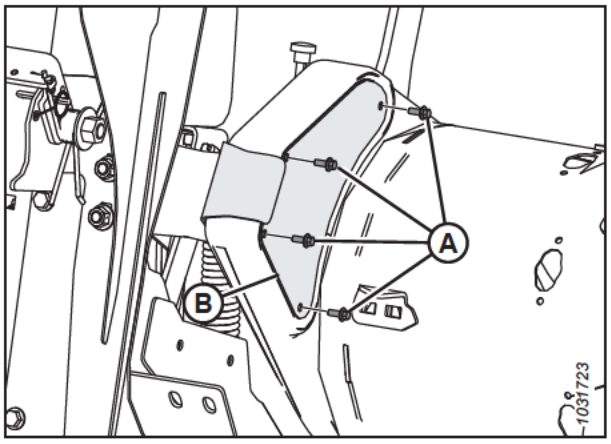


Figura 4.93: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão traseira

8. Afrouxe a porca de travamento (B).
9. Solte a porca da polia (A) levemente para permitir que a polia se mova ao girar o regulador (C).
10. Gire o sem fim em sentido inverso para eliminar a folga na parte superior da corrente.

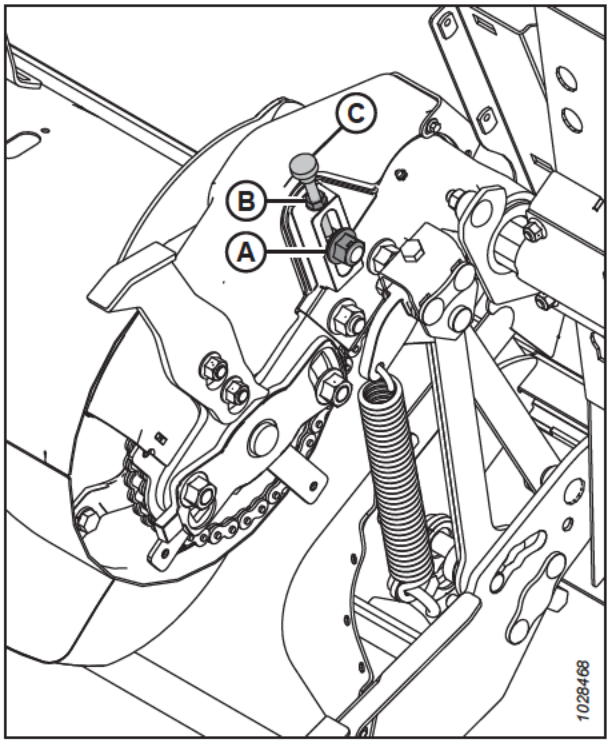


Figura 4.94: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão dianteira

11. Gire o parafuso borboleta (A) no sentido horário para aumentar a tensão até que a deflexão da corrente (B) seja de 4 mm (1/8 pol.) no ponto médio.

    IMPORTANTE:

    NÃO aperte demais a corrente.

    NOTA:

    As tampas foram removidas da ilustração para maior clareza.

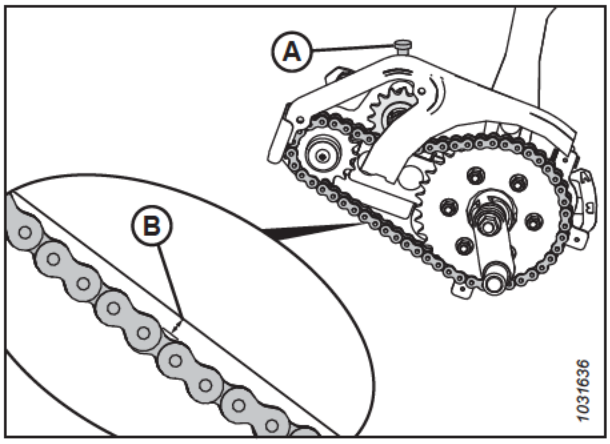


Figura 4.95: Deflexão da corrente do sem fim

12. Após ajustar a tensão, aperte a contraporca (A).
13. Aperte a porca tensionadora (B) e ajuste o torque para 265 Nm (195 lbf pé).
14. Após apertar a porca tensionadora e a contraporca, verifique novamente a deflexão da corrente no ponto médio.

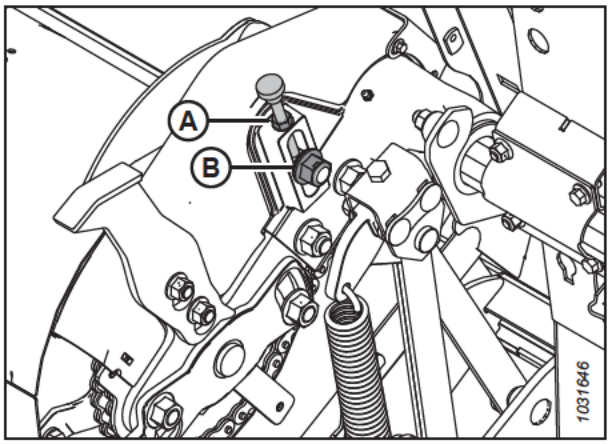


Figura 4.96: Corrente do sem fim – Visão dianteira

15. Instale o painel de inspeção (B) e prenda-o com quatro parafusos (A).
16. Aperte os parafusos (A) com um torque de 3,5 Nm (2,6 lbf·pé [30 lbf·pol.]).

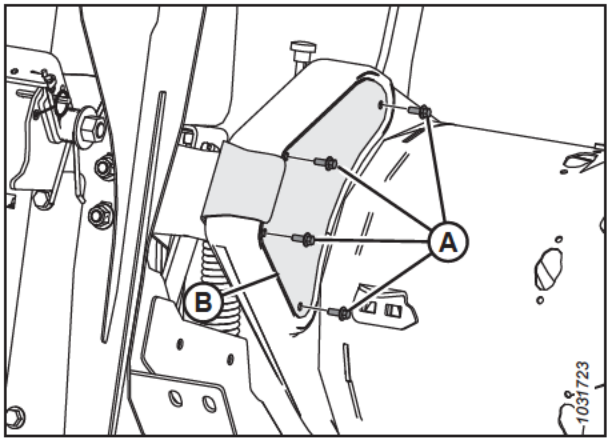


Figura 4.97: Lado esquerdo do acionamento do sem fim – Visão traseira

4.7.6 Helicoidal do sem-fim

O helicoidal do sem fim no FM200 pode ser configurado para colheitadeiras e condições de cultura específicos.

Consulte *3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200, página 95* para ver instruções e configurações específicas de colheitadeiras/culturas.

4.7.7 Dedos do sem fim

O sem fim do FM200 usa dedos retráteis para levar a cultura para dentro do alimentador da colheitadeira. Algumas condições podem exigir a remoção ou a instalação dos dedos para uma alimentação ideal da cultura. Substitua quaisquer dedos gastos ou danificados.

Remoção dos dedos do sem fim

O sem fim possui dedos que se estendem e retraem para puxar a cultura para o alimentador da colheitadeira. Remova os dedos do sem fim para alterar o seu perfil de configuração.

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

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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:

Ao remover os dedos do sem fim, trabalhe de fora para dentro. Certifique-se de que haja um número igual de dedos nos dois lados do sem fim quando terminar.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Localize a tampa de acesso mais próxima do dedo a ser removido.
6. Remova e guarde os parafusos (A) e a tampa de acesso (B).

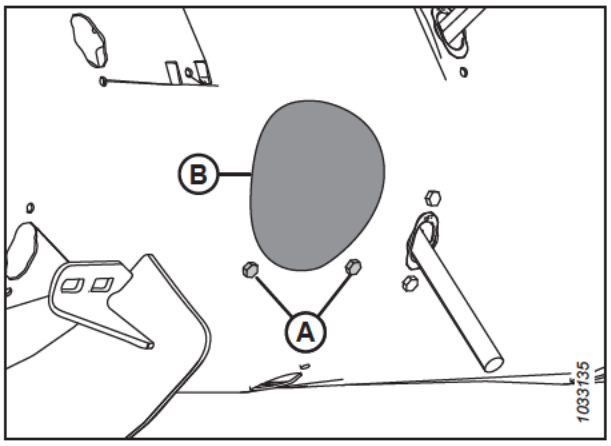


Figura 4.98: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

7. Remova o pino R (A). Retire o dedo (B) do suporte de dedo (C).
8. Se o dedo estiver quebrado, remova quaisquer restos do suporte (C) e de dentro do tambor.

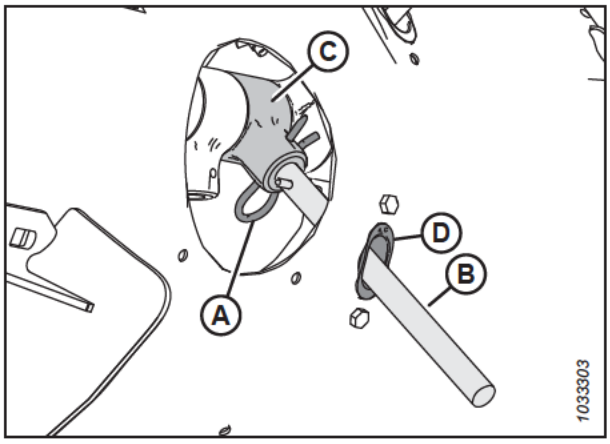


Figura 4.99: Dedo do sem fim

9. Remova e guarde os dois parafusos (A) e as porcas em T (não mostradas) que prendem a guia dos dedos (B) aos sem fins.
10. Remova o guia (B).

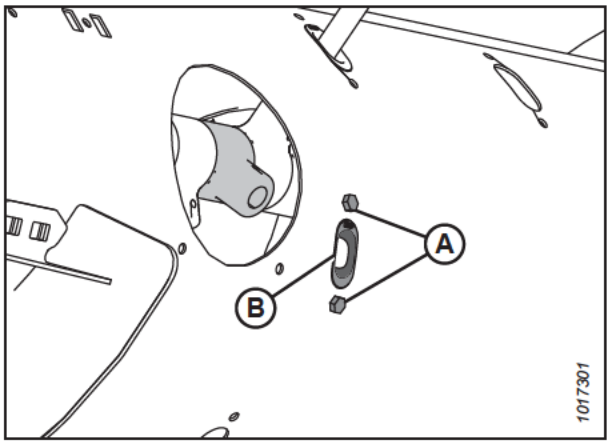


Figura 4.100: Orifício do dedo do sem fim

11. Posicione o conector (A) no orifício na parte de dentro do sem fim.
12. Prenda o conector com dois parafusos M6 de cabeça hexagonal (B) e porcas T. Aperte os parafusos com um torque de 9 Nm (6,63 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

    NOTA:

    Os parafusos (B) vêm com uma camada de trava roscas que sairá se os parafusos forem removidos. Se você estiver reinstalando os parafusos (B), aplique trava rosca de resistência média (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas dos parafusos antes de instalá-los.

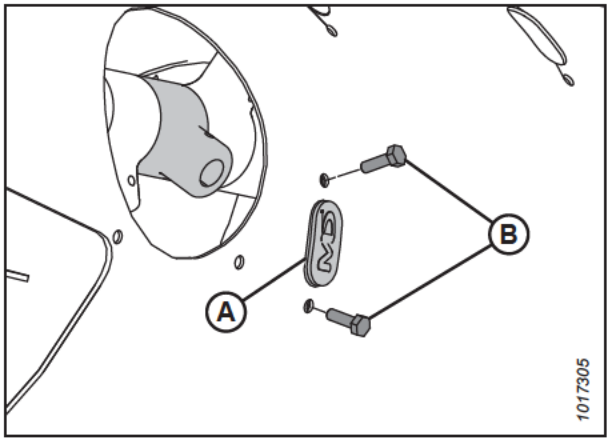


Figura 4.101: Bujão instalado no sem-fim

13. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A).
14. Aperte os parafusos com um torque de 9 Nm (6,63 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

    NOTA:

    Os parafusos (A) vêm com uma camada de trava roscas que sairá se os parafusos forem removidos. Se estiver reinstalando os parafusos (A), aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas dos parafusos antes da reinstalação.

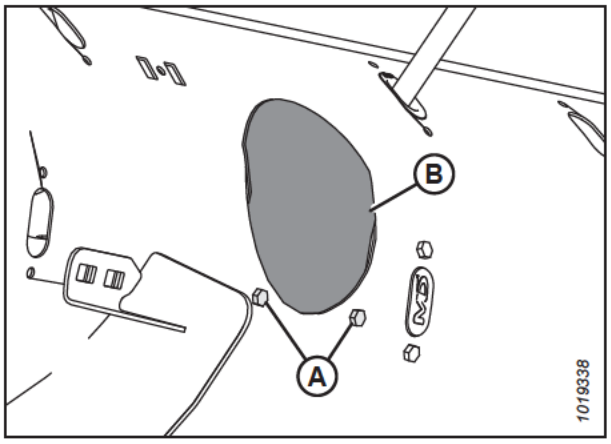


Figura 4.102: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

Instalação dos dedos do sem fim

O sem fim possui dedos que se estendem e retraem para puxar a cultura para o alimentador da colheitadeira. Instale os dedos no sem fim para alterar o seu perfil de configuração.

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

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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:

Ao instalar os dedos adicionais, certifique-se de instalar o mesmo número em cada lado do sem fim.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.

5. Remova os parafusos (A) e a tampa de acesso (B) mais próxima do dedo que está sendo removido. Guarde as peças para reinstalação.

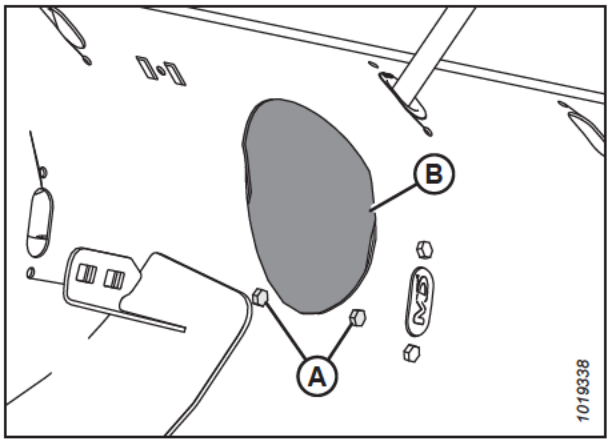


Figura 4.103: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

6. Remova dois parafusos (B), as porcas T (não mostradas) e o conector (A).

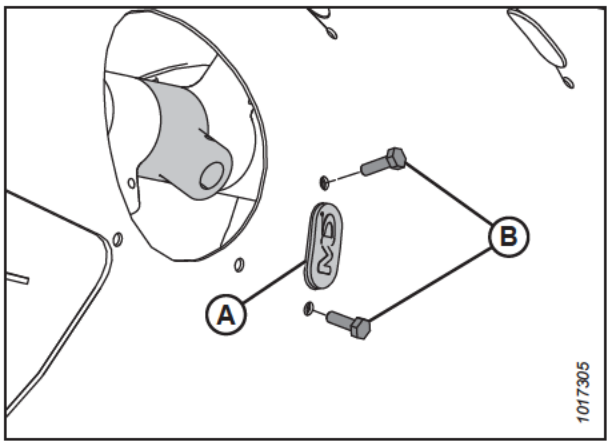


Figura 4.104: Orifício do dedo do sem fim

7. Insira o guia (B) de dentro do sem fim e prenda com parafusos (A) e porcas T (não mostradas).

   IMPORTANTE:

   Sempre instale um novo guia ao substituir um dedo sólido.

   NOTA:

   Os parafusos (A) vêm com uma camada de trava roscas que sairá se os parafusos forem removidos. Se estiver reinstalando os parafusos (A), aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas dos parafusos antes da reinstalação.

8. Aperte os parafusos (A) com um torque de 9 Nm (6,63 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

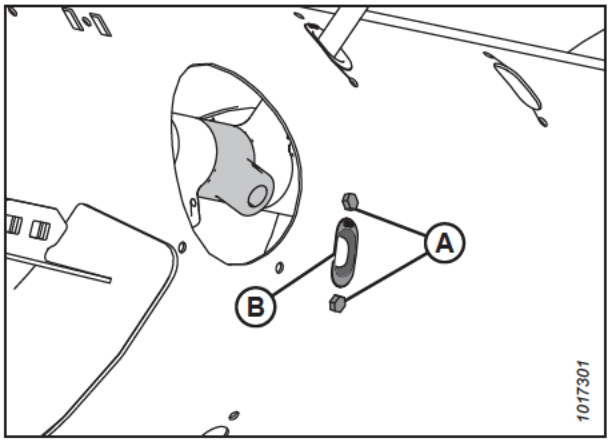


Figura 4.105: Orifício do dedo do sem fim

9. Coloque o dedo do sem fim (A) pelo interior do sem fim. Insira o dedo do sem fim (A) na parte inferior do guia (B) e insira a outra extremidade no suporte (C).

10. Prenda o dedo inserindo o pino R (D) no suporte. Verifique se a extremidade redonda (o lado em forma de S) do pino R está voltada para o lado da corrente de transmissão do sem fim.

    IMPORTANTE:

    Posicione o pino R conforme descrito neste passo, para evitar que ele caia durante a operação. Se os dedos forem perdidos, talvez a plataforma não consiga alimentar a cultura adequadamente na colheitadeira. Além disso, a queda de dedos dentro do sem fim pode danificar os componentes internos.

    NOTA:

    Certifique-se de que a extremidade fechada do pino R aponte na direção da rotação do sem fim.

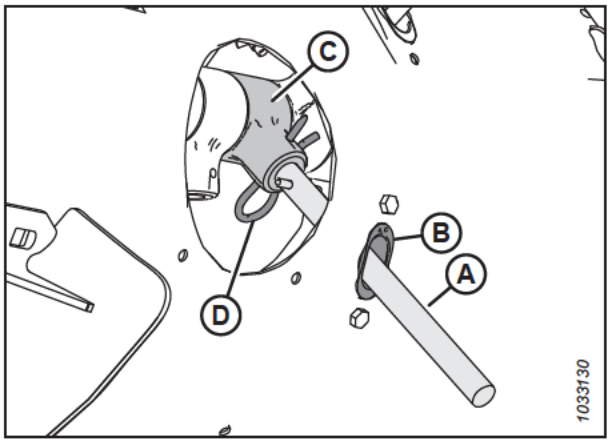


Figura 4.106: Dedo do sem fim

11. Prenda a tampa de acesso (B) com parafusos (A). Aperte os parafusos com um torque de 9 Nm (6,63 lbf·pé [80 lbf·pol.]).

    NOTA:

    Os parafusos (A) vêm com uma camada de trava roscas que sairá se os parafusos forem removidos. Se estiver reinstalando os parafusos (A), aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas dos parafusos antes da reinstalação.

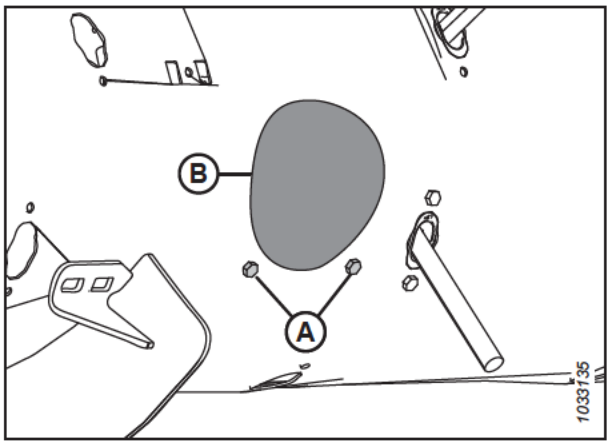


Figura 4.107: Tampa de acesso ao orifício do sem fim

Sincronização dos dedos do sem fim

O sem fim tem dedos que se estendem e retraem para puxar a cultura para o alimentador da colheitadeira. Este procedimento determina onde os dedos ficam quando estão totalmente estendidos do sem fim.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.

3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.

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

5. Verifique se o indicador (C) está configurado para a mesma posição em cada extremidade do sem fim.

   NOTA:

   Há duas posições diferentes para extensão do dedo do sem fim: **A** e **B**. A posição **A** é usada para canola. A posição **B** é usada para grãos. A configuração de fábrica para o indicador é a posição **B**.

   IMPORTANTE:

   Ambos os indicadores de temporização dos dedos **DEVEM** estar na mesma posição. Caso contrário, o sem fim será danificado sem possibilidade de conserto.

6. Para ajustar a posição do indicador, consulte *Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim, página 353*.

7. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 44*.

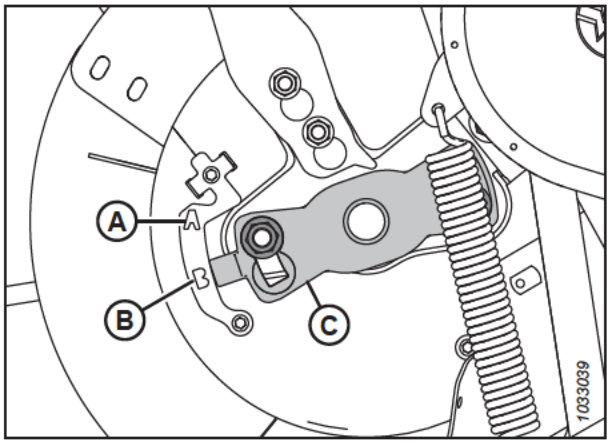


Figura 4.108: Sincronização do dedo do sem fim – Exibição do lado esquerdo do sem fim

Ajuste da sincronização dos dedos do sem fim

Os dedos do sem fim se estendem e retraem para puxar a cultura para o alimentador da colheitadeira. Este procedimento determina onde os dedos ficam quando estão totalmente estendidos do sem fim.

NOTA:

As ilustrações mostram apenas o lado esquerdo do sem fim, mas o procedimento se aplica a ambos os lados.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.

2. Eleve o molinete completamente.

3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.

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

5. Localize o indicador do dedo sincronizado (C) na extremidade do sem fim. Há duas posições para a extensão do dedo do sem fim: Posição **A** e posição **B**.

6. Solte as porcas (D) e ajuste o indicador de temporização dos dedos (C) para a posição desejada.

   IMPORTANTE:

   Ambos os indicadores de temporização dos dedos **DEVEM** estar na mesma posição. Caso contrário, o sem fim será danificado sem possibilidade de conserto.

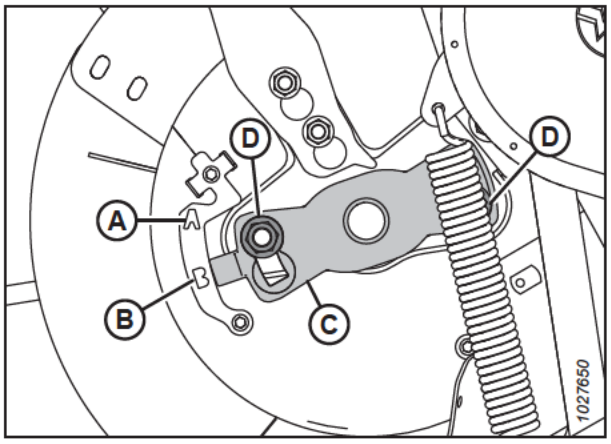


Figura 4.109: Indicador do dente sincronizado do sem fim

NOTA:

Se o indicador de temporização dos dedos estiver apontando para a posição **A**, isso indica que os dedos do sem fim ficarão totalmente estendidos nesse ponto. Isso permite que a cultura seja apanhada e solta antes de entrar no alimentador. Essa regulagem é mais adequada para canola ou culturas espessas.

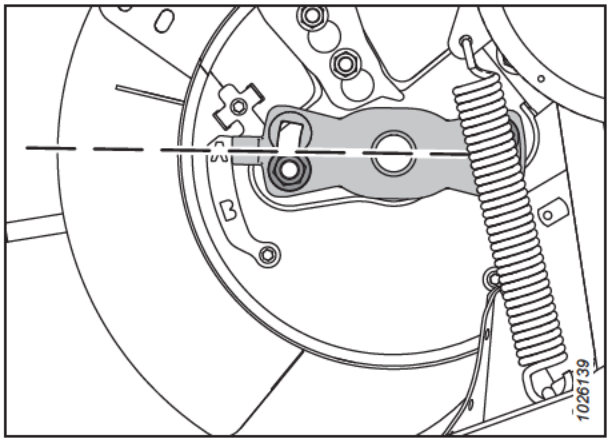


Figura 4.110: Posição A do sem fim

NOTA:

Se o indicador estiver apontando para a posição **B**, isso indica que os dedos do sem fim estarão totalmente estendidos nesse ponto. Isso permite que a cultura seja apanhada e solta depois de entrar no alimentador. Essa regulagem é mais adequada para grãos ou feijões.

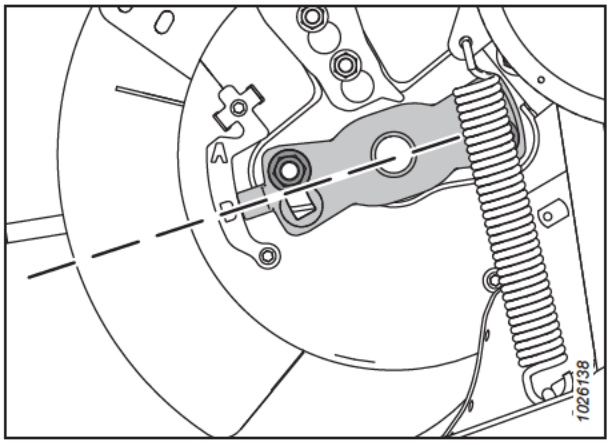


Figura 4.111: Posição B do sem fim

7. Quando o ajuste estiver concluído, aperte as porcas (A) com um torque de 115 Nm (85 lbf·pé).

8. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 44*.

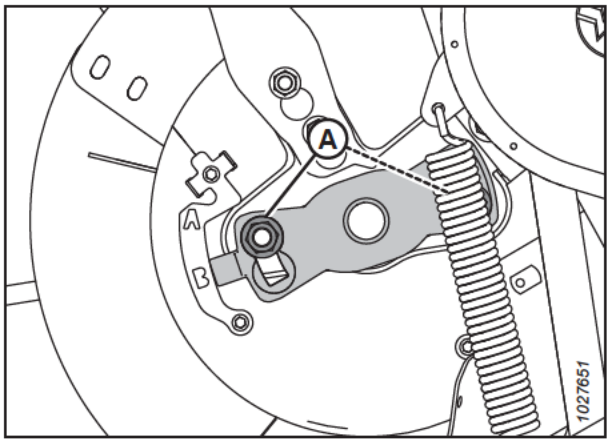


Figura 4.112: Indicador do dente sincronizado do sem fim

4.8 Navalha

As navalhas da barra de corte cortam a cultura. As navalhas, os dedos duplos e o canhoto da navalha necessitarão de manutenção periodicamente.

ADVERTÊNCIA

Sempre mantenha as mãos afastadas da área entre os dedos duplos e a navalha.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

CUIDADO

Consulte *4.1 Preparação da máquina para serviços, página 285* antes de fazer manutenção na máquina ou abrir as tampas do acionamento.

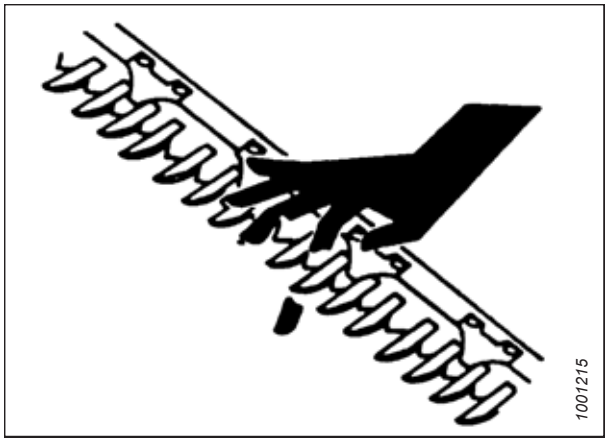


Figura 4.113: Risco da Barra de Corte

4.8.1 Substituição da Seção da Navalha

Seções desgastadas ou danificadas em uma navalha podem ser substituídas individualmente, sem remover a navalha da barra de corte.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.

5. Identifique as seções danificadas da navalha. Se houver um apalpador, afrouxe as porcas (A) que prendem o apalpador (B) para acessar a seção danificada da navalha.

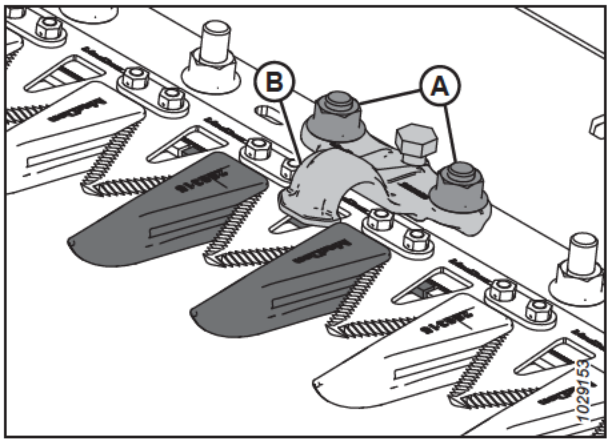


Figura 4.114: Barra de corte

6. Retire os parafusos e as porcas (B). Guarde as ferragens.

   NOTA:

   Se as ferragens da navalha estiverem sob um apalpador, gire o volante da navalha para reposicioná-la.

7. Para as seções perto da extremidade motora, remova as barras (C) e eleve a seção da navalha (A) afastando-a da barra traseira da navalha.

8. Limpe a barra traseira da navalha e posicione a nova seção sobre ela.

   NOTA:

   A qualidade do corte pode ser afetada se forem usadas seções com serrilhado fino e grosso na mesma navalha.

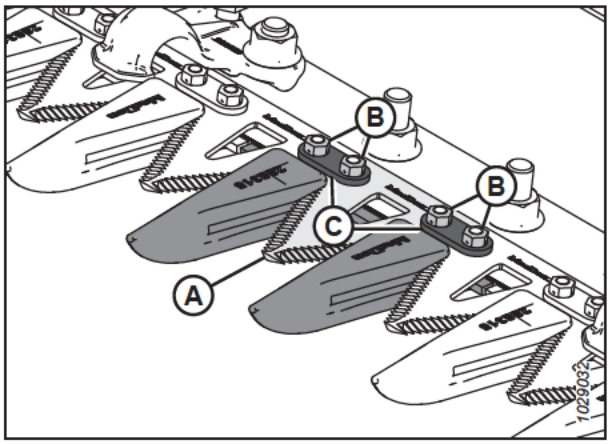


Figura 4.115: Barra de corte

9. Para as seções da navalha perto da extremidade motora, reposicione as barras (C).

10. Se um apalpador foi removido anteriormente, reinstale-o com os parafusos e as porcas (B).

    NOTA:

    Certifique-se de que as cabeças dos parafusos se encaixem totalmente nos orifícios oblongos da barra traseira da navalha.

11. Aperte as porcas (B) com torque de 12 Nm (8,85 lbf·pé [106 lbf·pol.]).

12. Para verificar o ajuste do apalpador, consulte *Verificar os apalpadores - dedos duplos longos, página 375* ou *Verificação do apalpador - dedos duplos curtos, página 388*.

4.8.2 Remoção da navalha

Se a navalha estiver danificada, ela precisará ser removida.

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

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.

NOTA:

Em plataformas de navalha simples, o canhoto da navalha fica localizado no lado esquerdo da navalha. Em plataformas de navalha dupla, há dois canhotos de navalha localizados no lado esquerdo e no lado direito da navalha. Para plataformas com navalha dupla, verifique qual navalha precisa ser removida antes de iniciar o procedimento.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
3. Posicione a navalha no meio de sua faixa de curso girando o volante acoplado à caixa da navalha.
4. Limpe a área ao redor da navalha.
5. Remova a graxeira (A) do pino.

   NOTA:

   Remover a graxeira facilita reinstalar o pino do canhoto da navalha posteriormente.
6. Retire o parafuso e a porca (B).
7. Use uma chave de fenda ou cinzel na ranhura (C) para liberar a carga sobre o pino do canhoto.
8. Use uma chave de fenda ou cinzel como alavanca e empurre o pino do canhoto para cima na ranhura do pino até que o pino saia do canhoto da navalha.

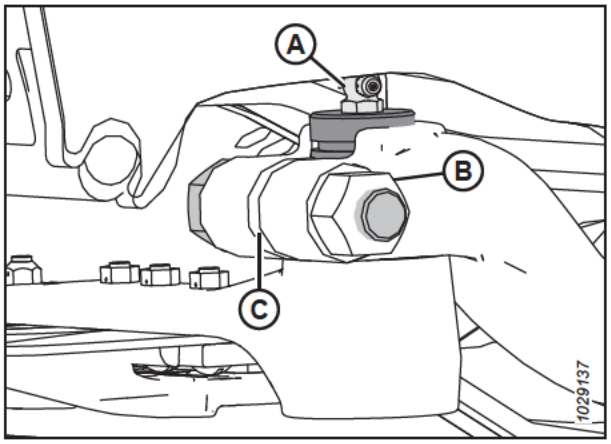


Figura 4.116: Canhoto da navalha

9. Empurre o conjunto de navalhas (A) para dentro até que esteja livre do braço motor (B).

   NOTA:

   As peças do chassi e da tampa lateral foram removidas da ilustração para mostrar os componentes do canhoto da navalha.
10. A menos que esteja sendo substituído, vede o rolamento do canhoto (C) com plástico ou fita para evitar a entrada de sujeira e detritos.
11. Puxe o braço de acionamento da navalha (B) para a posição externa para dar espaço para a navalha.

    NOTA:

    Se for remover o canhoto da navalha ou o rolamento do canhoto da navalha, puxe a navalha para fora o suficiente para acessar essas peças.
12. Remova a navalha (A).

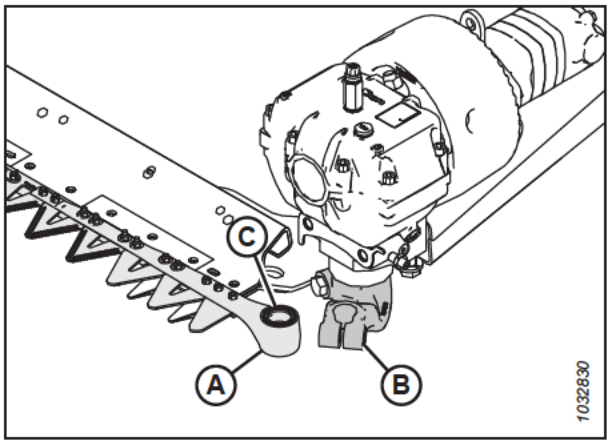


Figura 4.117: Canhoto esquerdo

4.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha

O rolamento do canhoto da navalha permite que o pino do canhoto da navalha gire dentro do canhoto à medida que o braço de acionamento move a navalha para a frente e para trás. Se um rolamento estiver queimado ou danificado, será necessário substituí-lo.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Remova a navalha. Para obter mais instruções, consulte *4.8.2 Remoção da navalha, página 357*.

   NOTA:

   Devido aos rolamentos estarem sendo substituídos, não é necessário envolver a navalha para proteger o rolamento.

5. Use uma ferramenta de extremidade plana com o mesmo diâmetro do pino (A). Bata de leve na vedação (B), no rolamento (C), no plugue (D) e no O-ring (E) pelo lado de baixo do canhoto da navalha.

   NOTA:

   A vedação (B) pode ser substituída sem a remoção do rolamento. Quado alterar a vedação, verifique se há sinais de desgaste no pino ou no rolamento de agulhas e substitua a vedação se necessário.

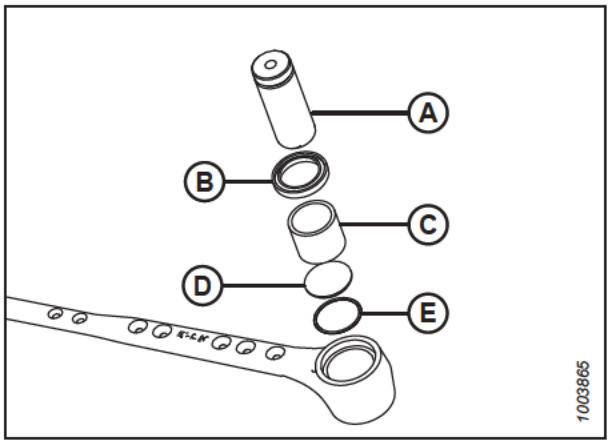


Figura 4.118: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

4.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha

O rolamento do canhoto da navalha permite que o pino do canhoto da navalha gire dentro do canhoto à medida que o braço motor move a navalha para a frente e para trás. Deve-se instalar um novo rolamento do canhoto da navalha assim que o antigo for removido.

ADVERTÊNCIA

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Coloque o anel O-ring (E) e o plugue (D) no canhoto da navalha.
3. Use uma ferramenta de ponta chata (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 nivelado com o degrau do canhoto da navalha.

   IMPORTANTE:

   Instale o rolamento com as marcas de identificação voltadas para cima.
4. Instale a vedação (B) no canhoto da navalha com a borda virada para o exterior.

   IMPORTANTE:

   Para evitar falha prematura do canhoto da navalha ou da caixa de navalhas, certifique-se de que não haja folgas entre o pino do canhoto da navalha e o rolamento de agulhas, e também entre o pino do canhoto da navalha e o braço de saída.

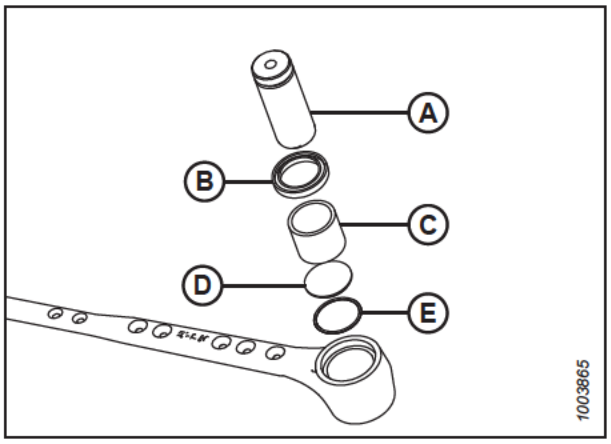


Figura 4.119: Conjunto de rolamento do canhoto da navalha

4.8.5 Instalação da faca

Se a navalha foi removida, siga este procedimento para instalá-la.

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

Permaneça na traseira das navalhas durante a remoção para reduzir o risco de ferimentos causados pelas bordas afiadas. Use luvas pesadas ao manusear a navalha.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

   NOTA:

   As ilustrações de instalação mostram a navalha esquerda sendo instalada. O procedimento é o mesmo para instalar a navalha direita.

3. Lubrifique o rolamento do canhoto (A) e, em seguida, instale o conjunto da navalha na plataforma.

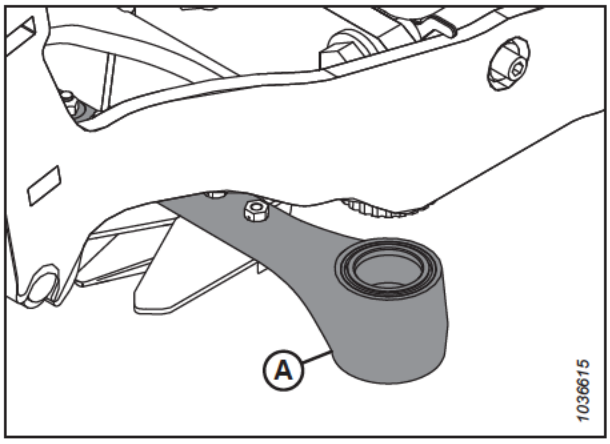


Figura 4.120: Canhoto da navalha

4. Instale o pino do canhoto (A) através do braço de acionamento e dentro do canhoto da navalha.
5. Posicione o pino do canhoto (A) de modo que o sulco (B) fique 2 mm (0,08 pol.) acima do braço motor.

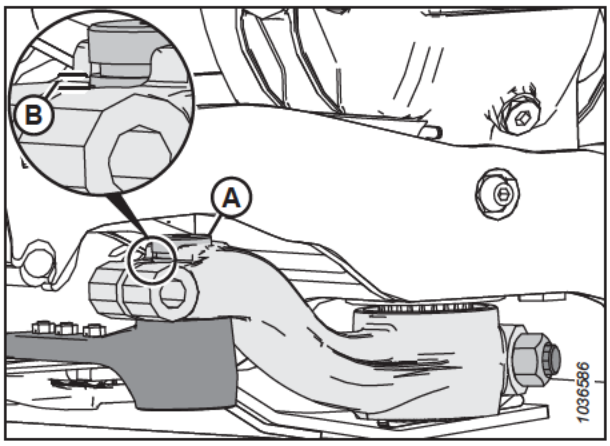


Figura 4.121: Canhoto da navalha

6. Fixe o pino do canhoto com um parafuso M16 x 85 mm (A) e porca (B). Instale o parafuso a partir do lado interno do braço. Aperte o parafuso com torque de 220 Nm (162 lbf pé).
7. Gire o volante acoplado à caixa de navalhas para posicionar o braço da navalha (A) até o limite interno de deslocamento. Certifique-se de que ainda haja 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 pol.) de folga (C) entre o braço motor e o canhoto da navalha.
8. Se o braço motor não exigir nenhum ajuste, siga para o Passo *9, página 362*. Se forem necessários ajustes, entre em contato com .

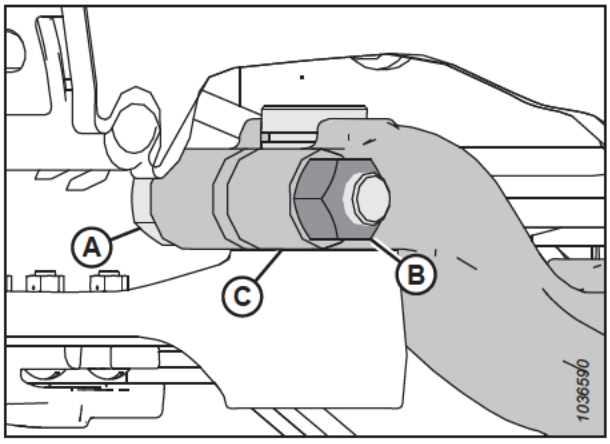


Figura 4.122: Canhoto da navalha

9. Reinstale a graxeira (A). Aplique graxa na conexão até que o canhoto da navalha faça um leve movimento para baixo.

   IMPORTANTE:

   NÃO lubrifique o canhoto da navalha em excesso. Lubrificar demais o canhoto da faca pode desalinhar as navalhas, fazendo com que os dedos duplos superaqueçam e sobrecarreguem o motor de acionamento da faca. Se você aplicou muita graxa no bocal, remova o bocal de graxa para liberar a pressão.

   NOTA:

   Se houver ar preso na cavidade do rolamento, o canhoto da navalha vai se mover para baixo antes de ficar preenchido com graxa.

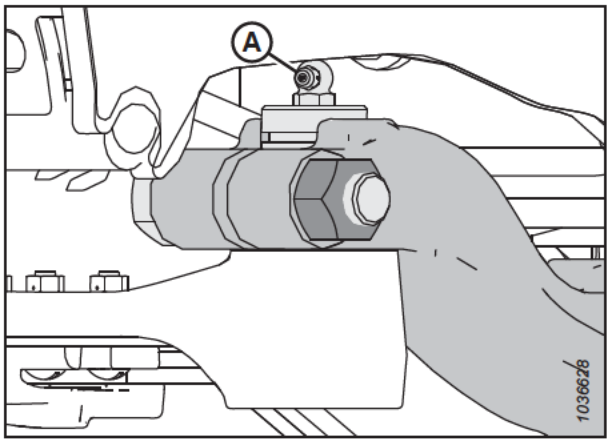


Figura 4.123: Canhoto da navalha

10. Feche a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

4.8.6 Navalhas de reposição

Duas navalhas sobressalentes (A) podem ser armazenadas no tubo traseiro da plataforma, localizado na extremidade direita da plataforma. Certifique-se de que as navalhas sobressalentes estejam bem presas com trava (B) e pino R (C).

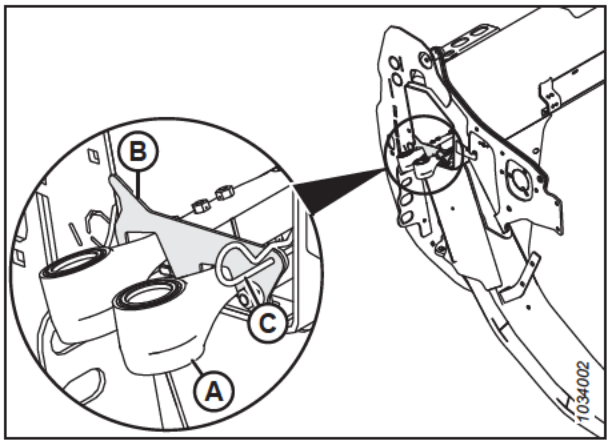


Figura 4.124: Navalhas de reposição

4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores prendem as seções da barra da navalha contra os dedos duplos da navalha para garantir um corte adequado.

Os dedos duplos e apalpadores a seguir são usados em configurações de dedos duplos longos:

NOTA:

As configurações de dedos duplos longos requerem dois dedos duplos curtos, um em cada extremidade da barra de corte.

NOTA:

Um kit de dedos duplos de quatro pontas pode ser usado para substituir os dedos duplos. Dedos de quatro pontas são ideais para uso em condições rochosas ou para a colheita de culturas propensas a quebras, como lentilhas. Para obter mais informações, consulte o catálogo de peças da plataforma.

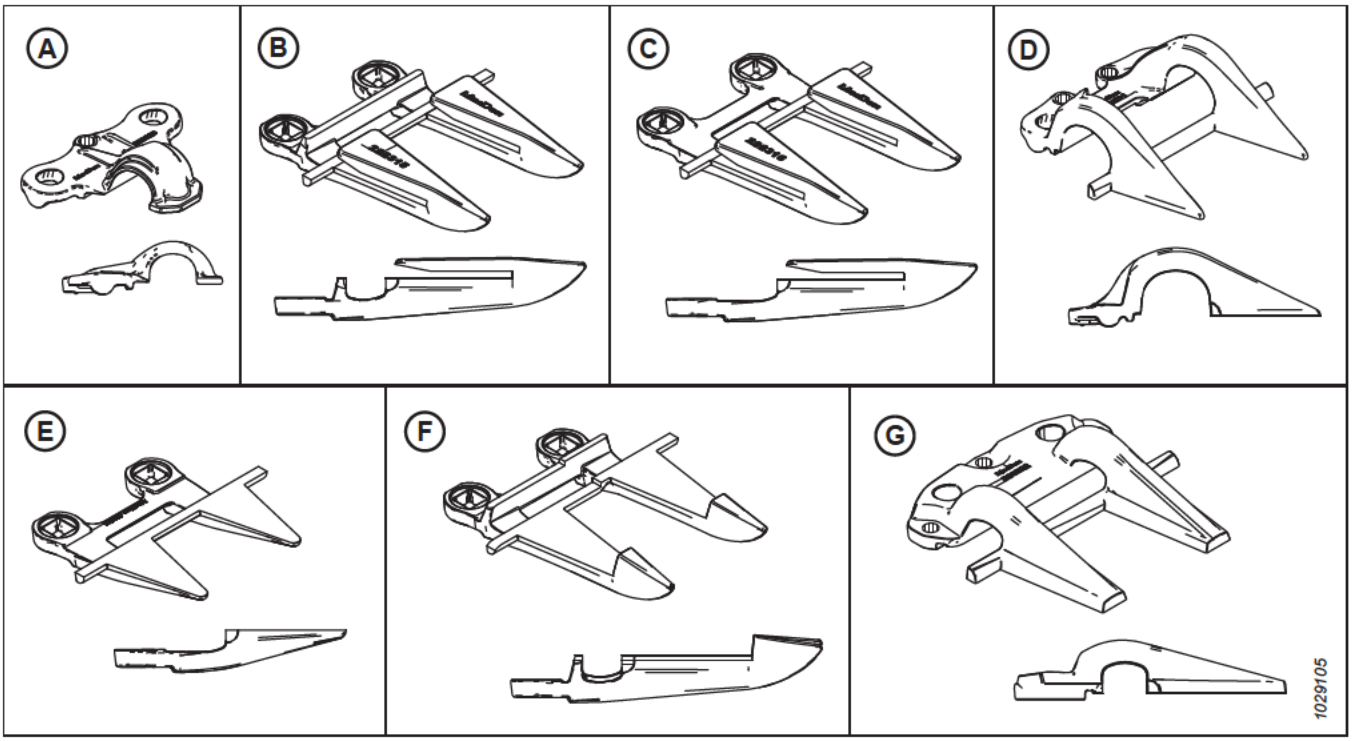


Figura 4.125: Tipos de dedos duplos e apalpadores usados em configurações com dedos duplos longos

A - Apalpador longo (MD #286329)
B - Dedos duplos longos (MD #286315)
C - Dedos duplos longos finais (sem encosto) (MD #286316)[79]
D - Apalpador PlugFree™ final (MD #286331)
E - Dedos duplos PlugFree™ finais (sem encosto) (MD #286319)[80]
F - Dedos duplos longos centrais (MD #286317)[81].
G - Apalpador longo central (MD #286332)[81]

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas diferentes. Ao substituir dedos duplos e apalpadores longos, certifique-se de usar a sequência de substituição correta para sua plataforma. Consulte o tópico relevante:

- *Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha simples, página 364*
- *Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla – FD235 , página 365*
- *Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD240, página 366*
- *Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla – FD241, página 367*
- *Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD245, página 368*
- *Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD250, página 369*

79. Instalados nas posições 2, 3 e 4 na(s) lateral(is) do acionamento. Consulte *Substituir os dedos duplos longos, página 372*.
80. Instalados na posição 1 na(s) lateral(is) do acionamento. Plataformas de navalha simples usam dedos duplos padrão na extremidade direita.
81. Apenas plataformas de navalhas duplas

Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha simples

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas de tamanhos diferentes. A ilustração fornecida aqui mostra dedos duplos longos instalados em plataformas de navalha simples.

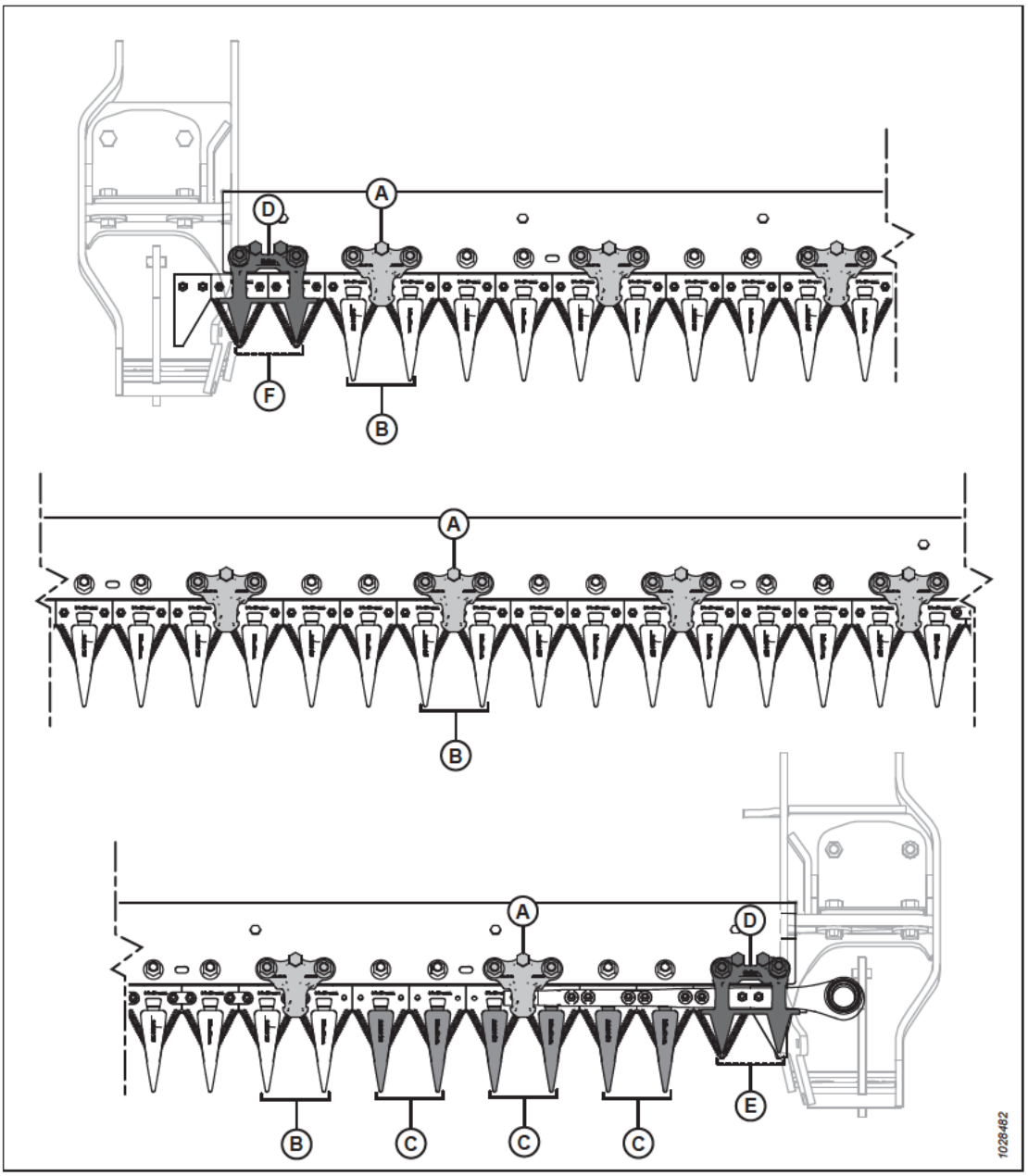


Figura 4.126: Locais de dedos duplos e apalpadores longos - plataformas de navalha simples

A - Apalpador longo (MD #286329)
B - Dedos duplos longos (MD #286315)
C - Dedos duplos longos finais (sem encosto) (MD #286316)
D - Apalpador PlugFree™ (MD #286331)
E - Dedos duplos PlugFree™ (sem encosto) (MD #286319)
F - Dedos duplos curtos (MD #286318)

Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla – FD235

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas diferentes. A ilustração fornecida aqui mostra dedos duplos longos instalados em plataformas de navalha dupla.

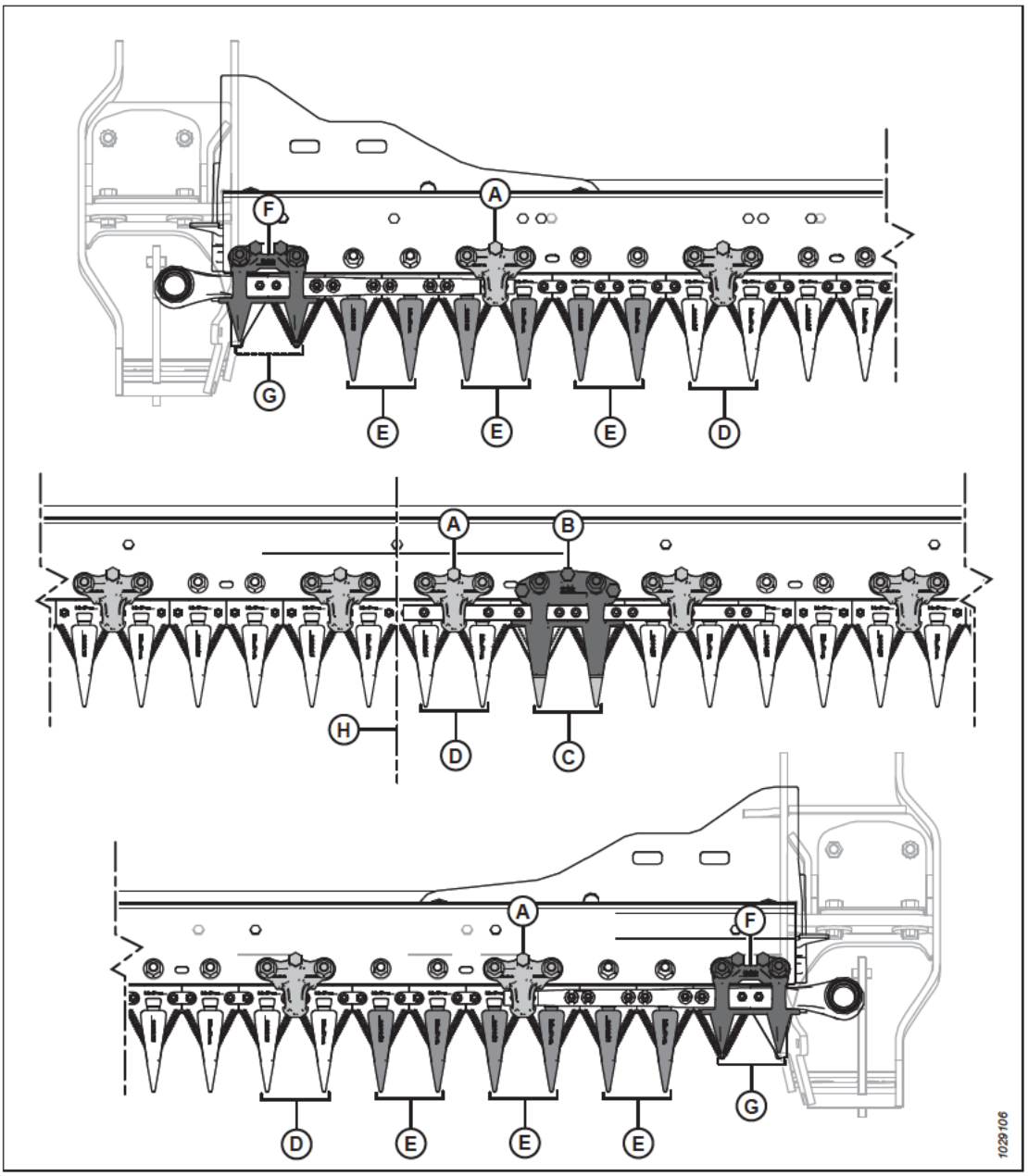


Figura 4.127: Localização dos dedos duplos e apalpadores longos - Plataformas de navalha dupla FD235

A - Apalpador longo (MD # 286329) [82]
B - Apalpador longo Central (MD #286332)
C - Dedos duplos longos Centrais (MD #286317)
D - Dedos duplos longos (MD #286315)
E - Dedos duplos longos Finais (sem encosto) (MD #286316)
F - Apalpador PlugFree™ (MD #286331)
G - Dedos duplos PlugFree™ (sem encosto) (MD #286319)
H - Centro da plataforma

82. Deve sempre haver um apalpador no dedo duplo à direita do dedo duplo central, independentemente da configuração.

Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD240

Os dedos duplos auxiliam no alinhamento da barra da navalha. Os apalpadores prendem as seções da barra da navalha contra os dedos duplos da navalha para garantir um corte adequado.

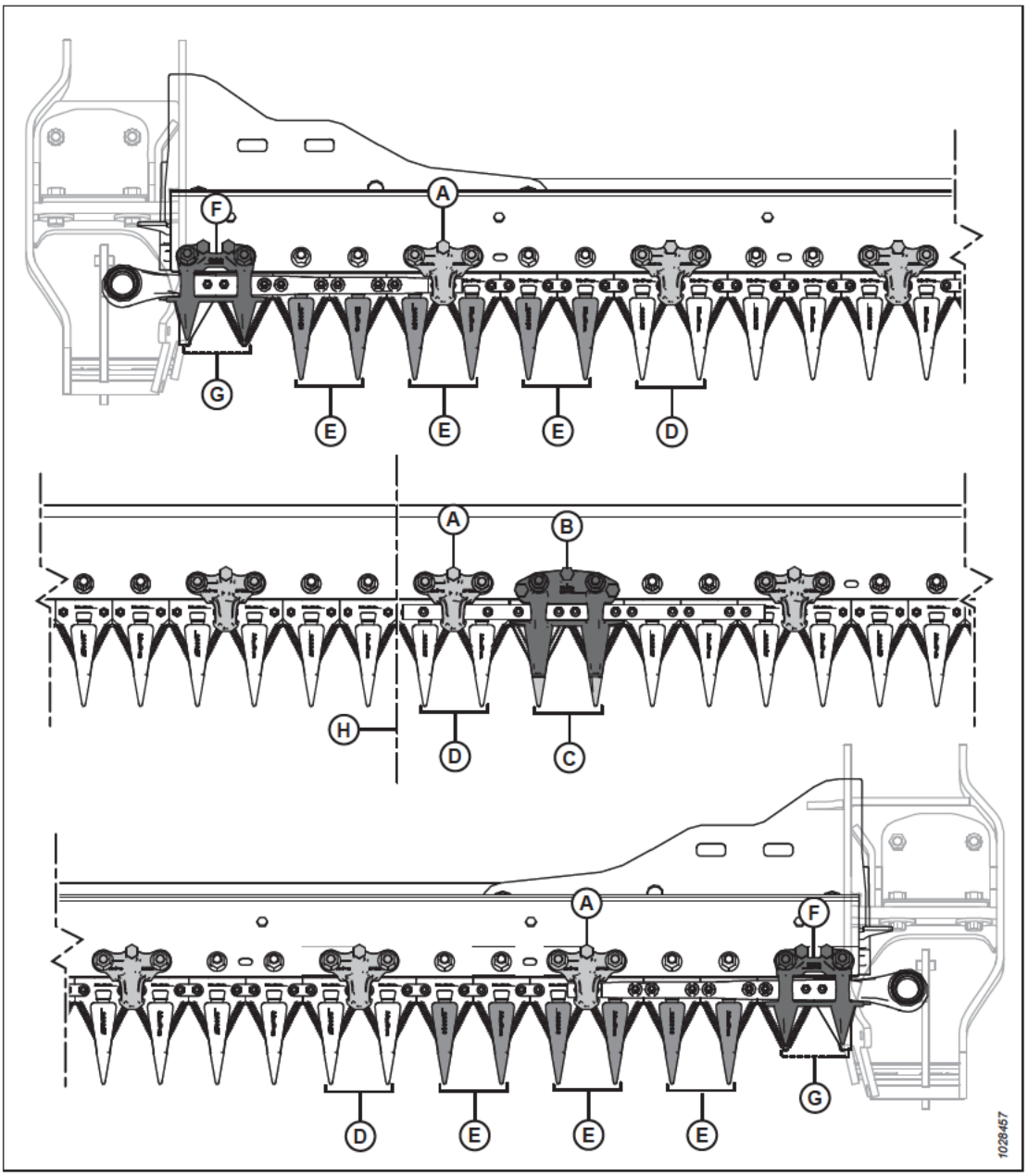


Figura 4.128: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD240 de navalhas duplas

A - Apalpador longo (MD #286329)
B - Apalpador longo Central (MD #286332)
C - Dedos duplos longos Centrais (MD #286317)
D - Dedos duplos longos (MD #286315)
E - Dedos duplos longos Finais (sem encosto) (MD #286316)
F - Apalpador curto (MD #286331)
G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (MD #286319)
H - Centro da plataforma

Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla – FD241

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas de tamanhos diferentes. A ilustração fornecida aqui mostra dedos duplos longos instalados em plataformas de navalha dupla.

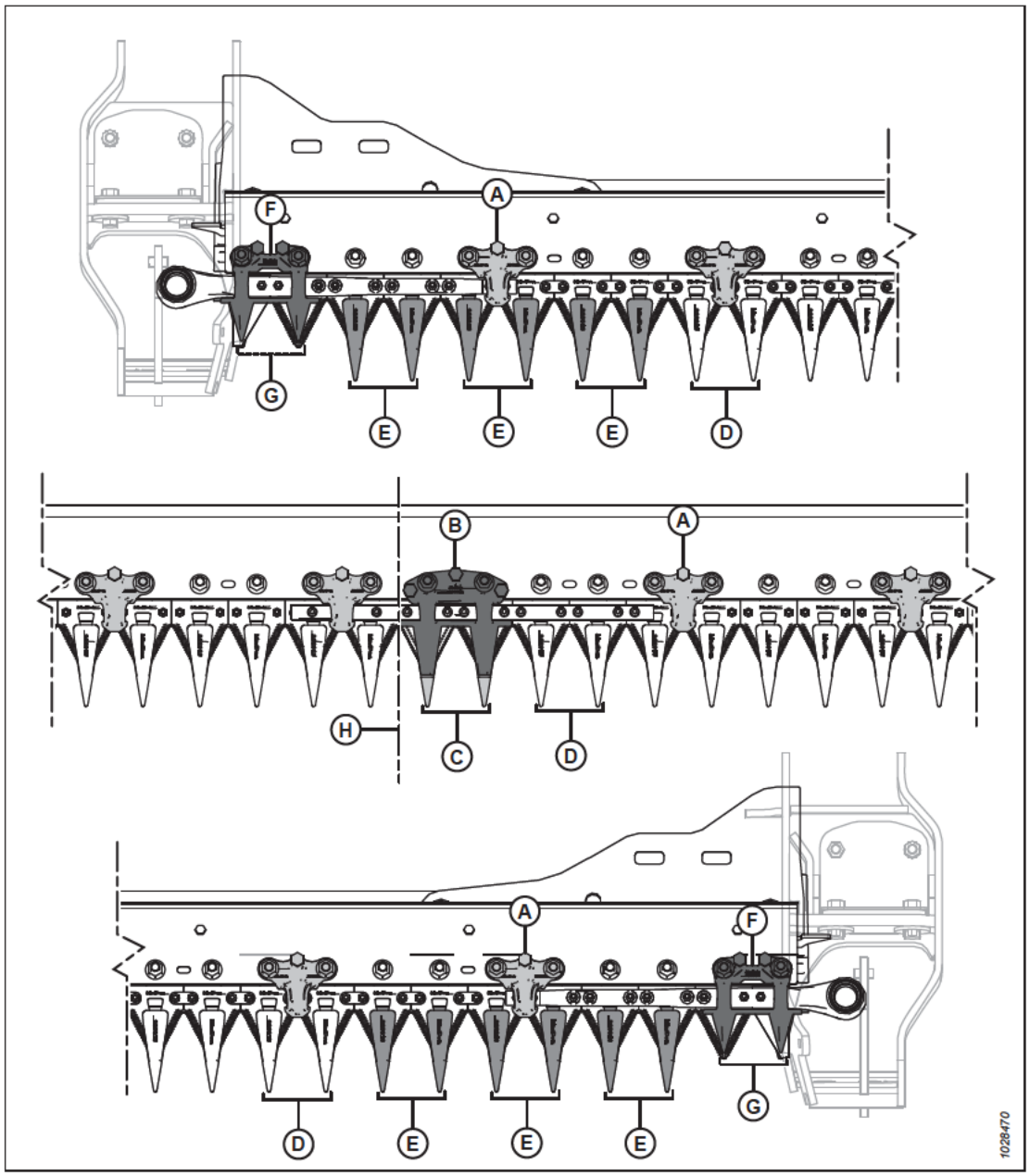


Figura 4.129: Localizações de dedos duplos e apalpadores longos

A - Apalpador longo (MD #286329)[83]
B - Apalpador longo central (MD #286332)
C - Dedos duplos longos centrais (MD #286317)
D - Dedos duplos longos (MD #286315)
E - Dedos duplos longos finais (sem encosto) (MD #286316)
F - Apalpador PlugFree™ (MD #286331)
G - Dedos duplos PlugFree™ (sem encosto) (MD #286319)
H - Centro da plataforma

83. Deve sempre haver um apalpador no dedo duplo à direita do dedo duplo central, independentemente da configuração.

Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD245

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas de tamanhos diferentes. A ilustração fornecida aqui mostra dedos duplos longos instalados em plataformas de navalha dupla.

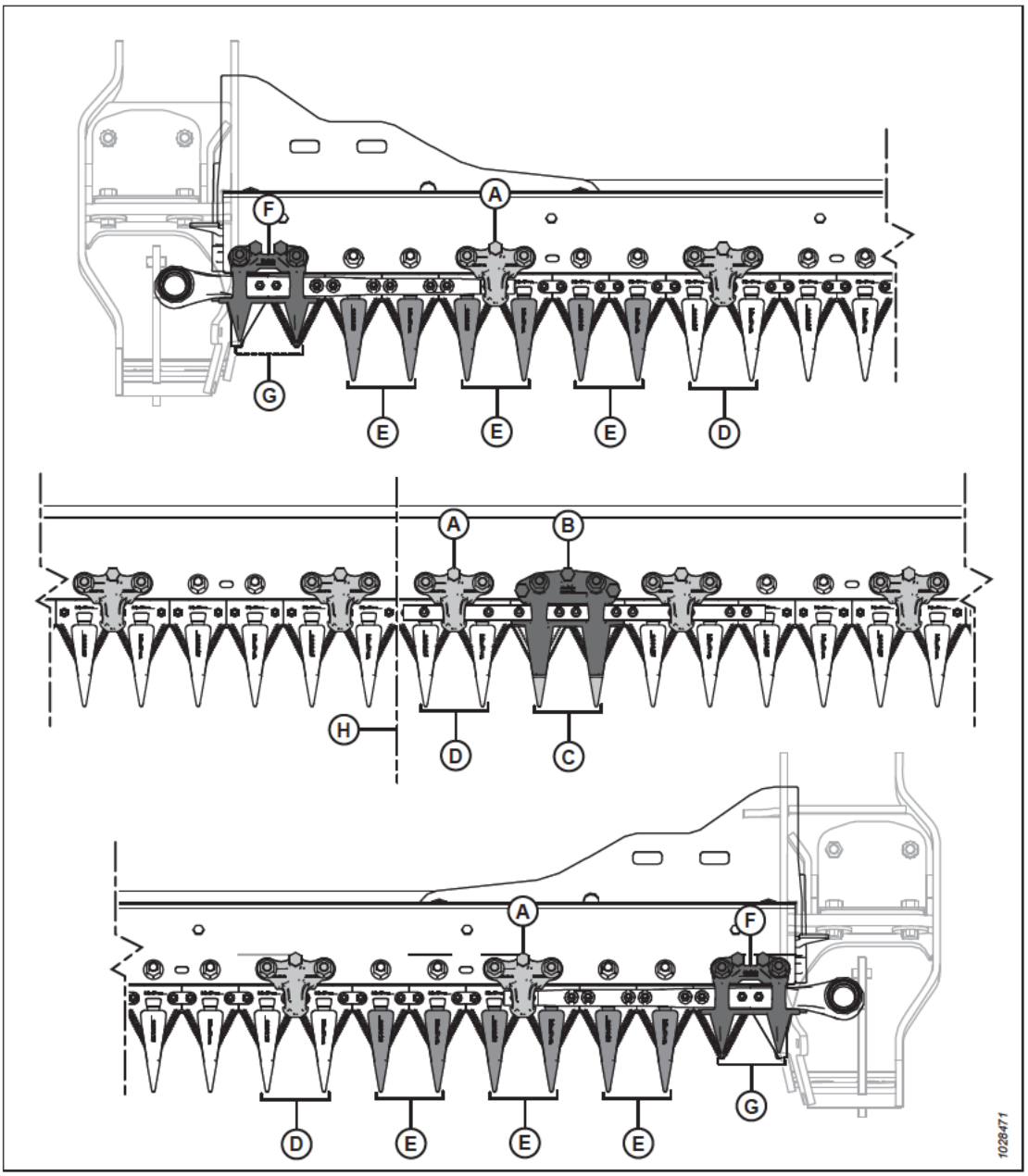


Figura 4.130: Localização dos dedos duplos e apalpadores longos - Plataformas de navalha dupla FD245

A - Apalpador longo (MD # 286329) [84]
B - Apalpador longo Central (MD #286332)
C - Dedos duplos longos Centrais (MD #286317)
D - Dedos duplos longos (MD #286315)
E - Dedos duplos longos Finais (sem encosto) (MD #286316)
F - Apalpador PlugFree™ (MD #286331)
G - Dedos duplos PlugFree™ (sem encosto) (MD #286319)
H - Centro da plataforma

84. Deve sempre haver um apalpador no dedo duplo à direita do dedo duplo central, independentemente da configuração.

Configuração de dedos duplos longos em plataformas de navalha dupla - FD250

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas de tamanhos diferentes. A ilustração fornecida aqui mostra dedos duplos longos instalados em plataformas de navalha dupla.

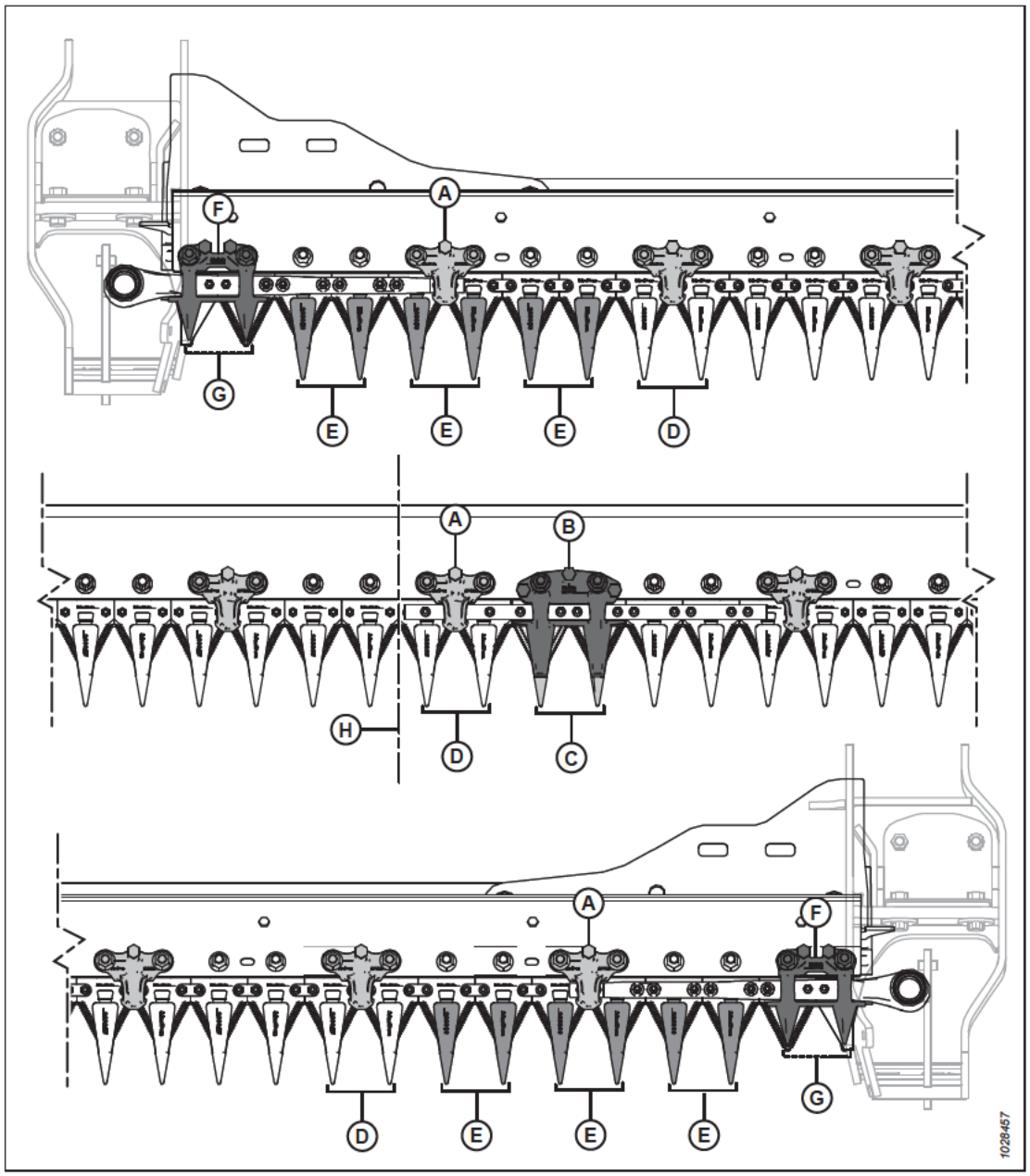


Figura 4.131: Locais de dedos duplos e apalpadores longos – Plataformas FD250 de navalhas duplas

A - Apalpador longo (MD #286329)
B - Apalpador longo Central (MD #286332)
C - Dedos duplos longos Centrais (MD #286317)
D - Dedos duplos longos (MD #286315)
E - Dedos duplos longos Finais (sem encosto) (MD #286316)
F - Apalpador curto (MD #286331)
G - Dedos duplos curtos (sem encosto) (MD #286319)
H - Centro da plataforma

Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo

Se um dedo duplo ou encosto do dedo duplo estiver desalinhado devido a contato com uma rocha ou obstrução semelhante, use a ferramenta de endireitamento de dedo duplo para corrigir o problema.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.

4. Para ajustar a ponta do dedo duplo para cima, posicione a ferramenta de endireitamento de dedo conforme mostrado e puxe a ferramenta para cima.

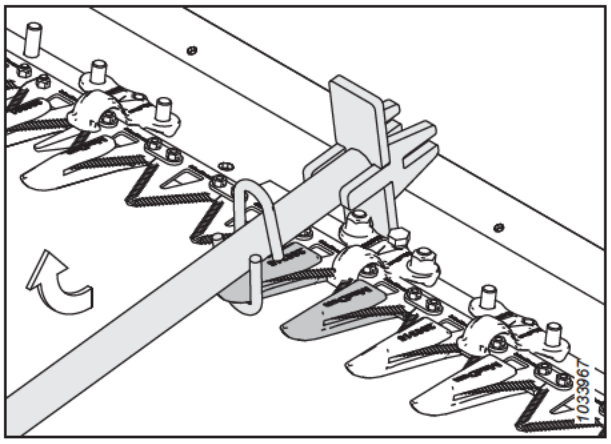


Figura 4.132: Ajuste para cima – Dedo longo

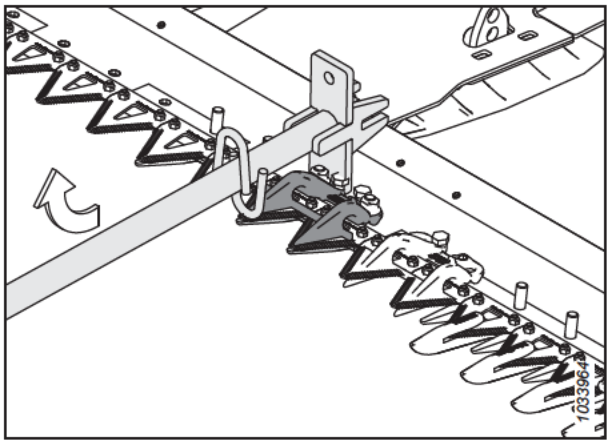


Figura 4.133: Ajuste para cima – Dedo duplo curto

5. Para ajustar a ponta do dedo duplo para baixo, posicione a ferramenta de endireitamento de dedo conforme mostrado e empurre a ferramenta para baixo.

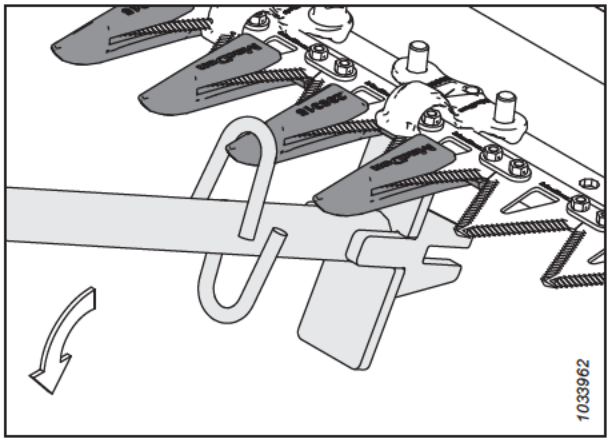


Figura 4.134: Ajuste para baixo – Dedo duplo longo

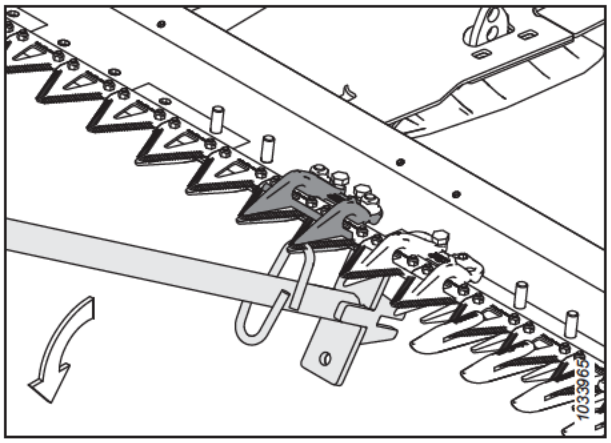


Figura 4.135: Ajuste para baixo - Dedo duplo curto

6. Para ajustar a barra de dedos duplos, posicione a ferramenta de endireitamento de dedo conforme mostrado e, em seguida, empurre a ferramenta para baixo ou puxe-a para cima.

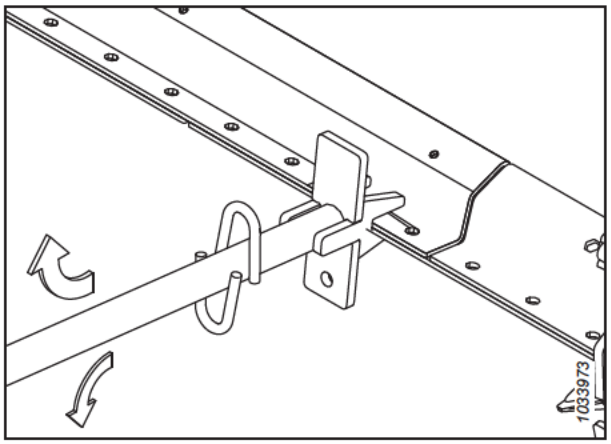


Figura 4.136: Ajuste do encosto do dedo – Sem dedos

Substituir os dedos duplos longos

Os dedos duplos se desgastam e acabam tendo que ser substituídos. Este procedimento visa substituir os dedos duplos padrão e os especiais (lado de acionamento) que ficam próximos do motor de acionamento da navalha.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:

Ao substituir dedos duplos longos, certifique-se de que a sequência de apalpadores está correta para seu tipo e largura de plataforma. Para obter mais informações, consulte *4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 362*.

NOTA:

Um kit de dedos duplos de quatro pontas pode ser usado para substituir os dedos duplos. Os dedos duplos de quatro pontas são ideais para uso em condições rochosas ou para a colheita de culturas propensas a quebras, como lentilhas. Para obter mais informações, consulte o catálogo de peças da plataforma.

IMPORTANTE:

Plataformas de navalha simples ou duplas: Em ambas as extremidades da plataforma, na posição 1 (lado externo dos dedos duplos) figuram dedos duplos curtos. No(s) lado(s) de acionamento da plataforma, nas posições 2, 3 e 4, figuram dedos duplos longos finais (sem encosto). Começando na posição 5, os dedos duplos restantes são longos. Certifique-se de que os dedos duplos sobressalentes adequados sejam instalados nessas posições.

IMPORTANTE:

Plataformas de navalha dupla: Um dedo duplo longo central é instalado onde as duas navalhas se sobrepõem. Os dedos duplos longos centrais contam com procedimentos de substituição ligeiramente distintos. Para obter instruções, consulte *Substituição dos dedos duplos longos centrais – plataforma de navalhas duplas, página 377*.

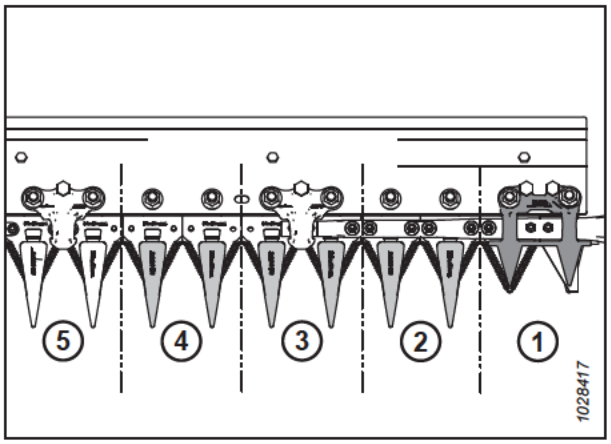


Figura 4.137: Dedos duplos longos do acionamento lateral

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
6. Gire o volante acoplado à caixa de navalhas para ajustar manualmente a posição da navalha até que suas seções estejam espaçadas no meio entre os dedos duplos.
7. Feche a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

8. Remova as duas contraporcas e parafusos (B) que prendem o dedo duplo longo (A) e o apalpador (C) (se aplicável) à barra de corte.
9. Remova o dedo duplo longo (A), apalpador (C), e a sapata plástica. Descarte o dedo duplo longo.

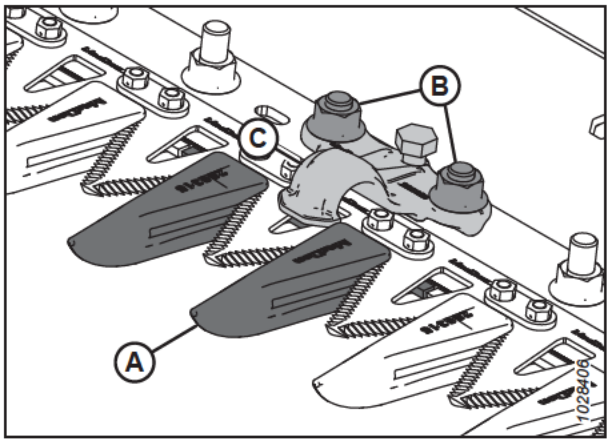


Figura 4.138: Dedos duplos longos

10. Posicione a sapata (A) e os dedos duplos longos de substituição (B) sob a barra de corte.

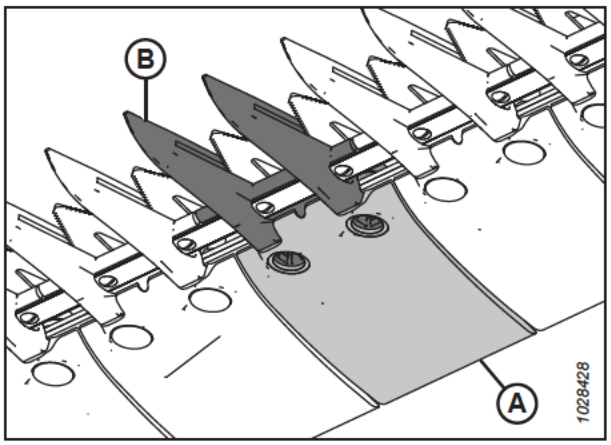


Figura 4.139: Dedos duplos longos e sapata

11. Posicione o apalpador (A) (se aplicável) e solte o parafuso ajustador (C) de modo que não avance além da parte inferior do apalpador.
12. Prenda o dedo duplo longo, a sapata e o apalpador (se aplicável) com dois parafusos e porcas (B). Aperte as porcas com torque de 85 Nm (63 lbf pé).
13. Se houver um apalpador nessa posição, consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 376*.

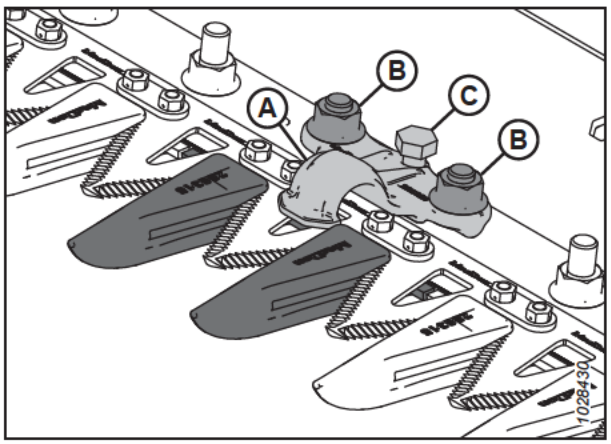


Figura 4.140: Dedos duplos longos

Verificar os apalpadores - dedos duplos longos

Os apalpadores de dedos duplos longos evitam que as seções da navalha na barra de corte se soltem dos dedos, ao mesmo tempo que permitem que a navalha deslize. Inspecione os apalpadores para garantir que haja uma folga adequada entre os apalpadores e as seções da navalha.

Este procedimento se aplica a apalpadores padrão. Para verificar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Verificação do apalpador central em plataforma de navalha dupla - dedos duplos longos, página 379*.

NOTA:

Alinhe os dedos duplos antes de ajustar os apalpadores. Para obter instruções, consulte *Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 370*.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
4. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
5. Gire o volante acoplado à caixa de navalhas para posicionar a seção da navalha (A) sob o apalpador (B) e entre os dedos duplos (C).
6. Empurre a seção da navalha (A) para baixo com aproximadamente 44 N (10 lbf) de força e use um calibrador para medir a folga entre o apalpador (B) e a seção da navalha. Certifique-se de que a folga seja de 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pol.).
7. Se forem necessários ajustes, consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 376*.
8. Feche a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

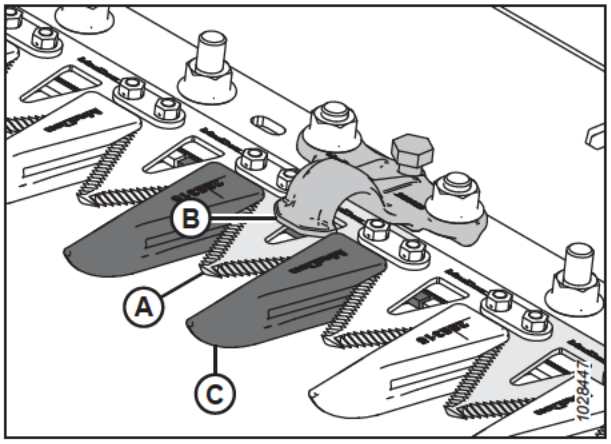


Figura 4.141: Apalpadores dos dedos duplos longos

Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos

Se um apalpador de dedos duplos longos ou de quatro pontas estiver prendendo a navalha, ajuste o apalpador.

Este procedimento se aplica a apalpadores padrão. Para ajustar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Ajuste do apalpador central em plataforma de navalha dupla – dedos duplos longos, página 380*.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Alinhe os dedos duplos. Para obter instruções, consulte *Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 370*.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
   - Para abaixar a parte dianteira do apalpador (A) e diminuir a folga, gire o parafuso ajustador (B) no sentido horário.
   - Para levantar a parte dianteira do apalpador (A) e aumentar a folga, gire o parafuso ajustador (B) no sentido anti-horário.

   NOTA:

   Para ajustes maiores, pode ser necessário afrouxar as porcas (C) antes de girar o parafuso ajustador (B). Após o ajuste, aperte novamente as porcas com torque de 85 Nm (63 lbf pé).

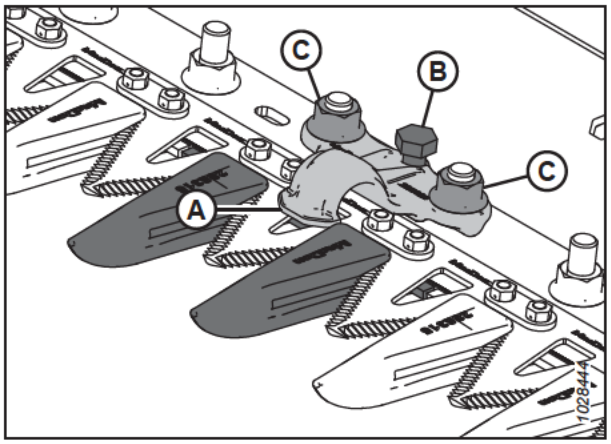


Figura 4.142: Apalpadores longos

6. Verifique a folga do apalpador. Para obter instruções, consulte *Verificar os apalpadores - dedos duplos longos, página 375*.
7. Gire o motor a uma velocidade baixa e fique atento a ruídos causados por folga insuficiente. Repita do Passo *5, página 376* ao Passo *6, página 376* se necessário.

   IMPORTANTE:

   Uma folga insuficiente do apalpador resultará no superaquecimento da navalha e dos dedos duplos.

Substituição dos dedos duplos longos centrais – plataforma de navalhas duplas

O procedimento de substituição do dedo duplo central de uma plataforma de navalha dupla (onde as duas navalhas se sobrepõem) é ligeiramente diferente do procedimento para dedos duplos longos.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Remova as duas porcas e os parafusos (C) que prendem a proteção (A) e o apalpador (B) à barra de corte.
6. Remova o dedo duplo (A), a sapata plástica e o apalpador (B).

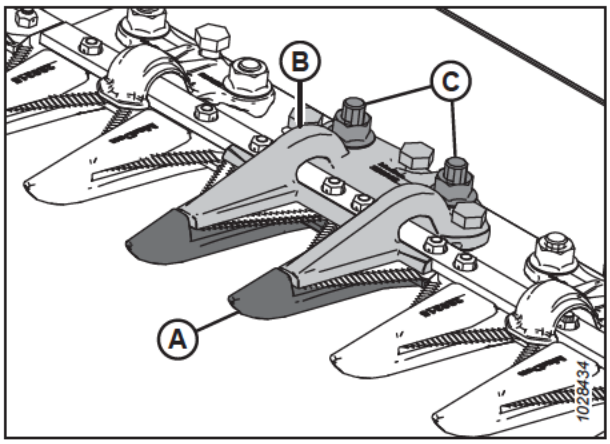


Figura 4.143: Dedos duplos longos centrais

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o dedo duplo sobressalente seja do tipo correto com compensação das superfícies de corte (A).

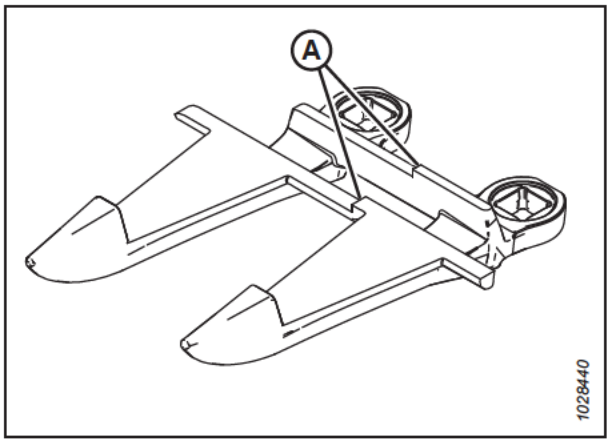


Figura 4.144: Dedos duplos longos centrais

7. Antes de instalar o novo dedo duplo longo central, certifique-se de que o calço de sobreposição (A) esteja presente embaixo da barra de corte e que o lado mais espesso do calço esteja posicionado abaixo do dedo duplo central.

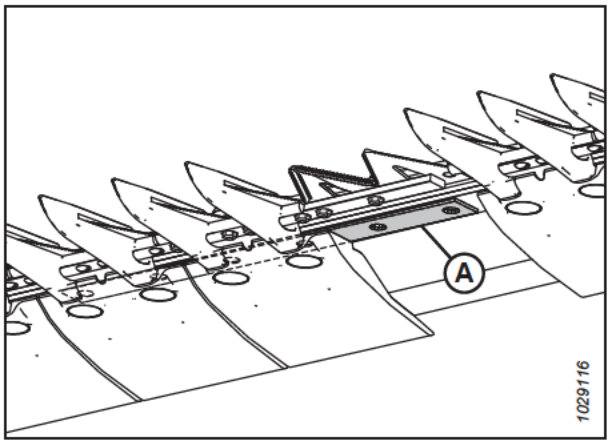


Figura 4.145: Barra de corte

8. Posicione a sapata (A) e os novos dedos duplos (B) sob a barra de corte.

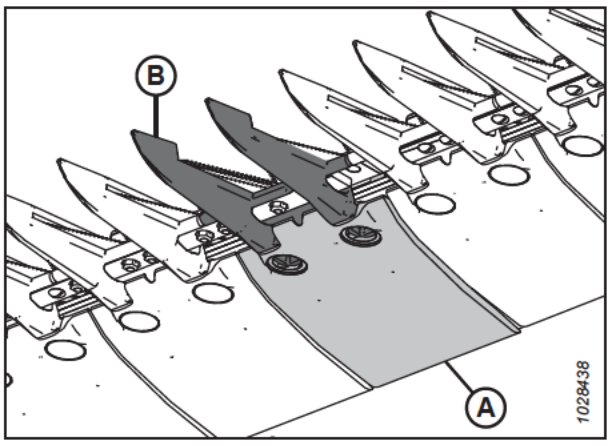


Figura 4.146: Dedos duplos longos centrais e sapata

9. Instale três parafusos ajustadores (A) de modo que avancem 4 mm (5/32 pol.) além da parte inferior do apalpador logo central (B).

10. Posicione os apalpadores centrais (B) na barra de corte.

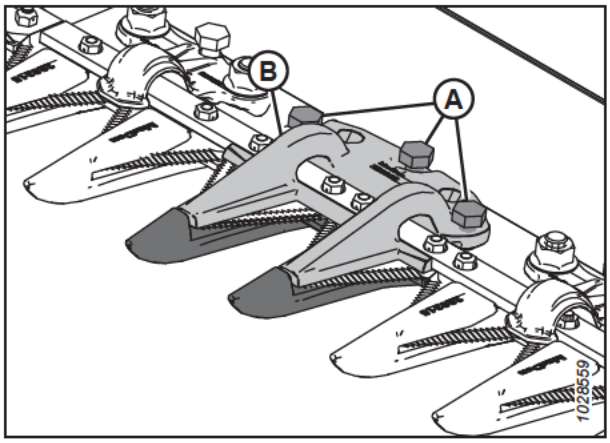


Figura 4.147: Dedos duplos longos centrais

11. Fixe o apalpador longo central (A) com dois parafusos e porcas (B), mas **NÃO** aperte as ferragens neste momento.

    IMPORTANTE:

    O apalpador (A) deve acomodar duas navalhas sobrepostas na posição do dedo duplo central. Certifique-se de que o dedo duplo sobressalente adequado seja instalado nessa posição.

12. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.

    - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajuste do apalpador central em plataforma de navalha dupla – dedos duplos longos, página 380*.
    - Para saber as especificações das folgas, consulte *Verificação do apalpador central em plataforma de navalha dupla - dedos duplos longos, página 379*.

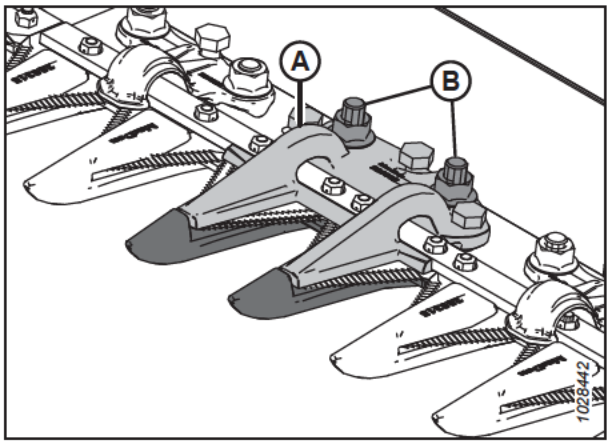


Figura 4.148: Dedos duplos longos centrais

13. Aperte as porcas (B) com torque de 85 Nm (63 lbf·pé).

Verificação do apalpador central em plataforma de navalha dupla - dedos duplos longos

O apalpador do dedo duplo longo central evita que a seção central da navalha na barra de corte se solte do dedo duplo, ao mesmo tempo que permite que a navalha deslize. Inspecione o apalpador central para garantir que haja uma folga adequada entre o apalpador e a seção central da navalha.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
4. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
5. Gire o volante acoplado à caixa de navalhas para posicionar manualmente a navalha totalmente para dentro até que as seções da navalha estejam sob o apalpador (A). Repita este passo para mover a outra navalha.
6. Empurre a seção da navalha com aproximadamente 44 N (10 lbf) de força, e use um calibrador de lâminas para medir a folga entre o apalpador (A) e a seção da navalha. Certifique-se que a folga seja a seguinte:
   - Na ponta (B) dos apalpadores: 0,1-0,5 mm (0,004-0,020 pol.)
   - Na parte de trás (C) dos apalpadores: 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 pol.)
7. Se forem necessários ajustes, consulte *Ajuste do apalpador central em plataforma de navalha dupla – dedos duplos longos, página 380*.
8. Após apertar as porcas (D), verifique novamente a folga e ajuste se necessário.
9. Feche a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

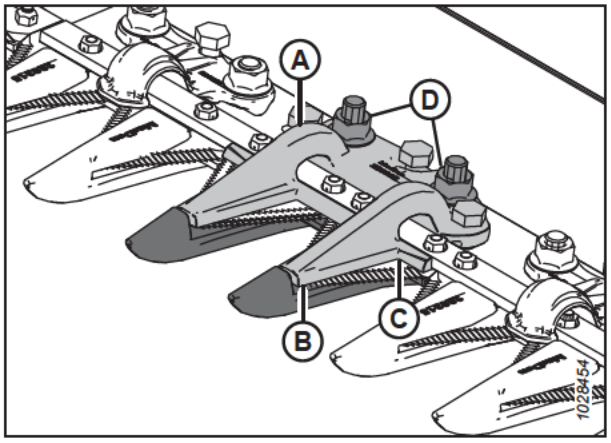


Figura 4.149: Apalpadores longos centrais

Ajuste do apalpador central em plataforma de navalha dupla – dedos duplos longos

Se o apalpador de dedo duplo longo central estiver prendendo a navalha, ajuste-o.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
4. Folgue as ferragens de montagem (B).
5. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
   - Para aumentar a folga, gire os parafusos ajustadores (A) no sentido horário (aperte os parafusos).
   - Para diminuir a folga, gire os parafusos ajustadores (A) no sentido anti-horário (afrouxe os parafusos).
6. Para ajustar a folga somente na ponta do apalpador, use o parafuso ajustador (C) da seguinte forma:
   - Para aumentar a folga, gire o parafuso ajustador (C) no sentido anti-horário (afrouxe os parafusos).
   - Para diminuir a folga, gire o parafuso ajustador (C) no sentido horário (aperte os parafusos).

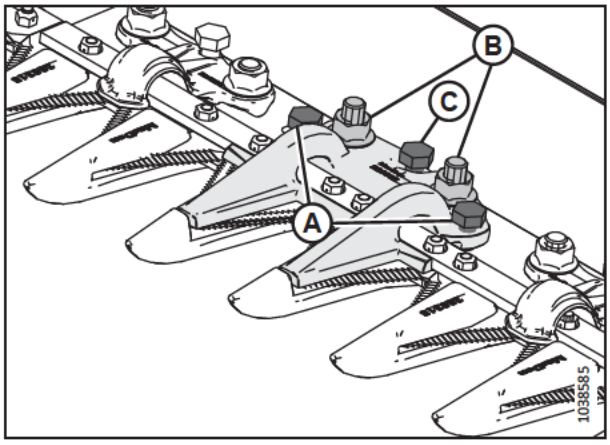


Figura 4.150: Apalpadores longos centrais

7. Aperte as porcas para 85 Nm (63 libras pés).
8. Gire o motor a uma velocidade baixa e fique atento a ruídos causados por folga insuficiente.

   IMPORTANTE:

   Uma folga insuficiente do apalpador resultará no superaquecimento da navalha e dos dedos duplos.
9. Verifique a folga do dedo duplo central. Para obter mais informações, consulte *Verificação do apalpador central em plataforma de navalha dupla - dedos duplos longos, página 379*.

4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores

Dedos duplos curtos diminuem a probabilidade de a navalha ficar obstruída em culturas úmidas ou lamacentas, tais como gramas e canola.

Os dedos duplos e apalpadores a seguir são usados em configurações de dedos curtos:

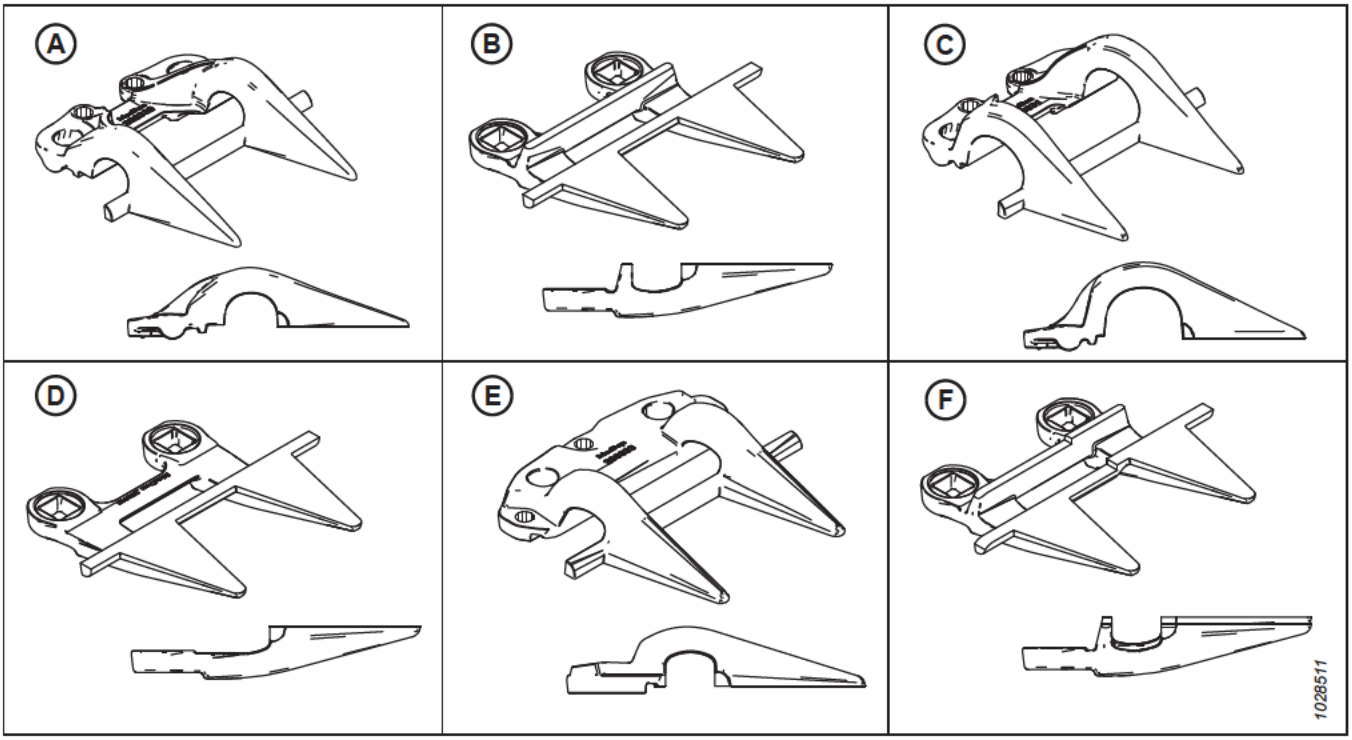


Figura 4.151: Tipos de dedos e apalpadores usados em configurações de dedos duplos curtos

A - Apalpador PlugFree™ (MD #286330)
B - Dedos duplos PlugFree™ (MD #286318)
C - Apalpador PlugFree™ final (MD #286331)[85]
D - Dedos duplos PlugFree™ finais (sem encosto) (MD #286319)[86]
E - Apalpador PlugFree™ central (MD #286333)[87]
F - Dedos duplos PlugFree™ centrais (MD #286320)[87]

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas diferentes. Ao substituir dedos duplos curtos e seus apalpadores, certifique-se de usar a sequência correta para sua plataforma. A lista a seguir é um guia para as diferentes configurações:

- *Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha simples, página 383*
- *Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha dupla – todos os tamanhos, exceto D241, página 384*
- *Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha dupla – FD241, página 385*

85. Instalado nas posições 1–3 no(s) lado(s) do acionamento; instalado na posição 1 no lado direito de plataformas de navalha simples.
86. Instalados nas posições 1–4 no(s) lado(s) do acionamento. Plataformas de navalha simples usam um dedo duplo padrão na extremidade direita da plataforma.
87. Somente plataformas de navalhas duplas.

Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha simples

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas de tamanhos diferentes. A ilustração fornecida aqui mostra dedos duplos curtos instalados em plataforma de navalha simples.

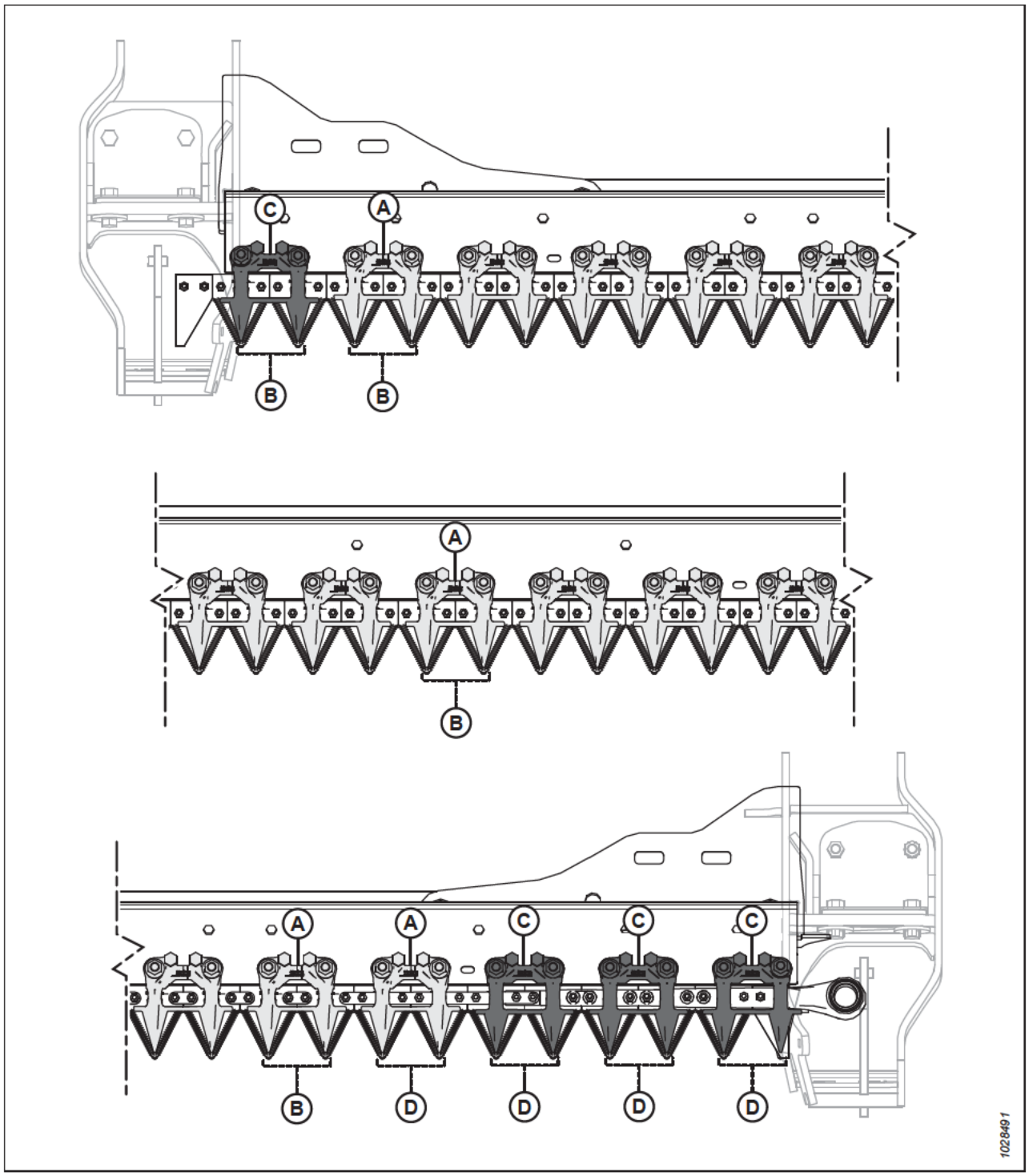


Figura 4.152: Locais de dedos duplos e apalpadores curtos – plataformas de navalha simples

A - Apalpador PlugFree™ (MD #286330)
B - Dedos duplos PlugFree™ (MD #286318)
C - Apalpador PlugFree™ final (x4) (MD #286331)
D - Dedos duplos PlugFree™ finais (sem encosto) (x5) (MD #286319)

Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha dupla – todos os tamanhos, exceto D241

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas de tamanhos diferentes. A ilustração fornecida aqui mostra dedos duplos curtos instalados em plataforma de navalha dupla.

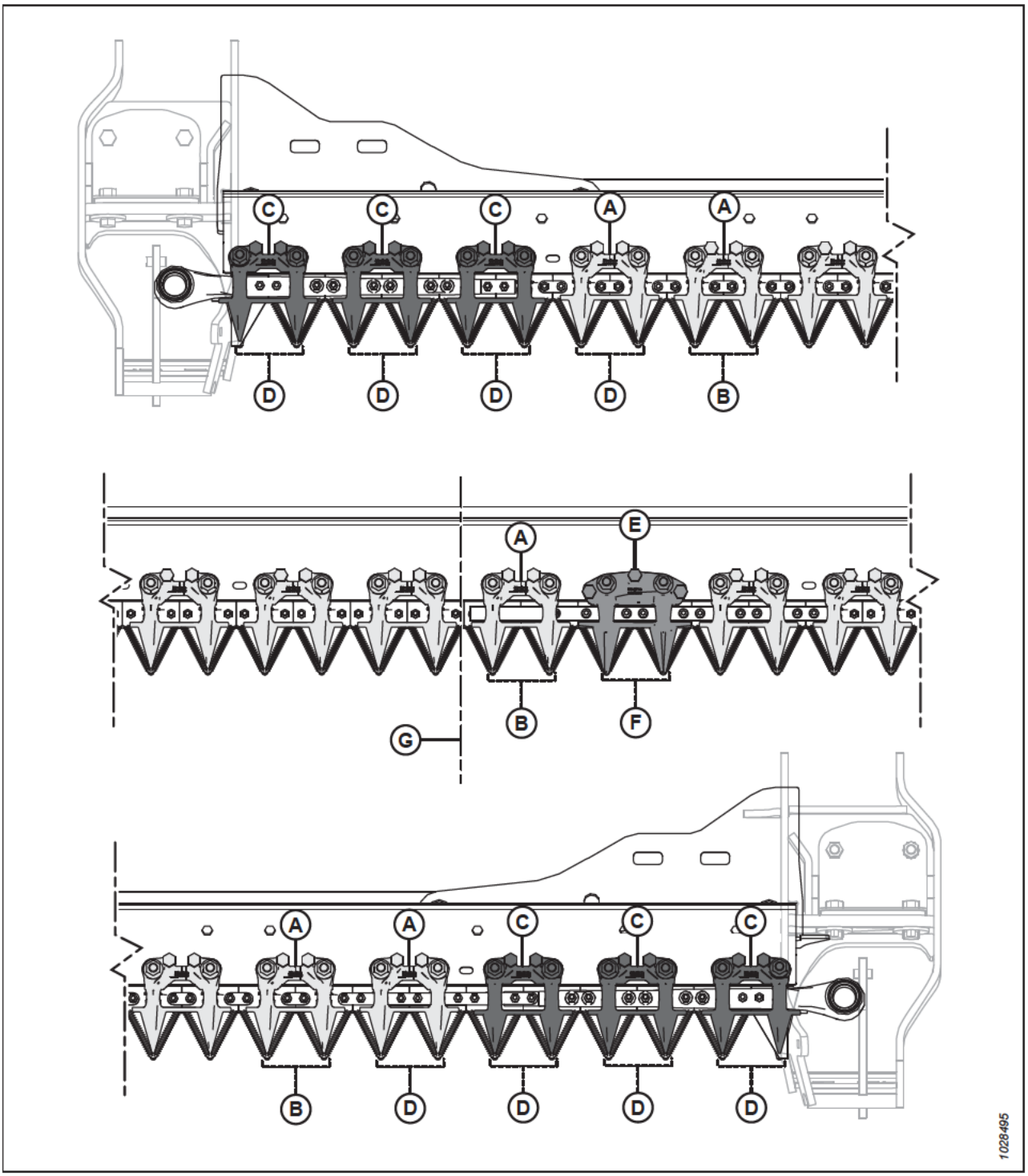


Figura 4.153: Locais de dedos duplos e apalpadores curtos - plataformas de navalha duplas

A - Apalpador PlugFree™ (MD #286330)
B - Dedos duplos PlugFree™ (MD #286318)
C - Apalpador PlugFree™ final (x6) (MD #286331)
D - Dedos duplos PlugFree™ finais (sem encosto) (x8) (MD #286319)
E - Apalpador PlugFree™ central (MD #286333)
F - Dedos duplos PlugFree™ centrais (MD #286320)
G - Centro da plataforma

Configuração de dedos duplos curtos em plataformas de navalha dupla – FD241

Os dedos duplos são configurados de maneira distinta em plataformas de tamanhos diferentes. A ilustração fornecida aqui mostra dedos duplos curtos instalados em plataforma de navalha dupla.

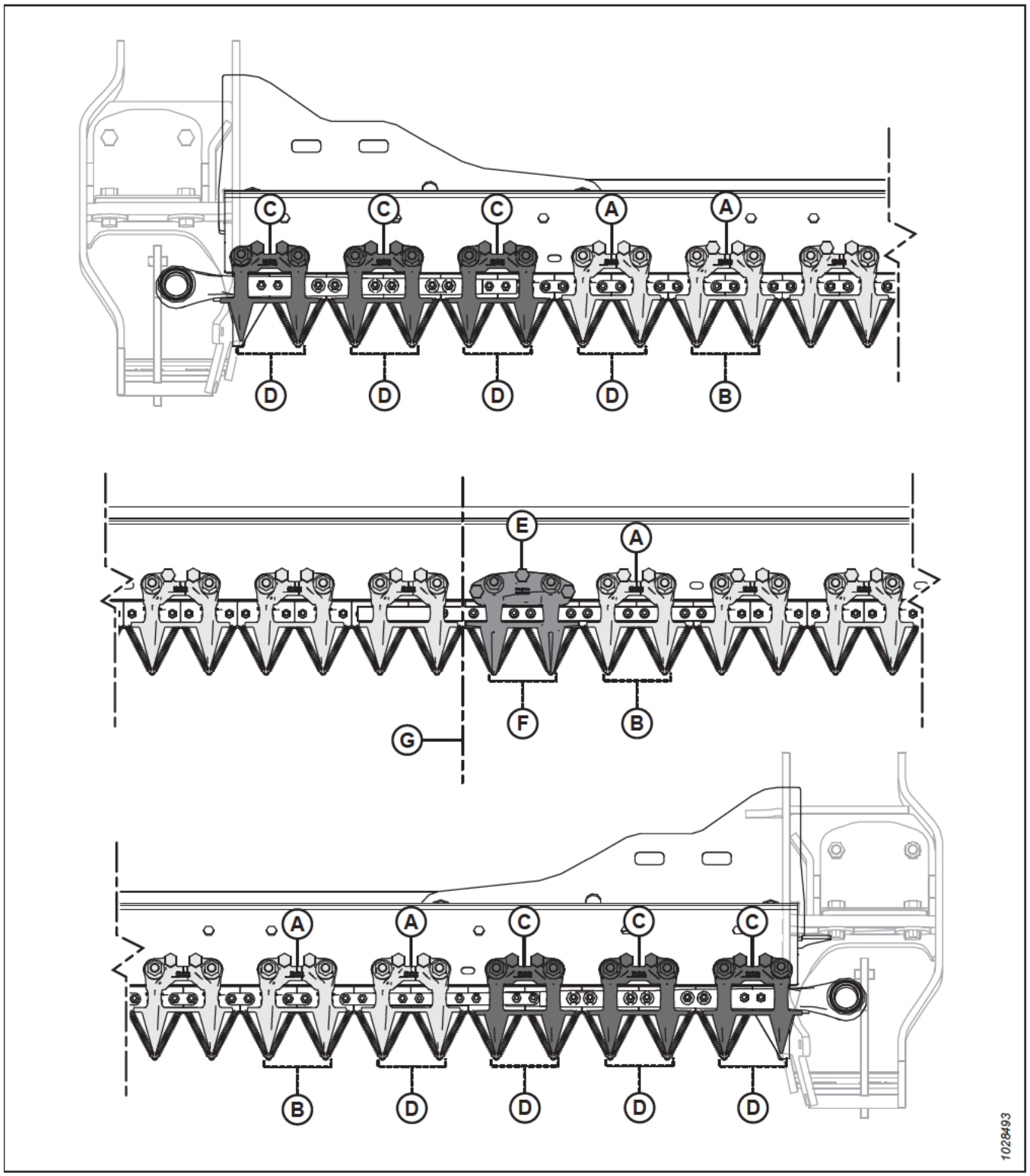


Figura 4.154: Localização dos dedos duplos curtos e apalpadores

A - Apalpador PlugFree™ (MD #286330)
B - Dedos duplos PlugFree™ (MD #286318)
C - Apalpador PlugFree™ final (x6) (MD #286331)
D - Dedos duplos PlugFree™ finais (sem encosto) (x8) (MD #286319)
E - Apalpador PlugFree™ central (MD #286333)
F - Dedos duplos PlugFree™ centrais (MD #286320)
G - Centro da plataforma

Substituição de dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades

Dedos duplos curtos ou finais vêm instalados de fábrica e diminuem a probabilidade de a navalha ficar obstruída em condições úmidas ou lamacentas ou em culturas difíceis, como gramas e canola.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:

O procedimento de substituição do dedo duplo central em uma plataforma de navalha dupla é ligeiramente diferente. Para obter instruções, consulte *Substituição do dedo duplo central – plataformas de navalhas duplas, página 390*.

Para substituir um dedo duplo curto ou um dedo duplo final, siga estes passos:

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Remova as porcas e parafusos (A) que prendem o dedo duplo curto (B) e o apalpador (C) à barra de corte.
6. Remova o dedo duplo curto (B), o apalpador (C) e a sapata plástica.

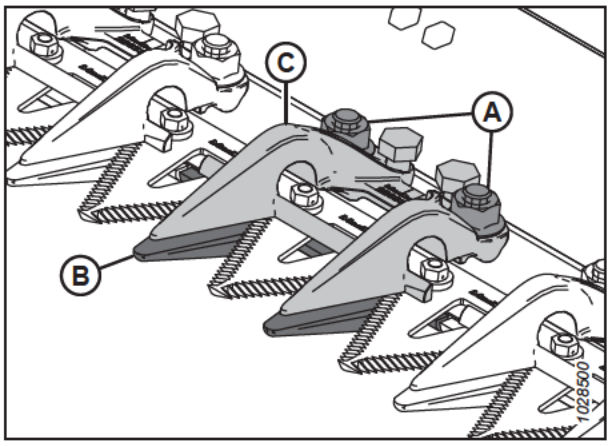


Figura 4.155: Dedos duplos curtos

IMPORTANTE:

Os dedos duplos finais são os quatro primeiros dedos duplos (A) nas laterais do acionamento da plataforma e **NÃO** têm encosto. Instale os dedos duplos de substituição adequados nessas posições.

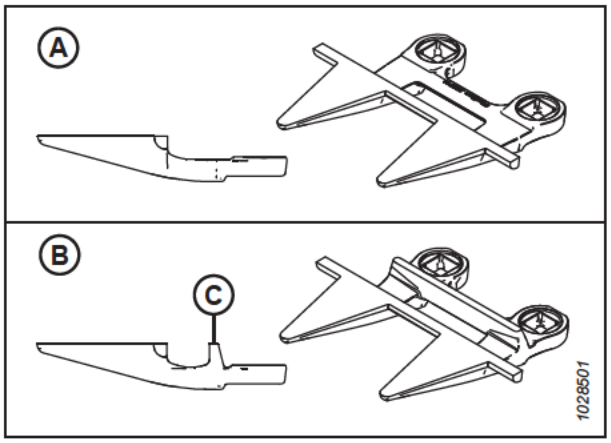


Figura 4.156: Dedos duplos das extremidades e dedos duplos curtos

A - Dedos duplos PlugFree™ finais (MD #286319)
B - Dedos duplos PlugFree™ (com encosto [C]) (MD #286318)

7. Posicione a sapata (A) e os dedos duplos curtos de substituição (B) sob a barra de corte.

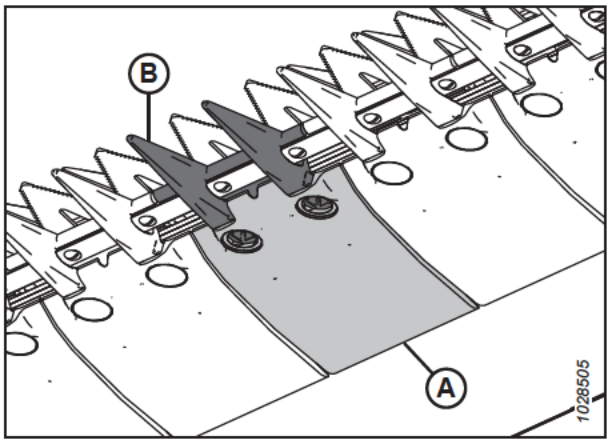


Figura 4.157: Dedos duplos curtos e sapata

8. Posicione o apalpador (A) e afrouxe os dois parafusos ajustadores (B) para que não avancem além da parte inferior do apalpador.
9. Prenda o dedo duplo curto, a sapata e o apalpador com dois parafusos e porcas (C). **NÃO** aperte as porcas.
10. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.
    - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 389*.
    - Para saber as especificações das folgas, consulte *Verificação do apalpador - dedos duplos curtos, página 388*.
11. Aperte a porca (C) para 85 Nm (63 lbf·ft).

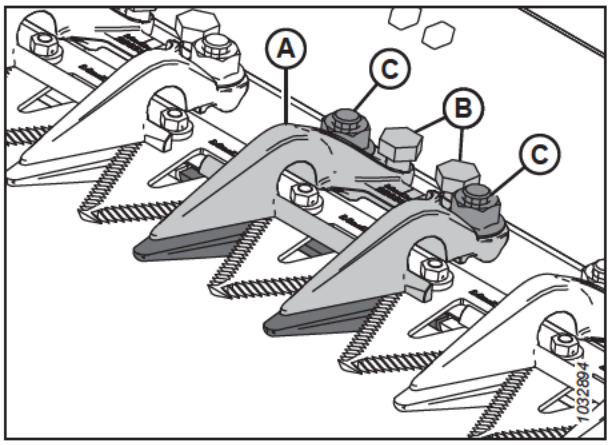


Figura 4.158: Dedos duplos curtos

12. Verifique a folga.
    - Se a folga for aceitável, a instalação do apalpador está concluída.
    - Se a folga não for aceitável, repita do Passo *10, página 387* ao Passo *12, página 388*.
13. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 44*.

Verificação do apalpador - dedos duplos curtos

Os apalpadores de dedos duplos curtos evitam que as seções da navalha na barra de corte se soltem dos dedos duplos, ao mesmo tempo que permitem que a navalha deslize. Inspecione os apalpadores para garantir que haja uma folga adequada entre os apalpadores e as seções da navalha.

Para verificar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Verificação do apalpador central em plataformas de navalha dupla - dedos duplos curtos, página 392*.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
4. Gire o volante acoplado à caixa de navalhas para posicionar manualmente a navalha para dentro até que as seções da navalha estejam sob o apalpador (A).
5. Empurre a seção da navalha com aproximadamente 44 N (10 lbf) de força e use um calibrador para medir a folga entre a ponta do apalpador (B) e a seção da navalha. Certifique-se de que a folga seja de 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pol.).
6. Se forem necessários ajustes, consulte *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 389*.

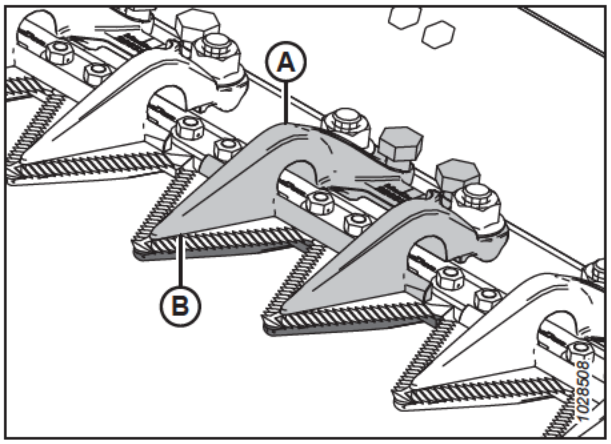


Figura 4.159: Dedos duplos curtos

Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos

Se um apalpador de dedo duplo curto estiver prendendo sua navalha, ajuste o apalpador.

Para ajustar os apalpadores centrais em plataformas com navalhas duplas, consulte *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos, página 393*.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
4. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
   - Para diminuir a folga, gire os parafusos ajustadores (A) no sentido horário.
   - Para aumentar a folga, gire os parafusos ajustadores (A) no sentido anti-horário.

   NOTA:

   Para ajustes maiores, pode ser necessário afrouxar as porcas (B) antes de girar os parafusos ajustadores (A). Após o ajuste, aperte novamente as porcas com torque de 85 Nm (63 lbf pé).

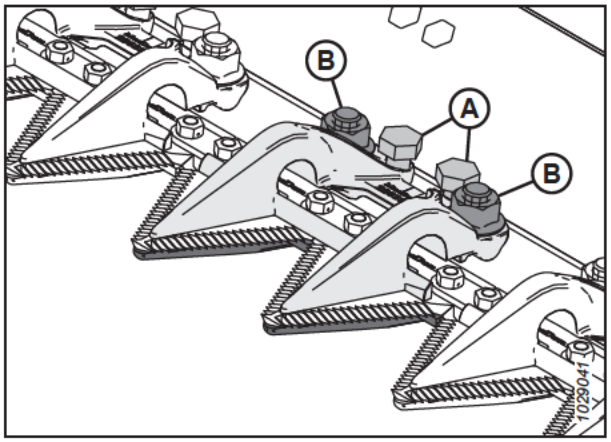


Figura 4.160: Apalpadores de dedos duplos curtos

5. Opere a plataforma a uma velocidade baixa e fique atento a ruídos causados por folga insuficiente. Ajuste a plataforma conforme necessário.

   IMPORTANTE:

   Uma folga insuficiente do apalpador resultará no superaquecimento da navalha e dos dedos duplos.
6. Desengate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Desengate do apoios de segurança do molinete, página 44*.

Substituição do dedo duplo central – plataformas de navalhas duplas

O dedo duplo compensado no centro de uma plataforma de navalha dupla (onde as duas navalhas se sobrepõem) necessita de um procedimento de substituição um pouco diferente em relação ao procedimento de um dedo duplo padrão.

PERIGO

Para evitar 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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Remova as duas porcas e os parafusos (C) que prendem o protetor de dedo duplo central (A) e o apalpador (B) à barra de corte.
6. Remova o dedo duplo central (A), a sapata plástica e o apalpador (B).

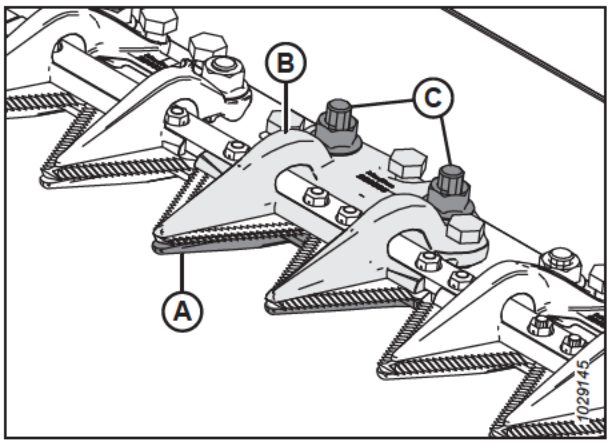


Figura 4.161: Dedos duplos centrais

IMPORTANTE:

Certifique-se de que o dedo duplo central sobressalente seja do tipo correto com compensação das superfícies de corte (A).

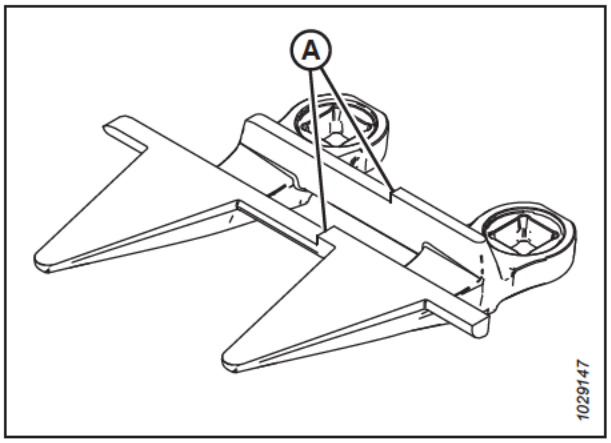


Figura 4.162: Dedos duplos centrais

7. Antes de instalar o novo dedo duplo central, certifique-se de que o calço de sobreposição (A) esteja embaixo da barra de corte e que o lado mais espesso do calço esteja posicionado embaixo do dedo duplo central.

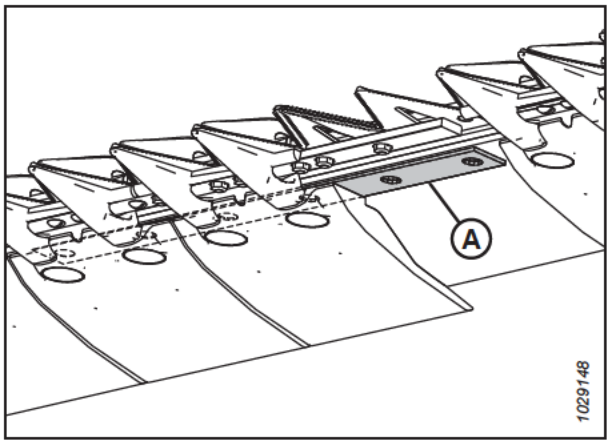


Figura 4.163: Barra de corte

8. Posicione a sapata (A) e os novos dedos duplos centrais (B) sob a barra de corte.

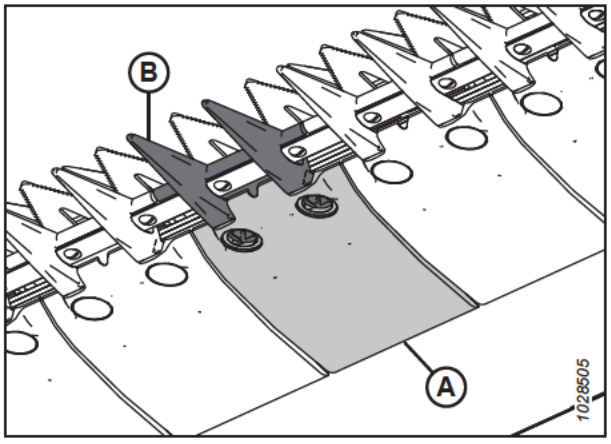


Figura 4.164: Dedos duplos centrais e sapata

9. Enrosque três parafusos ajustadores (A) de modo que avancem 4 mm (5/32 pol.) além da parte inferior do apalpador central (B).

10. Posicione os apalpadores centrais (B) na barra de corte.

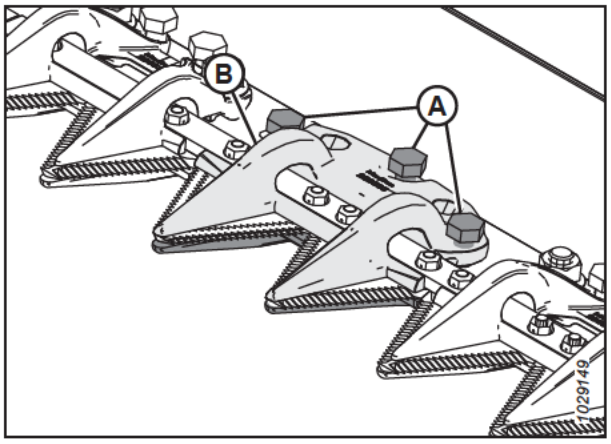


Figura 4.165: Dedos duplos centrais

11. Fixe o apalpador central (A) com dois parafusos e porcas (B), mas **NÃO** aperte as porcas neste momento.

    IMPORTANTE:

    O apalpador (A) deve acomodar duas navalhas sobrepostas na posição do dedo duplo central. Instale o dedo duplo central de substituição adequado nessa posição.

12. Ajuste o apalpador até que a folga esteja aceitável.

    - Para obter mais instruções sobre o ajuste, consulte *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos, página 393*.
    - Para saber as especificações das folgas, consulte *Verificação do apalpador central em plataformas de navalha dupla - dedos duplos curtos, página 392*.

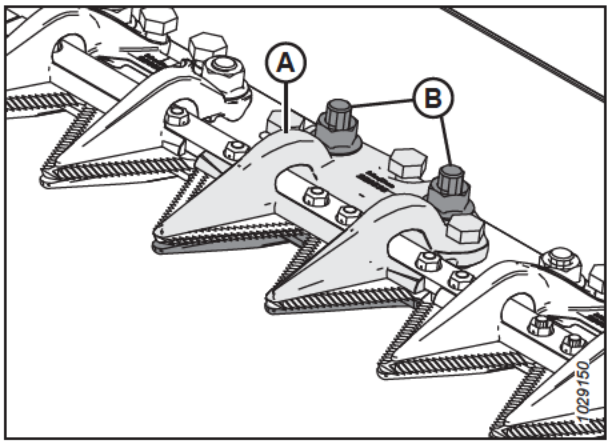


Figura 4.166: Dedos duplos centrais

13. Aperte as porcas para 85 Nm (63 libras pés).

Verificação do apalpador central em plataformas de navalha dupla - dedos duplos curtos

Os apalpadores de dedos duplos curtos centrais evitam que a seção central da navalha na barra de corte se solte dos dedos duplos, ao mesmo tempo que permitem que a navalha deslize. Inspecione o apalpador central para garantir que haja uma folga adequada entre o apalpador e a seção central da navalha.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
4. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
5. Gire o volante acoplado à caixa de navalhas para posicionar manualmente a navalha para dentro até que a seção da navalha esteja sob o apalpador (A). Repita este passo para mover a outra navalha.
6. Empurre a seção da navalha para baixo com aproximadamente 44 N (10 libras) de força. Use um calibrador para medir a folga entre o apalpador (A) e a seção da navalha. Certifique-se de que a folga seja a seguinte:
   - Na ponta (B) dos apalpadores: 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 pol.)
   - Na parte de trás (C) dos apalpadores: 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 pol.)
7. Se forem necessários ajustes, consulte *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos, página 393*.
8. Aperte as porcas (D), verifique novamente a distância e ajuste se necessário.
9. Feche a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

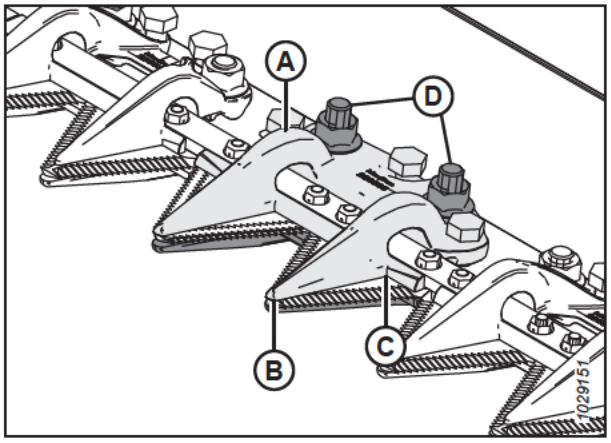


Figura 4.167: Apalpadores de dedos duplos centrais

Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos

Se um apalpador de dedo duplo curto estiver prendendo a navalha, ajuste o apalpador.

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

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
4. Folgue as ferragens de montagem (B).
5. Ajuste a folga dos apalpadores conforme segue:
   - Para aumentar a folga, gire os parafusos ajustadores (A) no sentido horário (aperte os parafusos).
   - Para diminuir a folga, gire os parafusos ajustadores (A) no sentido anti-horário (afrouxe os parafusos).
6. Para ajustar a folga na ponta do apalpador, gire o parafuso ajustador (C) da seguinte forma:
   - Para aumentar a folga, gire o parafuso ajustador (C) no sentido anti-horário (afrouxe os parafusos).
   - Para diminuir a folga, gire o parafuso ajustador (C) no sentido horário (aperte os parafusos).

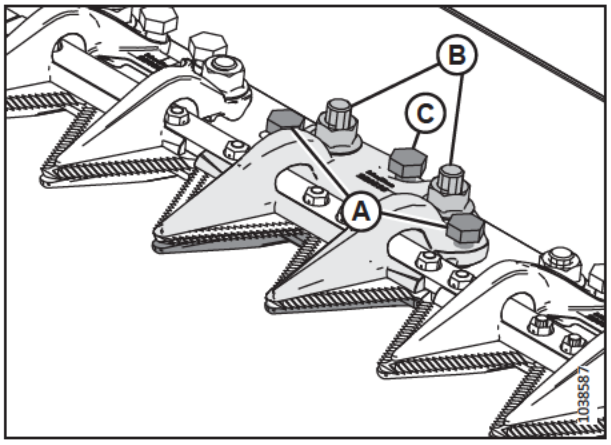


Figura 4.168: Apalpadores centrais

7. Aperte as porcas (B) com torque de 85 Nm (63 lbf·pé).
8. Gire o motor a uma velocidade baixa e fique atento a ruídos causados por folga insuficiente. Ajuste as navalhas conforme necessário.

   IMPORTANTE:

   Uma folga insuficiente do apalpador resultará no superaquecimento da navalha e dos dedos duplos.

4.8.9 Proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto se prende à proteção lateral e reduz a abertura do canhoto da navalha, a fim de evitar o acúmulo de cultura cortada no recorte do canhoto da navalha.

IMPORTANTE:

Remova as proteções ao usar a barra de corte no chão, em condições de lama. A lama pode acumular na cavidade atrás da proteção e causar defeito na caixa de navalhas.

Instalação da proteção do canhoto da navalha

A proteção do canhoto é usada principalmente em arroz e gramíneas finas para evitar que a safra fique presa na abertura de entrega. A proteção do canhoto não é recomendada em todas as condições.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

ADVERTÊNCIA

Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

IMPORTANTE:

Se as proteções forem necessárias em condições lamacentas, verifique frequentemente a cavidade atrás da proteção e remova qualquer lama acumulada atrás da proteção.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
6. Obtenha as proteções do canhoto na carcaça de armazenamento manual.
7. Posicione a proteção do canhoto (A) contra o dedo como mostrado. Alinhe a proteção de forma que o recorte corresponda ao perfil do canhoto e/ou aos apalpadores.
8. Alinhe os orifícios de instalação e prenda a proteção com dois parafusos sextavados M10 x 30, arruelas (B) e porcas.
9. Aperte os parafusos (B) apenas o suficiente para segurar a proteção do canhoto (A) no lugar enquanto permite que a proteção fique o mais próximo possível do canhoto da navalha.
10. Gire manualmente a polia da caixa de navalhas a fim de mover a navalha e verifique se há interferência entre o canhoto da navalha e o protetor do canhoto (A). Ajuste a proteção do canhoto para eliminar qualquer interferência com a navalha.
11. Aperte os parafusos (B) com torque de 11 Nm (8,11 lbf·pé [97 lbf·pol.]).

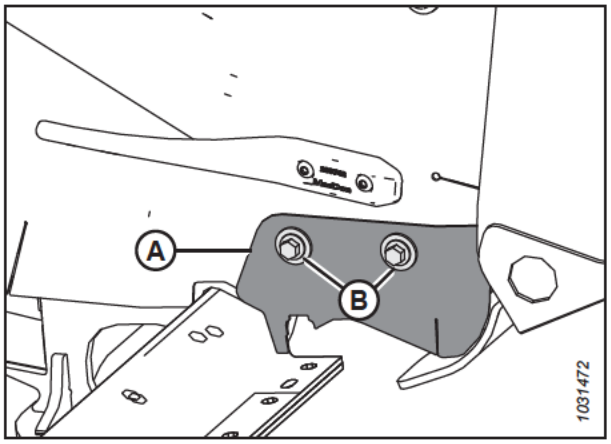


Figura 4.169: Proteção do canhoto da navalha

4.9 Sistema de acionamento da navalha

O sistema da caixa de navalhas transforma pressão hidráulica bombeada em um movimento mecânico que move uma série de navalhas serrilhadas na dianteira da plataforma para cortar uma variedade de culturas.

4.9.1 Caixa de navalhas

A caixa de navalhas é acionada por um motor hidráulico e converte o movimento rotacional em movimento recíproco da navalha.

As plataformas de navalha simples possuem uma caixa de navalhas (A) e um motor (B) no lado esquerdo; já as plataformas de navalha dupla contam com uma caixa de navalha e um motor em cada extremidade da plataforma.

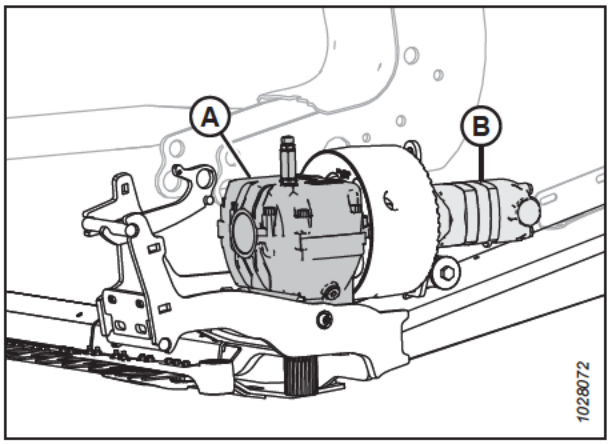


Figura 4.170: Lado esquerdo da caixa de navalhas exibido – Semelhante ao lado direito

Verificar o nível de óleo na caixa de navalhas

Deve haver um nível suficiente de óleo em cada caixa de navalhas para que o acionador de navalhas funcione corretamente. Você pode inspecionar o nível de óleo usando a vareta instalada em cada caixa de navalhas.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Certifique-se de que a plataforma esteja nivelada.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Ajuste o ângulo da plataforma para que a parte superior da caixa de navalhas fique nivelada com o solo.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

6. Remova a vareta de medição do nível de óleo (A).
7. Verifique o nível de óleo. O nível de óleo deve estar dentro da faixa (B), entre as linhas próximo à parte inferior da vareta.
8. Reinstale a vareta de medição do nível de óleo (A). Aperte a vareta com torque de 23 Nm (17 lbf·pé [204 lbf·pol.]).
9. Se a plataforma tiver duas caixas de navalha, repita este procedimento para verificar o nível de óleo na outra caixa de navalha.

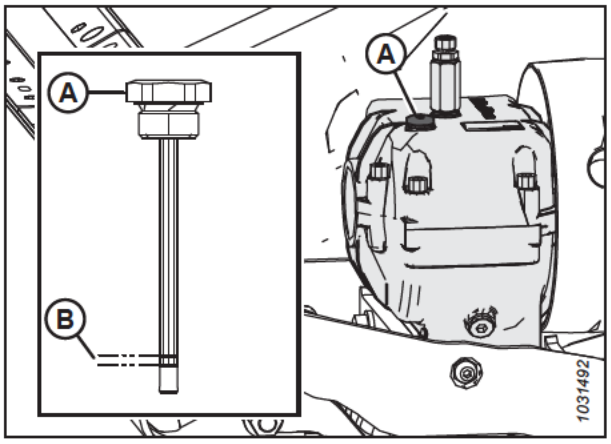


Figura 4.171: Caixa de navalhas

Verificação dos parafusos de montagem

Verifique o torque nos quatro parafusos de montagem da caixa de navalhas (A) e (B) após as primeiras 10 horas de operação e a cada 100 horas depois disso.

1. Certifique-se de que o torque de todos os parafusos seja de 343 Nm (253 lbf·pé).
   Aperte os parafusos laterais primeiro (A), depois os inferiores (B).

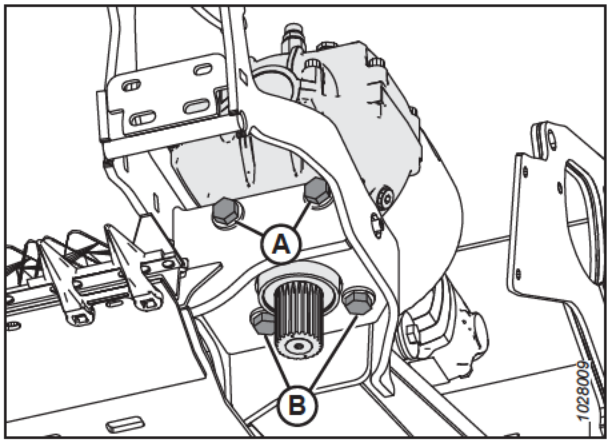


Figura 4.172: Caixa de navalhas - vista inferior

Troca de óleo da caixa de navalhas

Troque o lubrificante da caixa de navalhas após as primeiras 50 horas de operação e depois a cada 1.000 horas (ou 3 anos).

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4. Abra a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.

5. Posicione um recipiente grande o suficiente para receber cerca de 1,5 litro (0,4 galão americano) sob a caixa de navalhas para coletar o óleo.

6. Remova a vareta de nível (A) e o tampão de drenagem (C).

7. Permita que o óleo seja drenado da caixa de navalhas e para dentro do recipiente abaixo.

8. Reinstale o tampão de drenagem (C).

9. Adicione 1,5 litro (0,4 galão americano) de óleo à caixa de navalhas.
   Consulte o interior da tampa traseira para lubrificantes e fluidos recomendados.

   NOTA:

   Verifique o nível de óleo com a parte superior da caixa de navalhas na horizontal e com a vareta de medição (A) aparafusada.

10. Verifique se o nível do óleo está na faixa correta (B).

11. Feche a tampa lateral. Para obter mais instruções, consulte *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

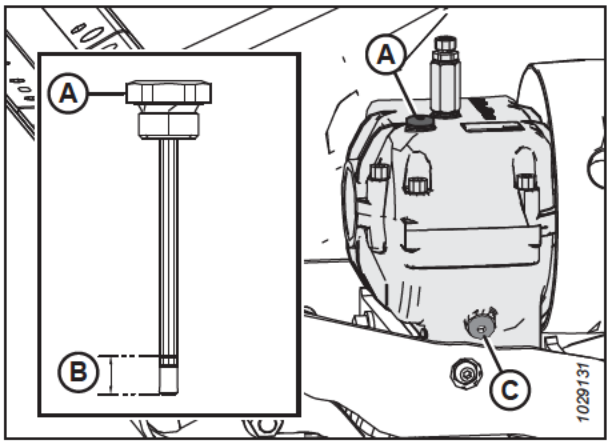


Figura 4.173: Caixa de navalhas

4.10 Deque de alimentação

O deque de alimentação está localizado no Módulo de flutuação FM200. Ele consiste em um motor e uma esteira central que leva a cultura cortada para o sem fim.

4.10.1 Substituição da esteira central

A esteira central no módulo de flutuação entrega a cultura colhida no alimentador da colheitadeira. Substitua a esteira central caso esteja rasgada, rachada ou 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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. No lado inferior do deque de alimentação, gire a tranca (A) e destrave a alavanca (B).
2. Repita o passo anterior no lado oposto do deque de alimentação.

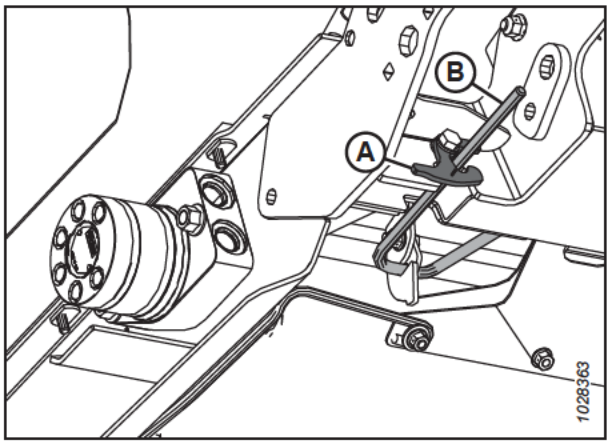


Figura 4.174: Lado de baixo do deque central

3. Segure a janela (A) e gire a alavanca (B) para liberar a janela.

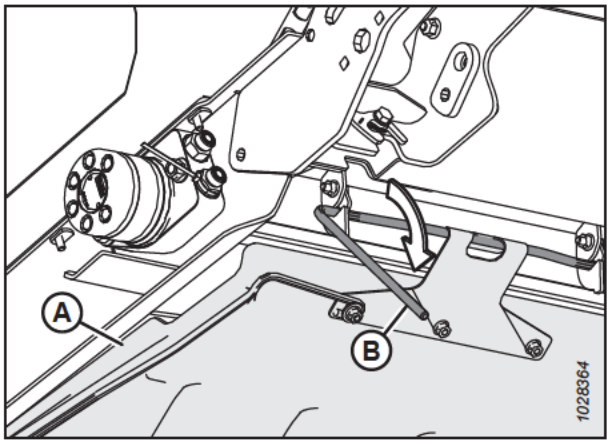


Figura 4.175: Lado de baixo do deque central

4. Abaixe a bandeja do deque de alimentação (A).

   NOTA:

   Abaixar a bandeja do deque de alimentação melhora o acesso às ferragens que prendem a esteira central.

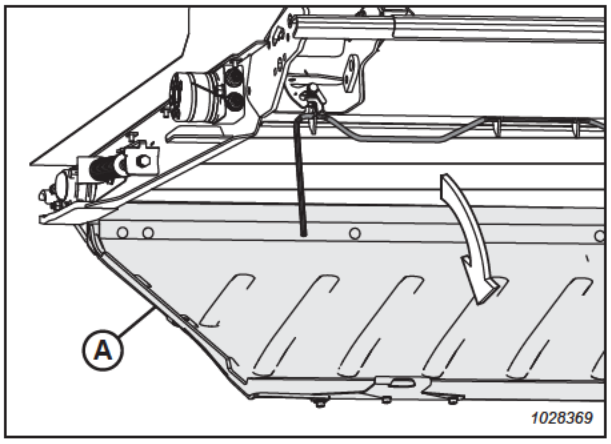


Figura 4.176: Janela de inspeção

5. Ligue o motor.
6. Eleve totalmente a plataforma.
7. Eleve o molinete completamente.
8. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
9. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
10. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
11. Remova cinco parafusos (A) escareados e o retentor (B).
12. Remova um parafuso de cabeça soquete e a arruela (C).
13. Tombe o enchimento intermediário (D).
14. Repita os passos *11, página 400* a *13, página 400* no outro lado do deque de alimentação.

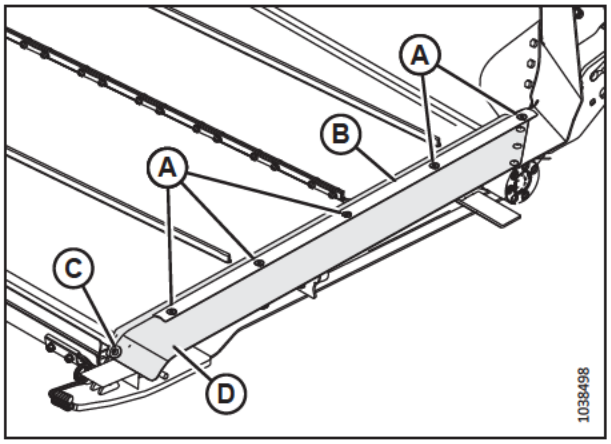


Figura 4.177: Vedação da esteira central

15. Localize o tensor da esteira central. Solte a contraporca (A). Gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para aliviar a tensão na esteira.

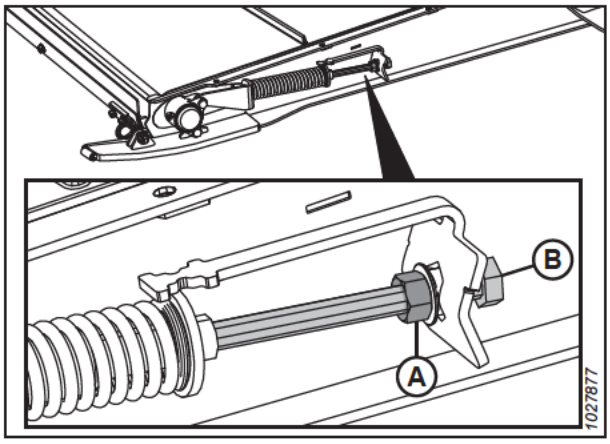


Figura 4.178: Tensionador da esteira central

16. No lado esquerdo do deque, remova as ferragens (A) da fundição do rolo movido (B).

    NOTA:

    Observe se a fundição do rolo cai ou se move para cima quando as ferragens são removidas. Será mais fácil começar a reinstalar as ferragens da fundição no lado em que a fundição cai.

17. Repita o passo anterior no lado direito do deque.

18. Mova o rolo movido de volta para dentro do recorte no chassi.

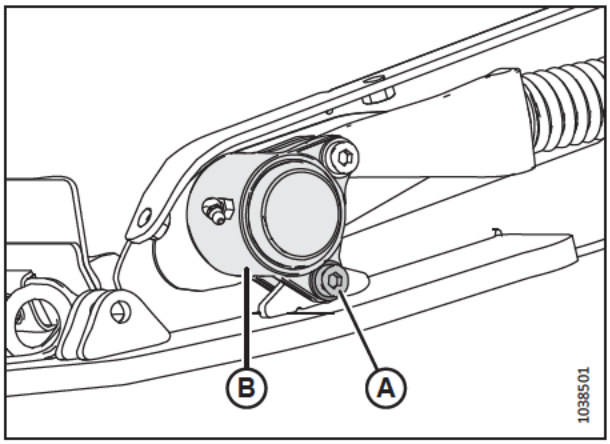


Figura 4.179: Fundição do rolamento do rolo movido

19. Remova as porcas e os parafusos (A). Remova as cintas do conector da esteira (B).

20. Puxe a esteira do deque.

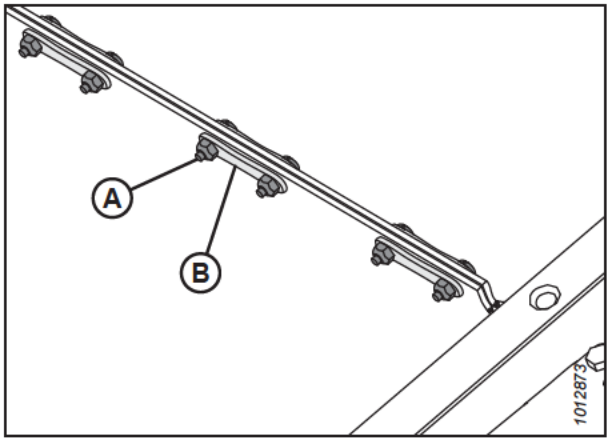


Figura 4.180: Conector da esteira

21. Instale a nova esteira sobre o rolo motor (A). Certifique-se de que as guias da esteira se encaixem nas ranhuras do rolo motor (B).

22. Puxe a esteira ao longo da parte inferior do deque de alimentação e sobre o rolo movido (C).

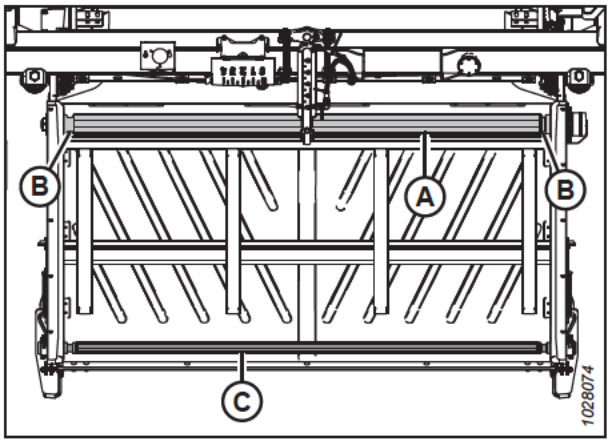


Figura 4.181: Esteira central do módulo de flutuação

23. Conecte a junta da esteira com os conectores (B). Prenda os conectores com as porcas e parafusos (A).

    IMPORTANTE:

    Certifique-se de que as cabeças dos parafusos estejam voltadas para a parte traseira do deque. Aperte os parafusos **somente** até que as extremidades dos parafusos estejam alinhadas com as porcas.

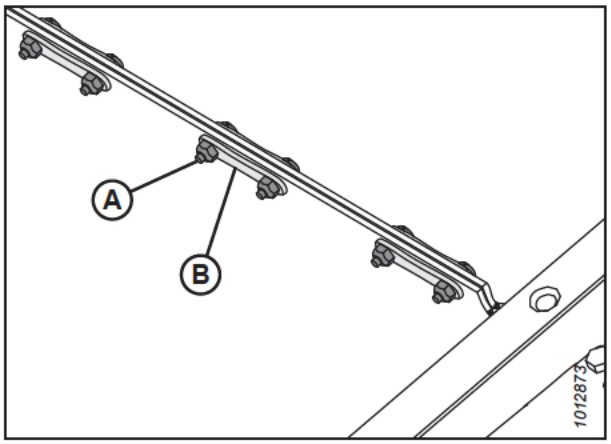


Figura 4.182: Cintas do conector da esteira

24. Mova o rolo movido de volta para a posição de operação.

25. Aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas das ferragens (A).

26. No lado do deque de alimentação onde a fundição caiu quando as ferragens foram removidas, reinstale as ferragens (A) para prender a fundição do rolo movido (B) ao chassi.

27. Repita os dois passos anteriores no lado oposto do deque de alimentação.

28. Aperte o parafuso (A) com torque de 12 Nm (8,85 lbf·pé [106 lbf·pol.]).

    IMPORTANTE:

    NÃO aperte totalmente o parafuso (A).

29. Ajuste da tensão da esteira. Para obter mais instruções, consulte *4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 404*.

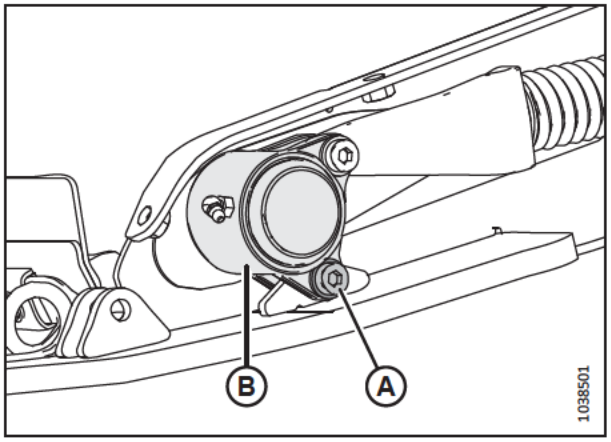


Figura 4.183: Fundição do rolamento do rolo movido

30. Posicione o enchimento intermediário (D) conforme mostrado. Reinstale o retentor (B).

31. Prenda o retentor e o enchimento intermediário com um parafuso de cabeça redonda e arruela (C) e cinco parafusos escareados (A).

32. Repita os dois passos anteriores no lado oposto do deque de alimentação.

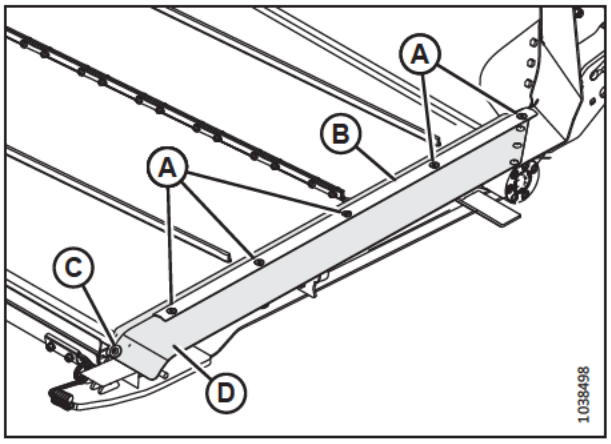


Figura 4.184: Vedação da esteira central

33. Eleve a janela do deque (A).

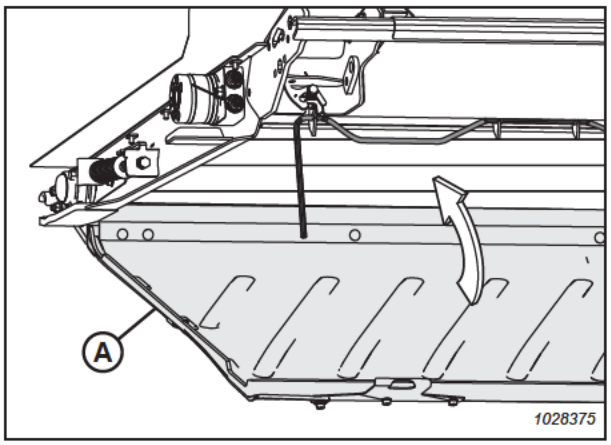


Figura 4.185: Janela de inspeção

34. Encaixe a alavanca de travamento (A) em três ganchos da janela de inspeção (B).

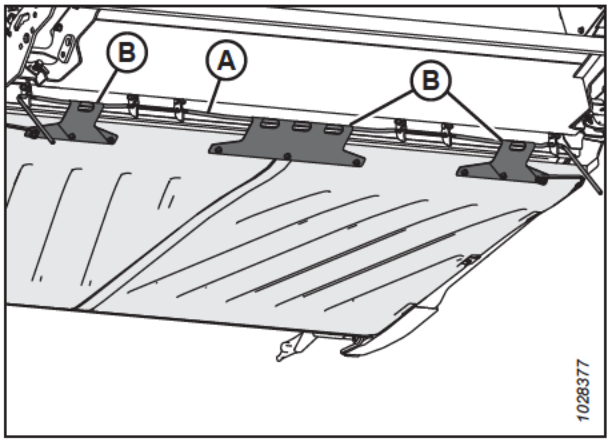


Figura 4.186: Lado de baixo da janela de inspeção

35. Gire as alavancas (A) para cima, para trazer a bandeja do deque de de alimentação para a posição travada.

    NOTA:

    Certifique-se de que os três ganchos da bandeja do deque (B) estejam fixados à alavanca de travamento.

36. Segure a bandeja do deque de alimentação no lugar e gire a trava (C) para travar a alavanca (A).

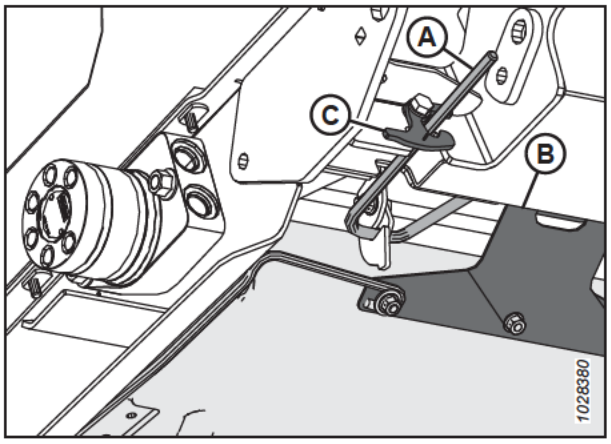


Figura 4.187: Lado de baixo da janela de inspeção

4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central

Para que a esteira opere corretamente, ela deve ser tensionada adequadamente. Inspecione a tensão na esteira e ajuste se necessário.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

As ilustrações neste procedimento mostram o lado esquerdo da plataforma; o procedimento para o lado direito é semelhante.

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

Verificação da tensão da esteira central

5. Certifique-se de que a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) esteja adequadamente encaixada na ranhura do rolo motor e que o rolo movido esteja entre as guias.

6. Verifique a posição do disco retentor de mola (A). Se a esteira de alimentação rolar no trilho corretamente e os retentores da mola em ambos os lados da esteira estiverem posicionados corretamente, nenhum ajuste será necessário.

   NOTA:

   A posição inicial do disco retentor de mola (A) é centralizada no formato de U no indicador (B); no entanto, a posição do disco (A) vai variar depois do ajuste do percurso da esteira.

7. Se forem necessários ajustes, prossiga para o passo *8, página 405*.

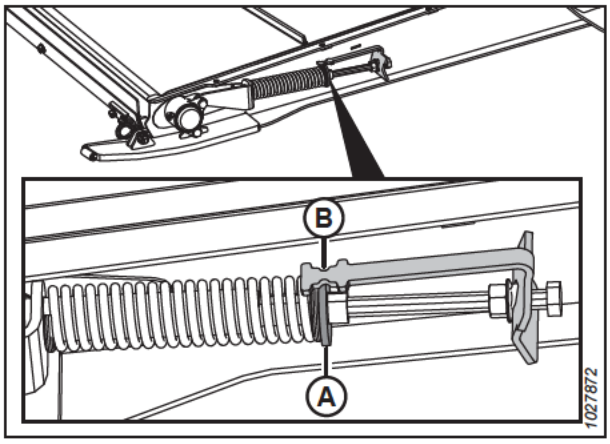


Figura 4.188: Tensionador da esteira central

Ajuste da tensão da esteira central

8. Ajuste a tensão da esteira soltando a contraporca (A) e girando o parafuso (B) no sentido horário para aumentar a tensão (ou no sentido anti-horário para diminuí-la). O disco retentor (C) deve estar no meio do indicador (D).

   IMPORTANTE:

   Para pequenos ajustes de tensão, apenas um lado da esteira precisa ser ajustado. Para evitar um percurso desigual da esteira no caso de ajustes maiores de tensão, ambos os lados da esteira precisam ser ajustados.

9. Se a esteira não estiver rolando corretamente, ajuste o disco retentor (C) de modo que ele **NÃO** fique na parte do meio do indicador (D), mas dentro da faixa a seguir:

   - Quando afrouxado para 3 mm (1/8 pol.), o disco retentor (C) se moverá na direção da frente do deque a partir do centro do indicador (D).
   - Quando apertado a 6 mm (1/4 pol.), o disco retentor (C) se moverá na direção da parte traseira do deque a partir do centro do indicador (D).

10. Aperte a contraporca (A). Certifique-se de que a porca flangeada (E) esteja apertada contra o suporte do indicador.

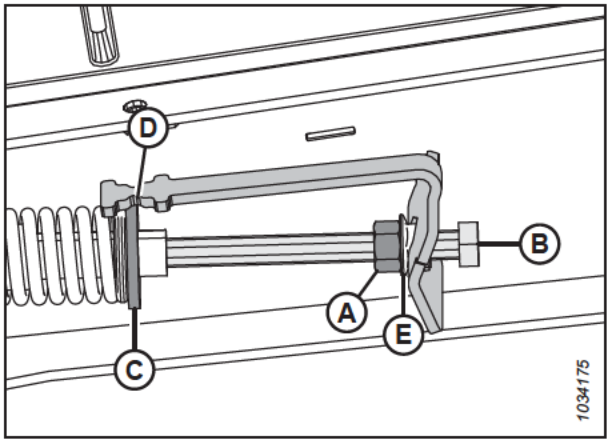


Figura 4.189: Tencionador da esteira central – Lado esquerdo

4.10.3 Rolo de acionamento da esteira central

O rolo motor da esteira central é acionado hidraulicamente para girar a esteira central e levar a cultura na direção do sem fim do alimentador.

Remoção do rolo de acionamento da esteira central

O rolo de acionamento da esteira central deve ser removido quando for reparado ou substituído.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
6. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
7. Localize o tensor da esteira central. Solte a contraporca (A). Gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para aliviar a tensão na esteira.

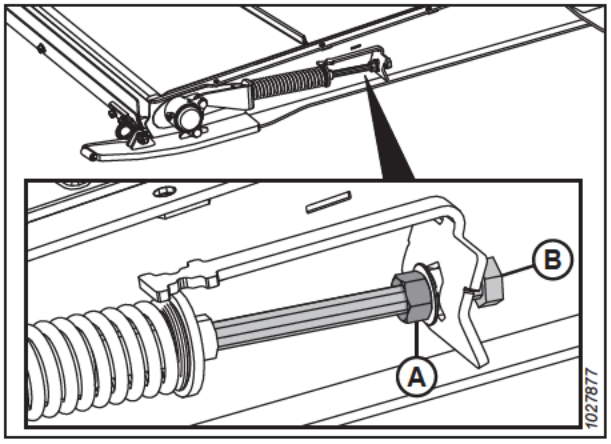


Figura 4.190: Tensionador da esteira central

8. Remova as porcas e os parafusos (A). Remova as cintas do conector da esteira (B).

9. Levante as laterais da esteira para expor os rolos.

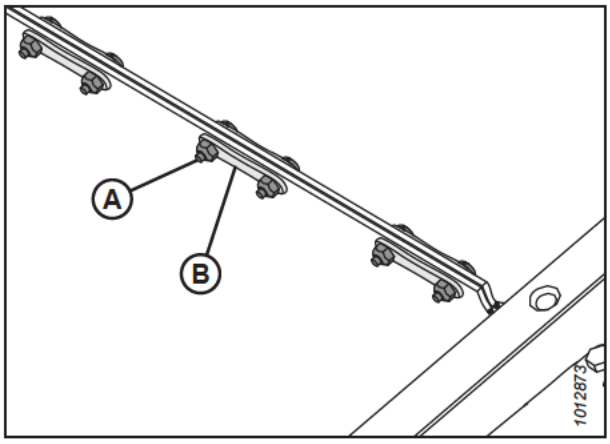


Figura 4.191: Conector da esteira

10. No lado direito do deque, remova duas porcas (A) e parafusos do compartimento do rolo do acionamento (B).

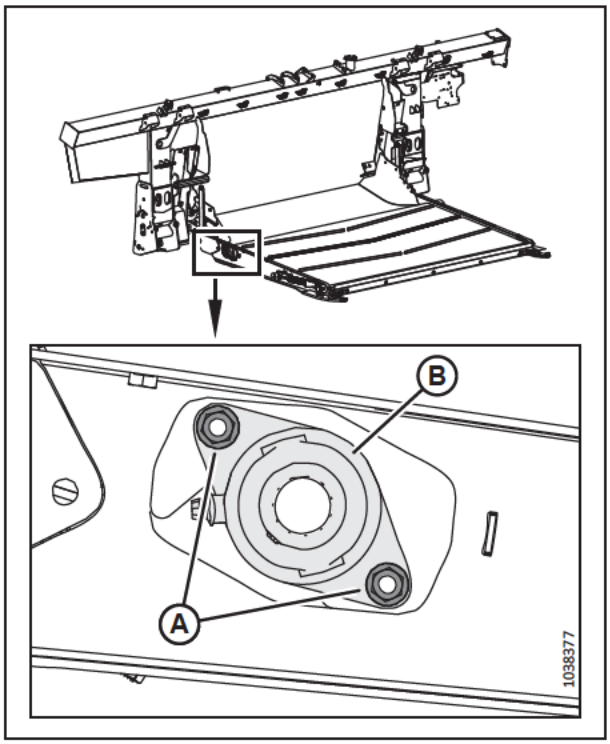


Figura 4.192: rolamento de rolos de acionamento

11. Deslize o rolo de acionamento com o conjunto do rolamento (A) para a direita até o lado esquerdo sair da ranhura do motor.
12. Remova as duas tampas (B).

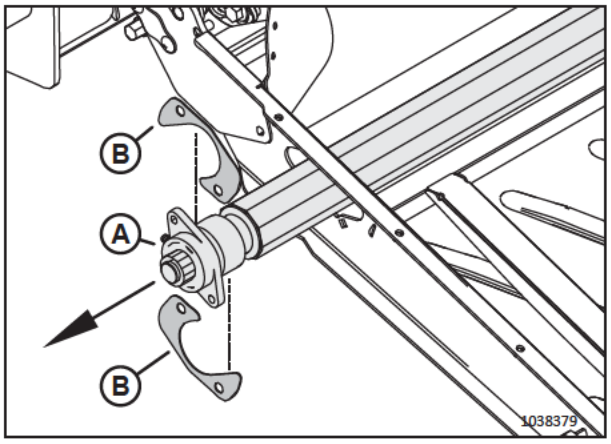


Figura 4.193: Rolo de acionamento

13. Levante a extremidade esquerda para fora da estrutura.
14. Deslize o conjunto (A) para a esquerda, orientando o compartimento (B) do rolamento através da abertura (C) da estrutura.
15. Remova o rolo (A).

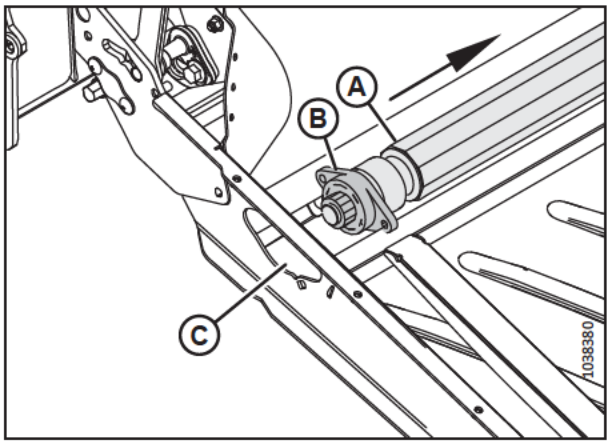


Figura 4.194: Rolo de acionamento

Instalação do rolo de acionamento da esteira central

O rolo de acionamento da esteira central deve ser instalado depois de ter sido reparado ou substituído.

1. Aplique graxas nas estrias do motor.
2. Oriente a extremidade do rolamento (A) do rolo de acionamento através da abertura da estrutura (B).

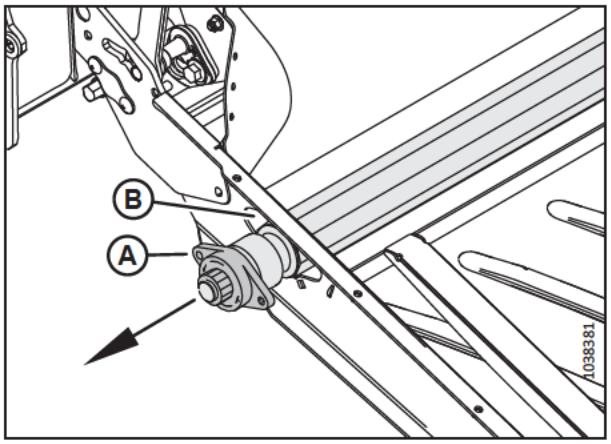


Figura 4.195: Rolo de acionamento – Extremidade do rolamento

3. Deslize a extremidade esquerda do rolo de acionamento (A) sobre a ranhura do motor (B).

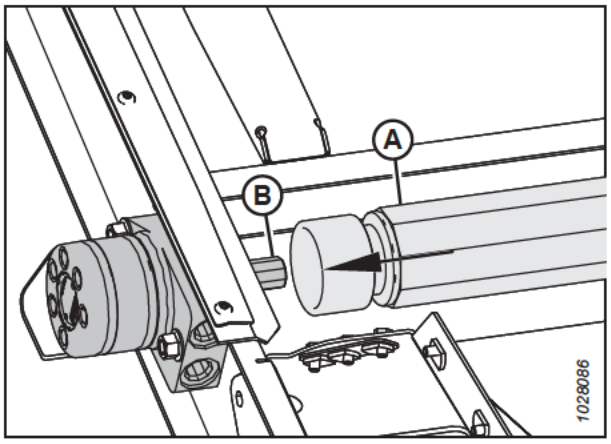


Figura 4.196: Motor da esteira central

4. Instale dois parafusos (A) no deque central.
5. Instale duas proteções (B) nos dois parafusos.

   IMPORTANTE:

   Posicione as proteções na ordem mostrada.
6. Prenda a caixa do rolamento do rolo motor usando duas porcas (D).
7. Instale a esteira do deque central. Para obter mais instruções, consulte *4.10.1 Substituição da esteira central, página 399*.
8. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte *4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 404*.

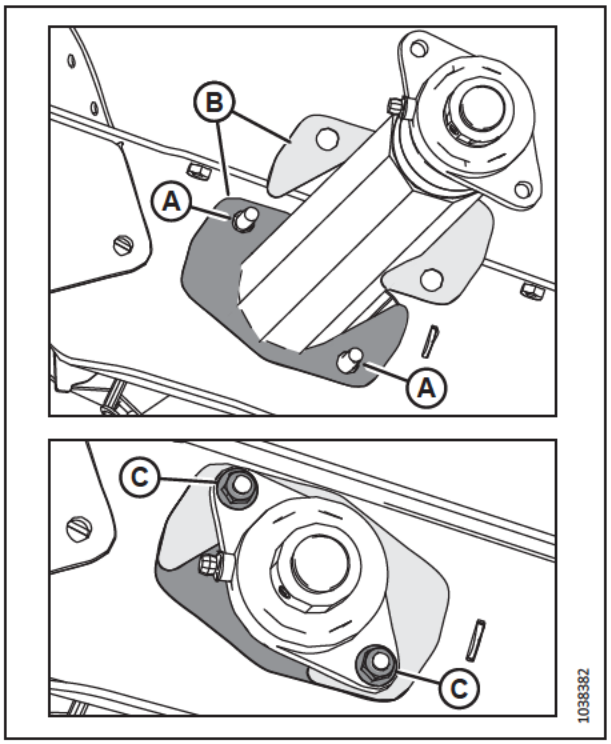


Figura 4.197: Rolo de acionamento – Extremidade do rolamento

Remoção do rolamento do rolo motor da esteira central

O rolamento do rolo de acionamento da esteira central ajuda o rolo a girar. O rolamento deve ser removido quando for substituído.

PERIGO

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

1. Eleve o molinete completamente.
2. Eleve totalmente a plataforma.

3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
6. Localize o tensor da esteira central. Solte a contraporca (A). Gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para aliviar a tensão na esteira.

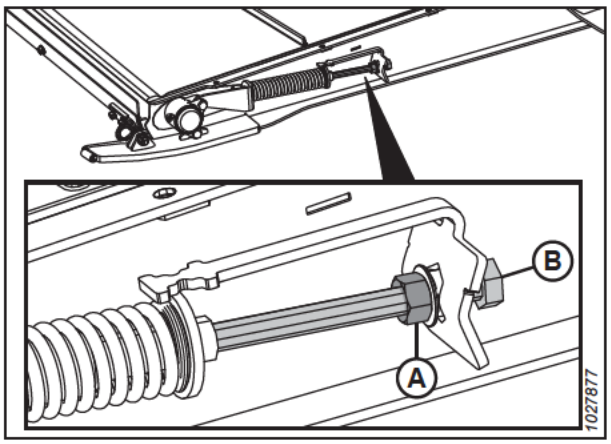


Figura 4.198: Tensionador da esteira central

7. Afrouxe o parafuso de ajuste (A) na trava do rolamento (B).
8. Use um martelo e bata na trava do rolamento (B) na direção oposta à rotação do sem fim para liberar a trava.

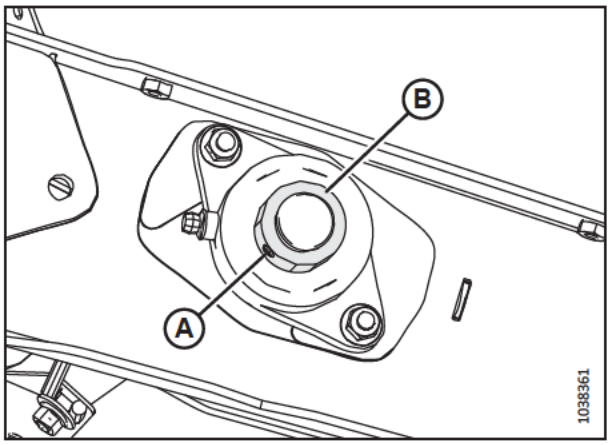


Figura 4.199: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

9. Remova duas porcas (A).

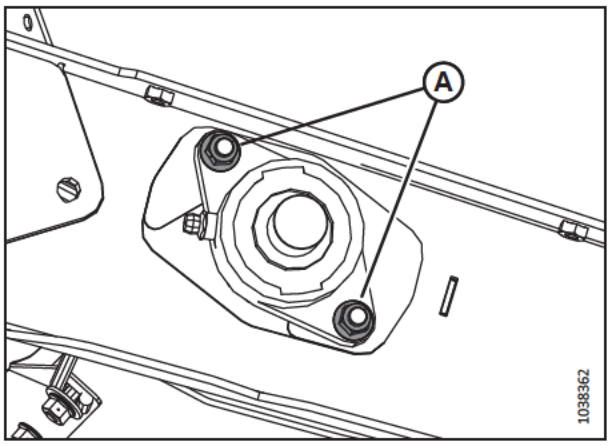


Figura 4.200: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

10. Remova o compartimento do rolamento (A).

    NOTA:

    Se o rolamento estiver engripado no eixo, pode ser mais fácil remover o conjunto do rolo de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção do rolo de acionamento da esteira central, página 406*.

11. Inspecione ambas as tampas (B) quanto a danos. Se estiverem danificadas, substitua-as pelas peças do kit MD #347553.

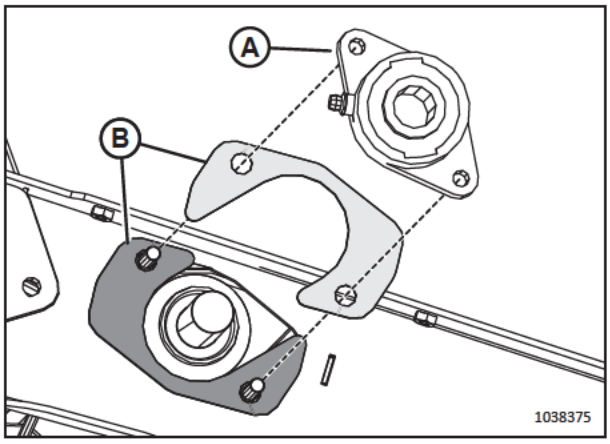


Figura 4.201: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

Instalação do rolamento do rolo de acionamento da esteira central

O rolamento é fixado no lugar por parafusos e um colar de travamento.

1. Instale dois parafusos (A) no deque central.
2. Instale duas proteções (B) nos dois parafusos.

   IMPORTANTE:

   Posicione as proteções na ordem mostrada.

3. Instale o compartimento do rolamento do rolo de acionamento (C) no eixo.
4. Prenda o compartimento usando duas porcas (D).
5. Instale o colar de travamento do rolamento (E) sobre o eixo.
6. Usando um martelo e saca-pino, bata na trava do rolamento na direção da rotação do sem fim para travá-lo.
7. Aperte o parafuso de ajuste do rolamento (F).
8. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte *4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 404*.

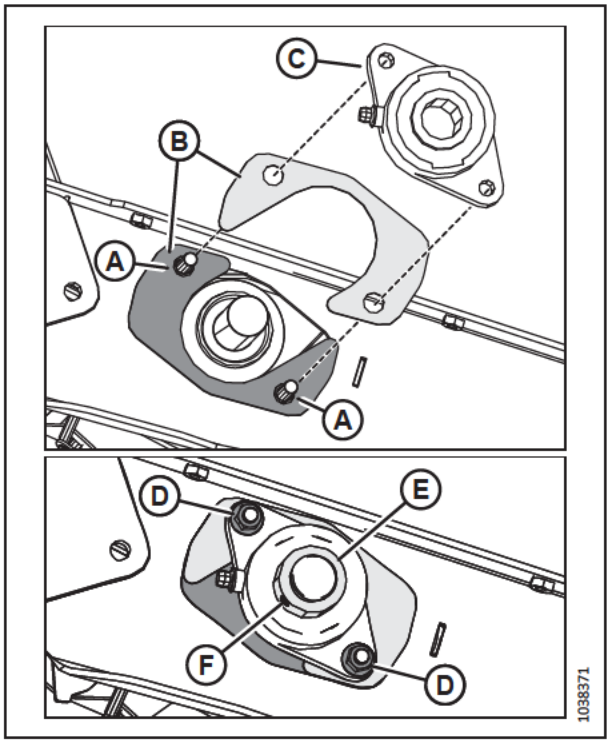


Figura 4.202: Rolamento do rolo de acionamento da esteira central

4.10.4 Rolo livre da esteira central

O rolo movido da esteira central é acionado pela fricção da esteira central que está sendo girada pelo rolo motor. Assim como o rolo motor, o rolo movido ajuda a esteira central a transportar a cultura até o sem fim.

Remover o rolo movido da esteira central

O rolo movido da esteira central precisa ser removido para ser reparado ou substituído.

PERIGO

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

1. Eleve o molinete completamente.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
6. Localize o tensor da esteira central. Solte a contraporca (A). Gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para aliviar a tensão na esteira.

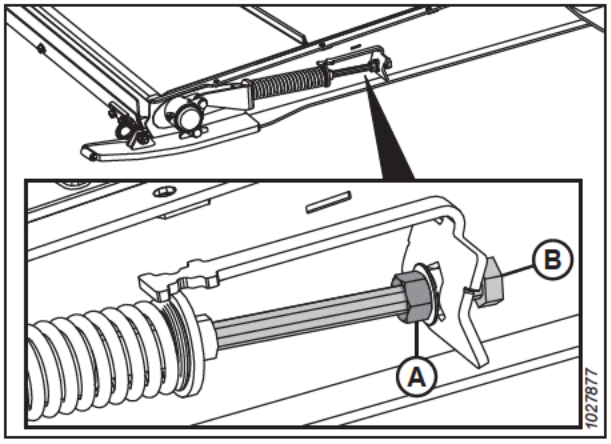


Figura 4.203: Tensionador da esteira central

7. Remova as porcas e os parafusos (A). Remova as cintas do conector da esteira (B).
8. Separe a esteira.
9. Abaixe a frente do deque central.

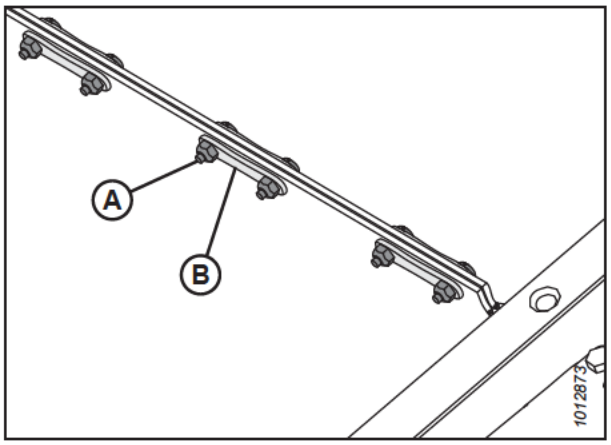


Figura 4.204: Conector da esteira

10. Remova a proteção contra poeira (A) e a porca (B) do compartimento do rolamento (C).

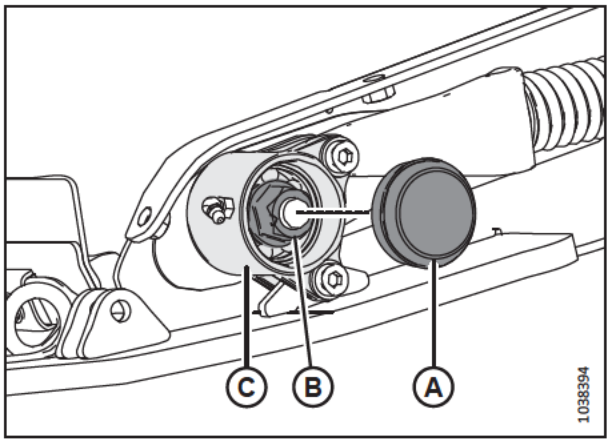


Figura 4.205: Invólucro do rolamento de rolo movido

11. Remova as ferragens que prendem a caixa do rolamento ao patim do deque e o tensor dos locais (A).
12. Remover o compartimento do rolamento (B) do rolo movido.
13. Repita do Passo *10, página 413* até o Passo *12, página 413* para o lado oposto do deque de alimentação.

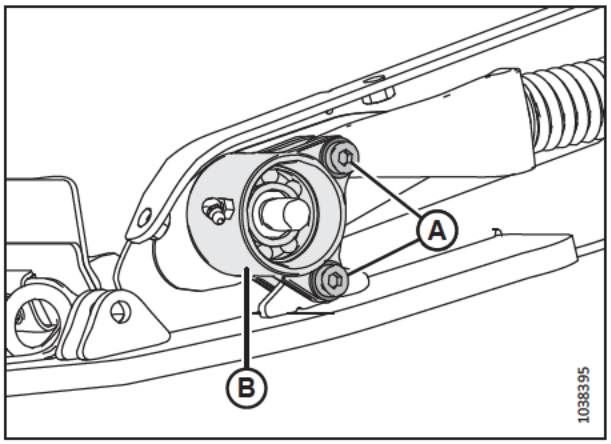


Figura 4.206: Invólucro do rolamento de rolo movido

14. Em um lado da estrutura do deque, remova a porca (A) e a tampa (B).

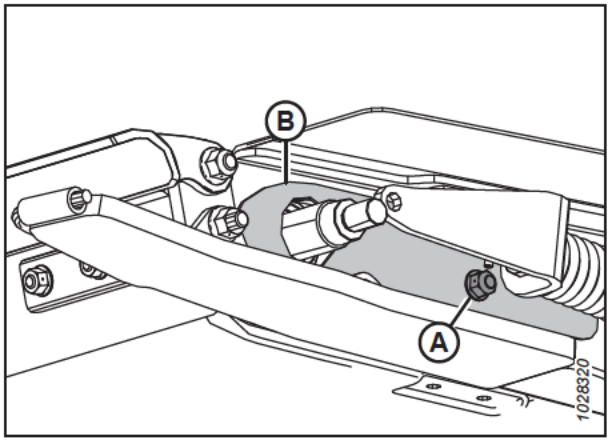


Figura 4.207: Tampa do rolo movido

15. Deslize o rolo movido (A) para fora através do outro lado do chassi do deque.

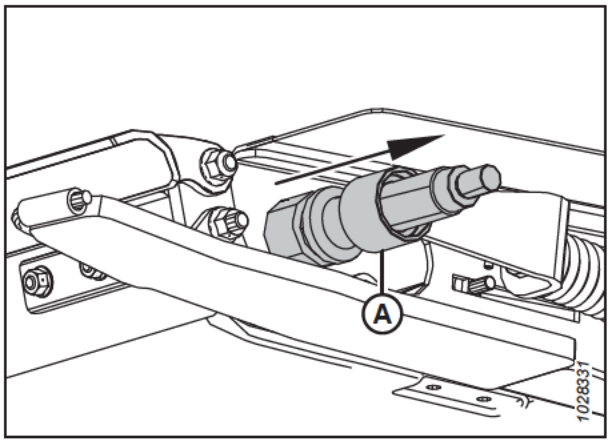


Figura 4.208: Rolo livre

Instalar o rolo movido da esteira central

O rolo movido da esteira central deve ser instalado depois de ter sido reparado ou substituído.

1. Deslize a tampa (A) sobre uma das extremidades do rolo movido
2. Pincele o eixo do rolo movido (B) com óleo.
3. Com cuidado, gire o conjunto do rolamento (C) no eixo manualmente para evitar danos à vedação.

   IMPORTANTE:

   Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo para evitar danos à vedação durante a instalação.

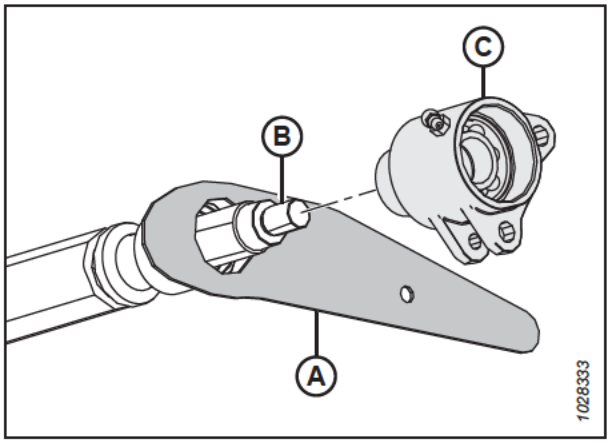


Figura 4.209: Rolo livre

4. Depois de instalar o rolamento e ambas as vedações ao redor do eixo, instale a porca (A).
5. Aperte a porca com torque de 81 Nm (60 lbf·pé).

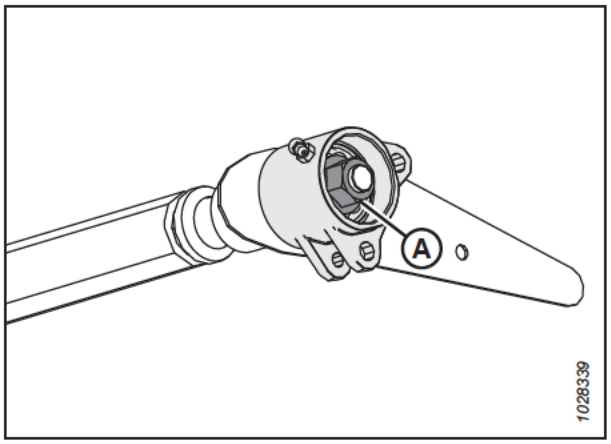


Figura 4.210: Rolamento do rolo movido esquerdo

6. Deslize o rolo movido através do recorte no chassi do deque.

   NOTA:

   A extremidade direita do rolo movido deve ficar para fora do chassi do deque direito.

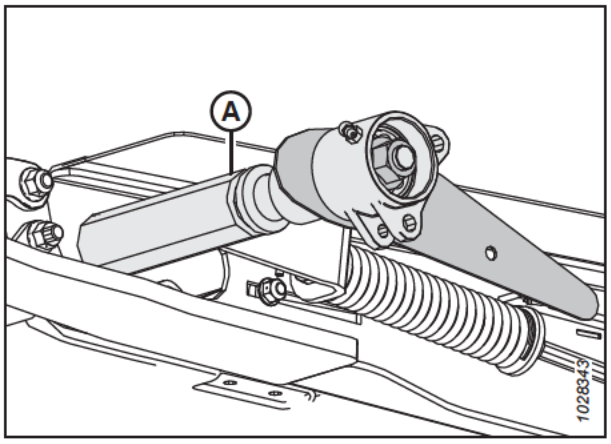


Figura 4.211: Deque central – Lado esquerdo

7. Instale o parafuso de dentro do deque de alimentação para prender a tampa do rolo movido (A).
8. Instale a porca (B). **NÃO** aperte demais a porca. A porca deve manter a tampa do rolo movido no lugar e deve se mover com o rolo movido.

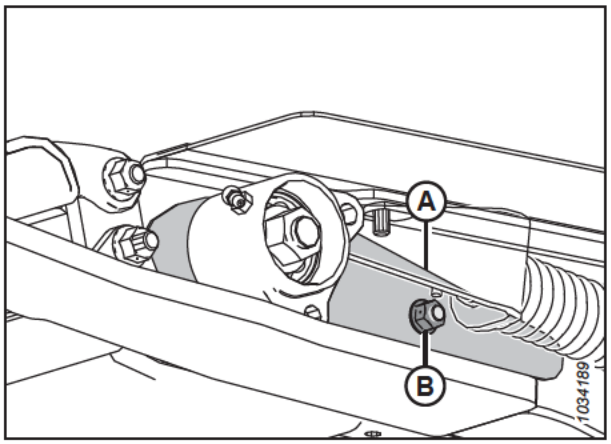


Figura 4.212: Tampa livre – Lado esquerdo

9. No lado direito do chassi do deque, pincele a extremidade oposta do eixo do rolo movido (A) com óleo.
10. Com cuidado, gire o conjunto do rolamento (B) no eixo (A) manualmente para evitar danos à vedação.

    IMPORTANTE:

    Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo para evitar danos à vedação durante a instalação.

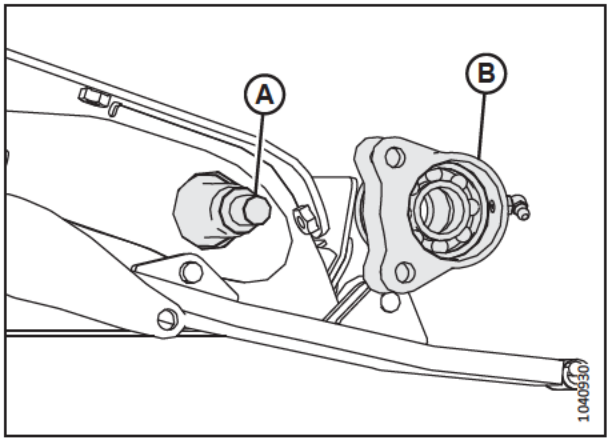


Figura 4.213: Deque central – Lado direito

11. Depois de instalar o rolamento e ambas as vedações ao redor do eixo direito, instale a porca (A).

12. Aperte a porca com torque de 81 Nm (60 lbf·pé).

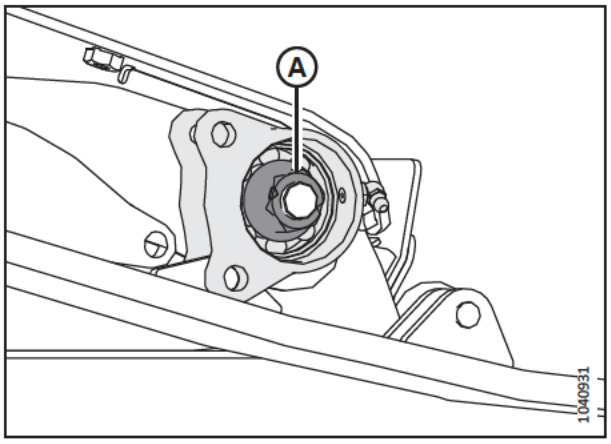


Figura 4.214: Deque central – Lado direito

13. Gire o compartimento do rolo movido (A) até que os orifícios nas guias inferiores se alinhem com o orifício na guia soldada (B).

14. Aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas do parafuso com cabeça Allen e, em seguida, prenda a caixa do rolo à aba soldada usando o parafuso, a arruela e a porca na posição (C).

15. Alinhe o orifício no suporte fundido (D) com os orifícios na guia superior na caixa do rolo livre (A).

16. Aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas do parafuso com cabeça Allen e, em seguida, prenda o suporte fundido à caixa do rolo usando o parafuso, a arruela e a porca na posição (E)

17. Aperte os parafusos (C) e (E) com torque de 12 Nm (8,85 lbf·pé [106 lbf·pol.]).

    IMPORTANTE:

    NÃO aperte demais os parafusos (C) e (E).

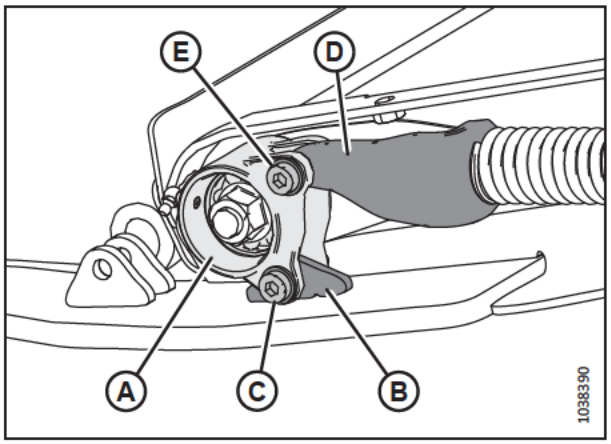


Figura 4.215: Rolamento do rolo movido esquerdo

18. Lubrifique a cavidade do rolamento com graxa e instale a tampa contra poeira (A).

19. Certifique-se de que o bocal de graxa esteja funcionando. Lubrifique o rolamento de rolos livres da esteira de alimentação até que a graxa saia pela vedação. Limpe qualquer excesso de graxa na área após a lubrificação.

20. Repita do Passo *13, página 416* ao Passo *19, página 416* no lado direito do rolo movido da esteira central.

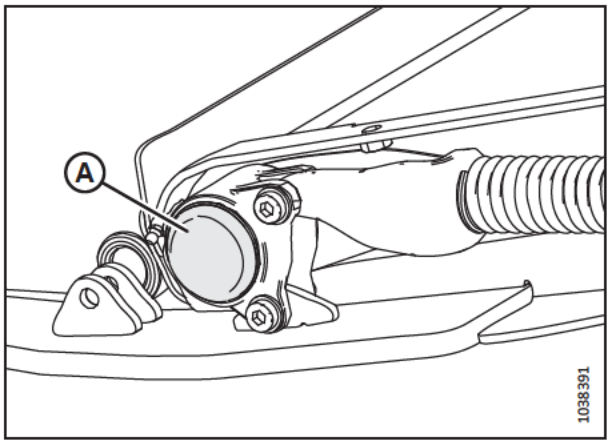


Figura 4.216: Deque central – Lado esquerdo

21. Retraia a esteira central e a prenda com parafusos (A), conectores (B) e porcas.

22. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte *4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 404*.

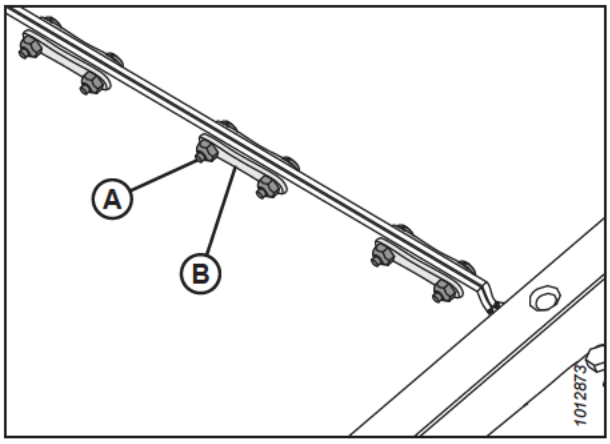


Figura 4.217: Conector da esteira

Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central

O rolamento do rolo movido da esteira central ajuda o rolo a girar. O rolamento deve ser removido quando for substituído.

NOTA:

O procedimento é o mesmo para ambos os lados do rolo movido da esteira central. O lado esquerdo do rolo é mostrado nas ilustrações abaixo.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Eleve o molinete completamente.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

6. Localize o tensor da esteira central. Solte a contraporca (A). Gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para aliviar a tensão na esteira.

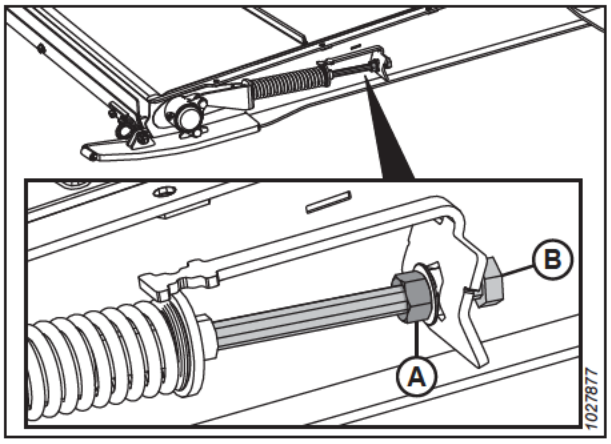


Figura 4.218: Tensionador da esteira central

7. Remova os parafusos com cabeça Allen, as arruelas e porcas (A) que prendem o compartimento do rolamento ao patim do deque e o tensor.

8. Remova a proteção contra poeira (B).

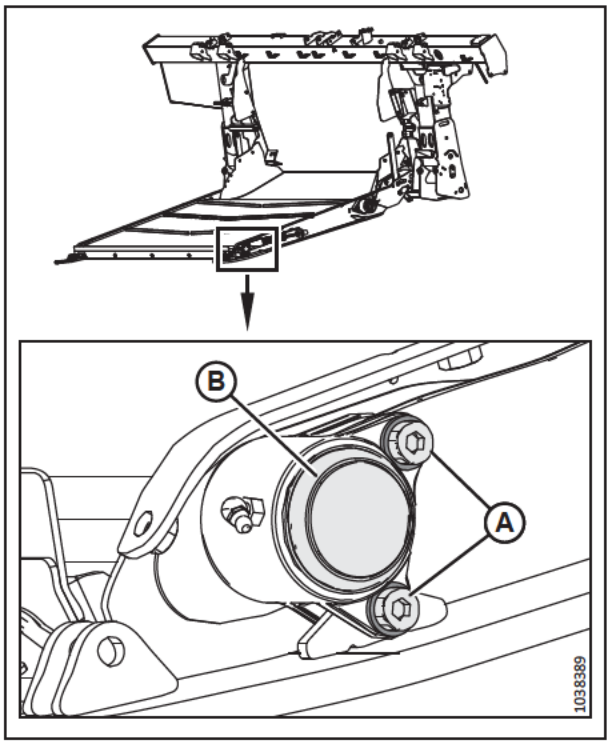


Figura 4.219: Rolamento do rolo movido esquerdo

9. Remova a porca (A) e, em seguida, remova o compartimento do rolamento (B) do deque. Guarde a porca e o compartimento do rolamento.

   NOTA:

   Se o rolamento estiver engripado no eixo, poderá ser mais fácil remover o conjunto do rolo movido. Para obter instruções, consulte *Remover o rolo movido da esteira central, página 412*.

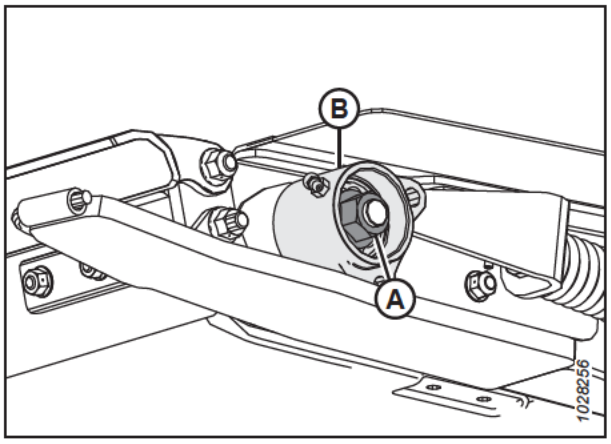


Figura 4.220: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

10. Remova o anel de retenção (A), o rolamento (B) e as vedações (C) da caixa do rolamento (D).
11. Aplique óleo no furo antes de montar as partes.
12. Instale as vedações (C) na caixa do rolamento (D).

    NOTA:

    Certifique-se de que o lado plano da vedação esteja voltado para dentro.

13. Aplique graxa no rolamento (B) e instale-o conforme mostrado.
14. Instale o anel de retenção (A).

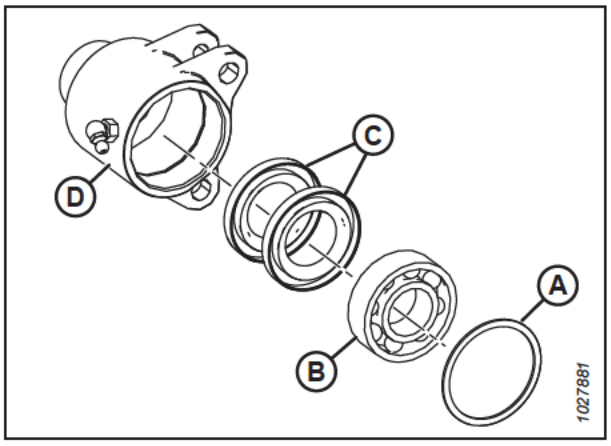


Figura 4.221: Conjunto de rolamento

15. Pincele o eixo do rolo movido (A) com óleo.
16. Com cuidado, gire o conjunto do rolamento (B) no eixo (A) manualmente para evitar danos à vedação.

    IMPORTANTE:

    Certifique-se de que o conjunto do rolamento esteja perpendicular ao eixo para evitar danos à vedação durante a instalação.

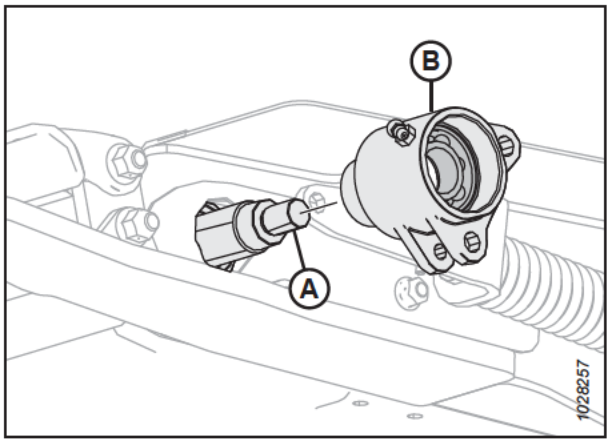


Figura 4.222: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

17. Após instalar o rolamento e ambas as vedações ao redor do eixo, instale a porca (A) e aplique torque de 81 Nm (60 lbf pé).

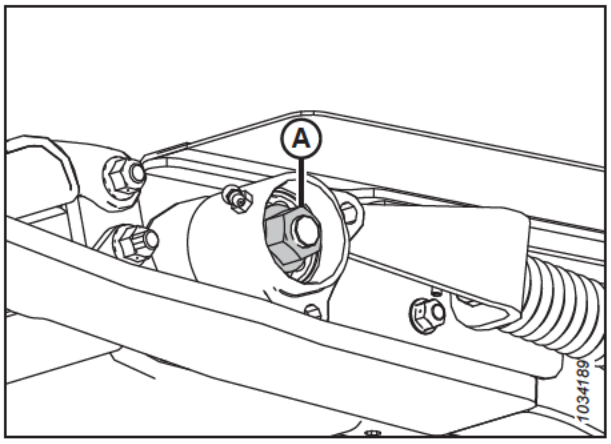


Figura 4.223: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

18. Gire o compartimento do rolo movido (A) até que os orifícios nas guias inferiores se alinhem com o orifício na guia soldada (B).

19. Aplique trava roscas de força média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas do parafuso com cabeça Allen e, em seguida, instale o parafuso, a arruela e a porca na posição (C).

20. Alinhe o orifício no suporte fundido (D) com os orifícios na guia superior na caixa do rolo livre (A).

21. Aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nas roscas do parafuso com cabeça Allen e, em seguida, instale o parafuso, a arruela e a porca na posição (E).

22. Aperte os parafusos (C) e (E) com torque de 12 Nm (8,85 lbf·pé [106 lbf·pol.]).

    IMPORTANTE:

    NÃO aperte demais os parafusos (C) e (E).

23. Repita do Passo ao Passo *22, página 420* no lado oposto.

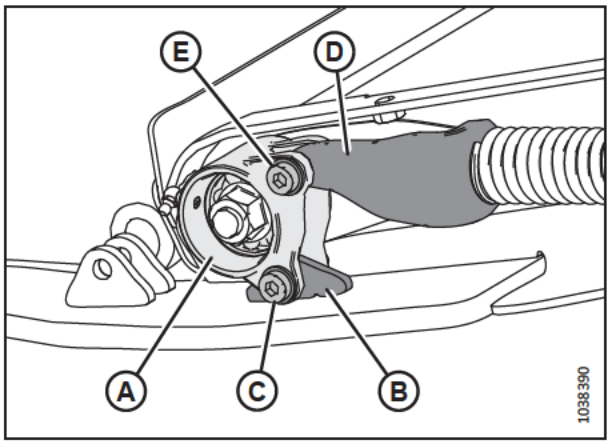


Figura 4.224: Rolamento do rolo movido – Lado esquerdo

24. Preencha a cavidade do rolamento com graxa e instale a tampa contra poeira (A) em ambos os lados do rolo movido.
25. Certifique-se de que o bocal de graxa esteja funcionando.
26. Repita do Passo *24, página 421* ao Passo *25, página 421* no lado oposto.
27. Tencione a esteira central. Para obter mais instruções, consulte *4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 404*.

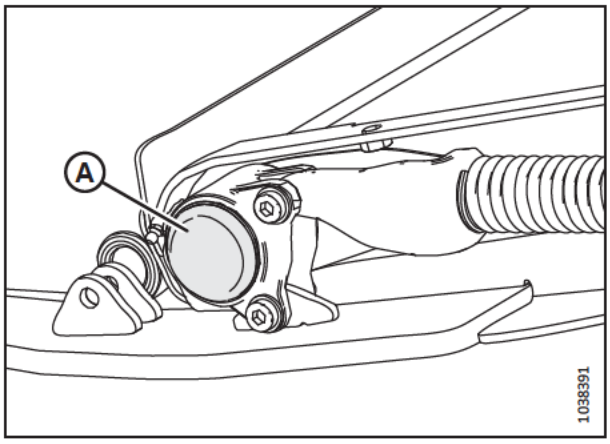


Figura 4.225: Deque central – Lado esquerdo

4.10.5 Abaixar a janela de inspeção

A janela de inspeção protege a esteira central de itens no solo. Pode ser aberta e fechada para acessar a 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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. No lado inferior do deque de alimentação, gire a tranca (A) e destrave a alavanca (B). Repita este passo na extremidade oposta do deque de alimentação.

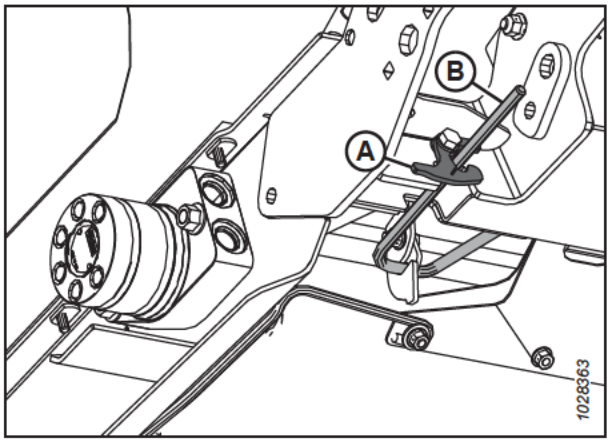


Figura 4.226: Lado de baixo do deque central

6. Segure a janela (A) e gire a alavanca (B) para liberar a janela.

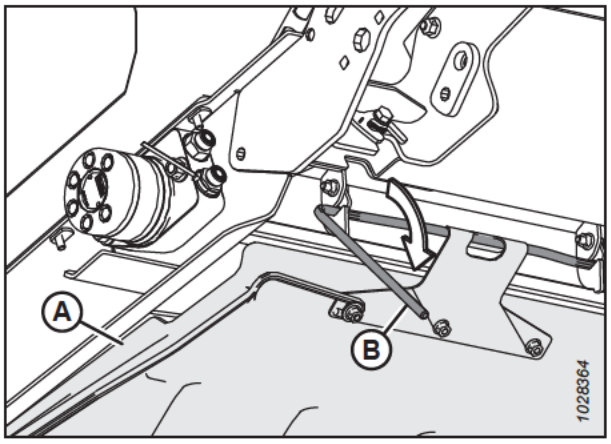


Figura 4.227: Lado de baixo do deque central

7. Abaixe a janela de inspeção (A).

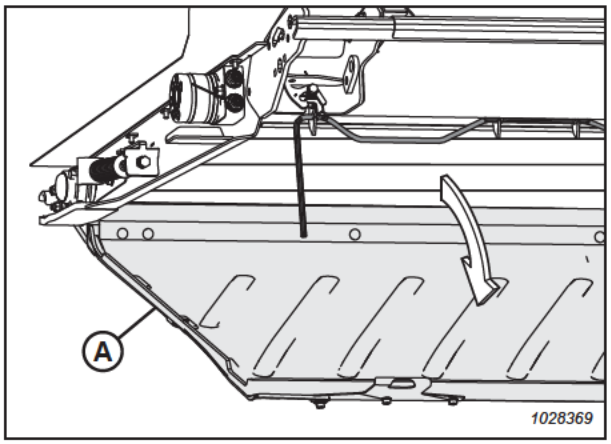


Figura 4.228: Janela de inspeção

4.10.6 Elevar a janela de inspeção

A janela de inspeção protege a esteira central de itens no solo. Pode ser aberta e fechada para acessar a 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 janela do deque (A).

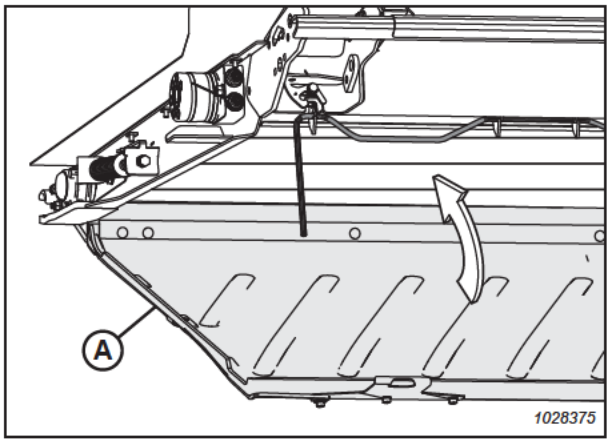


Figura 4.229: Janela de inspeção

2. Encaixe a alavanca de travamento (A) em três ganchos da janela de inspeção (B).

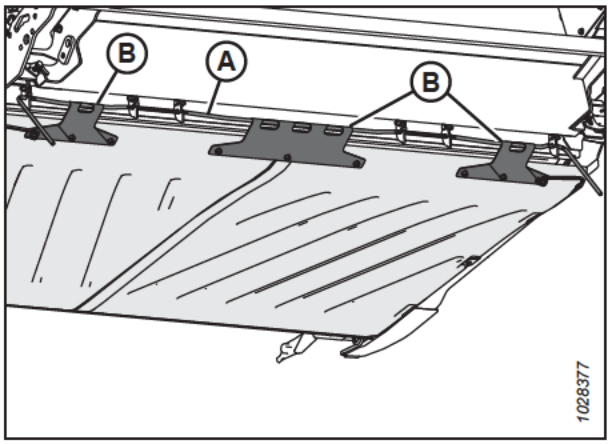


Figura 4.230: Lado de baixo da janela de inspeção

3. Gire as alavancas (A) para cima, trazendo a janela de inspeção para a posição trancada.

   NOTA:

   Certifique-se de que os três ganchos da janela (B) estejam fixados à alavanca de travamento.

4. Segure a janela de inspeção no lugar e gire a trava (C) para travar o manípulo (A).

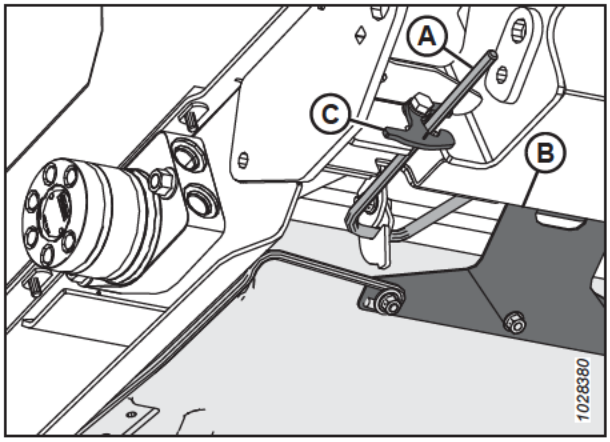


Figura 4.231: Lado de baixo da janela de inspeção

4.10.7 Verificar os ganchos do suporte do engate

Verifique os ganchos do suporte do engate direito e esquerdo **DIARIAMENTE** para garantir que não estejam rachados ou quebrados.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. Antes de operar, certifique-se de que os ganchos do suporte do engate (A) estejam engatados no módulo de flutuação, embaixo do deque de alimentação.

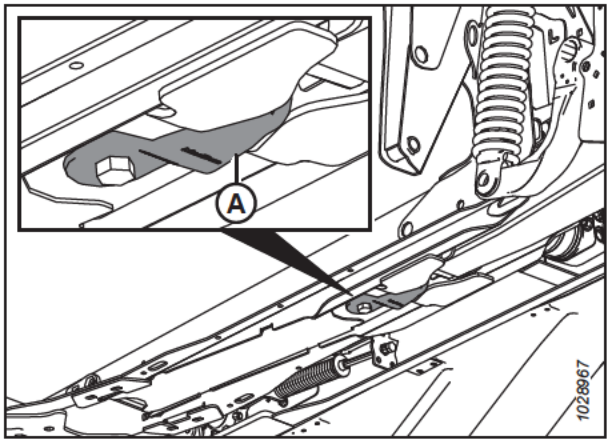


Figura 4.232: Deque central – Vista inferior

NOTA:

A Figura *4.233, página 425* mostra um gancho de suporte de elo não danificado (A) e um gancho de suporte de elo danificado (B). Um gancho de suporte de elo esticado não é mostrado.

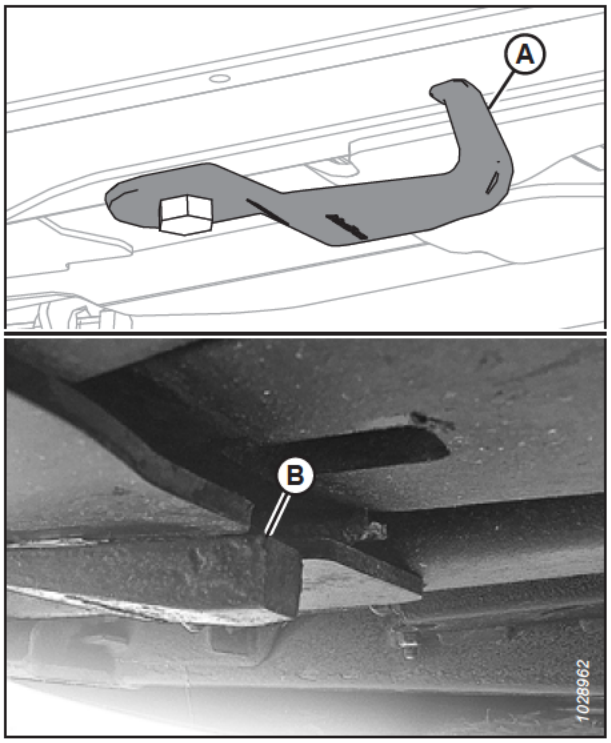


Figura 4.233: Ganchos do suporte do engate

NOTA:

Para mover o gancho (A) para a posição de armazenamento, solte o parafuso (B) e gire o gancho em 90°.

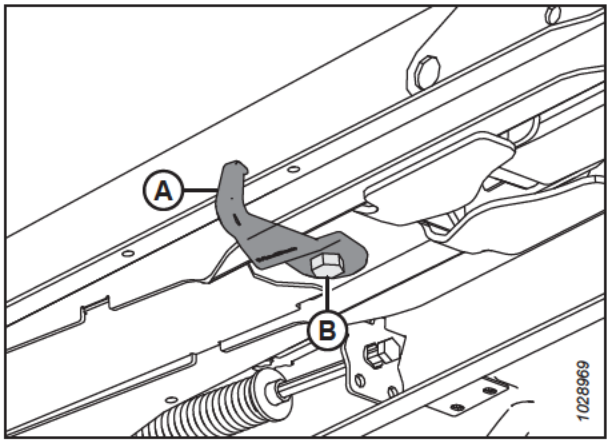


Figura 4.234: Gancho do suporte do engate em armazenamento

4.11 Barras raspadoras

Barras raspadoras são instaladas na abertura do módulo de flutuação para melhorar a alimentação em culturas como arroz. Poderá ser necessário removê-las, dependendo da configuração desejada do módulo de flutuação.

4.11.1 Remoção das barras raspadoras

As barras raspadoras são fixadas à estrutura do módulo de flutuação com quatro parafusos e porcas.

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 65*.

2. Remova quatro parafusos e porcas (A) que prendem a barra raspadora (B) à estrutura do módulo de flutuação e remova a barra raspadora.

   NOTA:

   Deve existir apenas dois parafusos superiores na barra raspadora (B).

3. Repita o passo anterior no lado oposto do módulo de flutuação.

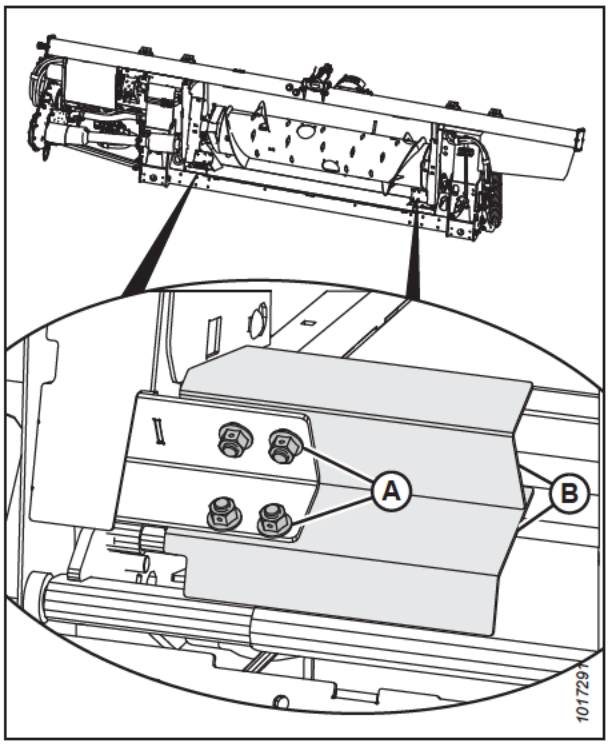


Figura 4.235: Barras raspadoras

4.11.2 Instalação das barras raspadoras

As barras raspadoras estão instaladas nos cantos inferiores da abertura do módulo de flutuação.

1. Separe a plataforma da colheitadeira. Para obter mais instruções, consulte *3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 65*.

2. Posicione a barra raspadora (B), conforme mostrado, 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.

   NOTA:

   Se os parafusos e porcas inferiores forem muito difíceis de instalar, instale apenas os dois parafusos superiores.

4. Repita o Passo *2, página 427* e o Passo *3, página 427* no lado oposto do módulo de flutuação.

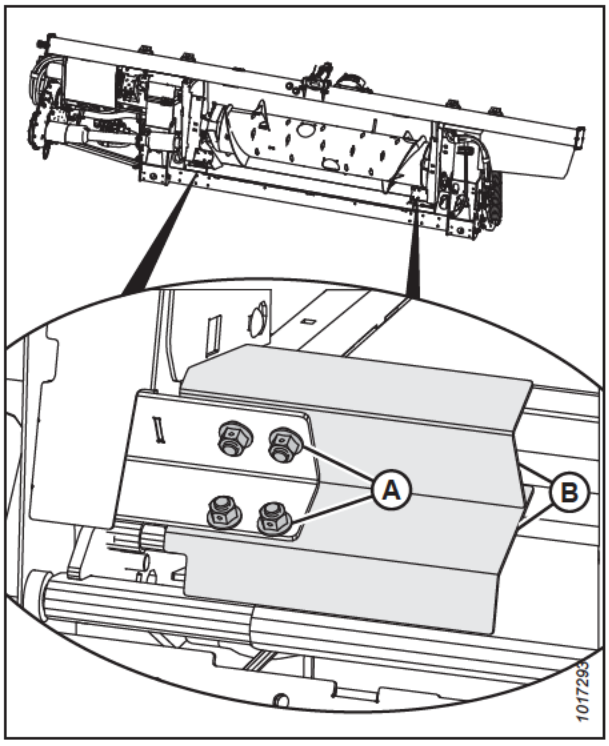


Figura 4.236: Barras raspadoras

4.12 Esteiras laterais da plataforma

Há duas esteiras, uma de cada lado da plataforma. Elas levam a cultura cortada ao sem fim e à esteira central do módulo de flutuação. Substitua as esteiras caso estejam rasgadas, rachadas ou se estiverem com aletas faltando.

4.12.1 Remoção de esteiras laterais

Substitua as esteiras caso estejam rasgadas, rachadas ou se estiverem 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.

ADVERTÊNCIA

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
7. Mova a esteira até que a junta da esteira esteja na área de trabalho.
8. Gire o parafuso (B) no sentido anti-horário para diminuir a tensão na esteira. O indicador do tensor (B) vai se deslocar para fora, mostrando que a esteira está sendo afrouxada.

   IMPORTANTE:

   Para evitar falha prematura da esteira, dos rolos da esteira e/ou dos componentes do aperto, **NÃO** opere a plataforma quando o indicador de tensão não estiver visível.

   IMPORTANTE:

   NÃO ajuste a porca (C). Essa porca é usada somente para o alinhamento da esteira.

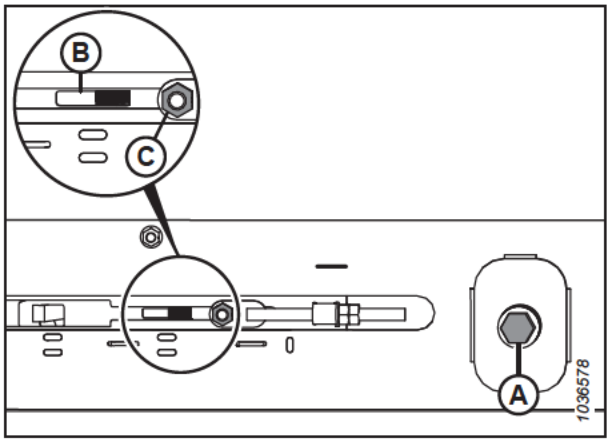


Figura 4.237: Ajuste do tensor esquerdo

9. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
10. Remova os parafusos (C), conector de ponte (D) e porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
11. Puxe a esteira do deque.

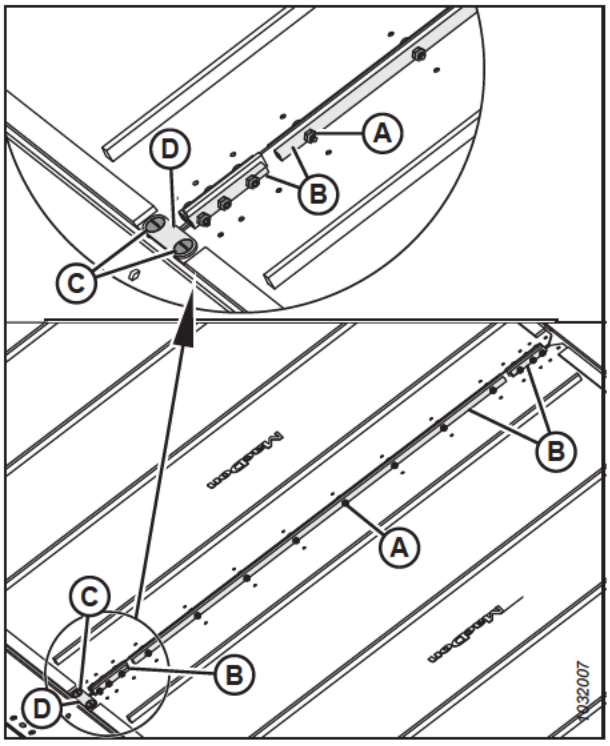


Figura 4.238: Conectores da esteira

4.12.2 Instalação de esteiras laterais

As esteiras laterais levam a cultura cortada para o centro da plataforma.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve o molinete completamente.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
7. Aplique talco em pó no lado inferior das guias da esteira e à superfície da esteira que forma uma vedação com a barra de corte.
8. Insira a esteira no deque na extremidade interna no rolo de acionamento. Puxe a esteira para o deque enquanto a alimenta na extremidade.

9. Insira a esteira até que possa ser enrolada em volta do rolo de acionamento.
10. Insira a extremidade oposta da esteira no deque sobre os rolos. Empurre a esteira totalmente no deque.
11. Prenda as extremidades da esteira usando tubos conectores (B), parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e porcas.

    NOTA:

    Os dois tubos conectores curtos ficam acoplados à parte dianteira e traseira da esteira.
12. Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.

    NOTA:

    Segure os parafusos (C) em um ângulo de 90° em relação ao conector da ponte (D) enquanto aperta as porcas. Segurar os parafusos vai evitar que o conector da ponte se curve.
13. Aperte as porcas com torque de 9,5 Nm (7 lbf·pé [84 lbf·pol.]).
14. ajuste da tensão da esteira. Para obter mais instruções, consulte *4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 433*.
15. Opere as esteiras com o motor em marcha lenta para que o talco possa aderir às superfícies de vedação da esteira.

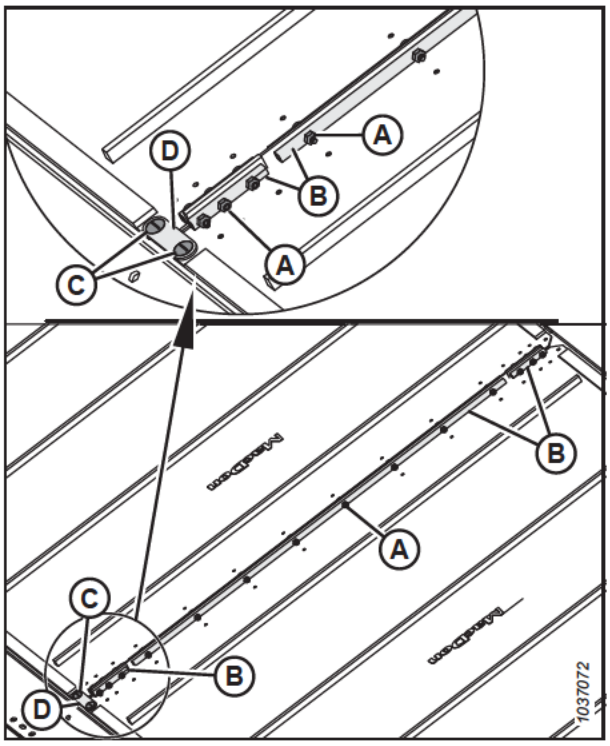


Figura 4.239: Conectores da esteira

4.12.3 Ajuste da altura do deque da esteira lateral

O ajuste adequado da altura do deque evitará a entrada de material nas esteiras laterais e seu emperramento.

PERIGO

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

IMPORTANTE:

As novas esteiras laterais instaladas de fábrica passam por testes de calor e pressão na fábrica. A folga entre a esteira e a barra de corte é configurada para 1–3 mm (0,04–0,12 pol.).

1. Abaixe a plataforma sobre os quatro blocos (A) (305–356 mm [12–14 pol.]).

   NOTA:

   Posicione um bloco em cada extremidade da plataforma e um bloco em cada ponto de articulação da asa.

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

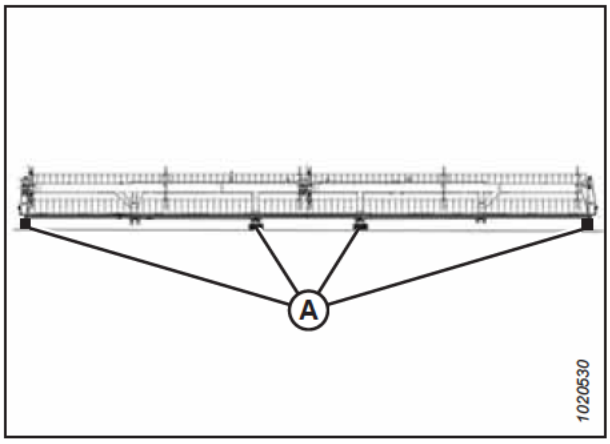


Figura 4.240: Plataforma sobre os blocos

NOTA:

Faça medições nos suportes da plataforma (A) quando a plataforma estiver na posição de trabalho. Dependendo do tamanho da plataforma, haverá dois, três ou quatro suportes por deque.

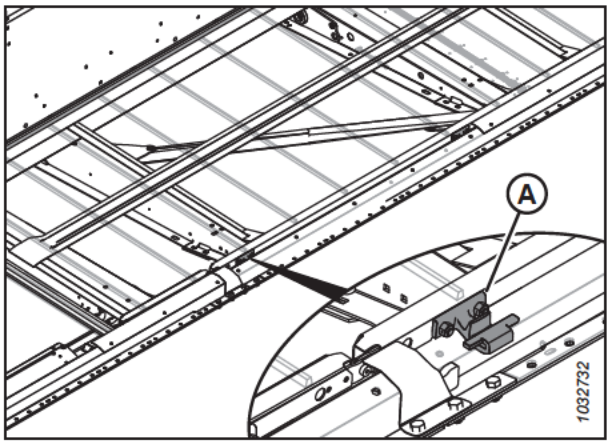


Figura 4.241: Suportes do deque da esteira

3. Certifique-se de que a folga (C) entre a esteira (A) e a vedação de metal (D) seja de 1–4 mm (0,04–0,16 pol.).

4. Alivie a tensão na esteira. Para obter mais instruções, consulte *4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 433*.

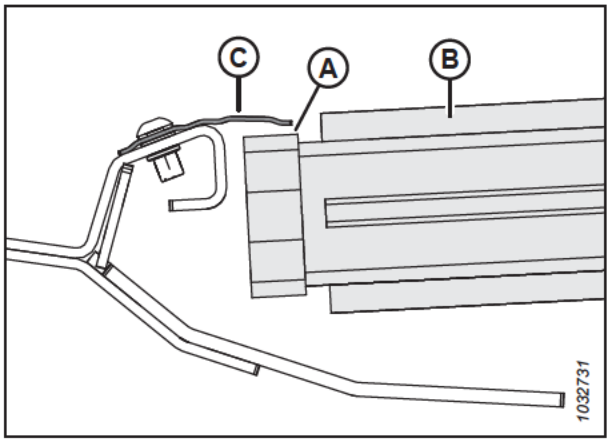


Figura 4.242: Vedação da esteira

5. Levante a borda frontal da esteira (A) após a barra de corte (B) para expor o suporte do deque.

6. Meça e observe a espessura da correia da esteira.

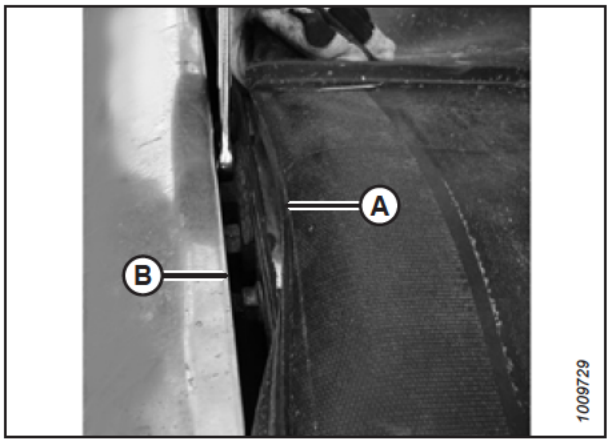


Figura 4.243: Suporte do deque

NOTA:

A esteira foi removida na imagem para mostrar o deck.

7. Afrouxe as duas contraporcas (A) no suporte do deque (B) em uma meia volta **APENAS**.

8. Bata no deque (C) com um martelo e um bloco de madeira para abaixá-lo em relação aos seus suportes. Toque no suporte (B) utilizando uma punção para elevar o deque em relação aos suportes.

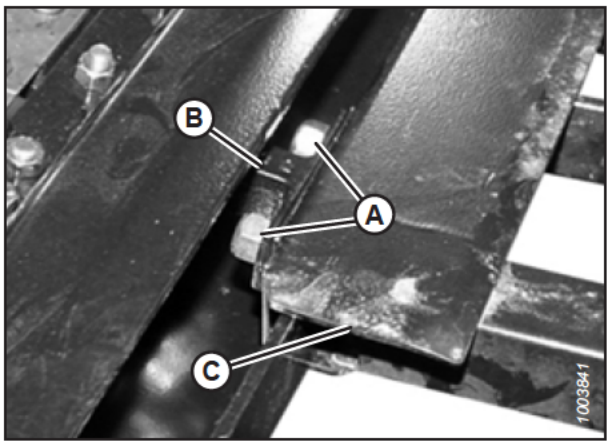


Figura 4.244: Suporte do deque

Table 4.1 Quantidade de suportes do deque (B)

Modelo	Quantidade
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14

9. Use um calibre com a mesma espessura que a esteira, mais 1 mm (0,04 pol.). Deslize o calibre ao longo do deque (A) sob a vedação de metal (C) para definir corretamente a folga.

10. Para criar uma vedação, ajuste o deque (A) para que o espaço (B) entre a vedação de metal (C) e o deque seja da mesma espessura que as correias da esteira mais 1 mm (0,04 pol.).

NOTA:

Para verificar a folga em um rolo da esteira, comece medindo no tubo do rolo, **NÃO** no deque.

11. Aperte as ferragens de sustentação do deque (D).

12. Verifique novamente a folga (B) com o calibrador de navalhas. Para obter mais instruções, consulte o passo*9, página 432*.

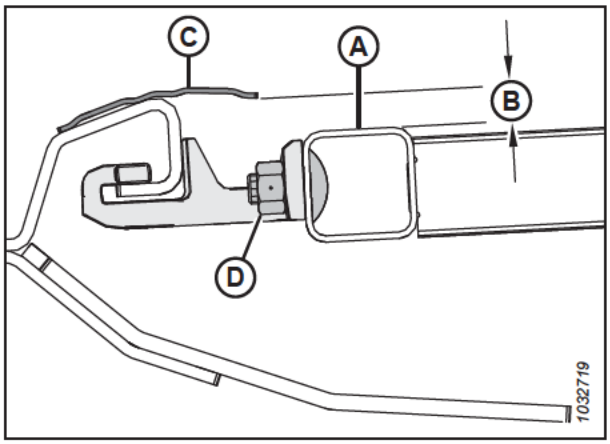


Figura 4.245: Suporte do deque

4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral

A tensão nas esteiras laterais pode ser ajustada usando os ajustadores em cada extremidade da esteira.

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 do veículo antes de entrar embaixo da máquina por qualquer motivo.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

IMPORTANTE:

A tensão da esteira é ajustada na fábrica e não deve exigir ajuste. Se houver necessidade de ajustes, certifique-se de que a tensão esteja definida de forma que a esteira não escorregue ou ceda abaixo da barra de corte. A tensão excessiva na esteira pode danificar o acionamento e os rolos da esteira.

1. Certifique-se de que o indicador de tensão (A) cubra a metade interna da janela.
2. Ligue o motor.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

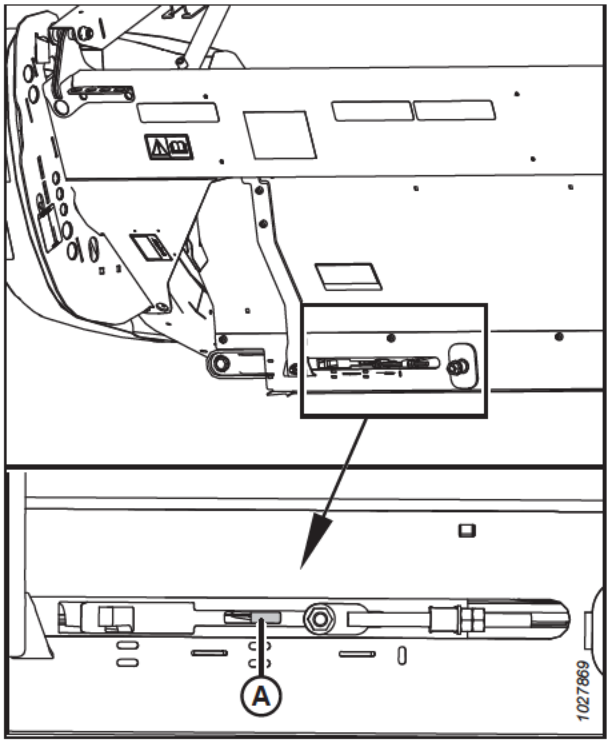


Figura 4.246: Verificação do ajustador de tensão esquerdo

6. Certifique-se que a guia da esteira (faixa de borracha no lado inferior da esteira) esteja encaixada na ranhura (A) do rolo motor de forma adequada.

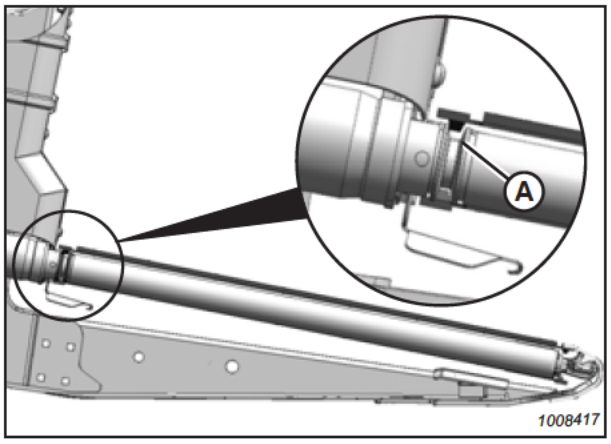


Figura 4.247: Rolo de acionamento

7. Certifique-se que o rolo movido (A) esteja entre as guias (B).

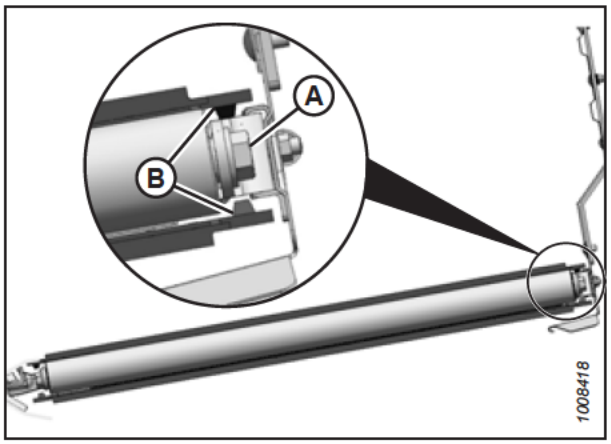


Figura 4.248: Rolo livre

8. Aperte o parafuso ajustador (A) até que o indicador do tensor cubra a metade interna da janela. O indicador do tensor (B) se moverá para dentro para mostrar que a esteira está sendo apertada.

   IMPORTANTE:

   Para evitar falha prematura da esteira, dos rolos da esteira e/ou dos componentes do aperto, **NÃO** opere a plataforma quando o indicador de tensão não estiver visível.

   IMPORTANTE:

   NÃO ajuste a porca (C). Essa porca é usada somente para o alinhamento da esteira.

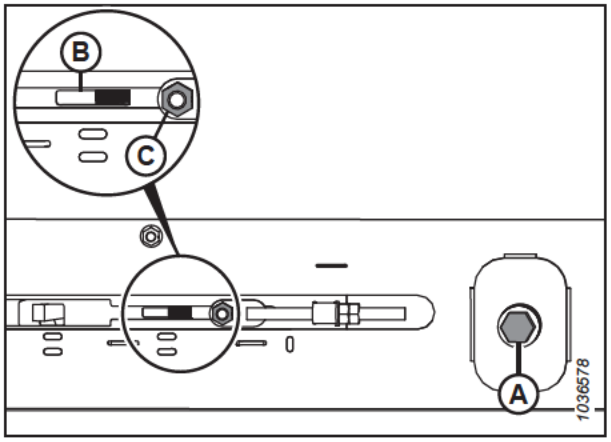


Figura 4.249: Ajuste do tensor esquerdo

4.12.5 Ajustar a trilha da esteira lateral

Para garantir que as esteiras laterais girem suavemente sem esfregar a lateral da estrutura da plataforma, pode ser necessário ajustar seu percurso.

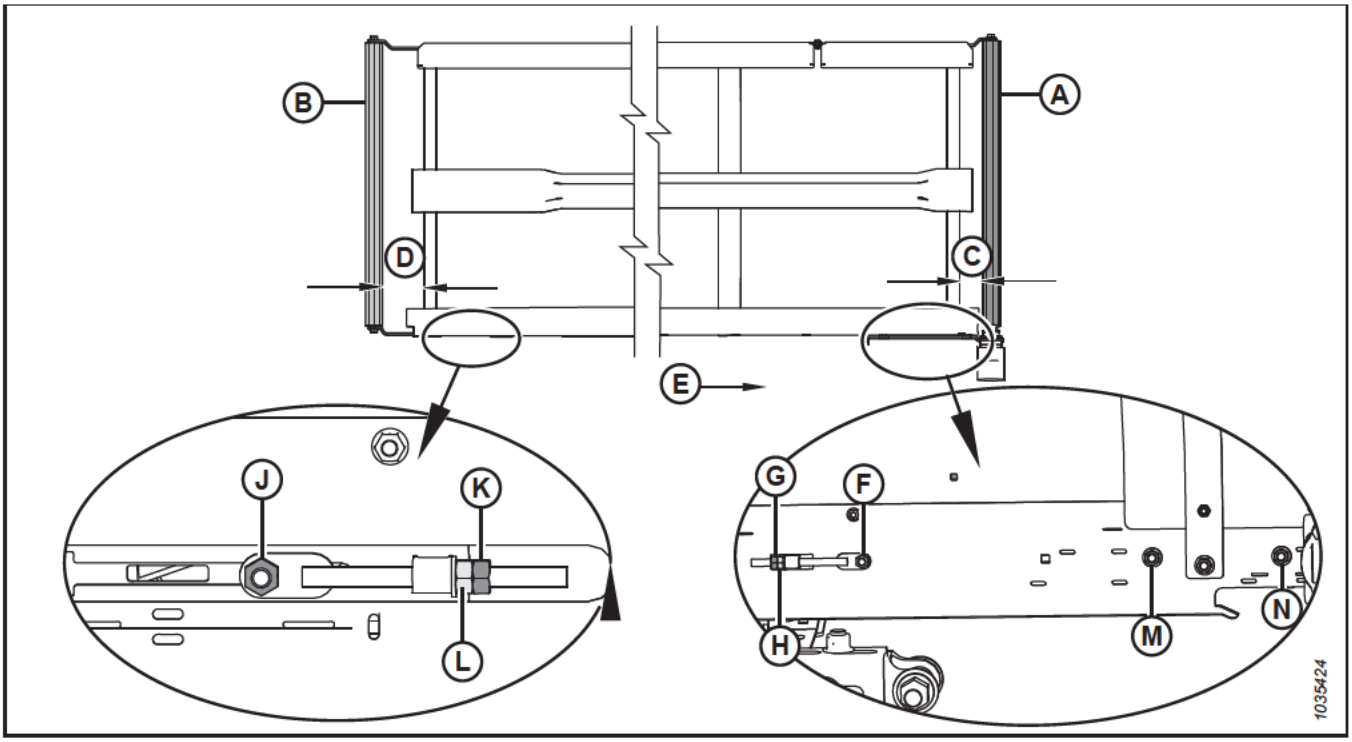


Figura 4.250: Ajustes do percurso da esteira - plataforma esquerda

A - Rolos de acionamento
B - Rolo movido
C - Ajuste do rolo de acionamento
D - Ajuste do rolo movido
E - Orientação da esteira
F - Porca no lado do rolo do acionamento
G - Contraporca para o rolo do acionamento
H - Ajustador para o rolo do acionamento
J - Porca no lado do rolo movido
K - Contraporca para o rolo movido
L - Ajustador para o rolo movido
M - Porca no lado do rolo do acionamento
N - Porca no lado do rolo do acionamento

1. Para determinar quais ajustes e qual rolo os requer, consulte a tabela a seguir:

Table 4.2 da plataforma

Se o percurso é nesta direção	Local	Ajuste	Método
Chapa traseira	Rolo motor	Aumente **C**	Aperte a porca de ajuste (H)
Barra de corte	Rolo motor	Diminua **C**	Afrouxe a porca de ajuste (H)
Chapa traseira	Rolo movido	Aumente **D**	Aperte a porca de ajuste (L)
Barra de corte	Rolo movido	Diminua **D**	Afrouxe a porca de ajuste (L)

2. Ajuste o rolo motor (A) para mudar **C** (consulte a Tabela *4.2, página 435* e a Figura *4.250, página 435*) da seguinte forma:

   a. Folgue as porcas (F), (M) e (N) e a contraporca (G).

   b. Gire a porca de ajuste (H).

   c. Aperte as porcas (F), (M) e (N) e a contraporca (G).

3. Ajuste o rolo movido (B) para mudar **D** (consulte a Tabela *4.2, página 435* e a Figura *4.250, página 435*) da seguinte forma:

   a. Afrouxe a porca (J) e a contraporca (K).

   b. Gire a porca de ajuste (L).

   NOTA:

   Se a esteira estiver desalinhada na extremidade do rolo movido depois deste ter sido ajustado, é provável que o rolo motor não esteja alinhado com o deque. Ajuste o rolo motor e depois reajuste o rolo movido.

   c. Aperte a porca (J) e a contraporca (K).

4.12.6 Inspeção do rolamento de rolo da esteira

Os rolos da esteira possuem rolamentos não lubrificáveis, no entanto, a vedação externa deve ser verificada a cada 200 horas (mais frequentemente em condições arenosas) para obter o máximo de vida do rolamento.

Usando um termômetro infravermelho, verifique se há rolamentos do rolo da esteira defeituosos da seguinte maneira:

1. Engate a plataforma e coloque-a para funcionar por aproximadamente 3 minutos.

2. Verifique a temperatura dos rolamentos de rolo da esteira de cada um dos braços (A) do rolo (B) e (C) em cada deque. Certifique-se de que a temperatura não ultrapasse 44 °C (80 °F) acima da temperatura ambiente.

   Substitua os rolamentos do rolo que excedem a temperatura máxima recomendada. Para obter instruções, consulte:

   - *4.12.8 Substituição do rolamento do rolo movido do deque da esteira lateral, página 438*
   - *4.12.11 Substituição do rolo motor da esteira lateral, página 444*

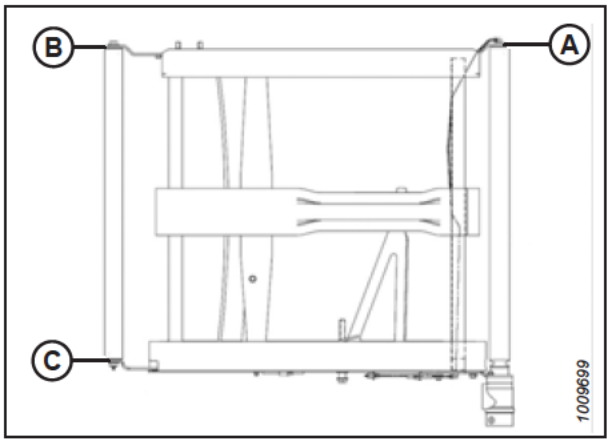


Figura 4.251: Braços do rolete

4.12.7 Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral

O deque da esteira lateral tem um rolo em cada extremidade do deque. Um é o rolo movido e o outro é o rolo de acionamento.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Acione a plataforma até que você possa acessar o conector da esteira lateral pela extremidade externa do deque.
3. Eleve totalmente a plataforma.
4. Eleve o molinete completamente.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
7. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
8. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido antihorário até que ele não possa mais ser ajustado.

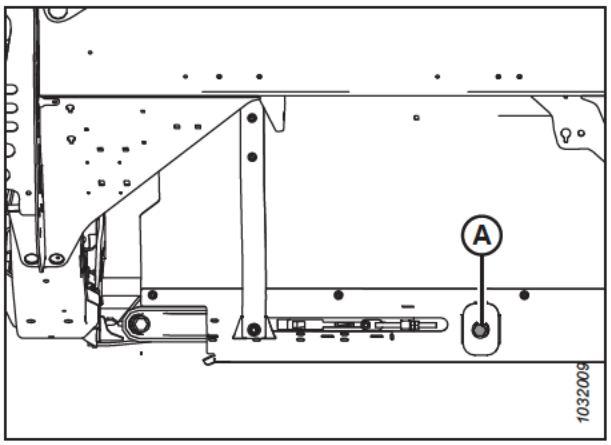


Figura 4.252: Tencionador - Lado esquerdo exibido

9. Remova os parafusos (C), o conector de ponte (D) e as porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
10. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
11. Puxe a esteira fora do rolo movido.

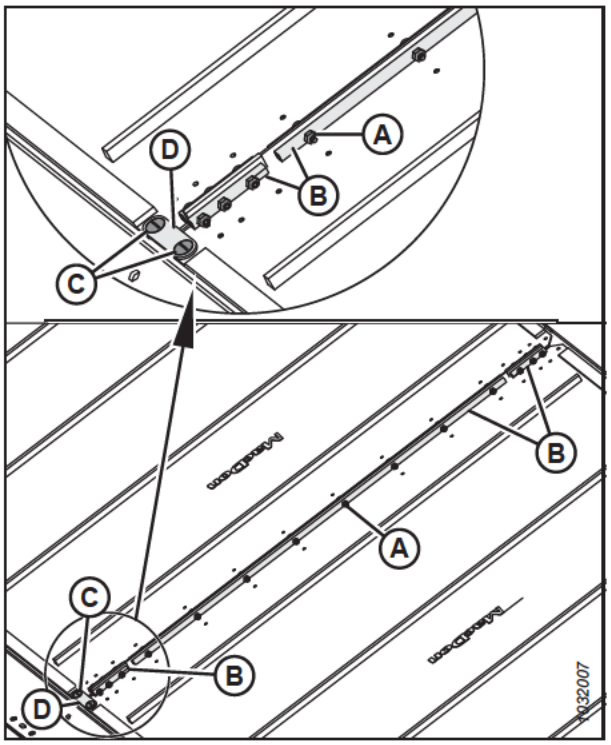


Figura 4.253: Conectores da esteira

12. Remova o parafuso (A) e a arruela do rolo movido na parte traseira do deque da plataforma.
13. Remova o parafuso (B) e a arruela do rolo movido na parte frontal do deque da plataforma.
14. Abra os braços do rolo (C) e (D) e remova o rolo movido.

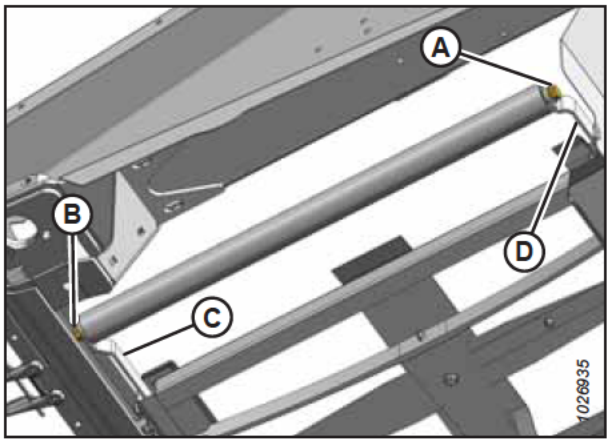


Figura 4.254: Rolo livre

4.12.8 Substituição do rolamento do rolo movido do deque da esteira lateral

O rolo movido do deque da esteira lateral tem rolamentos instalados para permitir que o rolo gire.

1. Remova o rolo movido do deque da esteira. Para obter instruções, consulte *4.12.7 Remoção do rolo movido do deque da esteira lateral, página 436*.
2. Prenda o tubo do rolo movido (C) em um torno usando um tecido enrolado em volta do rolo para evitar danos.
3. Remova o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) do tubo do rolo (C) como segue:
   a. Prenda o martelo deslizante (D) ao eixo roscado (E) no conjunto do rolamento.
   b. Retire o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) com leves batidas.
4. Limpe o interior do tubo do rolo (C), e verifique-o em busca de sinais de desgaste ou danos. Substitua o tubo se necessário.

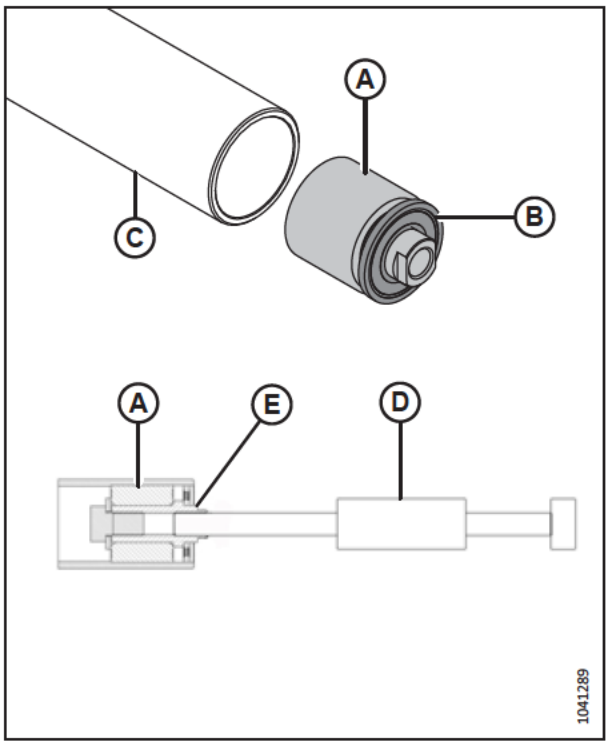


Figura 4.255: Rolamento do rolo movido e vedação

IMPORTANTE:

Ao instalar o novo rolamento, **NÃO** apoie a extremidade oposta do rolo diretamente no chão. O conjunto do rolamento (A) se estende além do tubo do rolo (B), e apoiar a extremidade do rolo no chão vai empurrar o rolamento ainda mais para dentro do tubo.

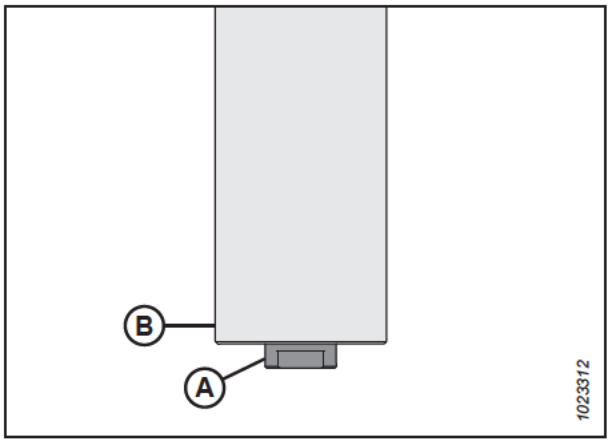


Figura 4.256: Rolo livre

5. Esculpa uma cavidade (A) em um bloco de madeira.
6. Coloque a extremidade do rolo movido (B) no bloco de madeira, com o conjunto do rolamento que sobressai apoiado na cavidade (A).

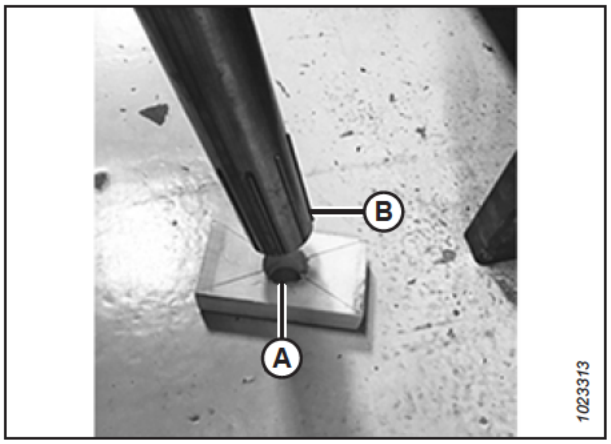


Figura 4.257: Rolo livre

7. Instale o novo conjunto do rolamento (A) pressionando a pista externa do rolamento para dentro do tubo até que esteja a 14–15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) da borda externa do tubo.

NOTA:

Antes de instalar uma nova vedação, preencha a área (A) com aproximadamente 8 bombeadas de graxa.

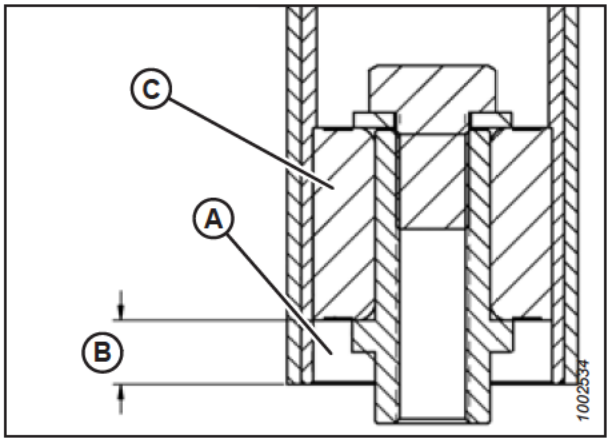


Figura 4.258: Rolamento de rolo da polia

8. Instale a nova vedação (A) pressionando nos anéis interno e externo da vedação até que esteja a 3-4 mm (1/8-3/16 pol.) (B) a partir da borda externa do tubo.

   NOTA:

   A vedação pode ser orientada em qualquer direção.

9. Reinstale o rolo movido. Para obter mais instruções, consulte *4.12.9 Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral, página 440*.

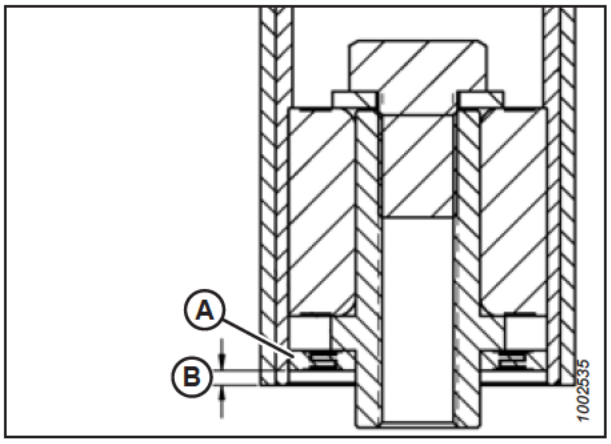


Figura 4.259: Rolamento de rolo da polia

4.12.9 Instalar o rolo movido do deque da esteira lateral

O deque da esteira lateral tem um rolo em cada extremidade do deque. Um deles é o rolo movido e o outro é o rolo motor. Se o rolo movido estiver gasto ou danificado, ele precisará ser substituído.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

PERIGO

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

1. Ligue o motor.
2. Levante a plataforma e o molinete.
3. Acione os apoios de segurança do molinete.
4. Acione os apoios de segurança da plataforma.
5. Instale o rolo movido (A) entre os braços do rolo movido (B).
6. Prenda o rolo movido com dois parafusos e arruelas (C). Aperte os parafusos com torque de 95 Nm (70 lbf·pé).

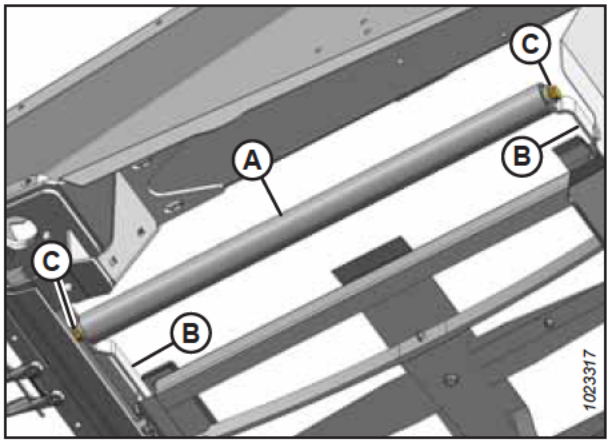


Figura 4.260: Rolo livre

7. Prenda as extremidades da esteira com tubos conectores (B) e parafusos e porcas (A).

   IMPORTANTE:

   Instale os parafusos de modo que as cabeças fiquem voltadas para dentro.

   NOTA:

   Os dois tubos conectores curtos ficam acoplados à parte dianteira e traseira da esteira.

8. Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.

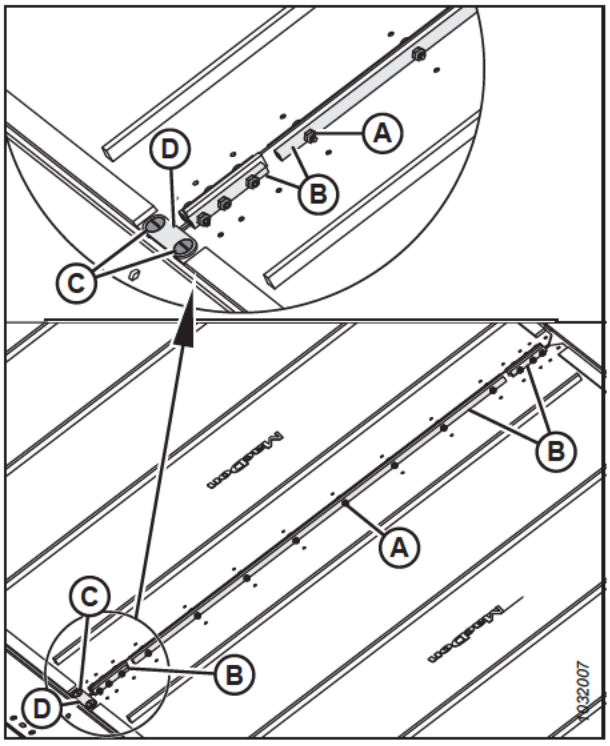


Figura 4.261: Conector da esteira

9. Aperte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido horário. Para obter mais instruções, consulte *4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 433*.

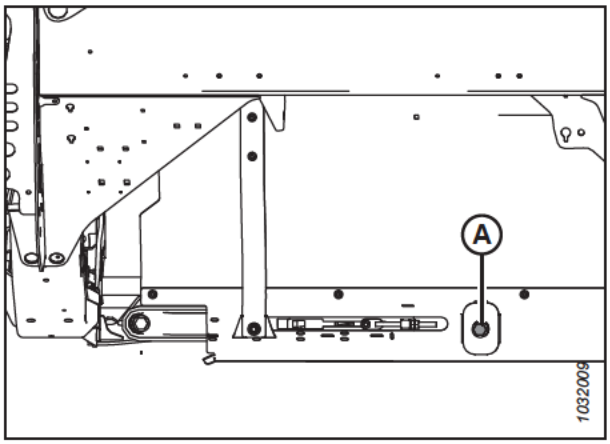


Figura 4.262: Tensor da esteira

10. Desengate os apoios de segurança do molinete e da plataforma.
11. Ligue o motor.
12. Abaixe totalmente a plataforma e o molinete.
13. Engate a plataforma. Certifique-se de que as esteiras laterais estejam alinhadas corretamente. Para obter instruções, consulte *4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 433*.

4.12.10 Remover o rolo do acionamento da esteira lateral

O deque da esteira lateral tem um rolo em ambas as extremidades do deque. Um deles é o rolo movido e o outro é o rolo motor.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Eleve totalmente a plataforma.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Se o conector da esteira não estiver visível, engate a plataforma até que você consiga acessar o conector pela extremidade externa do deque.
5. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
6. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
7. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
8. Solte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido antihorário até que ele não possa mais ser ajustado.

   IMPORTANTE:

   NÃO ajuste a porca (B). Essa porca é usada somente para o alinhamento da esteira.

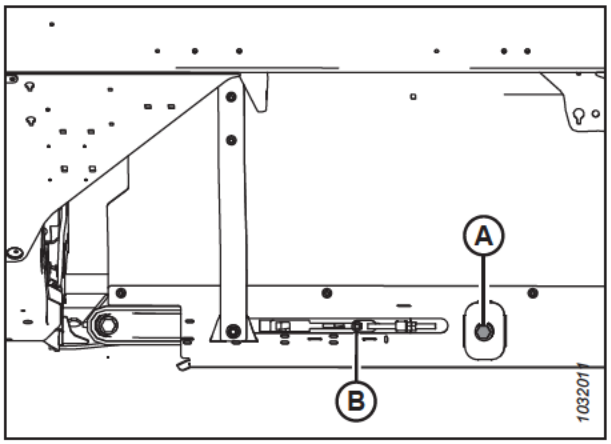


Figura 4.263: Tensor da esteira

9. Remova os parafusos e as porcas (A) e os conectores do tubo (B) da junta da esteira.
10. Remova os parafusos (C), o conector de ponte (D) e as porcas do lado dianteiro da junta da esteira.
11. Puxe a esteira fora do rolo de acionamento;

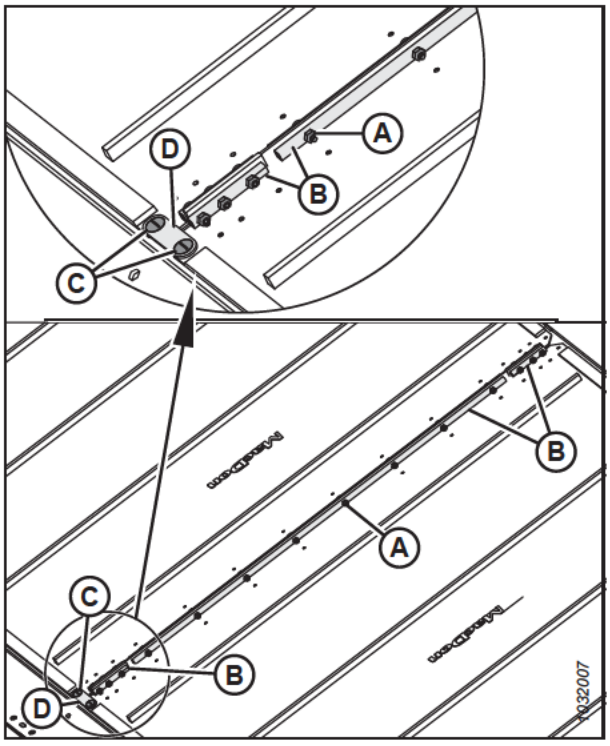


Figura 4.264: Conectores da esteira

12. Alinhe os parafusos de ajuste com o orifício (A). Remova os dois parafusos de ajuste que prendem o motor ao rolo motor.

    NOTA:

    Os parafusos de fixação estão separados a 1/4 de volta.

13. Solte dois parafusos (B) que prendem o motor ao braço do rolo de acionamento.

    NOTA:

    Pode ser necessário remover a proteção de plástico (C) para obter acesso ao parafuso superior.

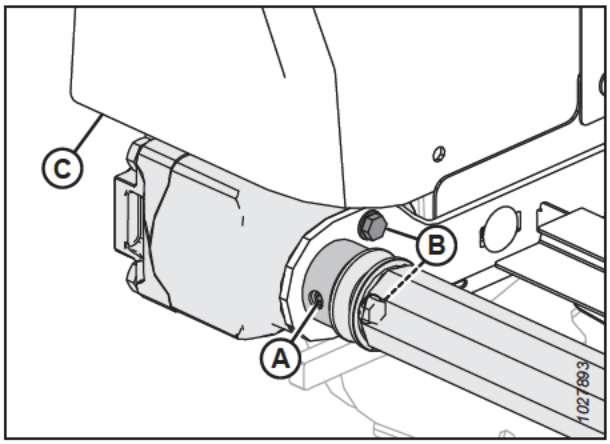


Figura 4.265: Rolo de acionamento

NOTA:

Talvez seja necessário separar o rolo e o suporte (A) para remover o rolo do eixo. Guarde a chaveta reta.

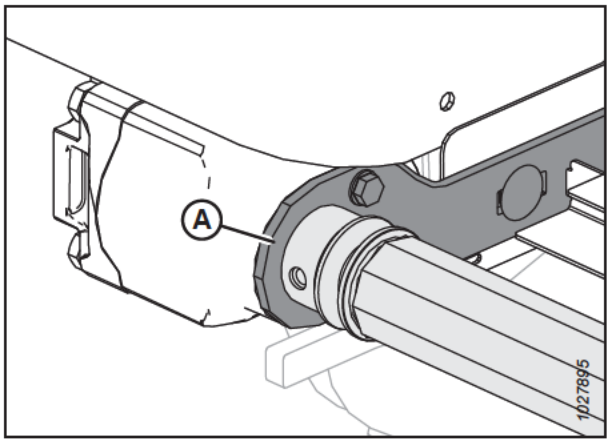


Figura 4.266: Rolo de acionamento

14. Solte dois parafusos (A) segurando o braço do suporte (B).
15. Remova o parafuso (C) e a arruela que prendem o lado oposto do rolo de acionamento para sustentar o braço (B).
16. Remova o rolo de acionamento (D).

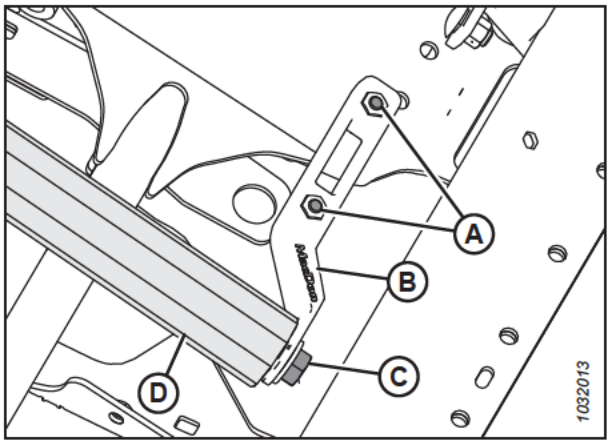


Figura 4.267: Rolo de acionamento

4.12.11 Substituição do rolo motor da esteira lateral

Você vai precisar de um martelo deslizante para substituir o rolamento de um rolo motor.

1. Remova o conjunto de rolo movido da esteira. Para obter mais instruções, consulte *4.12.10 Remover o rolo do acionamento da esteira lateral, página 442*.
2. Prenda o rolo motor (A) em um torno, enrolado em um tecido para evitar que sofra danos.

3. Remova o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) do tubo do rolo (C) como segue:
   a. Prenda o martelo deslizante (D) ao eixo roscado (E) no conjunto do rolamento.
   b. Retire o conjunto do rolamento (A) e a vedação (B) com leves batidas.
4. Limpe o interior do tubo do rolo (C), verifique o tubo em busca de sinais de desgaste ou danos e substitua-o se necessário.

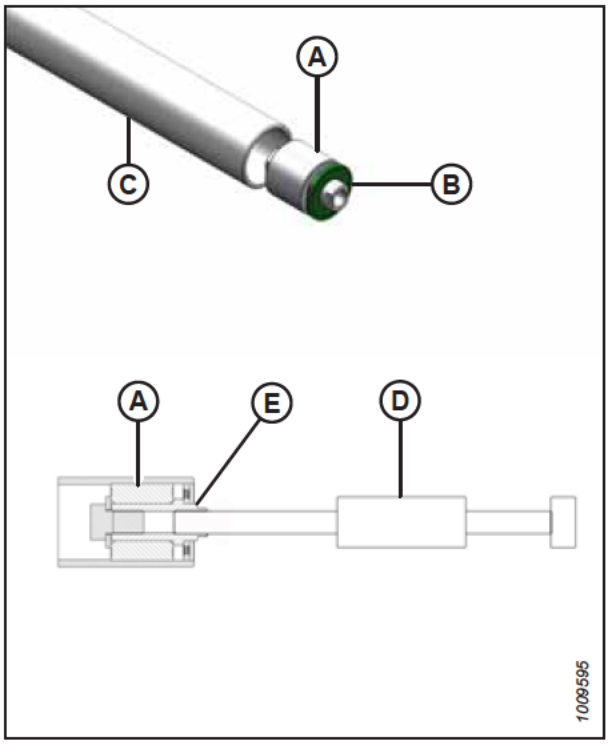


Figura 4.268: Rolamento de rolo

5. Instale o novo conjunto do rolamento (A) pressionando a pista externa do rolamento para dentro do tubo até que esteja a 14-15 mm (9/16–19/32 pol.) (B) da borda externa do tubo.
6. Aplique graxa na parte frontal do conjunto de rolamentos (A). Consulte a área interna da contracapa deste manual para ver as especificações de graxas.
7. Instale a nova vedação (C) na abertura do rolo e instale uma arruela plana (1,0 pol. I.D. x 2,0 pol. O.D) na vedação.
8. Bata de leve na vedação (C) na abertura do rolo com um soquete de tamanho adequado. Bata de leve na arruela e no conjunto (A) do rolamento até que a vedação esteja a 3–4 mm (1/8–3/16 pol.) (D) do lado externo do tubo.

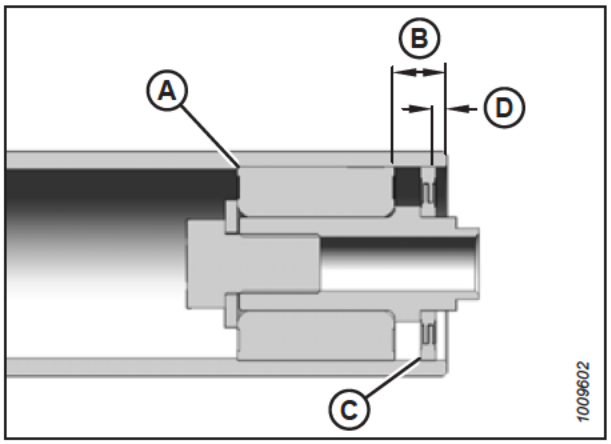


Figura 4.269: Rolamento de rolo

4.12.12 Instalar o rolo de acionamento da esteira lateral

O deque da esteira lateral tem um rolo em cada extremidade do deque. Um deles é o rolo movido e o outro é o rolo motor.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

PERIGO

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

1. Ligue o motor.
2. Levante a plataforma e o molinete.
3. Acione os apoios de segurança do molinete.
4. Acione os apoios de segurança da plataforma.
5. Posicione o rolo de acionamento (A) entre os braços de suporte do rolo.
6. Prenda o rolo motor com uma arruela e um parafuso (B).
7. Aperte os parafusos (C) no braço do suporte.
8. Ajuste o torque do parafuso (B) para 95 Nm (70 lbf·ft).
9. Lubrifique o eixo do motor e insira-o na extremidade do rolo motor (A).

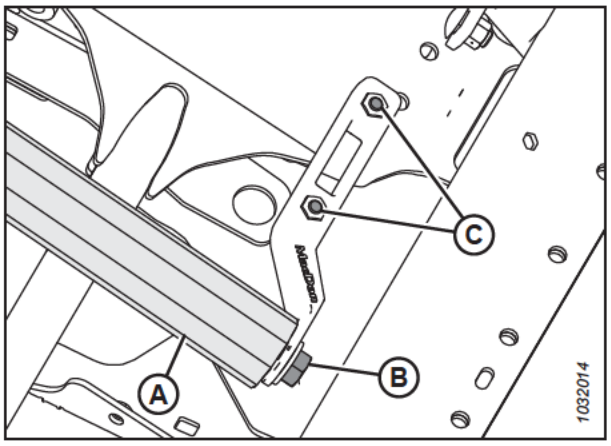


Figura 4.270: Rolo de acionamento

10. Prenda o motor ao suporte do rolo com dois parafusos (B). Aperte os parafusos com torque de 27 Nm (19,9 lbf·pé [239 lbf·pol.]).
11. Certifique-se de que a chaveta reta esteja no lugar no eixo do motor e, em seguida, insira o eixo do motor totalmente para dentro do rolo.
12. Usando uma chave sextavada, aperte os dois parafusos de ajuste (não exibidos) através do orifício de acesso (A).

    NOTA:

    Aperte os parafusos que estiverem soltos e reinstale a proteção de plástico (C), caso tenha sido removida anteriormente.

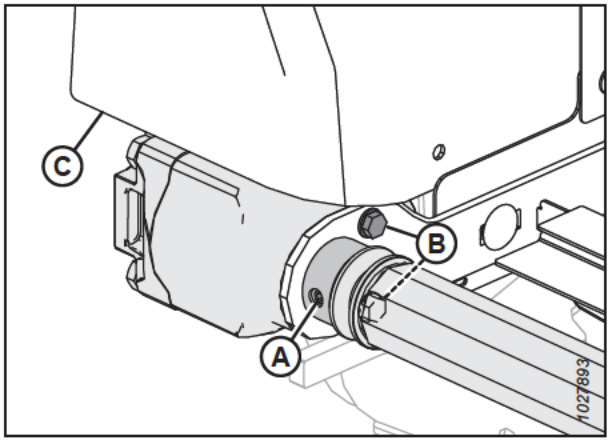


Figura 4.271: Rolo de acionamento

13. Passe a esteira ao redor do rolo motor e prenda as extremidades da esteira usando tubos conectores (B), parafusos (A) (com as cabeças voltadas para a abertura central) e porcas.

    NOTA:

    Os dois tubos conectores curtos ficam acoplados à parte dianteira e traseira da esteira.

14. Instale o conector de ponte (D) usando os parafusos (C) e porcas no lado dianteiro da junta da esteira.

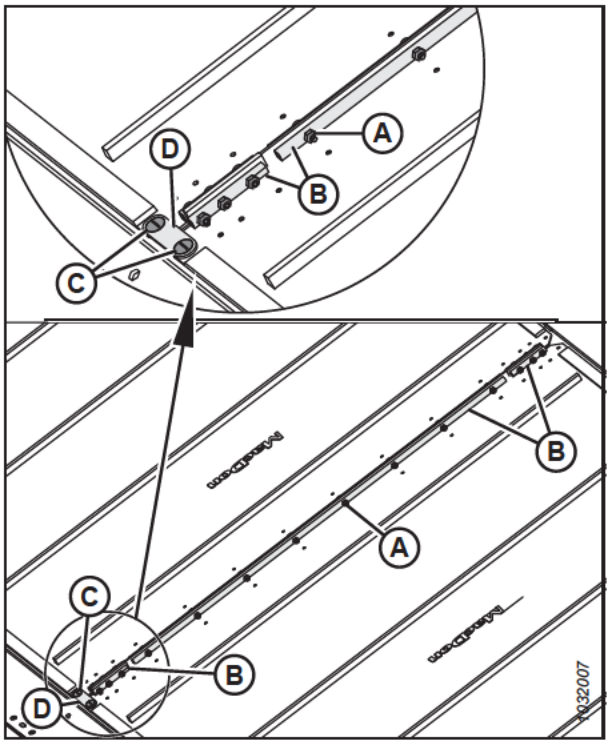


Figura 4.272: Conector da esteira

15. Aperte a esteira girando o parafuso de ajuste (A) no sentido horário. Para obter mais instruções, consulte *4.12.4 Ajuste da tensão da esteira lateral, página 433*.

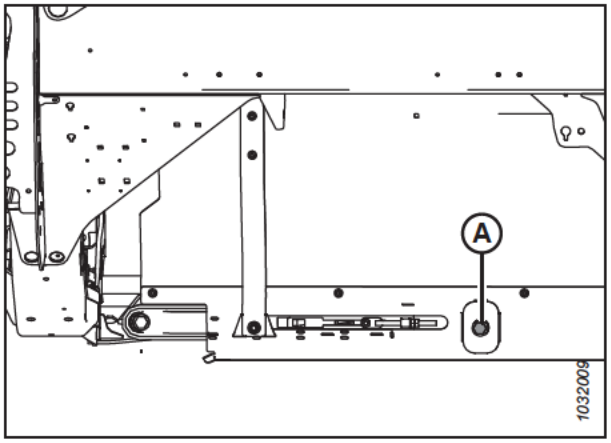


Figura 4.273: Tencionador da esteira - Lado esquerdo exibido

16. Desengate os apoios de segurança do molinete e da plataforma.
17. Ligue o motor.
18. Abaixe a plataforma e o molinete.
19. Engate a plataforma. Certifique-se de que a esteira esteja alinhada corretamente. Para obter mais instruções, consulte *4.12.5 Ajustar a trilha da esteira lateral, página 435*.

4.13 Molinete

O molinete apresenta um excêntrico com formato único, que permite que os dedos alcancem embaixo de culturas acamadas e recolha antes de ser cortado.

CUIDADO

Para evitar ferimentos, antes de reparar a máquina ou abrir as tampas do acionamento, consulte *4.1 Preparação da máquina para serviços, página 285*

4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte

Deve haver folga suficiente entre os dedos do molinete e a barra de corte para garantir que os dedos do molinete não entrem em contato com a barra de corte durante a operação. A folga é configurada na fábrica, mas alguns ajustes podem ser necessários antes de colocar a plataforma em operação.

Meça a folga (A) entre a ponta do dedo do molinete e o dedo duplo (dedo duplo longo [B] ou dedo duplo curto [C], dependendo da configuração da plataforma). Compare a medida com as especificações listadas na tabela abaixo:

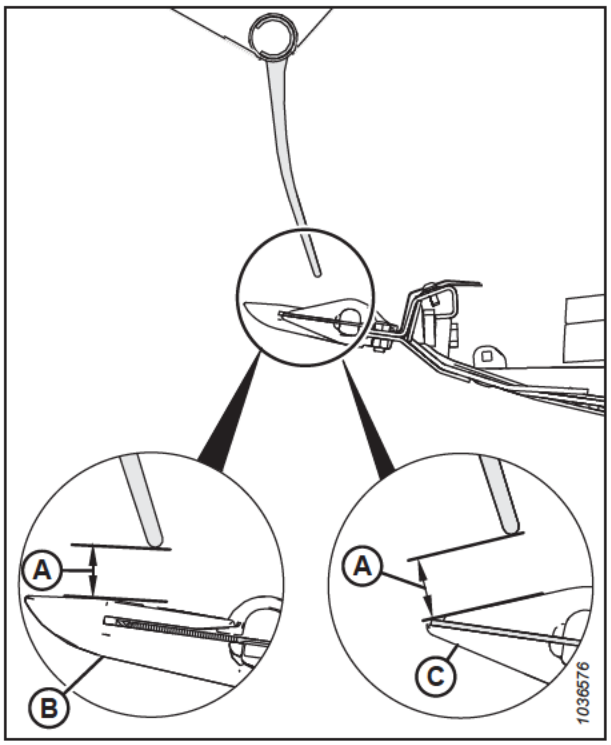


Figura 4.274: Folga do dedo

Table 4.3 Folga entre o dedo do molinete e o dedo duplo - plataformas de molinete simples

Modelo da plataforma	Painéis finais	Ao lado do braço central
FD225	50 mm (1,97 pol.)	—

Table 4.4 Folga entre o dedo do molinete e o dedo duplo - plataformas de molinete duplo

Modelo da plataforma	Painéis finais	Ao lado do braço central
FD230	20 mm (0,80 pol.)	50 mm (1,97 pol.)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 pol.)	20 mm (0,80 pol.)

Table 4.5 Folga entre o dedo do molinete e o dedo duplo - plataformas de molinete triplo

Modelo da plataforma	Painéis finais externos	Ao lado dos braços centrais
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 pol.)	20 mm (0,80 pol.)

Medição da folga entre o molinete e a barra de corte

A folga entre o molinete e a barra de corte refere-se ao espaço entre as extremidades dos dedos do molinete e a barra de corte. Dependendo da configuração da plataforma, a folga entre o molinete e a barra de corte pode variar ao longo do comprimento da plataforma. Para determinar se a folga é aceitável, primeiro ela deve ser medida.

NOTA:

Este procedimento pode ser executado com os cilindros de avanço/recuo do molinete na posição padrão ou na posição de colheita de canola, desde que os cilindros de avanço/recuo permaneçam na mesma posição durante o procedimento.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
3. Ajuste a posição de avanço/recuo do molinete até que o número **7** no indicador de avanço/recuo (A) esteja oculto pelo suporte do sensor (B).

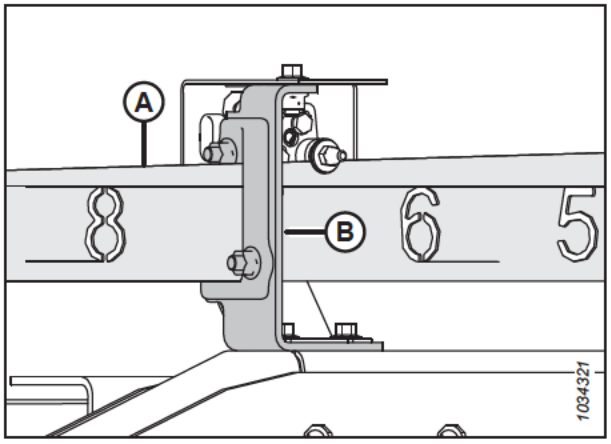


Figura 4.275: Posição avanço-recuo do molinete

4. **Plataformas de molinete único:** Levante a plataforma alto o suficiente para colocar dois blocos de 254 mm (10 pol.) de altura (A) sob a barra de corte, bem na parte interna dos pontos de flexão da asa.

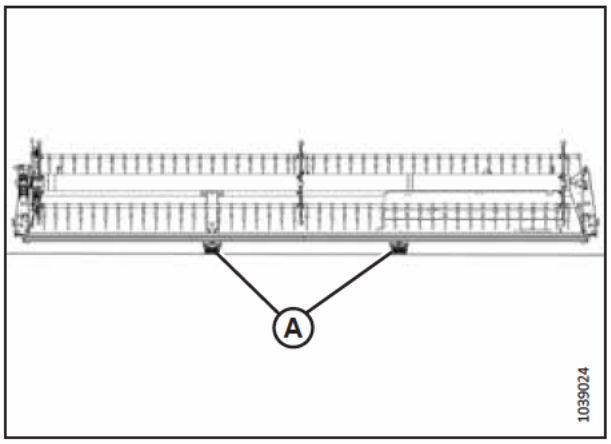


Figura 4.276: Locais de bloqueio FlexDraper® — Molinete único

5. **Plataformas de molinete duplo:** Levante a plataforma alto o suficiente para colocar dois blocos de 254 mm (10 pol.) de altura (A) sob a barra de corte, na parte interna dos pontos de flexão da asa.

   NOTA:

   Você não precisa de blocos para apoiar as asas de plataformas de molinete triplo.

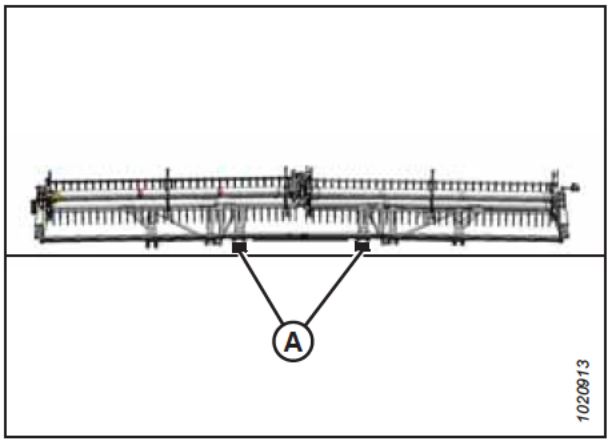


Figura 4.277: Locais de bloqueio FlexDraper® – plataformas de molinete duplo

6. **Plataformas de molinete simples e molinete duplo: Plataformas de molinete duplo:** Mova as manoplas da mola de trava da asa (A) para baixo para a posição DESTRAVAR.

   NOTA:

   A folga do molinete em plataformas com molinete triplo deve ser medida com as asas travadas.

7. Abaixe a plataforma até que o indicador de flutuação esteja na posição 2 ou 3. As asas nas plataformas de molinete simples e molinete duplo devem estar totalmente flexionadas para baixo (franzido); as asas de plataformas de molinete triplo devem estar niveladas com o deque central.

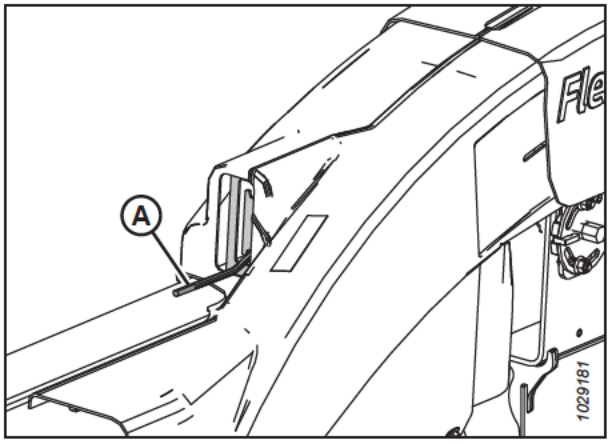


Figura 4.278: Trava da asa na posição DESTRAVAR

8. Gire o molinete manualmente até que uma barra esteja diretamente acima da barra de corte.
9. Meça e registre a folga (A) entre a ponta do dedo do molinete e um dos dedos duplos na extremidade do molinete, seja um dedo duplo longo (B) ou curto (C). Para obter as especificações de folga, consulte *4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*.

   Para obter os locais de medição, consulte a figura relevante:

   - Plataformas de molinete simples: Figura *4.280, página 451*
   - Plataformas de molinete duplo: Figura *4.281, página 452*
   - Plataformas de molinete triplo: Figura *4.282, página 452*

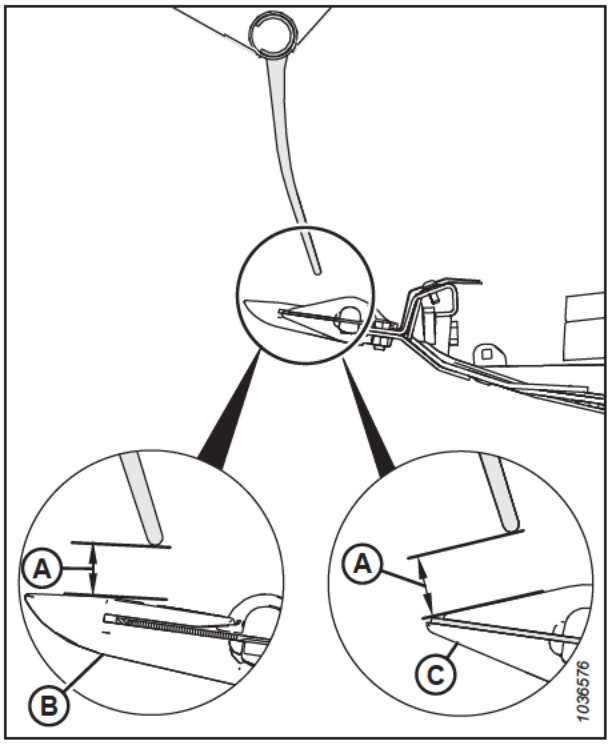


Figura 4.279: Folga do dedo

Locais de medição para molinete simples (A): Extremidades externas do molinete (dois locais).

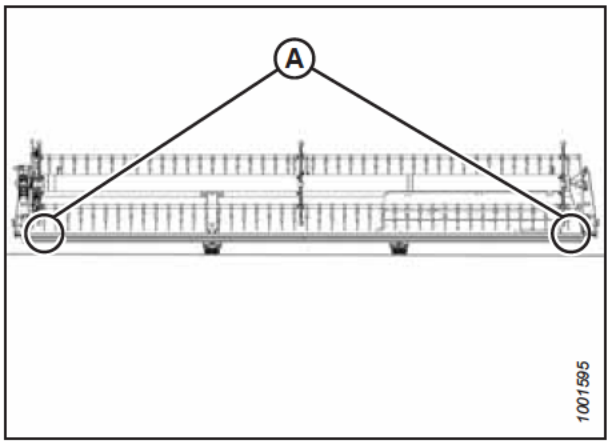


Figura 4.280: Locais de medição FlexDraper® — Molinete único

Locais de medição do molinete duplo (A): Pontas externas dos molinetes e em ambos pontos de articulação (quatro locais).

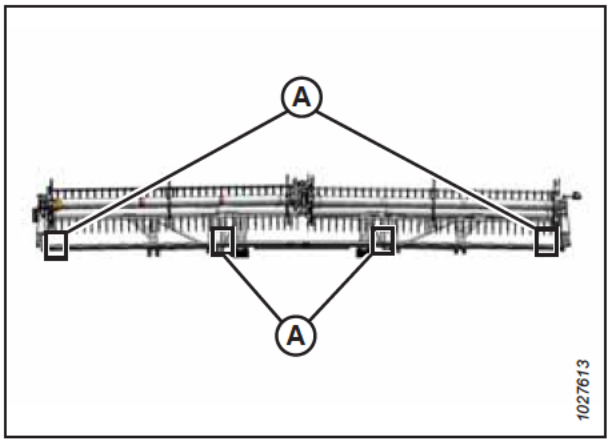


Figura 4.281: Locais de medição FlexDraper® — Molinete duplo

Locais de medição de molinete triplo (A): Ambas as extremidades de três molinetes (seis locais).

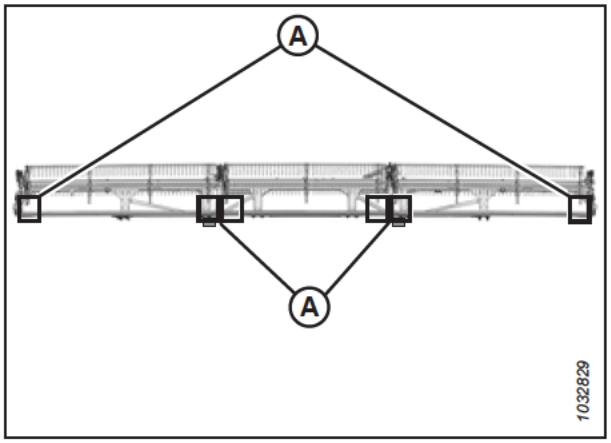


Figura 4.282: Locais de medição FlexDraper® – molinete triplo

10. Ajuste a folga entre o molinete e a barra de corte, se necessário. Para obter instruções, consulte *Ajuste da folga entre o molinete e a barra de corte, página 452*.

Ajuste da folga entre o molinete e a barra de corte

Caso a folga entre os dedos do molinete e a barra de corte seja insuficiente, será necessário ajustá-la para que não ocorram danos ao equipamento.

NOTA:

Este procedimento pode ser executado com os cilindros de avanço/recuo do molinete na posição padrão ou na posição de colheita de canola, desde que os cilindros de avanço/recuo permaneçam na mesma posição durante o procedimento.

⚠ PERIGO

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

⚠ PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Meça a folga entre o molinete e a barra de corte. Para obter instruções, consulte *Medição da folga entre o molinete e a barra de corte, página 449*.
2. Ligue o motor.

3. Ajuste a posição de avanço/recuo do molinete até que o número **7** no indicador de avanço/recuo (A) esteja oculto pelo suporte do sensor (B).

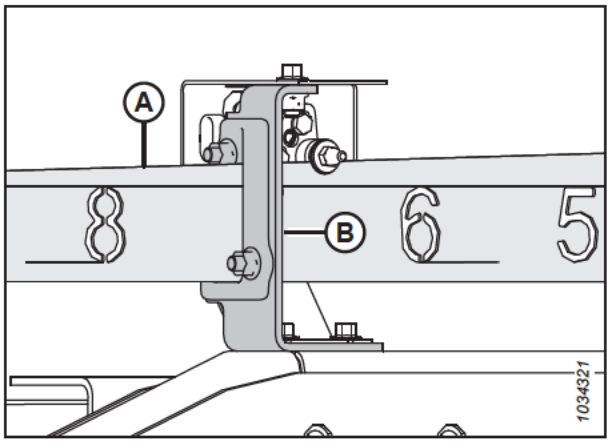


Figura 4.283: Posição avanço-recuo

4. Levante a plataforma alto o suficiente para colocar dois blocos de 254 mm (10 pol.) de altura (A) sob a barra de corte, bem na parte interna dos pontos de flexão da asa.

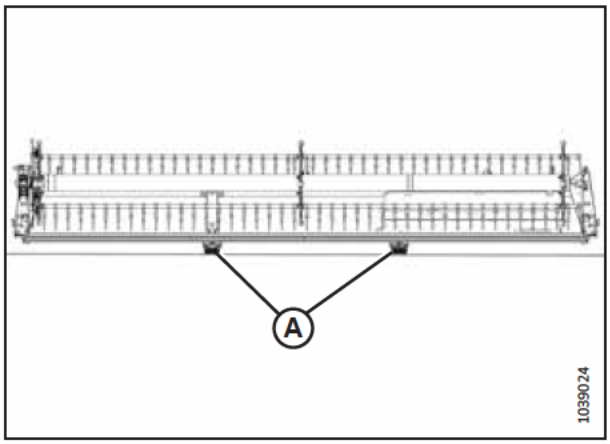


Figura 4.284: Locais de bloqueio FlexDraper® — Molinete único

5. Levante a plataforma alto o suficiente para colocar dois blocos de 254 mm (10 pol.) de altura (A) sob a barra de corte, bem na parte interna dos pontos de flexão da asa.

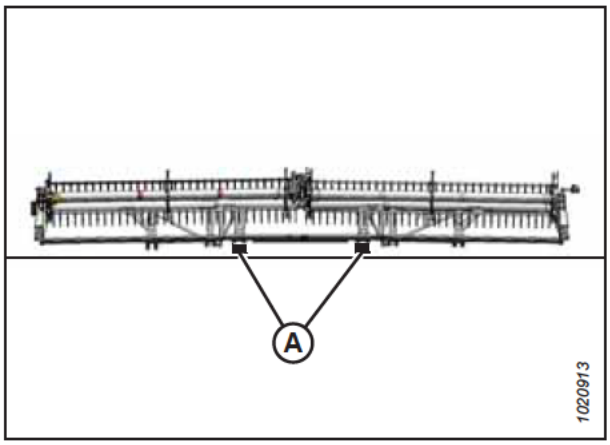


Figura 4.285: Locais de bloqueio FlexDraper® — Molinete duplo

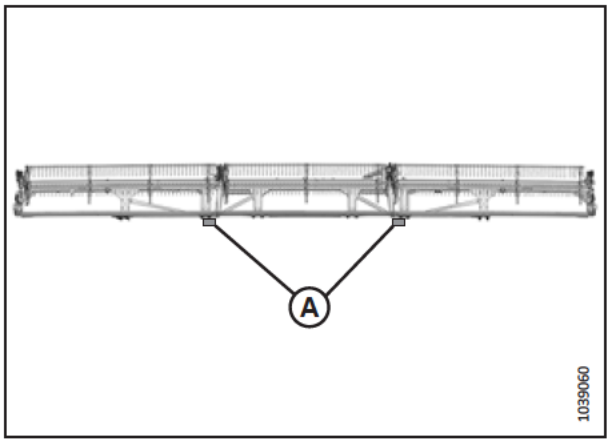


Figura 4.286: Locais de bloqueio FlexDraper® – Molinete triplo

6. Abaixe o molinete totalmente e continue segurando o botão de controle para regular os cilindros.
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
8. Ajuste a folga nos lados externos do molinete como segue:
   a. Folgue o parafuso (A) no cilindro do braço externo.
   b. Ajuste a haste do cilindro (B), se necessário:
      - Para aumentar a folga entre os dedos do molinete e a barra de corte, gire a haste do cilindro (B) para fora do Clevis.
      - Para diminuir a folga entre os dedos do molinete e a barra de corte, gire a haste do cilindro (B) para dentro do Clevis.
   c. Aperte o parafuso (A).
9. Repita o Passo *8, página 454* para o lado oposto da plataforma.

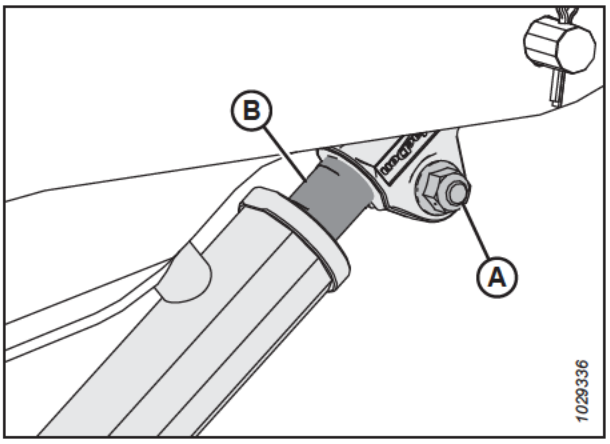


Figura 4.287: Cilindro externo do braço

10. Folgue os parafusos (A) em ambos cilindros do braço centrais.
11. Ajuste a folga conforme segue:

    IMPORTANTE:

    Ajuste ambas as hastes do cilindro igualmente.

    - Para aumentar a folga entre os dedos do molinete e a barra de corte, gire as hastes do cilindro (D) para fora do Clevis.
    - Para diminuir a folga entre os dedos do molinete e a barra de corte, gire as hastes do cilindro (D) para dentro do Clevis.
12. Certifique-se de que a medida (B) seja idêntica em ambos os cilindros.

    NOTA:

    A medição (B) vai do centro dos pinos de montagem (C) até o topo dos entalhes nas hastes do cilindro (D).
13. Certifique-se de que os pinos de montagem (C) **NÃO POSSAM** ser girados manualmente. Se um dos pinos de montagem puder ser girado, ajuste as hastes do cilindro (D) conforme necessário:

    - Gire a haste do cilindro para fora do Clevis para aumentar a carga na haste do cilindro.
    - Gire a haste do cilindro para dentro do Clevis para diminuir a carga na haste do cilindro.

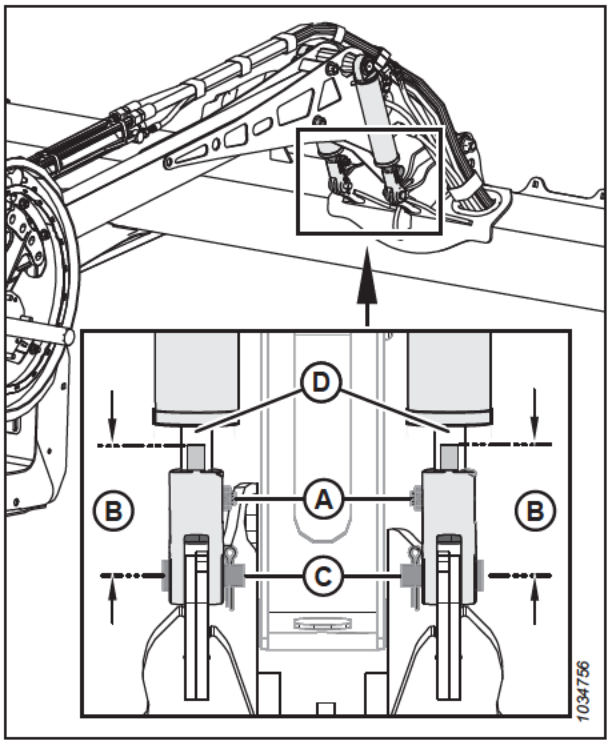


Figura 4.288: Cilindros do braço central

14. Aperte os parafusos (A).
15. **Plataformas de molinete triplo:** Repita do Passo *10, página 455* ao Passo *14, página 455* para definir a folga entre o molinete e a barra de corte no outro braço central do molinete.
16. Ligue o motor.
17. Eleve o molinete completamente.
18. Abaixe o molinete totalmente e continue segurando o botão de controle para regular os cilindros.
19. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
20. Verifique novamente as medições da folga entre o molinete e a barra de corte. Se necessário, repita os procedimentos de ajuste.
21. Mova o molinete para trás para garantir que os dedos do molinete não entrem em contato com as proteções do defletor.
22. Se os dedos do molinete entrarem em contato com as proteções do defletor, ajuste o molinete para cima para manter a folga em todas as posições de avanço/recuo do molinete. Se ainda houver contato após o ajuste do molinete, apare os dedos conforme necessário.
23. Verifique periodicamente se há evidências de contato durante a operação. Ajuste a folga entre o molinete e a barra de corte, conforme necessário.

4.13.2 Flexão do molinete para baixo

O molinete deve ser ajustado para posição "triste" (forneça mais folga no centro do molinete do que nas extremidades) para compensar a flexão do molinete.

Ajuste da forma do molinete

Os tubos de dedos do molinete precisam ser regulados na posição de curva para baixo (franzido) (faça com que a folga no centro do molinete seja maior do que nas extremidades) para compensar a flexão 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.

1. Posicione o molinete acima da barra de corte (entre **4** e **5** no indicador de posição de avanço-recuo [A]) para fornecer a folga adequada em todas as posições do avanço-recuo do molinete. O suporte (B) é o marcador da posição.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Registre a medição em cada ponto do disco do molinete para cada tubo do molinete.

   NOTA:

   Meça o perfil da flexão para baixo antes de desmontar o molinete para manutenção, de modo que o perfil possa ser mantido durante a remontagem.

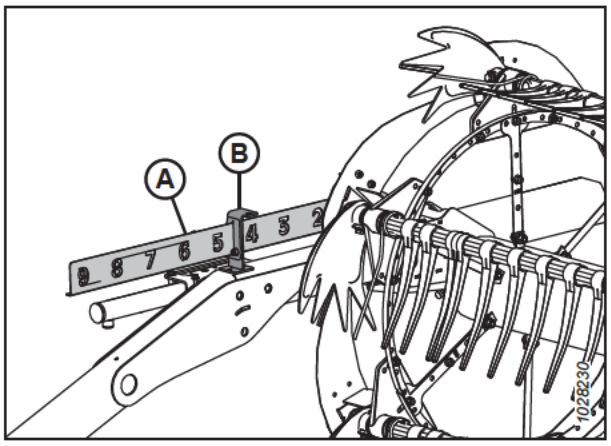


Figura 4.289: Indicador de posição do avanço-recuo

4. Comece com o disco do molinete mais próximo ao centro da plataforma e prossiga em direção às extremidades externas; ajuste o perfil da plataforma como segue:
   a. Remova os parafusos (A).
   b. Solte o parafuso (B) e ajuste o braço (C) até obter a medida desejada entre o tubo do molinete e a barra de corte.

      NOTA:

      Permita que os tubos do molinete se curvem naturalmente e posicione a ferragem de acordo.

   c. Reinstale os parafusos (A) nos furos alinhados e os aperte.

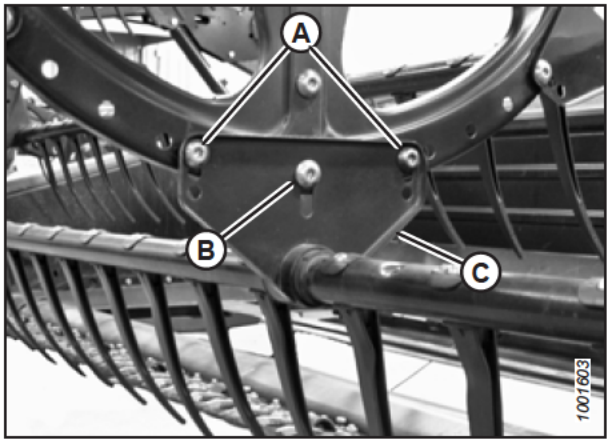


Figura 4.290: Disco central do molinete

4.13.3 Centralização do molinete

O molinete deve ser centralizado na plataforma para evitar qualquer contato com os painéis finais.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Meça a folga (A) nos locais (B) entre o tubo dos dedos do molinete e a chapa lateral em ambas as extremidades da plataforma. Os espaços devem ser os mesmos se o molinete estiver centralizado.

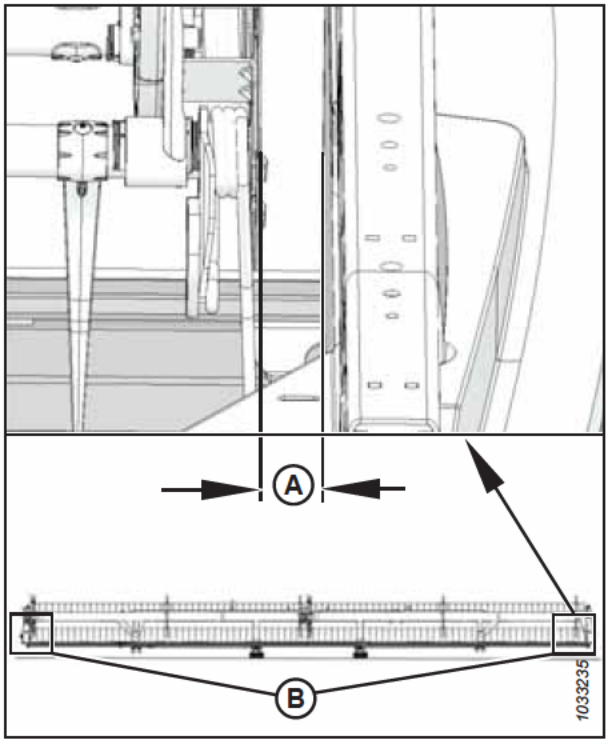


Figura 4.291: Espaço entre o molinete e a chapa lateral

6. Solte o parafuso (A) da braçadeira (B) no braço central de suporte.
7. Movimente a extremidade anterior do braço de suporte do molinete (C) lateralmente conforme necessário para centralizar o molinete.
8. Aperte o parafuso (A) com torque de 457 Nm (337 lbf·pé).

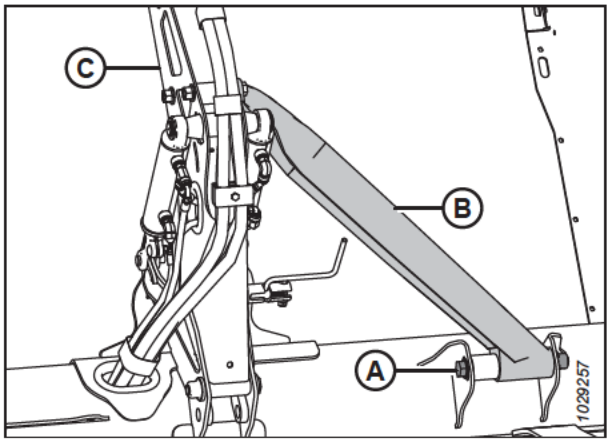


Figura 4.292: Braço central de suporte do

4.13.4 Dedos do molinete

Se um dedo do molinete estiver danificado ou com desgaste, será necessário fazer sua remoção para substituí-lo. Os dedos do molinete podem ser de plástico ou de aço.

IMPORTANTE:

Mantenha os dedos do molinete em bom estado e endireite-os ou substitua-os conforme necessário.

Remoção de dedos de aço do molinete

Os dedos de aço precisarão ser retirados da barra do molinete se estiverem danificados.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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:

Apoie a barra o tempo todo para evitar danos à barra e a outros componentes.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
6. Remova as buchas da barra aplicável no centro dos discos esquerdos. Para obter mais instruções, consulte *Remover as buchas dos molinetes, página 462*.

7. Acople os braços do tubo (B) ao disco do molinete nos locais de acoplamento originais (A).
8. Corte o dedo danificado para removê-lo do tubo.
9. Remova os parafusos dos dedos que estavam ao lado do dedo original e deslize os dedos para substituir o dedo que foi cortado. Remova os braços (B) da barra, se necessário.

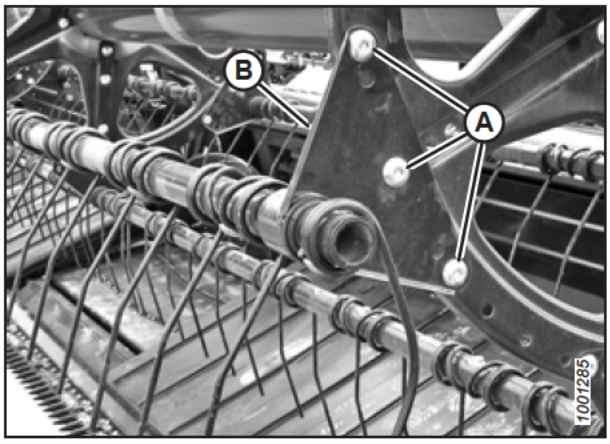


Figura 4.293: Braço do tubo

Instalação de dedos de aço do molinete

Assim que o antigo dedo de aço for removido, um novo dedo pode ser colocado na barra.

NOTA:

Este procedimento tem por pressuposto que o dedo foi removido da máquina. Para obter instruções sobre a remoção dos dedos, consulte *Remoção de dedos de aço do molinete, página 458*.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

IMPORTANTE:

Apoie a barra o tempo todo para evitar danos a ela e a outros componentes.

1. Deslize o novo dedo e o braço do tubo (A) em direção à extremidade do tubo.
2. Instalação das buchas na barra. Para obter mais instruções, consulte *Instalação das buchas nos molinetes, página 464*.
3. Acople os dedos ao tubo com parafusos e porcas (B).

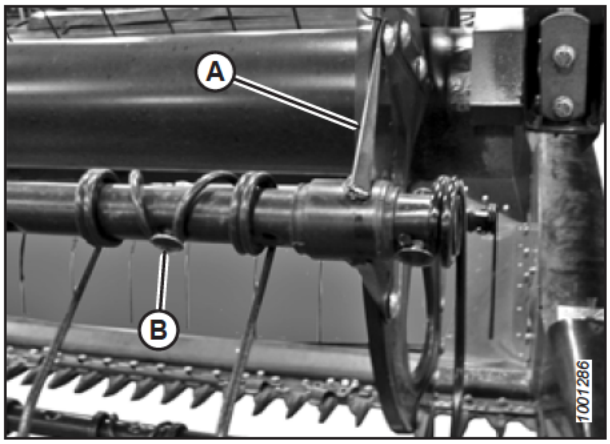


Figura 4.294: Tubo

Remoção de dedos de plástico do molinete

Os dedos de plástico do molinete estão fixados à barra por meio de um único parafuso Torx®.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

ADVERTÊNCIA

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

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.
6. Remova o parafuso (A) com uma chave soquete Torx Plus® 27 IP.

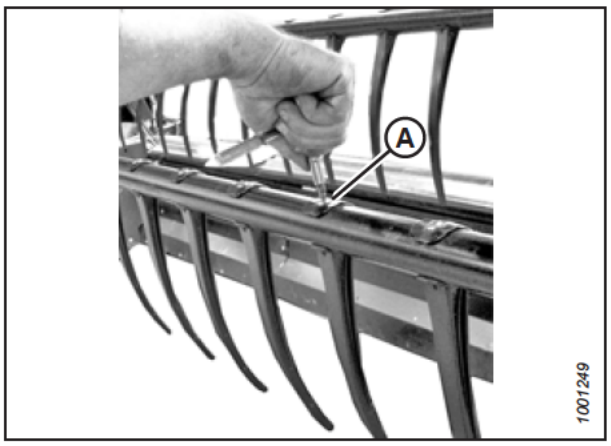


Figura 4.295: Remoção do dedo de plástico

7. Empurre o clipe na parte superior do dedo para trás em direção ao tubo do molinete, como exibido, e retire o dedo do tubo.



Figura 4.296: Remoção do dedo de plástico

Instalação de dedos de plástico do molinete

Assim que o dedo de plástico do molinete for removido, o novo pode ser instalado.

PERIGO

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

ADVERTÊNCIA

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

NOTA:

Este procedimento tem por pressuposto que o dedo foi removido da máquina. Para obter informações sobre a remoção dos dedos, consulte *Remoção de dedos de plástico do molinete, página 460*.

1. Posicione o novo dedo na extremidade posterior do tubo. Engate a aresta na extremidade inferior do dedo no orifício inferior do tubo.
2. Levante o flange superior e gire o dedo, como exibido, até que a alça na parte superior do dedo engate no furo superior do tubo de dedos.



Figura 4.297: Instalação do dedo de plástico

3. Instale o parafuso (A) utilizando uma chave soquete Torx Plus® 27 IP com torque de 8,5–9,0 Nm (6,3–6,6 lbf·pé [75–80 lbf·pol.]).

   IMPORTANTE:

   NÃO force o dedo antes de apertar o parafuso de montagem. Forçá-lo sem apertar o parafuso de montagem fará com que o dedo quebre ou estilhace os pinos localizadores.

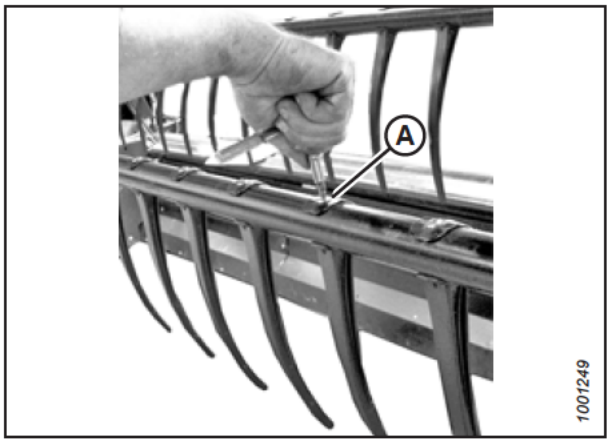


Figura 4.298: Instalação do dedo de plástico

4.13.5 Buchas do tubo

A barra do molinete tem como apoio a bucha da barra, que está fixada ao disco do molinete. Se uma bucha da barra estiver danificada ou com desgaste, será necessário substituí-la.

Remover as buchas dos molinetes

As braçadeiras da bucha que prendem a barra à bucha precisarão ser soltas para que as duas metades da bucha possam ser removidas.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

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:

Apoie a barra o tempo todo para evitar danos a ela e a outros componentes.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Eleve o molinete completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Engate os apoios de segurança do molinete. Para obter instruções, consulte *Engate dos apoios de segurança do molinete., página 43*.

   NOTA:

   Se você for substituir somente a bucha da extremidade do excêntrico, vá para o Passo *11, página 464*.

Disco central e buchas da extremidade traseira

6. 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.

7. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco.

   IMPORTANTE:

   Observe os locais com orifícios no braço e no disco e assegure-se de que os parafusos (A) sejam reinstalados nos locais originais.

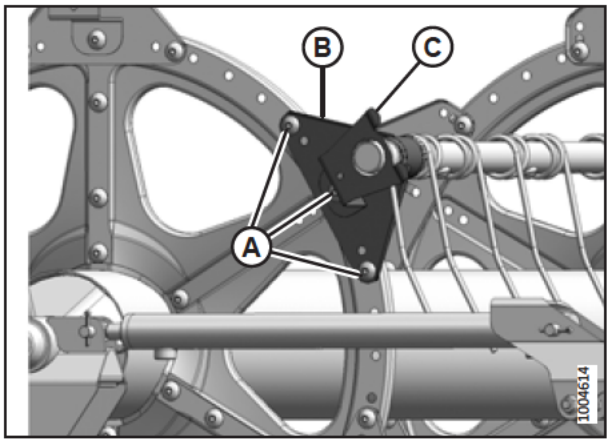


Figura 4.299: Extremidade traseira

8. Solte as braçadeiras da bucha (A) usando uma chave de fenda pequena para separar as serrações. Retire o grampo do tubo.

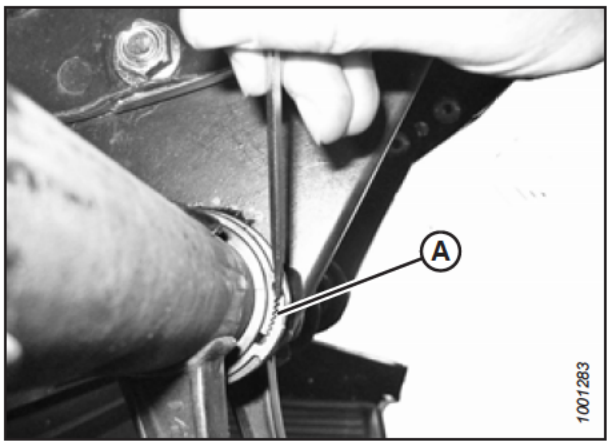


Figura 4.300: Braçadeira da Bucha

9. Gire o braço da barra (A) até liberar o disco e deslize o braço para dentro, retirando-o da bucha (B).

10. Remova as metades da bucha (B). Se necessário, remova o próximo dedo, de modo que o braço possa se deslizar para fora da bucha. Consulte os procedimentos a seguir conforme necessário:

    - *Remoção de dedos de plástico do molinete, página 460*
    - *Remoção de dedos de aço do molinete, página 458*

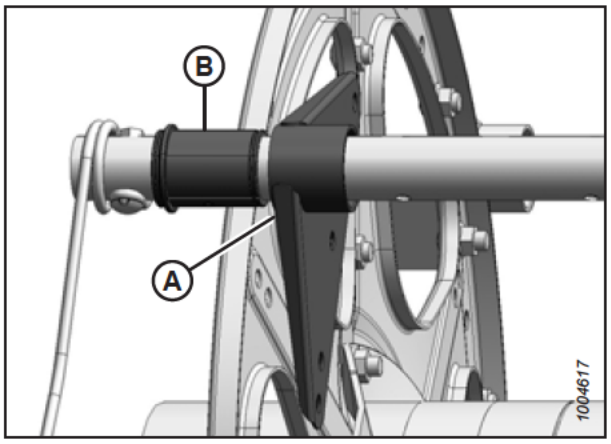


Figura 4.301: Bucha

Buchas da extremidade do excêntrico

11. Remova as tampas laterais e o suporte da tampa lateral (A) do local aplicável do tubo na extremidade do excêntrico.

    NOTA:

    Para remover as buchas da extremidade do excêntrico é preciso mover a barra através dos braços do disco para expor as buchas.

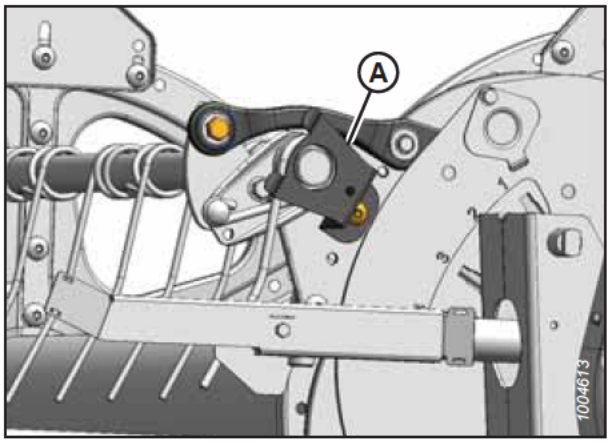


Figura 4.302: Extremidade do excêntrico

12. 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.

13. Retire os parafusos (A) que prendem os braços da barra (B) aos discos centrais.

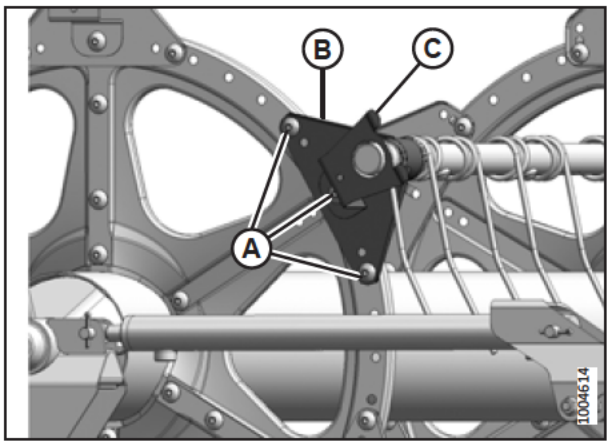


Figura 4.303: Extremidade traseira

Instalação das buchas nos molinetes

Assim que as metades antigas da bucha da barra forem removidas, as novas podem ser instaladas.

NOTA:

Este procedimento presume que os passos para *Remover as buchas dos molinetes, página 462* já foram executados.

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.

IMPORTANTE:

Apoie a barra o tempo todo para evitar danos a ela ou a outros componentes.

1. Use um par de alicates de trava de canal modificado (A) para instalar as abraçadeiras da bucha (C). Prenda os alicates em um torno e faça um entalhe (B) na extremidade de cada braço para encaixar a abraçadeira como mostrado.

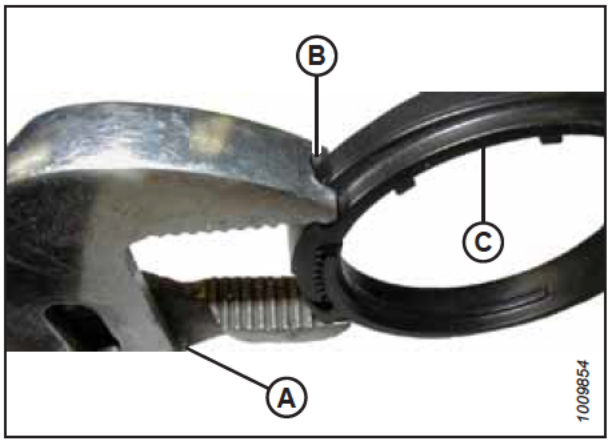


Figura 4.304: Alicate bico de papagaio alterado

Buchas da extremidade do excêntrico

2. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com a extremidade sem flange adjacente ao braço do tubo e posicione a alça em cada metade da bucha no orifício do tubo.
3. Deslize a barra (A) na direção da extremidade posterior do molinete para inserir a bucha (B) no braço da barra. Se os suportes da barra estiverem instalados, certifique-se de que as buchas nesses locais deslizem para dentro do suporte.
4. Reinstale os dedos removidos anteriormente. Consulte os procedimentos a seguir conforme necessário:
   - *Instalação de dedos de plástico do molinete, página 461*
   - *Instalação de dedos de aço do molinete, página 459*
5. Instale a braçadeira da bucha (A) no tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
6. Posicione a abraçadeira (A) nas buchas (B) de modo que as bordas da abraçadeira e da bucha estejam rentes quando a abraçadeira se encaixar à ranhura na bucha e as linguetas da trava estiverem engatadas.

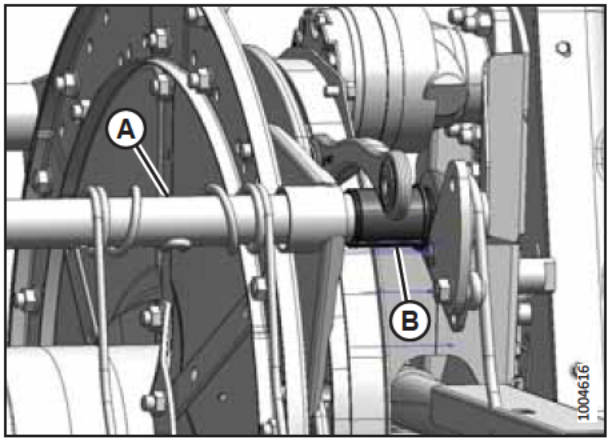


Figura 4.305: Extremidade do excêntrico

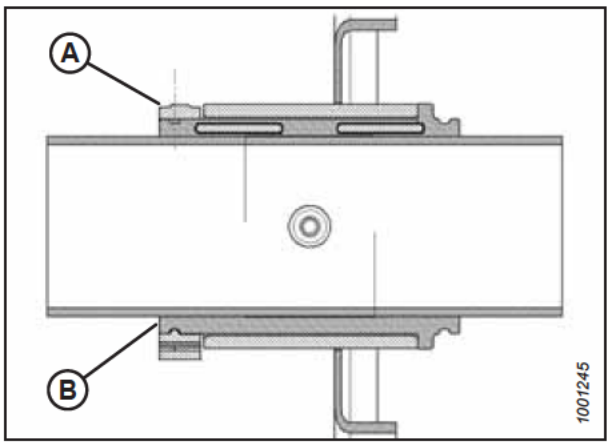


Figura 4.306: Bucha

7. Aperte a braçadeira (A) com o alicate de trava de canal modificado (B) até que a pressão do dedo **NÃO POSSA** mover a braçadeira.

   IMPORTANTE:

   Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

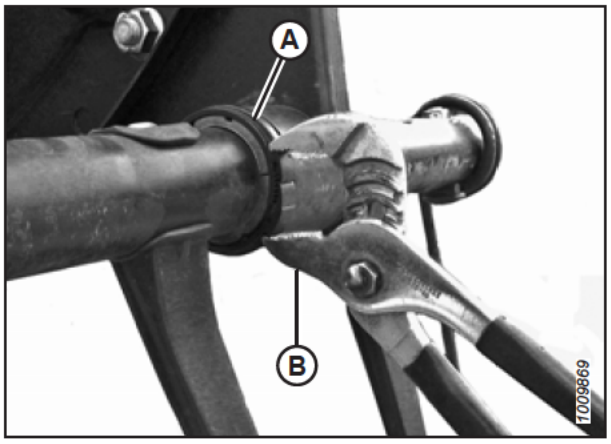


Figura 4.307: Instalação da Braçadeira

8. Alinhe o tubo (B) com o braço do excêntrico e instale o parafuso (A). Ajuste o torque do parafuso para 165 Nm (120 libras pés).

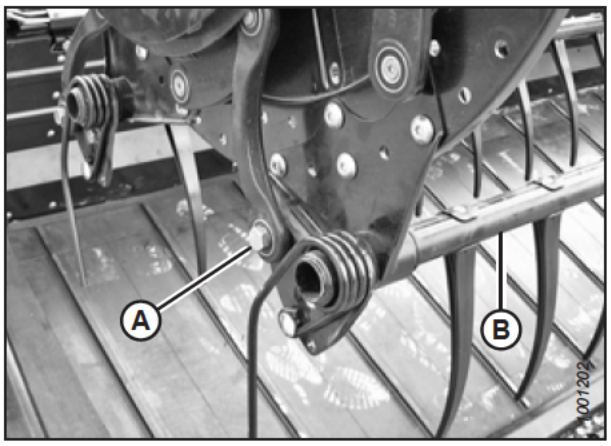


Figura 4.308: Extremidade do excêntrico

9. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco central.
10. Instale o braço da barra (B) e o suporte da tampa lateral (C) na extremidade posterior do molinete no local aplicável da barra. Prenda o suporte com parafusos (A).

    NOTA:

    Não há nenhuma tampa lateral nos discos centrais.

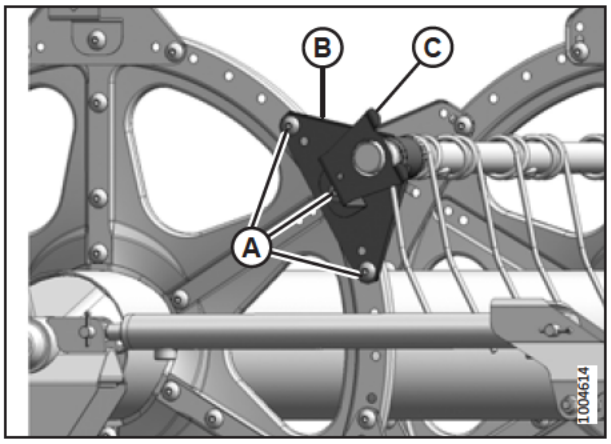


Figura 4.309: Extremidade traseira

11. Instale o suporte da tampa lateral (A) no local aplicável do tubo na extremidade do excêntrico do molinete.
12. Reinstale as proteções laterais do molinete. Para obter mais instruções, consulte *4.13.6 Proteções do molinete, página 468*.

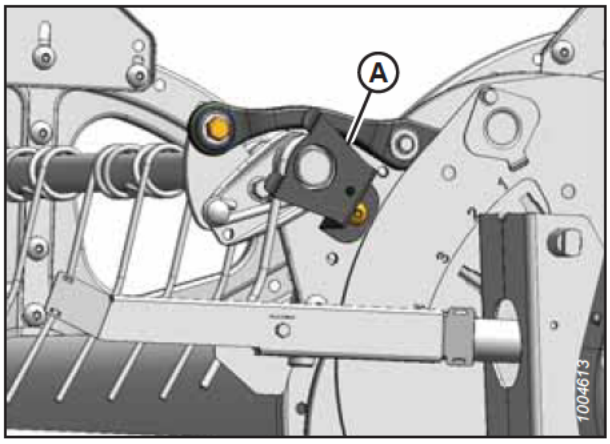


Figura 4.310: Extremidade do excêntrico

Disco central e buchas da extremidade traseira

13. Posicione as metades da bucha (B) no tubo (A) com a extremidade sem flange adjacente ao braço do tubo e posicione a alça em cada metade da bucha no orifício do tubo.
14. Deslize a barra (A) na bucha (B). Posicione a barra contra o disco em seu local original.
15. Reinstale os dedos removidos anteriormente. Para obter instruções, consulte:
    - *Instalação de dedos de plástico do molinete, página 461*
    - *Instalação de dedos de aço do molinete, página 459*

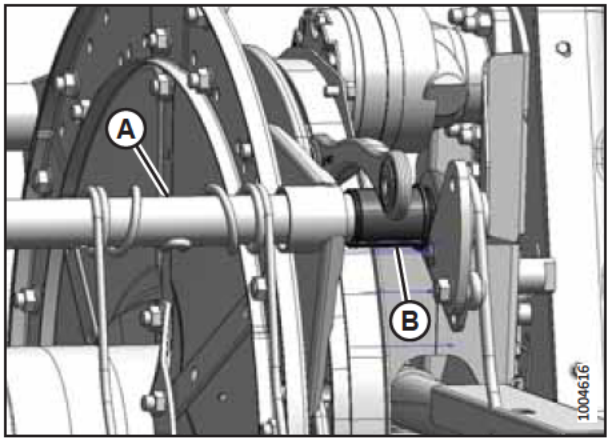


Figura 4.311: Extremidade do excêntrico

16. Instale a braçadeira da bucha (A) no tubo adjacente à extremidade sem flange da bucha (B).
17. Posicione a abraçadeira (A) nas buchas (B) de modo que as bordas da abraçadeira e da bucha estejam rentes quando a abraçadeira se encaixar à ranhura na bucha e as linguetas da trava estiverem engatadas.

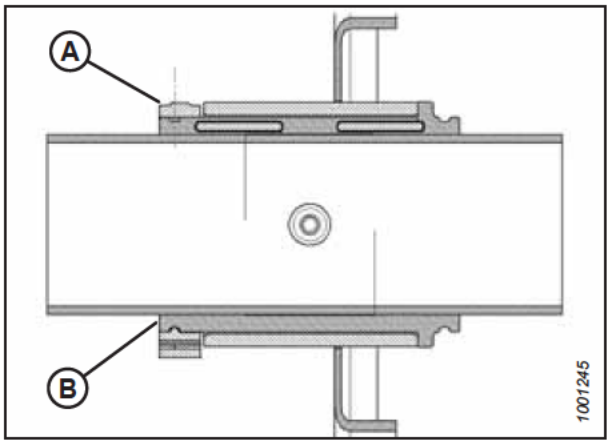


Figura 4.312: Bucha

18. Aperte a braçadeira (A) com o alicate de trava de canal modificado (B) até que a pressão do dedo **NÃO POSSA** mover a braçadeira.

    IMPORTANTE:

    Apertar demais a braçadeira pode resultar em quebra.

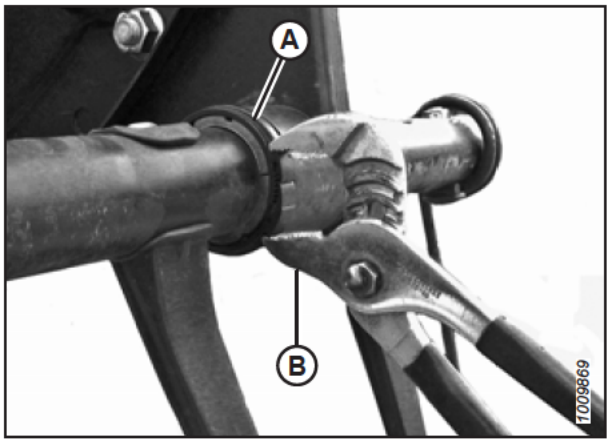


Figura 4.313: Instalação da Braçadeira

19. Remova os parafusos (A) que prendem o braço do tubo (B) ao disco central.
20. Instale o braço da barra (B) e o suporte da tampa lateral (C) na extremidade posterior do molinete no local aplicável da barra. Prenda o suporte com parafusos (A).

    NOTA:

    Não há nenhuma tampa lateral nos discos centrais.

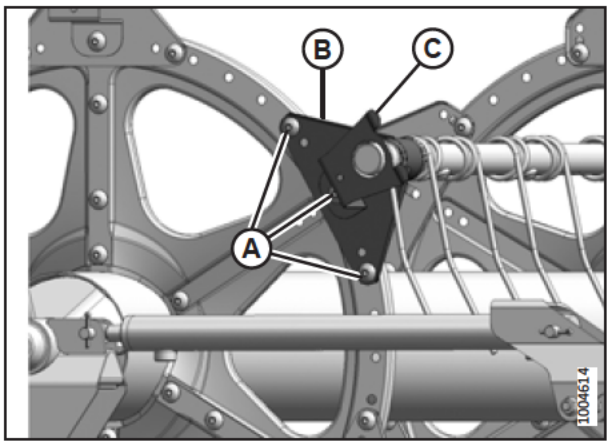


Figura 4.314: Extremidade traseira

4.13.6 Proteções do molinete

As proteções laterais do molinete e os suportes não exigem manutenção regular, mas devem ser verificados periodicamente quanto a danos e fixadores soltos ou danificados. As tampas laterais e suportes ligeiramente amassados ou deformados são reparáveis, mas é necessário substituir os componentes gravemente danificados.

Há quatro tipos de proteção lateral do molinete. Certifique-se de instalar a proteção lateral do molinete correta no local apropriado, como exibido na Figura *4.315 Proteções do molinete, página 469*.

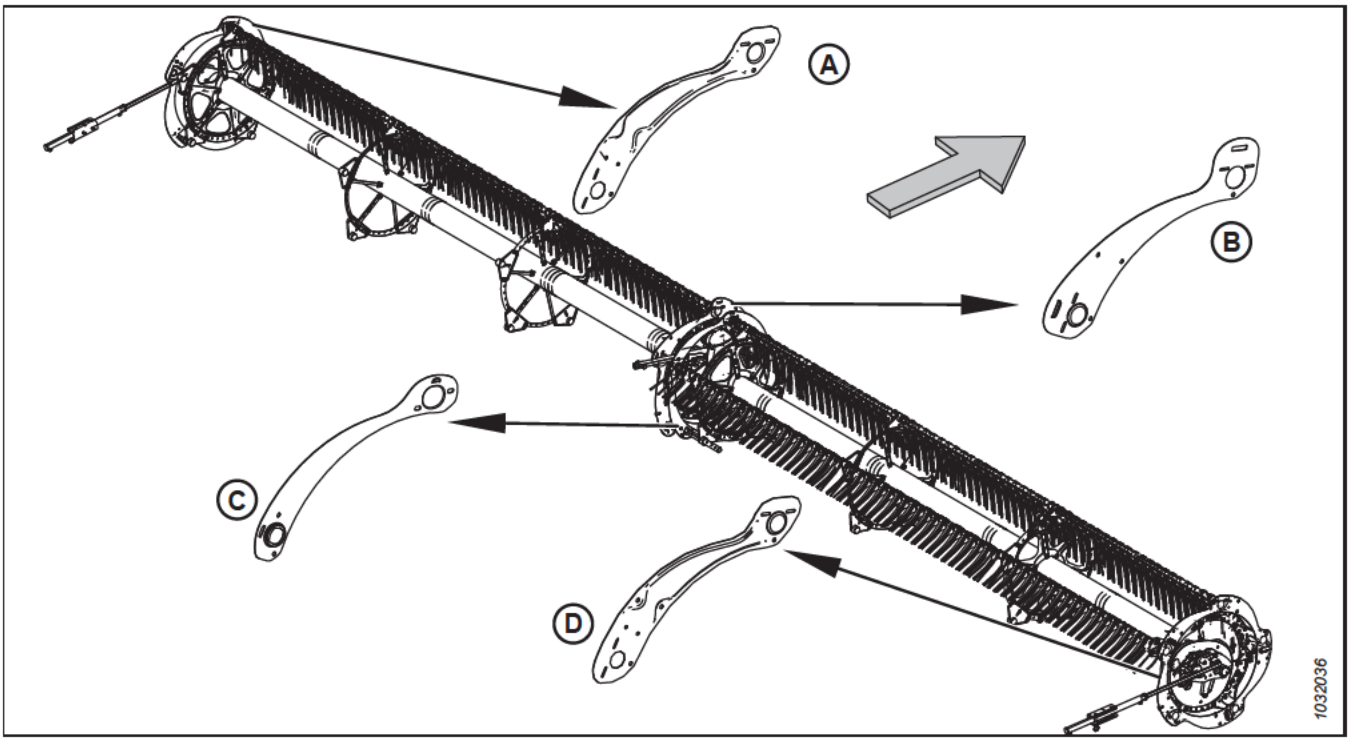


Figura 4.315: Proteções do molinete

A - Extremidade traseira, externa (MD #311695)
B - Extremidade do excêntrico, interna (MD #273823)
C - Extremidade traseira, interna (MD #311795)
D - Extremidade do excêntrico, externa (MD #311694)

NOTA:

A seta mostrada na ilustração aponta para a frente da máquina.

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade externa do excêntrico

O procedimento de substituição das proteções laterais do molinete se aplica à extremidade externa do excêntrico, exceto onde indicado.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

As setas nas ilustrações deste procedimento indicam a frente da plataforma.

NOTA:

Guarde todas as peças removidas, salvo instrução contrária.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente a plataforma e o molinete.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete que necessita de substituição (A) esteja acessível.
5. Remova os três parafusos (B).

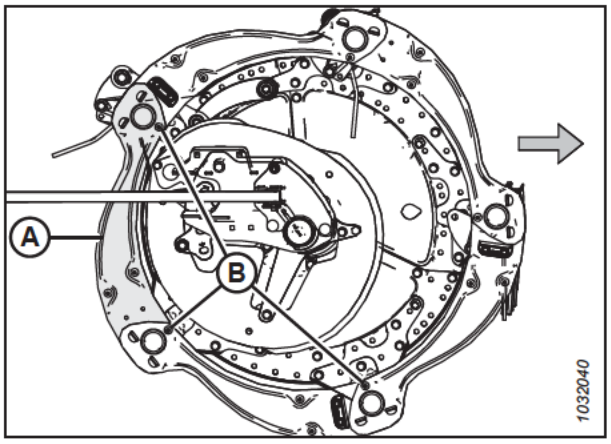


Figura 4.316: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

6. Remova dois parafusos e porcas (A). Remova o defletor do excêntrico externo.
7. Levante a extremidade da tampa lateral (B) para fora do suporte (C).

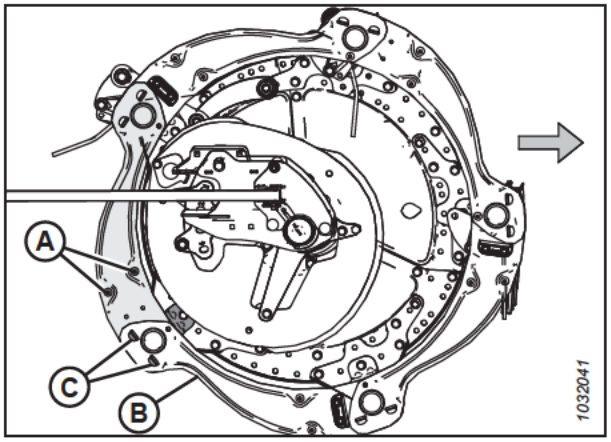


Figura 4.317: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

8. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).

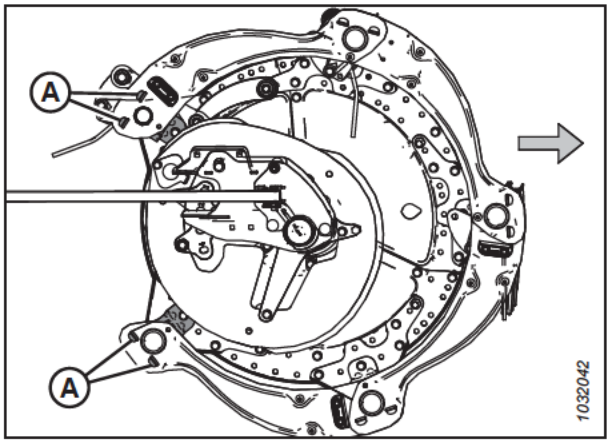


Figura 4.318: Proteção lateral do molinete removida- Lado externo da extremidade do excêntrico

9. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral do molinete velha (A) para fora do suporte (B).
10. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção lateral do molinete velha (A).
11. Posicione a outra extremidade da nova proteção lateral do molinete (C) no outro suporte (D) sobre a proteção lateral do molinete velha (E).
12. Reinstale três parafusos (F).
13. Reinstale dois parafusos (G), o defletor externo do excêntrico e as porcas (removidos no passo *6, página 470*) na nova proteção lateral do molinete.
14. Aperte todas as ferragens instaladas.

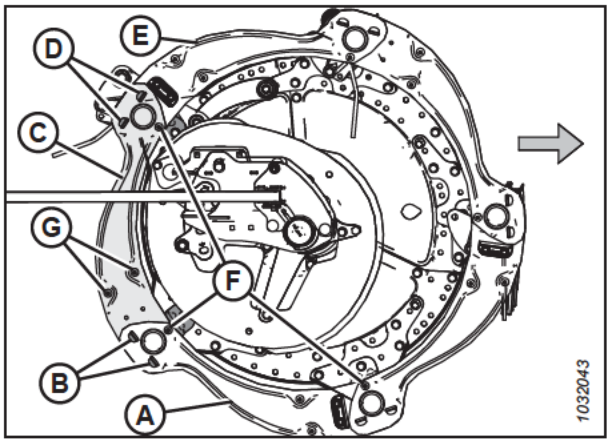


Figura 4.319: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade do excêntrico

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade interna do excêntrico

O procedimento de substituição das proteções laterais do molinete se aplica à extremidade interna do excêntrico.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

As proteções laterais são diferentes para a extremidade interna e externa do excêntrico. Para obter referência, consulte a Figura *4.315, página 469*.

NOTA:

As setas nas ilustrações a seguir apontam para a frente da máquina.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

5. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete que necessita de substituição (A) esteja acessível.
6. Remova os três parafusos (B).

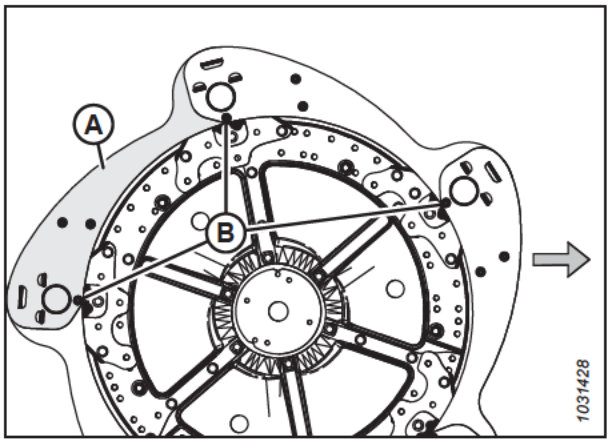


Figura 4.320: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

7. Remova e guarde dois parafusos (A), o defletor do excêntrico e as porcas da proteção lateral do molinete.
8. Levante a extremidade da proteção lateral (B) para fora do suporte (C).

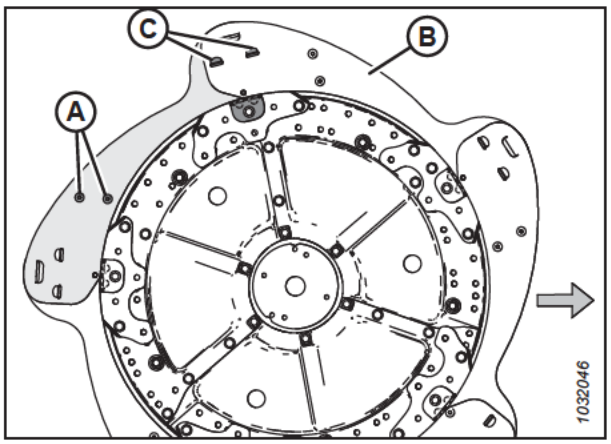


Figura 4.321: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

9. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).

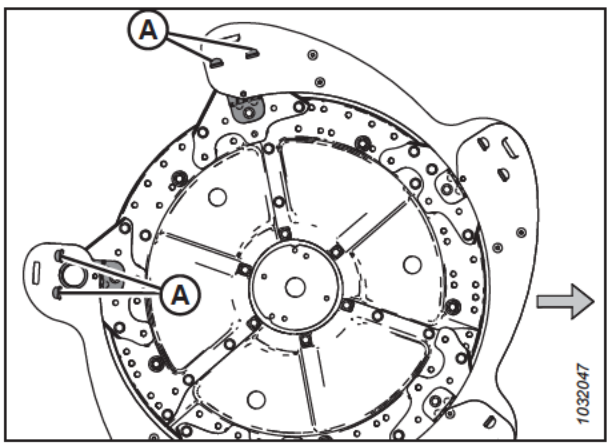


Figura 4.322: Proteção lateral do molinete removida- Lado interno da extremidade do excêntrico

10. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral do molinete velha (A) para fora do suporte (B).
11. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção lateral do molinete velha (A).
12. Posicione a outra extremidade da nova proteção lateral do molinete (C) no outro suporte (D) sobre a proteção lateral do molinete velha (E).
13. Reinstale três parafusos (F).
14. Reinstale dois parafusos (G), o defletor do excêntrico e as porcas (removidos no Passo *7, página 472*) na nova proteção lateral do molinete.
15. Aperte todas as ferragens instaladas.

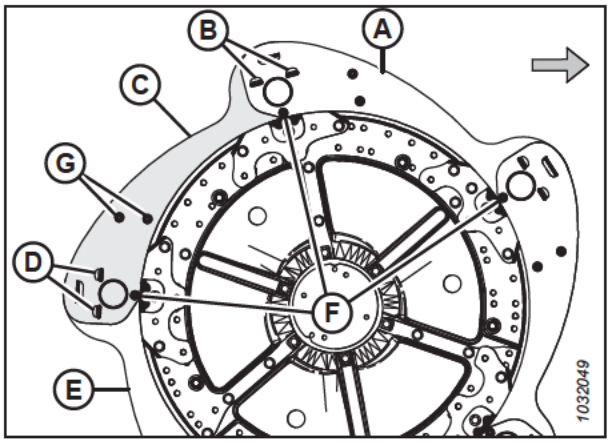


Figura 4.323: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade do excêntrico

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira externa

Será necessário substituir a tampa lateral do molinete se ela estiver danificada.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete que necessita de substituição (A) esteja acessível.
6. Remova os três parafusos (B).

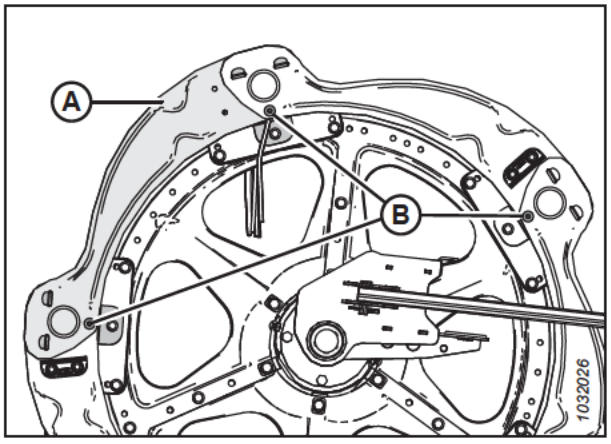


Figura 4.324: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

7. Levante a extremidade da proteção lateral (A) para fora do suporte (B).

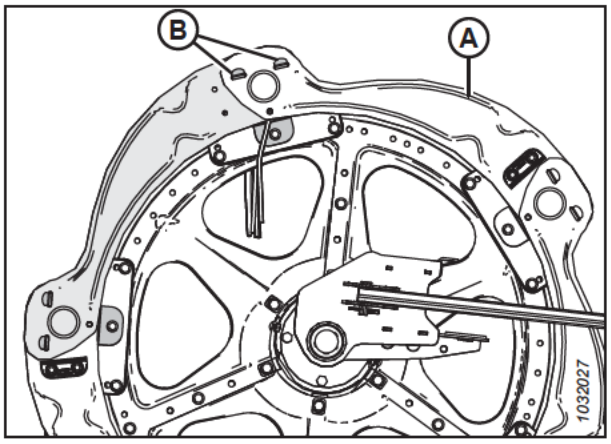


Figura 4.325: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

8. Remova a proteção lateral do molinete dos suportes (A).
9. Remova a pá do molinete se estiver instalada na proteção lateral do molinete.

   NOTA:

   As pás da extremidade do molinete (B) estão instaladas alternativamente nas proteções laterais do molinete.

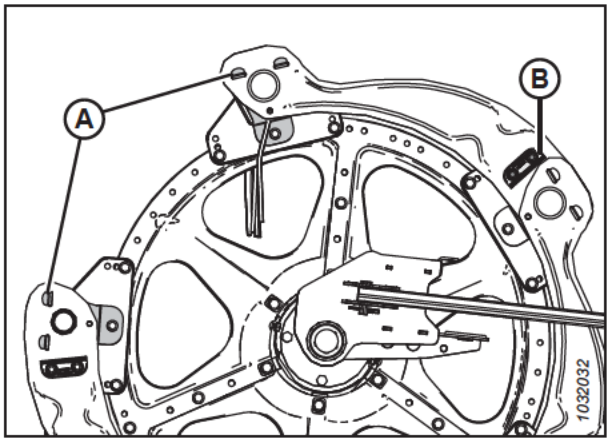


Figura 4.326: Proteção lateral do molinete removida - Lado externo da extremidade da traseira

10. Levante um pouco a extremidade da proteção lateral (A) para fora do suporte (B).
11. Posicione a nova proteção lateral do molinete (C) no suporte (B) sob a proteção lateral do molinete velha (A).
12. Posicione a outra extremidade da nova proteção lateral do molinete (C) em outro suporte (E) sobre a tampa lateral do molinete velha.
13. Reinstale três parafusos (D).
14. Reinstale a pá (removida no Passo *9, página 474*) na nova proteção lateral do molinete, se foi previamente instalada.
15. Aperte todas as ferragens instaladas.

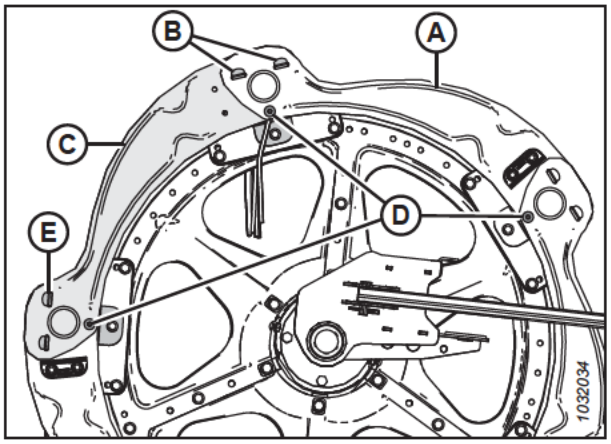


Figura 4.327: Proteção lateral do molinete - Lado externo da extremidade da traseira

Substituir proteções laterais do molinete na extremidade traseira interna

As proteções laterais do molinete devem ser substituídas se estiverem danificadas.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Guarde todas as peças removidas, a menos que seja instruído de forma diferente.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Gire o molinete manualmente até que a proteção lateral do molinete que necessita de substituição (A) esteja acessível.
6. Remova seis parafusos e porcas M10 (B).

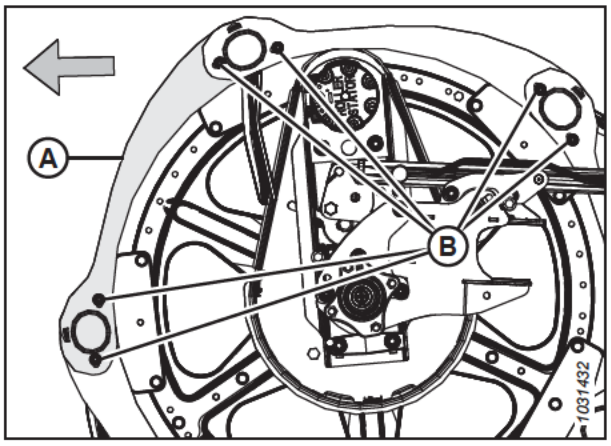


Figura 4.328: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

7. Levante a outra tampa lateral (A) para desengatar a dobradiça da tampa (B).
8. Levante a extremidade da proteção lateral do molinete (B) da tampa lateral (C) e gire esta para baixo.

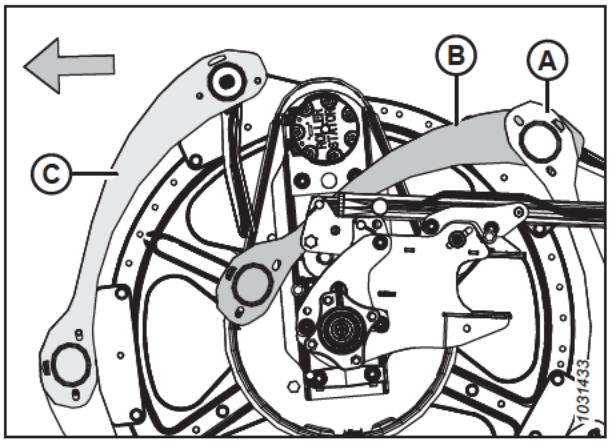


Figura 4.329: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

9. Remova o parafuso M10 (A), a porca (B) e o retentor do dedo final (C) da barra que prende a bucha e o dedo final posterior.
10. Remova a bucha da tampa lateral (D).
11. Remova e descarte a proteção lateral do molinete danificada (E).

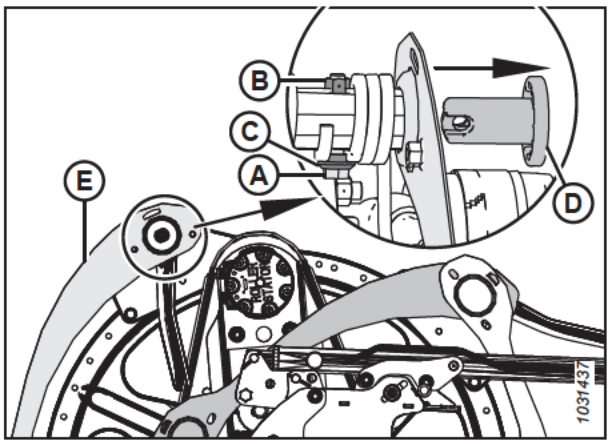


Figura 4.330: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

12. Posicione a nova proteção lateral do molinete (A) conforme mostrado. Insira a aba da tampa lateral na tampa adjacente (B).
13. Posicione a outra extremidade da nova chapa final (A) na barra. Prenda a tampa lateral com a bucha (C).

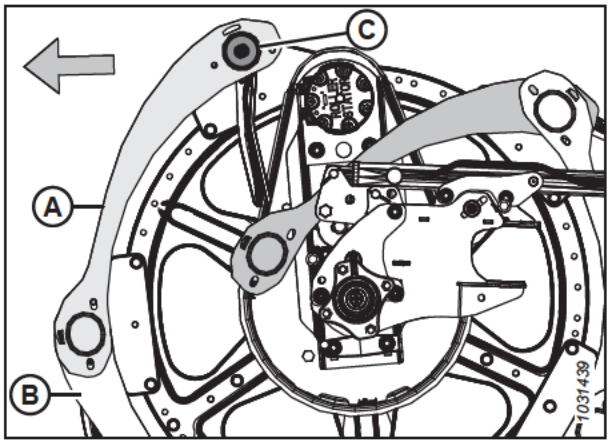


Figura 4.331: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

14. Posicione o dedo final traseiro (A) como exibido.
15. Prenda o dedo final traseiro (A) e a bucha (instalada no Passo *13, página 476*) com parafuso M10 (B), retentor do dedo final (C) e porca (D).

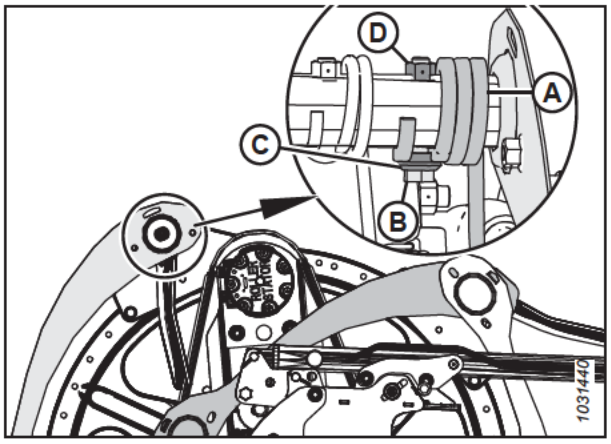


Figura 4.332: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

16. Gire a proteção lateral do molinete (A) para cima. Encaixe as abas (B) em ambas as extremidades.
17. Prenda as proteções laterais do molinete usando seis parafusos M10 e porcas (C).
18. Ajuste o torque das porcas (C) para 35 Nm (26 lbf pé).

    IMPORTANTE:

    NÃO aperte demais as porcas.

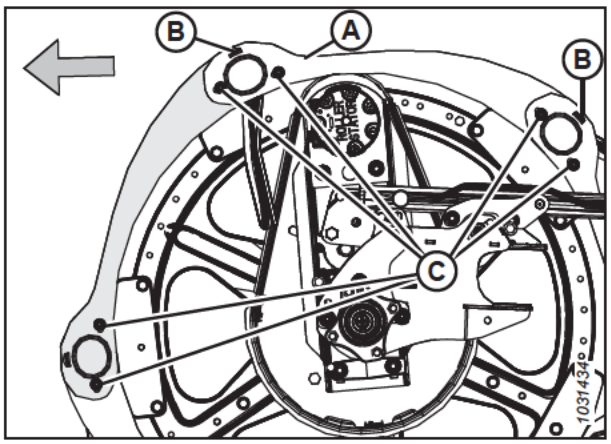


Figura 4.333: Proteção lateral do molinete - Lado interno da extremidade da traseira

Substituição dos suportes da proteção lateral do molinete

Os suportes das proteções laterais do molinete devem ser substituídos se estiverem danificados.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Todas as ilustrações exibidas mostram a extremidade externa do excêntrico.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe totalmente o molinete.
3. Abaixe a plataforma completamente.

4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Gire o molinete manualmente até que o suporte da proteção lateral do molinete que necessita de substituição esteja acessível.
6. Remova o parafuso (B) que prende a proteção lateral do molinete ao suporte (A).
7. Remova os parafusos (C) do suporte (A) e dos dois suportes adjacentes.

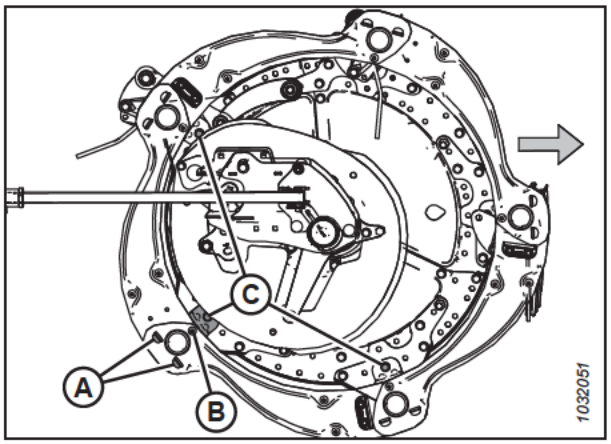


Figura 4.334: Suportes da proteção lateral do molinete

8. Mova a chapa final do molinete (A) e o suporte (B) para longe da barra. Remova o suporte das tampas laterais.
9. Insira as abas do novo suporte (B) nas ranhuras da proteção lateral do molinete (A). Certifique-se de que as abas se engataram nas duas proteções laterais do molinete.

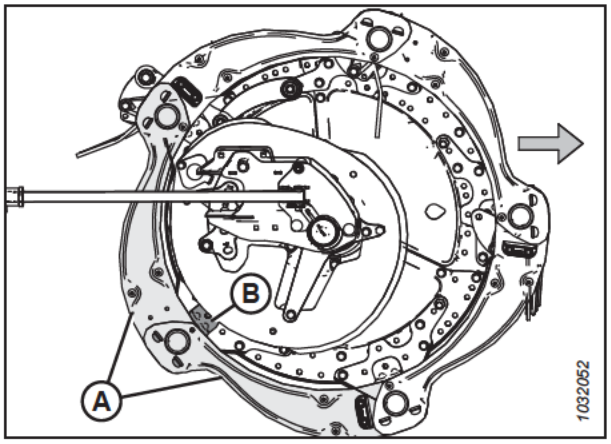


Figura 4.335: Suportes da proteção lateral do molinete

10. Prenda o suporte (A) ao disco com o parafuso e porca (B). **NÃO** aperte as ferragens ainda.
11. Prenda as proteções laterais do molinete (C) ao suporte (A) com o parafuso e a porca (D). **NÃO** aperte as ferragens ainda.
12. Reacople os outros suportes com os parafusos e as porcas (E).
13. Certifique-se de que haja folga adequada entre a barra e o suporte da proteção lateral do molinete.
14. Aperte as porcas com torque de 27 Nm (20 lbf·pé [239 lbf·pol.]).

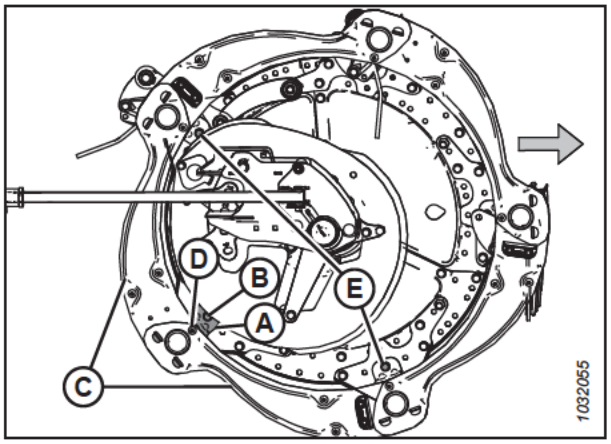


Figura 4.336: Suportes da proteção lateral do molinete

4.14 Acionamento do molinete

O motor acionado hidraulicamente ativa a corrente presa ao braço central entre os molinetes na plataforma de molinete duplo , e ao braço central esquerdo na plataforma de molinete triplo.

4.14.1 Corrente de acionamento do molinete

A corrente de acionamento do molinete transfere energia do motor do molinete acionado hidraulicamente para as engrenagens que fazem girar os molinetes.

Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete

A tensão da corrente de acionamento do molinete pode ser aliviada para permitir o acesso aos componentes da transmissão.

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.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma completamente.
3. Ajuste o molinete totalmente para frente.
4. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
5. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 53*.
6. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
7. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta (B) ao suporte na chapa lateral esquerda.
8. Remova a multiferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte.

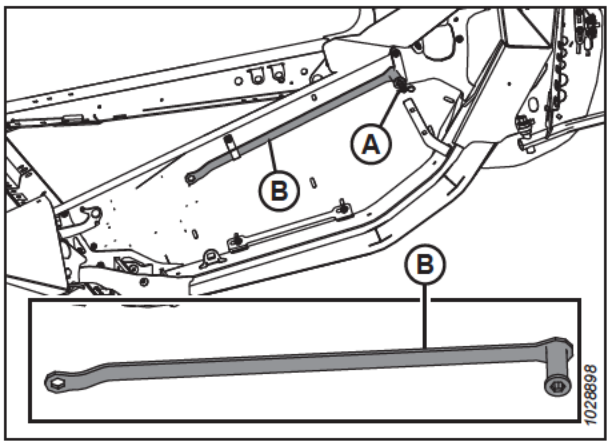


Figura 4.337: Local de armazenamento multiferramenta

IMPORTANTE:

NÃO afrouxe o suporte do motor, ele é ajustado de fábrica e preso com arruelas Belleville. Ajuste a tensão da corrente sem afrouxar os parafusos de montagem do acionamento.

9. Empurre o retentor de tensão (A) no sentido horário com o dedão e mantenha na posição desbloqueada.
10. Coloque a multiferramenta (B) no tensionador da corrente (C) e rotacione a multiferramenta para cima de modo a liberar a tensão da corrente.
11. Retorne a multiferramenta à posição de armazenamento.

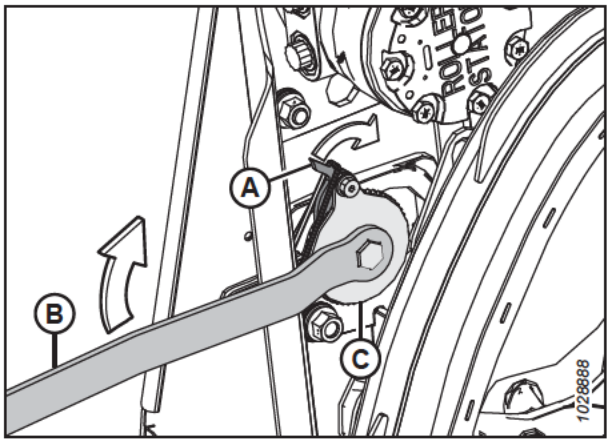


Figura 4.338: Acionamento do molinete

Apertar a corrente de acionamento do molinete

Uma corrente de acionamento corretamente tensionada garante uma ótima transferência de energia e, ao mesmo tempo, minimiza o desgaste dos componentes.

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.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Abra a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
3. Remova o pino R (A) que fixa a multiferramenta (B) ao suporte na chapa lateral esquerda.
4. Remova a multiferramenta (B) e instale novamente o pino R no suporte.

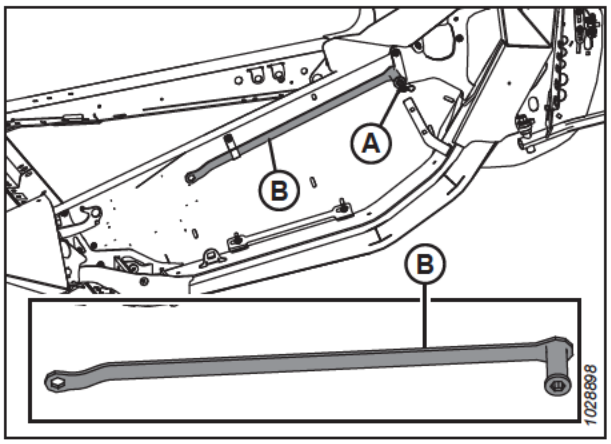


Figura 4.339: Local de armazenamento da multiferramenta – Lado esquerdo

5. Coloque a multiferramenta (A) no tensionador da corrente (B).

   IMPORTANTE:

   NÃO afrouxe o suporte do motor, ele é ajustado de fábrica e preso com arruelas Belleville. Ajuste a tensão da corrente sem afrouxar os parafusos de montagem do acionamento.

6. Gire a multiferramenta (A) para baixo até que a corrente esteja tensionada.

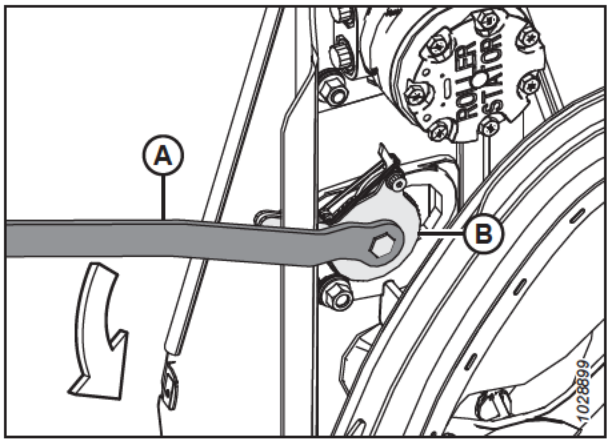


Figura 4.340: Acionamento do molinete

7. Assim que a corrente estiver apertada, gire a multiferramenta para cima para encaixar adequadamente os dentes do bloqueio/trava nos dentes do tensor. Se o tensor não pular um dente antes de apertar, **NÃO** force o tensor para o próximo entalhe.

   IMPORTANTE:

   NÃO aperte demais a corrente. Se estiver apertada demais, a corrente colocará cargas excessivas nas engrenagens, fazendo com que os rolamentos do motor e/ou outros componentes falhem prematuramente.

   IMPORTANTE:

   Deve haver aproximadamente 38 mm (1 1/2 pol.) de movimento em um lado (A) da corrente, enquanto ela estiver tensionada no outro lado (B). Esse nível de tensão e folga na corrente é necessário para pular um entalhe no tensor da corrente.

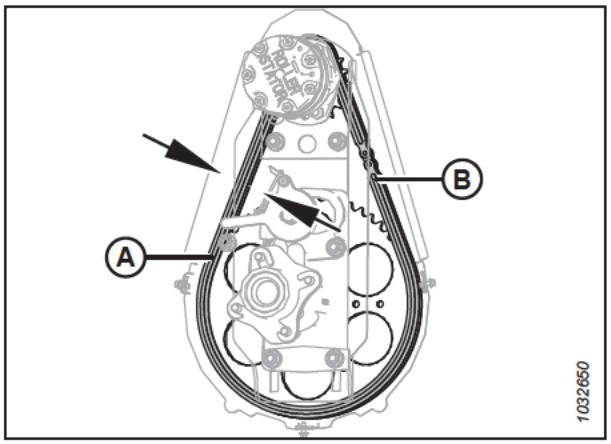


Figura 4.341: Acionamento do molinete

8. Gire o molinete à mão para verificar se a corrente ainda está engatada corretamente em todos os dentes da engrenagem inferior (A). Para evitar danos, certifique-se de que a corrente não fique muito tensionada durante o giro do molinete.

9. Retorne a multiferramenta à posição de armazenamento.

10. Feche a tampa lateral. Para obter instruções, consulte o *Fechar as tampas laterais da plataforma, página 47*.

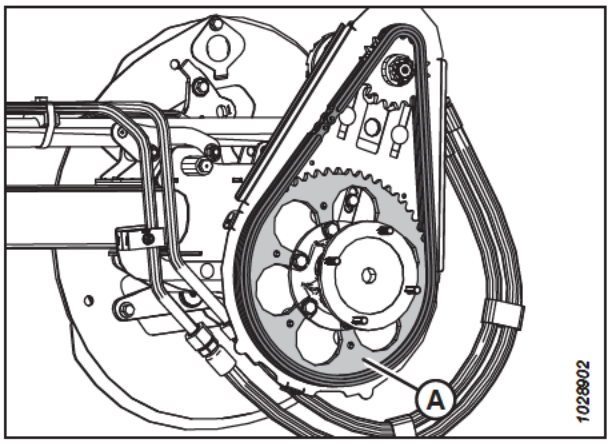


Figura 4.342: Acionamento do molinete

4.14.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

A engrenagem de acionamento do molinete está fixada no motor de acionamento do molinete.

Para os modelos de colheitadeiras Case IH e New Holland, configure a colheitadeira de acordo com o tamanho da engrenagem a fim de otimizar o controle automático de velocidade do molinete no solo. Consulte o manual de serviços da colheitadeira para obter mais informações.

NOTA:

Uma opção de acionamento do molinete de duas velocidades está disponível. Encomende o kit MD #311882.

Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples

A engrenagem motora do molinete é acoplada ao motor de acionamento do molinete. A velocidade e o torque do molinete podem ser alterados com a substituição das engrenagens motora e movida.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 53*.
3. Afrouxe a corrente de acionamento do molinete (A). Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 479*.
4. Remova a corrente de acionamento do molinete (A) da engrenagem de acionamento do molinete (B).

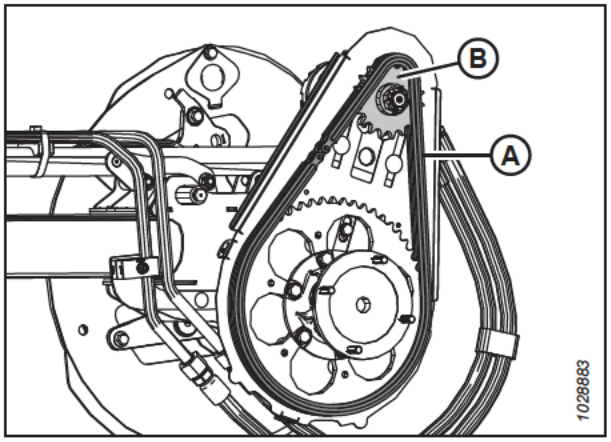


Figura 4.343: Engrenagem simples

5. Remova o pino e a porca ranhurada (A) do eixo do motor.
6. Remova a engrenagem do acionamento do motor (B). Certifique-se de que a chave permanece no eixo.

   IMPORTANTE:

   Para evitar danos ao motor, use um extrator se a engrenagem (B) não sair manualmente. **NÃO** use pé de cabra e/ou martelo para remover a engrenagem de acionamento.

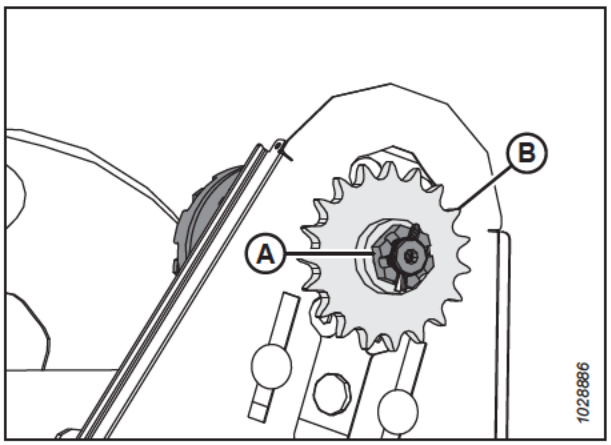


Figura 4.344: Engrenagem simples

Instalação da engrenagem de acionamento do molinete simples

A engrenagem motora do molinete é acoplada ao motor de acionamento do molinete. A velocidade e o torque do molinete podem ser alterados com a substituição das engrenagens motora e movida.

PERIGO

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

1. Alinhe a chaveta na engrenagem (B) com a chave no eixo do motor e deslize a engrenagem no eixo. Prenda com a porca castelo (A).
2. Aperte a porca castelo (A) com torque de 12 Nm (8,85 lbf·pé [106 lbf·pol.]).
3. Instale o contrapino (A). Se necessário, aperte a porca fendida (A) ao próximo slot para instalar o contrapino.

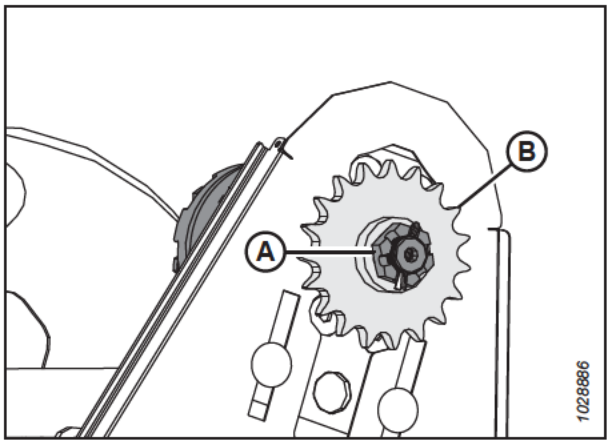


Figura 4.345: Engrenagem simples

4. Instale a corrente (A) na engrenagem tensora de acionamento (B).
5. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 480*.
6. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 55*.

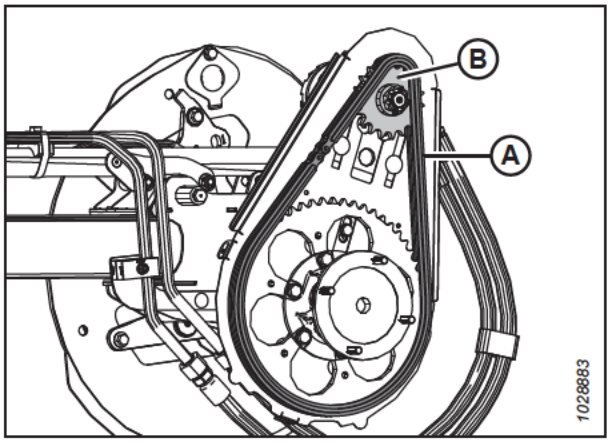


Figura 4.346: Engrenagem simples

4.14.3 Alteração da posição da corrente da velocidade do molinete com kit de duas velocidades instalado

A engrenagem motora do molinete é acoplada ao motor de acionamento do molinete. A velocidade e o torque do molinete podem ser alterados com a substituição das engrenagens motora e movida.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 53*.
3. Afrouxe a correntes de acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 479*.
4. Mova a corrente (A) do conjunto atual de engrenagem para o outro conjunto (B).

   NOTA:

   O conjunto interno de engrenagens é para aplicações de alto torque, e o conjunto externo de engrenagens é para aplicações de alta velocidade.

   NOTA:

   - Se estiver convertendo da configuração de alta velocidade para a configuração de alto torque, mova a corrente na engrenagem superior primeiro. Isso permitirá mais folga da corrente para fazer a mudança na engrenagem motora inferior.
   - Se estiver convertendo a regulagem de alto torque para alta velocidade, mova a corrente na engrenagem movida inferior primeiro. Isso permitirá mais folga para fazer a mudança na engrenagem superior.

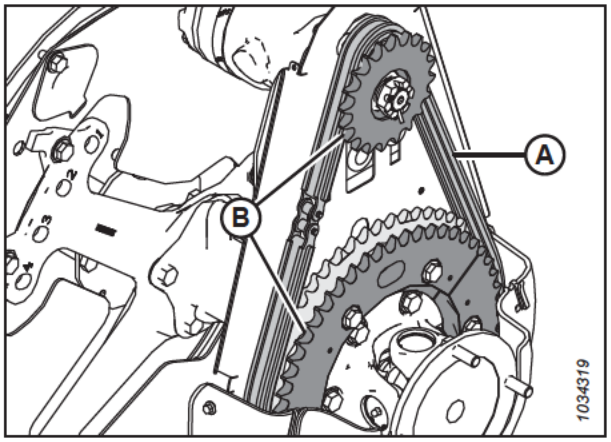


Figura 4.347: Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete

5. Aperte a correntes de acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 480*.

4.14.4 Junta universal de acionamento do Molinete duplo ou triplo

Em plataformas equipadas com molinete duplo, a junta universal motora do molinete duplo permite que cada molinete se movimente de forma independente.

Lubrifique as juntas universais de acordo com as especificações. Para obter mais instruções, consulte *4.3 Lubrificação, página 293*.

Substitua a junta universal se estiver gravemente desgastada ou danificada. Para obter instruções, consulte *Remoção da junta universal de acionamento do molinete – molinete duplo ou triplo, página 484*.

Remoção da junta universal de acionamento do molinete – molinete duplo ou triplo

Será necessário substituir a junta universal se ela estiver gasta ou danificada.

PERIGO

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

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as tampas de acionamento. Para obter instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 53*.

3. Apoie a extremidade interna do molinete direito usando uma carregadeira e cintas de náilon (A) ou um dispositivo de içamento equivalente.

   IMPORTANTE:

   Para evitar danificar o tubo central, apoie o molinete o mais perto do disco final quanto possível.

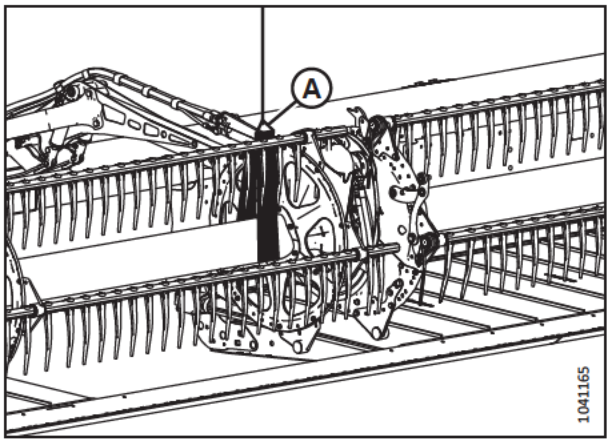


Figura 4.348: Molinete de apoio

4. Remova os quatro parafusos (A) que fixam o tubo do molinete ao flange da junta em U (B) e mova o molinete lateralmente.

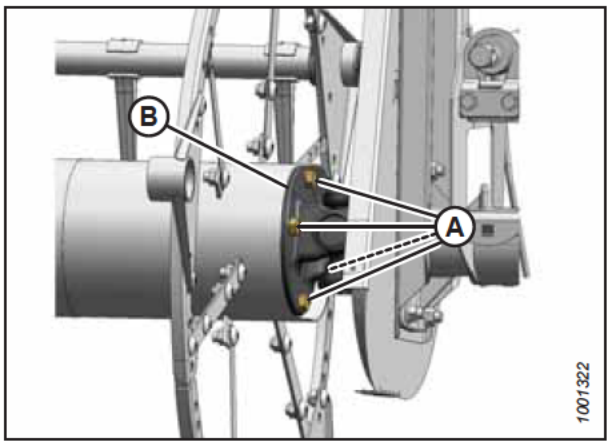


Figura 4.349: Junta universal

5. Retire os seis parafusos (A) que prendem o flange da junta em U (B) ao acionamento da engrenagem tensora (C).

6. Remova a junta em U.

   NOTA:

   Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para que a junta universal possa liberar o tubo.

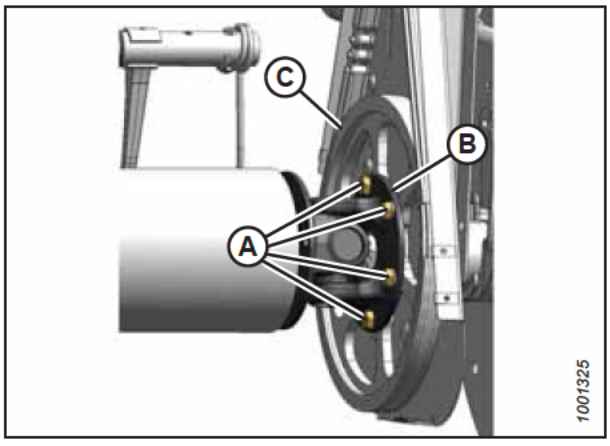


Figura 4.350: Junta universal

7. **Somente molinete triplo:** Existe um calço (A) entre o tubo do molinete e a junta universal. Guarde este calço para reinstalação.

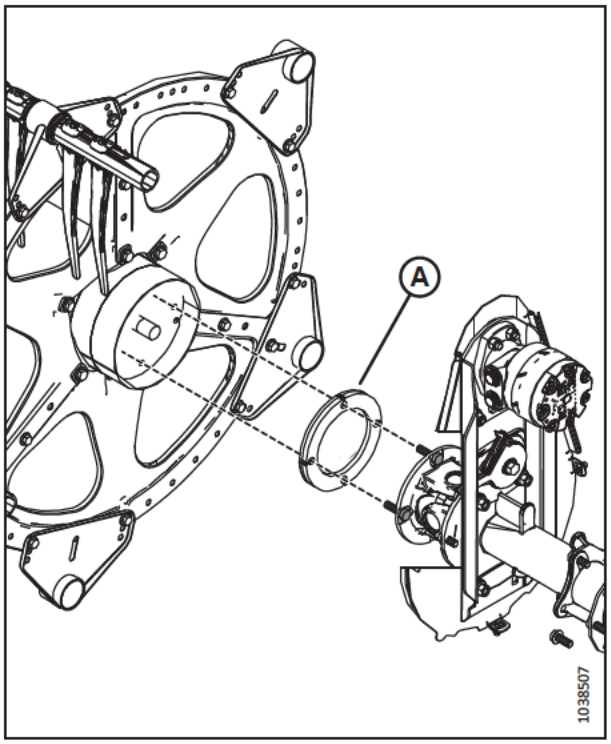


Figura 4.351: Calço – Somente molinete triplo

Instalar a junta universal de acionamento – molinete duplo ou triplo

Assim que a junta universal for removida, o novo pode ser instalado.

1. Posicione a flange da junta universal (B) no acionamento da engrenagem (C) como mostrado.
2. Aplique um trava rosca de força média (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas de seis parafusos (A) e instale os parafusos. Aperte os parafusos manualmente; **NÃO** aplique torque aos parafusos.

   NOTA:

   Somente quatro parafusos (A) são mostrados.

   NOTA:

   Pode ser necessário mover o molinete direito lateralmente para que a junta em U possa liberar o tubo do molinete.

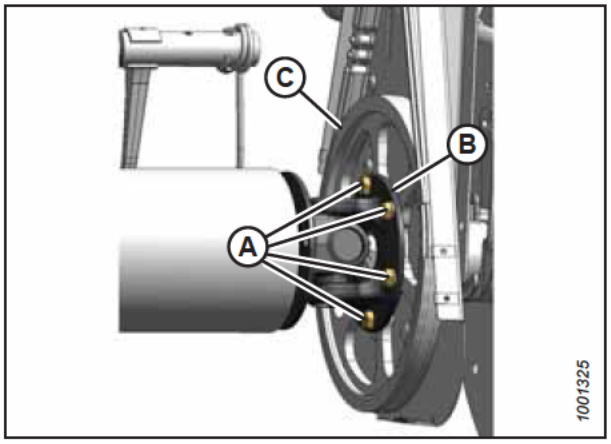


Figura 4.352: Junta universal

3. **Somente molinete triplo:** Certifique-se de que o calço (A) está posicionado entre o tubo do molinete e a junta universal. Alinhe os orifícios no calço com os do tubo do molinete.

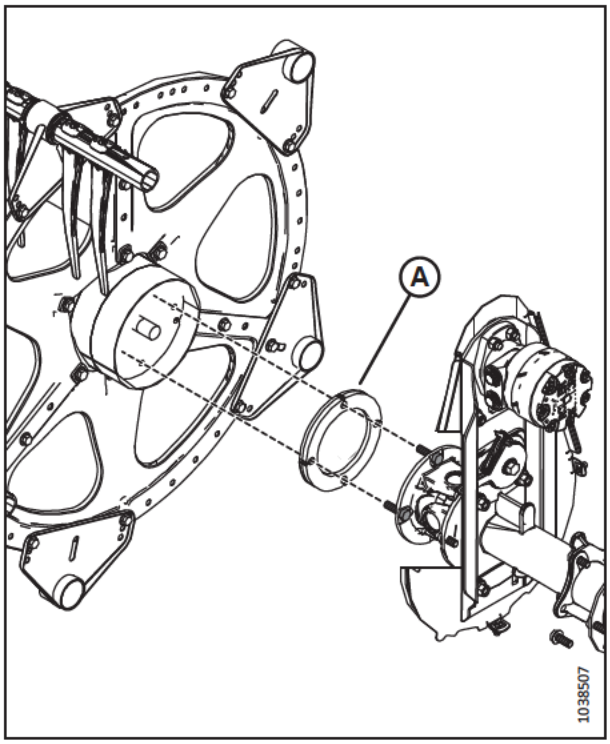


Figura 4.353: Calço – Somente molinete triplo

4. Posicione o tubo do molinete contra o acionamento do molinete e engate o eixo da ponteira no orifício piloto da junta universal.
5. Gire o molinete até alinhar os orifícios na extremidade do tubo do molinete e os orifícios na flange da junta universal (B).
6. Aplique um trava-roscas de força média (Loctite® 243 ou equivalente) aos quatro parafusos de 1/2 pol. (A). Instale os parafusos no flange.
7. Aperte todos os dez parafusos com torque de 110 Nm (81 lbf·pé).

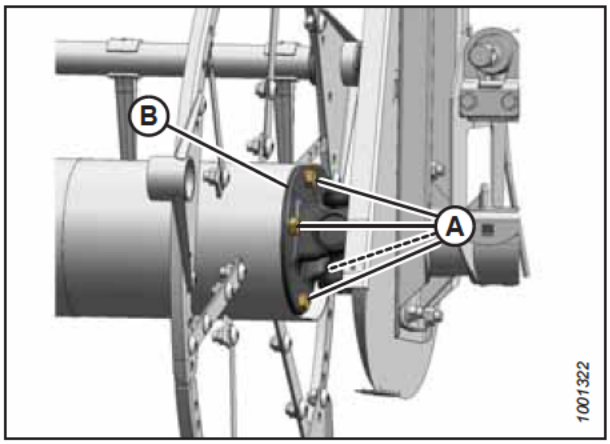


Figura 4.354: Junta universal

8. Remova a cinta (A) do molinete.

9. Instale a tampa de acionamento Para obter instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 55*.

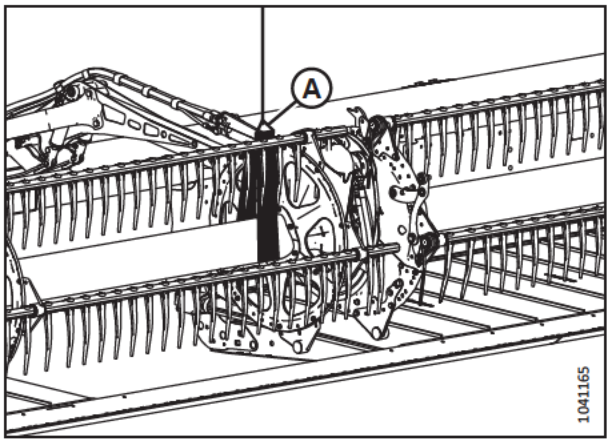


Figura 4.355: Molinete de apoio

4.14.5 Motor de acionamento do molinete

O motor de acionamento do molinete é usado no sistema de acionamento em plataformas de esteiras de molinete duplo e triplo. O motor não precisa de manutenção ou serviços regulares. Se ocorrerem problemas com o motor, ele deve ser removido e .

Remoção do motor de acionamento do molinete

Remova o motor de acionamento do molinete se houver algum problema. Se ocorrerem problemas com o motor, ele deve ser removido e reparado em seu concessionário MacDon.

PERIGO

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

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

2. Afrouxe a correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 479*.

3. Remova a engrenagem de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples, página 482*.

4. Marque as linhas hidráulicas (A) e suas localizações no motor (B) para garantir a reinstalação correta.

   NOTA:

   Antes de desconectar das linhas hidráulicas, limpe as portas do motor e superfícies externas.

5. Desconecte as linhas hidráulicas (A) do motor (B). Cubra ou bujão os orifícios abertos e as tubulações.

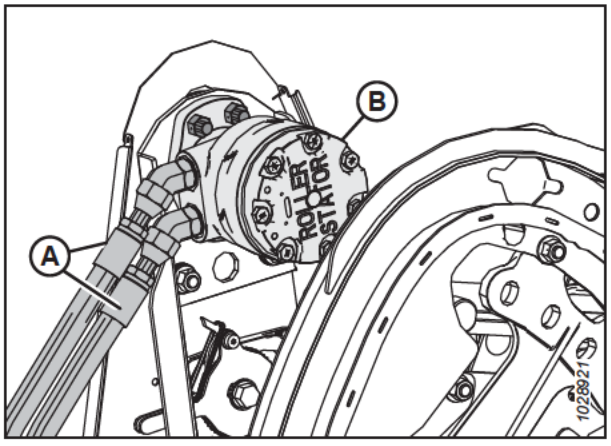


Figura 4.356: Mangueiras e motor do molinete

6. Caso não seja possível acessar os parafusos escareados (B) através das aberturas da caixa da corrente, solte as ferragens de montagem no suporte do motor (A) e deslize este para cima ou para baixo até que os parafusos fiquem acessíveis.

7. Remova os quatro parafusos escareados (B) e remova o motor (C).

   NOTA:

   Em caso de substituição do motor, remova encaixes hidráulicos do motor antigo e instale-os no novo usando as mesmas orientações.

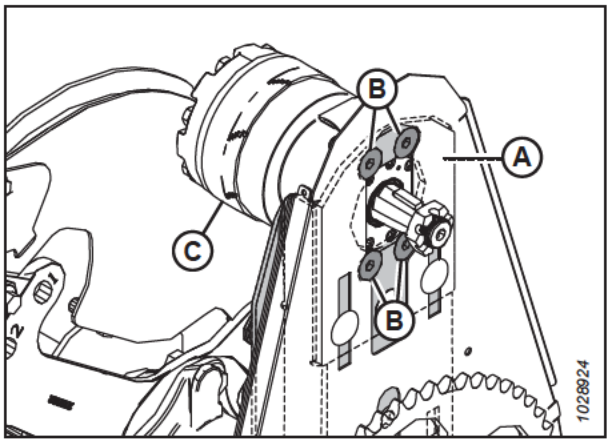


Figura 4.357: Parafusos de montagem do motor de acionamento do molinete

Instalação do motor de acionamento do molinete

Siga este procedimento para instalar o motor de acionamento do molinete. Se ocorrerem problemas com o motor, ele deve ser removido e reparado em seu concessionário MacDon.

1. Caso não seja possível acessar os orifícios de montagem (B) através das aberturas da caixa da corrente, solte as ferragens de montagem no suporte do motor (A) e deslize-o para cima ou para baixo se necessário.

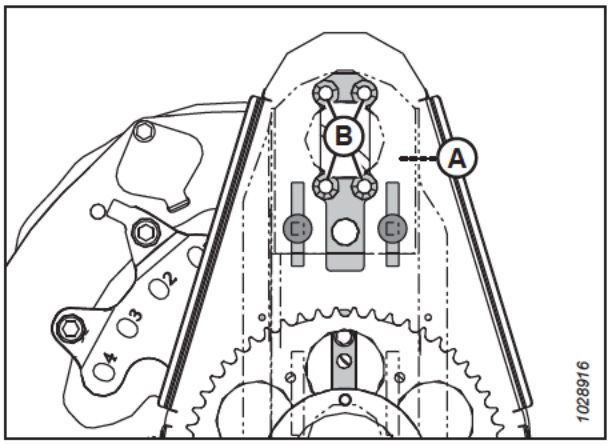


Figura 4.358: Orifícios de montagem do motor de acionamento do molinete

2. Prenda (A) o suporte do motor (B) com quatro parafusos escareados M12 x 40 mm e porcas (C).

3. Aperte a ferragem a um torque de 95 Nm (70 libras pés).

4. Se você estiver instalando um motor **NOVO**, instale as conexões hidráulicas do motor original no novo motor.

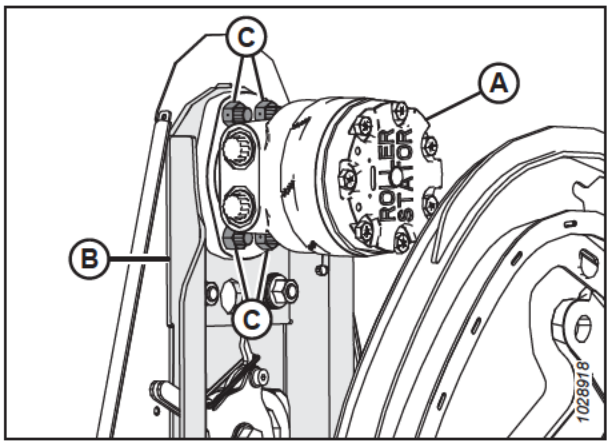


Figura 4.359: Motor de acionamento do molinete

5. Alinhe a chaveta da engrenagem (B) com a chave do eixo do motor. Deslize a engrenagem no eixo. Prenda com a porca castelo (A).
6. Aperte as porcas castelo (A) com torque de 12 Nm (8,85 lbf·pé / 106 lbf·pol.).
7. Instale a cupilha. Se necessário, aperte a porca castelo (A) até a próxima ranhura para instalar o contrapino.

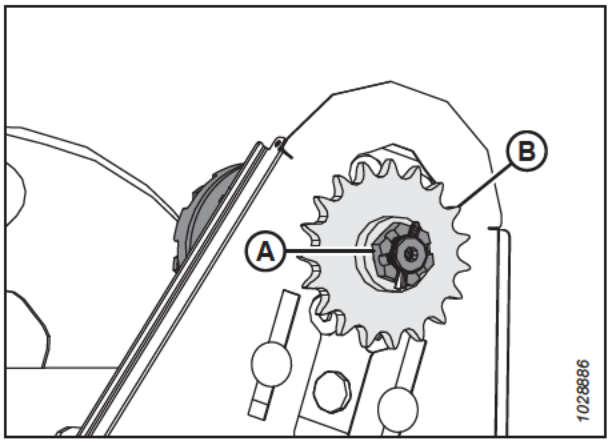


Figura 4.360: Acionamento do molinete

8. Instale a corrente (A) na engrenagem de acionamento (B).

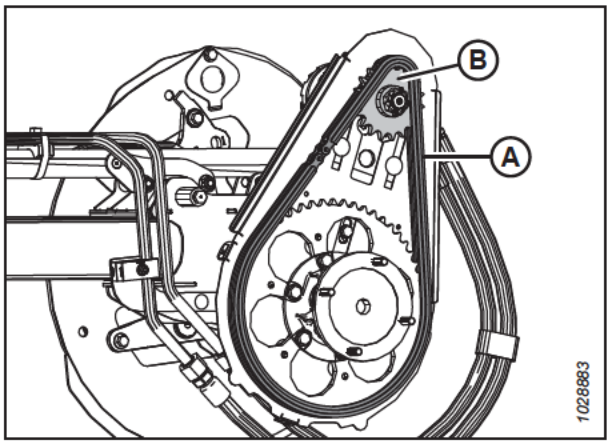


Figura 4.361: Acionamento do molinete

9. Se as ferragens de montagem (A) foram afrouxadas para este procedimento, certifique-se de que haja três arruelas Belleville sobrepostas instaladas conforme mostrado em cada parafuso (B).
10. Oriente as arruelas Belleville de modo que a borda externa da primeira arruela (C) fique contra a fundição e as bordas externas das duas arruelas seguintes (D) fiquem voltadas uma para a outra.
11. Aperte as porcas (A) até que saiam pelo fundo (47–54 Nm [35–40 lbf pé]).
12. Afrouxe cada porca (A) em 3/4 de volta.
13. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 480*.

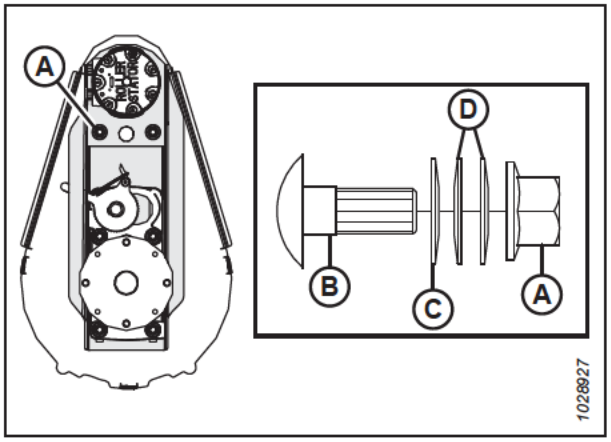


Figura 4.362: Suporte do motor de acionamento do molinete

14. Remova as tampas ou plugues das portas e tubulações. Conecte as tubulações hidráulicas (A) aos encaixes hidráulicos (B) no motor (C).

    IMPORTANTE:

    Certifique-se de que as tubulações hidráulicas (A) estejam instaladas nos locais originais.

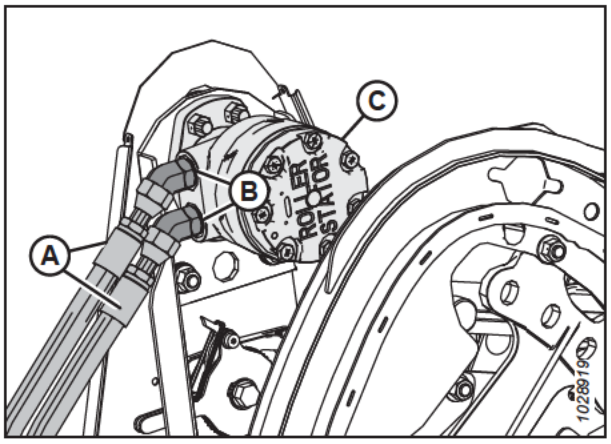


Figura 4.363: Mangueiras e motor do molinete

4.14.6 Substituição da corrente de acionamento (contínua) – molinete duplo e triplo

A corrente motora permite que o motor de acionamento do molinete hidráulico gire o molinete. Substitua a corrente se ela estiver danificada ou gasta.

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.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova a tampa do acionamento do molinete. Para obter instruções, consulte *Remoção da tampa do acionador do molinete, página 53*.
3. Afrouxe a correntes de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Afrouxamento da corrente de acionamento do molinete, página 479*.
4. **Molinete duplo:** No braço central do molinete, enrole o tubo do molinete com a cinta (A) conforme mostrado. Prenda a cinta ao garfo de uma empilhadeira (ou equipamento de içamento equivalente).

   Molinete triplo: Na lateral esquerda do molinete central, enrole o tubo do molinete com a cinta (A) conforme mostrado. Prenda a cinta ao garfo de uma empilhadeira (ou equipamento de içamento equivalente).

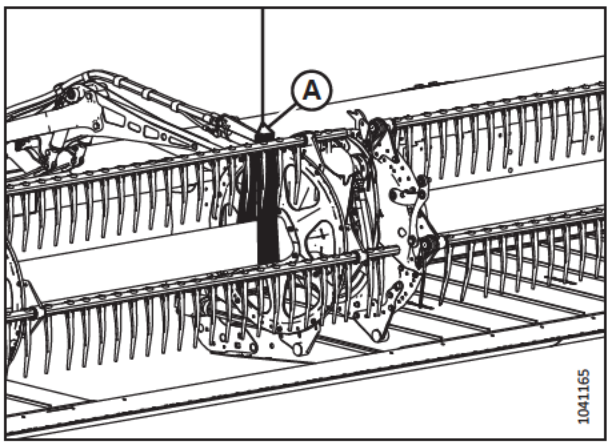


Figura 4.364: Molinete de apoio

5. Desenhe uma linha através do flange da junta universal (B) e da engrenagem movida (C) para marcar o local de instalação.

6. Retire os seis parafusos e arruelas (A) que prendem o flange da junta universal (B) à engrenagem movida (C).

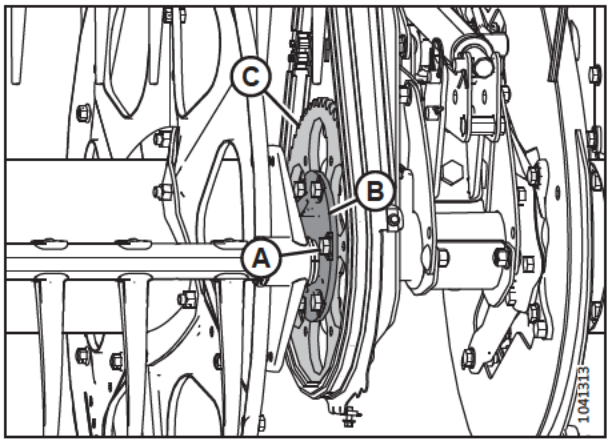


Figura 4.365: Junta universal

7. **Molinete duplo:** Mova o molinete direito lateralmente para separar a junta universal do molinete (A) da engrenagem movida do molinete (B).

   Molinete triplo: Mova os molinetes central e direito para separar a junta universal do molinete (A) da engrenagem movida do molinete (B).

8. Remova a corrente de acionamento (C).

9. Instale a corrente (C) passando-a por cima da junta universal (B) e ao redor das engrenagens.

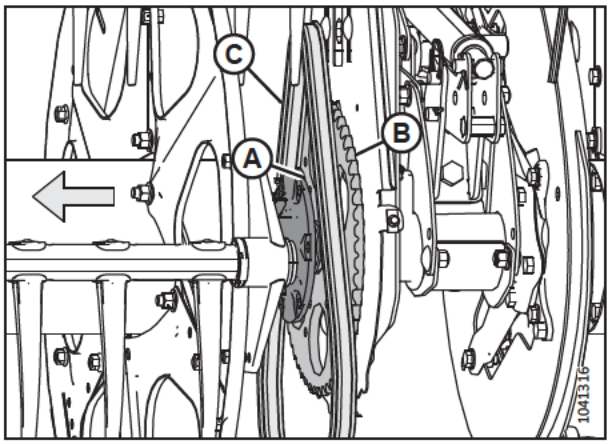


Figura 4.366: Substituição da corrente

10. Alinhe as marcas feitas no flange da junta universal (B) e na engrenagem movida (C).

11. Aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) nos seis parafusos de 1/2 pol. (A).

12. Instale os seis parafusos e arruelas (A) que prendem o flange da junta universal (B) à engrenagem movida (C).

13. Aperte os parafusos (A) com torque de 110 Nm (81 lbf·pé).

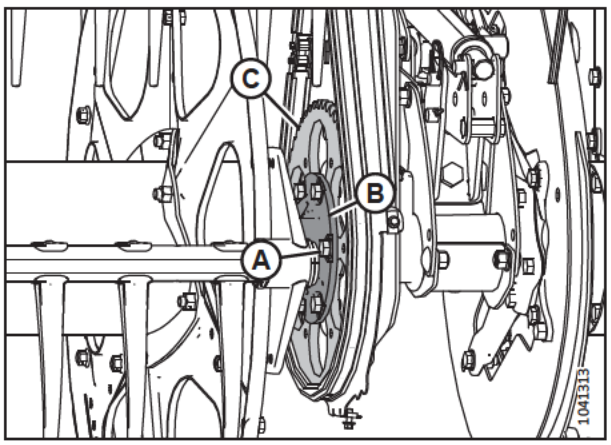


Figura 4.367: Junta universal

14. Remova a cinta (A).

15. Aperte a corrente de acionamento. Para obter mais instruções, consulte *Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 480*.

16. Reinstale a tampa do acionamento do molinete. Para obter mais instruções, consulte *Instalação da tampa do acionador do molinete, página 55*.

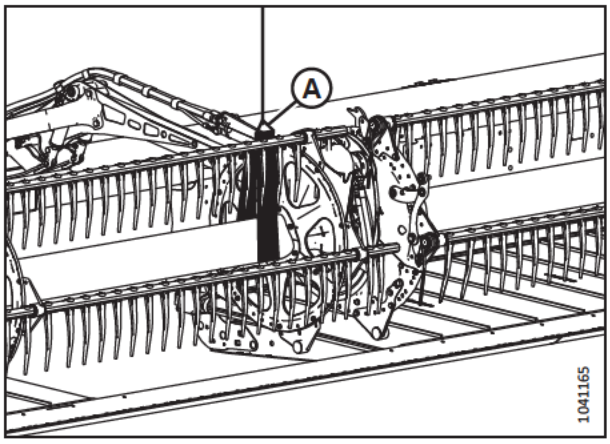


Figura 4.368: Molinete e cinta

4.15 Rodas de contorno - Opcional

A opção de rodas de contorno ContourMax™ permite que a plataforma flexione junto com os contornos do campo, deixando uma altura de palhada consistente ao cortar até 46 cm (18 pol.) acima do solo.

4.15.1 Verificação do torque do parafuso da roda – opção ContourMax™

Os parafusos de roda que prendem as rodas ContourMax™ devem ser apertados duas vezes.

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.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Encaixe a roda ContourMax™ no cubo.
3. Instale os cinco parafusos que prendem a roda.
4. Aperte os parafusos inicialmente com torque de 88 Nm (65 lbf·pé) de acordo com a sequência de aperto dos parafusos mostrada nas ilustrações à direita. Apoie a roda para prepará-la para o torque final.
5. Aperte os parafusos novamente até um torque final de 122 Nm (90 lbf·pé).
6. Repita do Passo *2, página 494* ao Passo *5, página 494* para a outra roda.

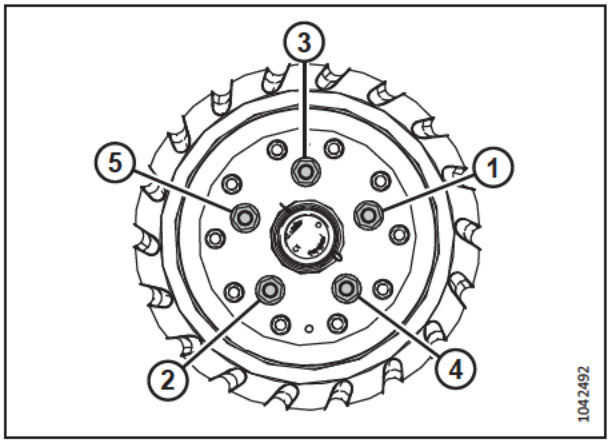


Figura 4.369: Sequência para apertar os parafusos na roda esquerda

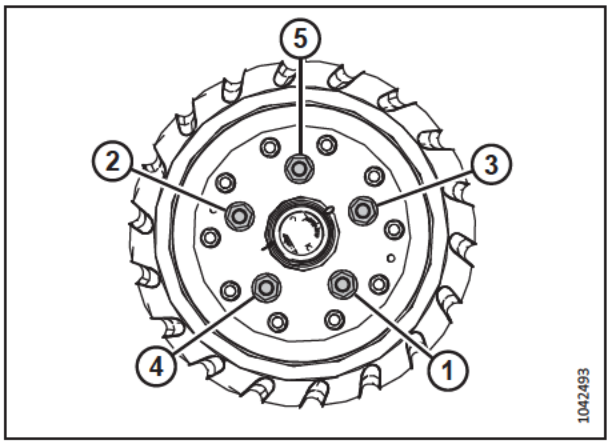


Figura 4.370: Sequência para apertar os parafusos na roda direita

4.15.2 Nivelamento da altura da roda de contorno

As rodas de contorno permitem que a plataforma espelhe os contornos do solo e podem ser ajustadas entre 25 mm (1 pol.) e 457 mm (18 pol.) de distância da superfície do solo.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

NOTA:

Ajuste a flutuação da plataforma antes de nivelar as rodas de contorno. Para obter instruções, consulte *Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*.

NOTA:

Defina o balanço das asas antes de nivelar as rodas de contorno. Para obter instruções, consulte *3.9.4 Verificação e ajuste do balanço das asas, página 158*.

1. Destrave as asas da plataforma. Para obter instruções, consulte *Operação em modo flex, página 153*.
2. Destrave a flutuação da plataforma. Para obter instruções, consulte *Travamento/Destravamento da flutuação da plataforma, página 152*.
3. Estacione a colheitadeira em uma superfície nivelada.
4. Abaixe totalmente o molinete.
5. Ajuste as rodas de contorno de forma que o indicador de altura (A) esteja no número 2 (B).

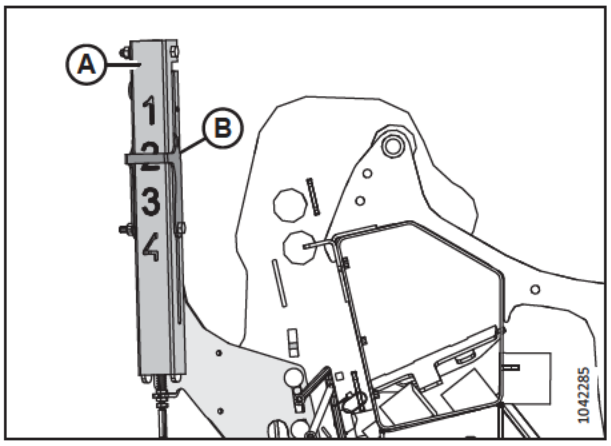


Figura 4.371: Indicador de altura - Extremidade traseira esquerda

6. Baixe a plataforma até que o ponteiro indicador de altura da plataforma (A) esteja no número 2 (B).
7. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

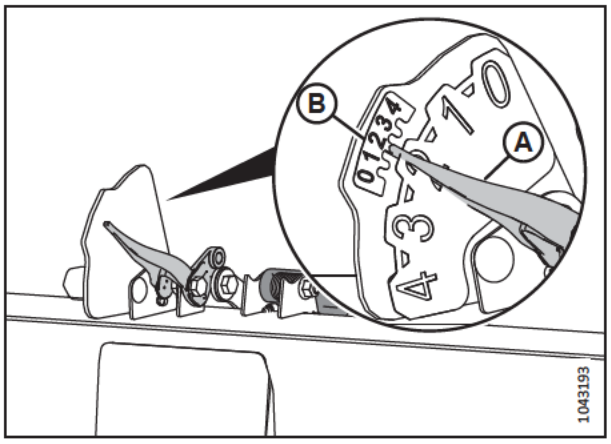


Figura 4.372: Indicador automático de altura da plataforma

8. No centro da plataforma, meça a distância (A) do solo até a ponta dos dedos duplos centrais. Registre a distância (A).
9. Em cada extremidade da plataforma, meça a distância (A) do solo até a ponta dos dedos duplos finais. Registre ambas as medidas.
   - Se a diferença entre as medidas no centro e nas extremidades for menor que 25 mm (1 pol.), nenhum ajuste será necessário.
   - Se a diferença entre as medidas no centro e nas extremidades for maior que 25 mm (1 pol.), será necessário um ajuste. Continue para o próximo passo.
10. Ligue o motor.
11. Eleve totalmente a plataforma.
12. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
13. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.

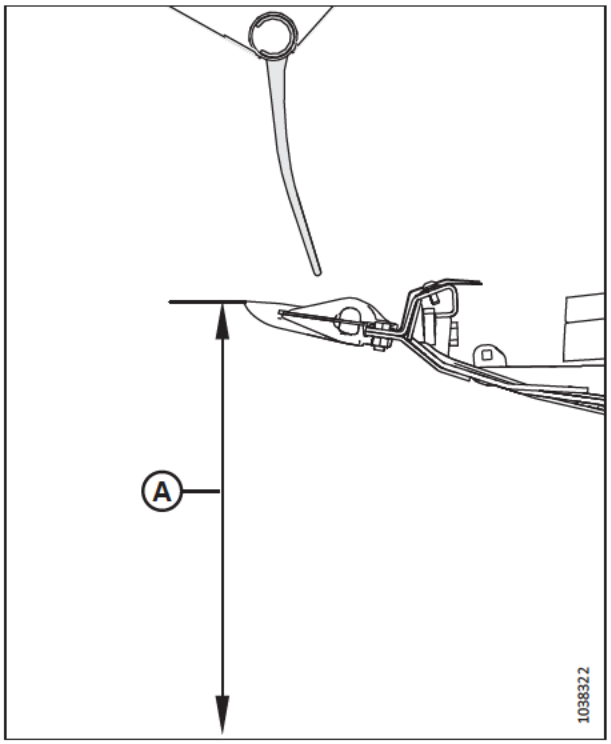


Figura 4.373: Indicador da configuração da flutuação

14. Remova o pino (A).
15. Reposicione a placa de ajuste (B) na ranhura para alinhar com um orifício diferente. Há uma diferença de aproximadamente 24 mm (1/2 pol.) entre cada um dos orifícios.
    - Se a medida for menor que a medida no centro da plataforma, mova a placa de ajuste na **DIREÇÃO** da barra de corte.
    - Se a medida for maior que a medida no centro da plataforma, mova a placa de ajuste para **LONGE** da barra de corte.
16. Reinstale o pino (A).
17. Na extremidade oposta da plataforma, repita o Passo *14, página 497* e o Passo *16, página 497*.
18. Desengate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
19. Baixe a plataforma até que o ponteiro indicador de altura da plataforma (A) esteja no número 2 (B).
20. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
21. Meça novamente a distância entre os dedos duplos e o solo. Certifique-se de que as três medidas sejam iguais. Se for necessário mais ajuste, repita do Passo *14, página 497* ao Passo *17, página 497*.

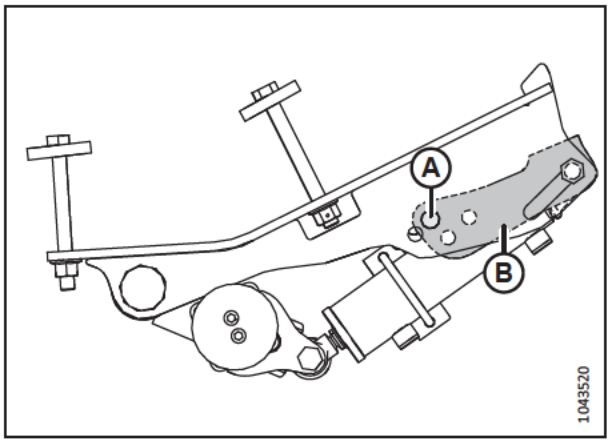


Figura 4.374: Localização do pino – roda esquerda externa

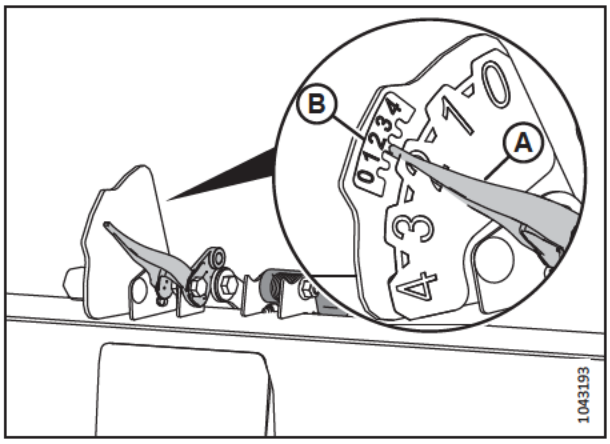


Figura 4.375: Indicador automático de altura da plataforma

4.15.3 Lubrificação do sistema de roda de contorno

A lubrificação do sistema de roda de contorno ajudará a garantir uma operação confiável e maximizar a vida útil dos componentes.

Os componentes do sistema de roda de contorno requerem lubrificação em intervalos diferentes:

- Lubrifique os conjuntos de rodas internas a cada 100 horas
- Lubrifique os eixos das rodas anualmente

PERIGO

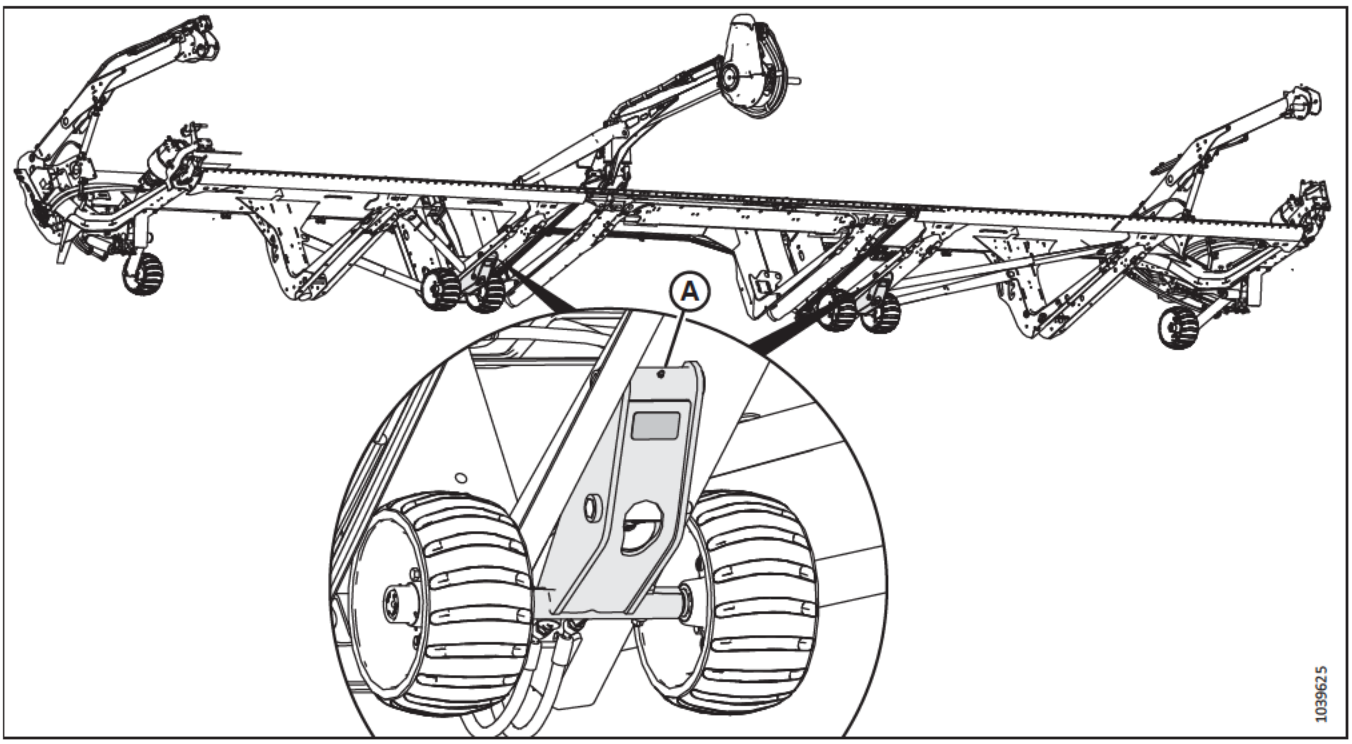
Para evitar ferimentos corporais ou morte por acionamento inesperado ou queda da plataforma suspensa, desligue o motor, remova a chave e engate os apoios de segurança antes de entrar embaixo da plataforma. Caso esteja usando um dispositivo de elevação para apoiar a plataforma, certifique-se de que ela esteja fixa antes de prosseguir.

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

1. Eleve totalmente a plataforma.
2. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
3. Engate os apoios de segurança da plataforma ou apoie a plataforma em blocos no nível do chão. Se você estiver usando blocos para apoiar a plataforma, certifique-se de que a plataforma esteja a aproximadamente 914 mm (36 pol.) do chão. Para obter instruções sobre como engatar os apoios de segurança da plataforma, consulte o manual do operador da colheitadeira.

Figura 4.376: Conjuntos de rodas de contorno interno



A - Conjuntos de rodas internas (dois lugares)

4. Aplique graxa nos pontos (A) nos dois conjuntos internos de rodas.

5. Remova
   o plugue de borracha (A) do cubo da roda de contorno. Guarde o plugue para reinstalação.

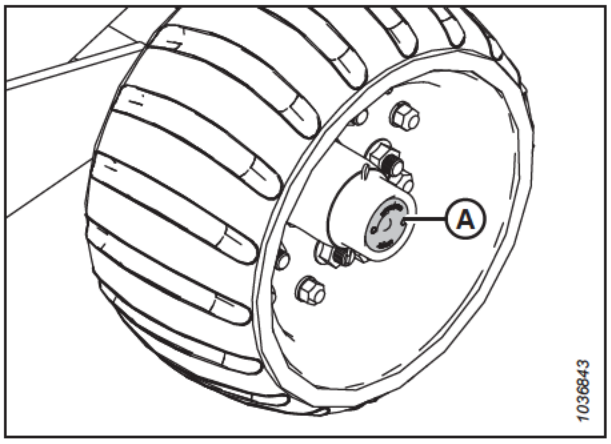


Figura 4.377: Tampão de borracha no eixo da roda de contorno

6. Engraxe o ponto de lubrificação (A) e deixe o excesso de graxa escoar da frente do cubo do eixo.

   IMPORTANTE:

   Engraxe o ponto de lubrificação **LENTAMENTE**. Engraxar de forma rápida pode fazer a vedação traseira se mover.

7. Reinstale o tampão de borracha (B).

8. Repita o procedimento nas rodas de contorno restantes.

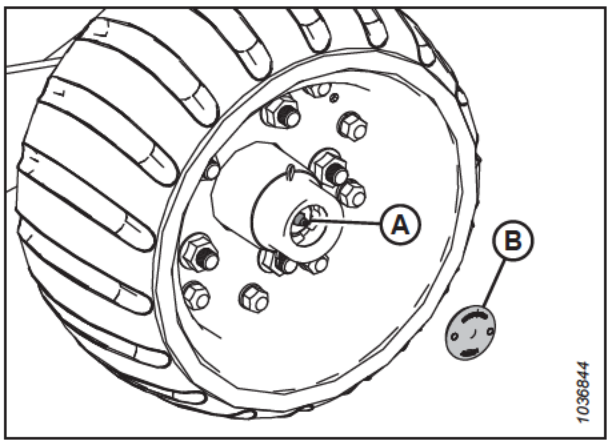


Figura 4.378: Ponto de lubrificação no eixo da roda de contorno

4.15.4 Verificação da folga axial da roda de contorno

A folga axial de uma roda refere-se ao seu movimento ao longo do eixo do fuso. Se houver muita folga no conjunto da roda, será necessário apertar a porca castelo sob a tampa contra poeira.

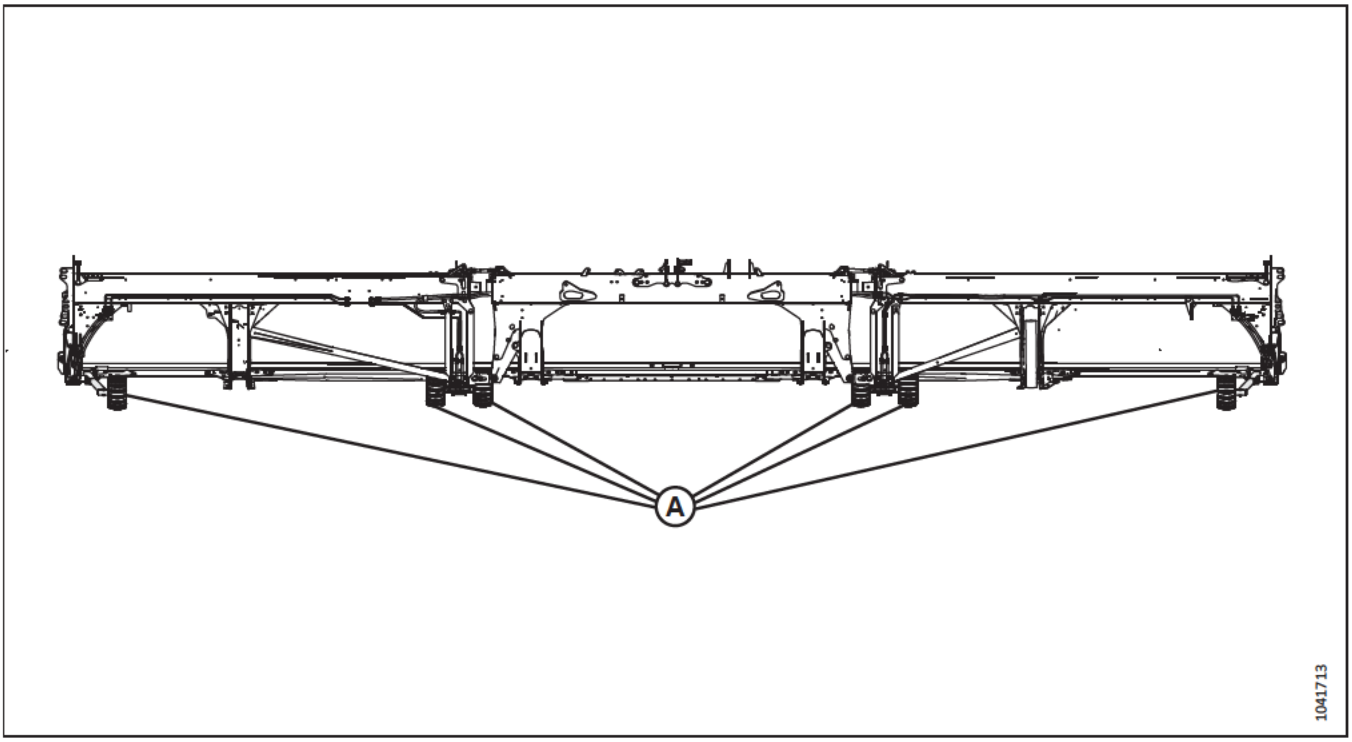
PERIGO

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.

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

2. Verifique a folga axial nos conjuntos de rodas (A).

Figura 4.379: Conjuntos de rodas ContourMax™



3. Se a folga axial (A) for maior que 0,30 mm (0,012 pol.), remova a tampa contra poeira (B).

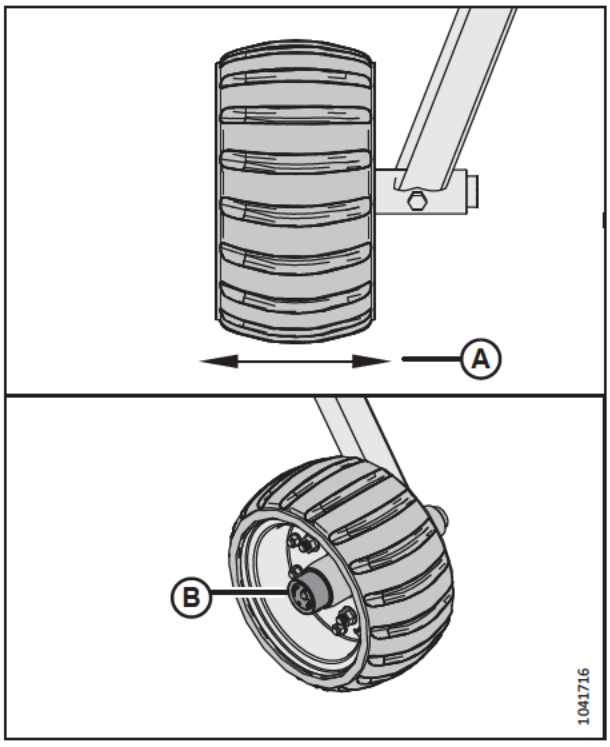


Figura 4.380: Folga axial da roda ContourMax™ e tampa contra poeira

4. Remova o contrapino (A).
5. Aperte a porca castelo (B) até que esteja firme, em seguida afrouxe para a ranhura seguinte na porca.

   NOTA:

   É preciso que haja ALGUMA folga no conjunto da roda. Apertar demais a porca castelo pode causar falha.
6. Reinstale as cupilhas (A).
7. Após apertar o conjunto, lubrifique o fuso (C) até a saída de graxa.
8. Reinstale a tampa contra poeira (A).

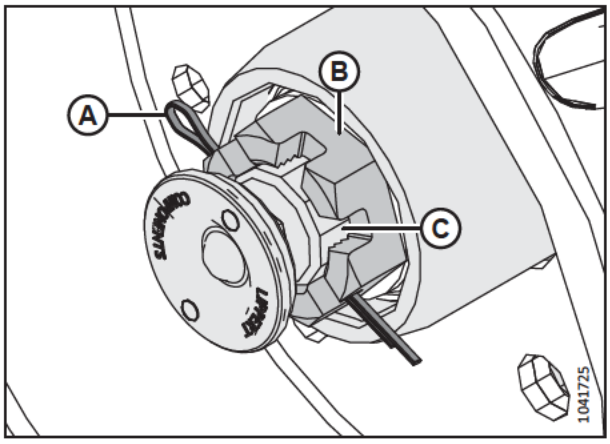


Figura 4.381: Fuso ContourMax™

4.15.5 Zerando o indicador mecânico

O indicador mecânico precisará ser zerado para garantir que funcione com precisão.

PERIGO

Para evitar ferimentos corporais ou morte devido ao acionamento inesperado da máquina ou queda de uma máquina levantada, sempre desligue o motor e remova a chave da ignição antes de fazer algum ajuste na máquina. JAMAIS suba ou vá para debaixo de uma plataforma sem apoio.

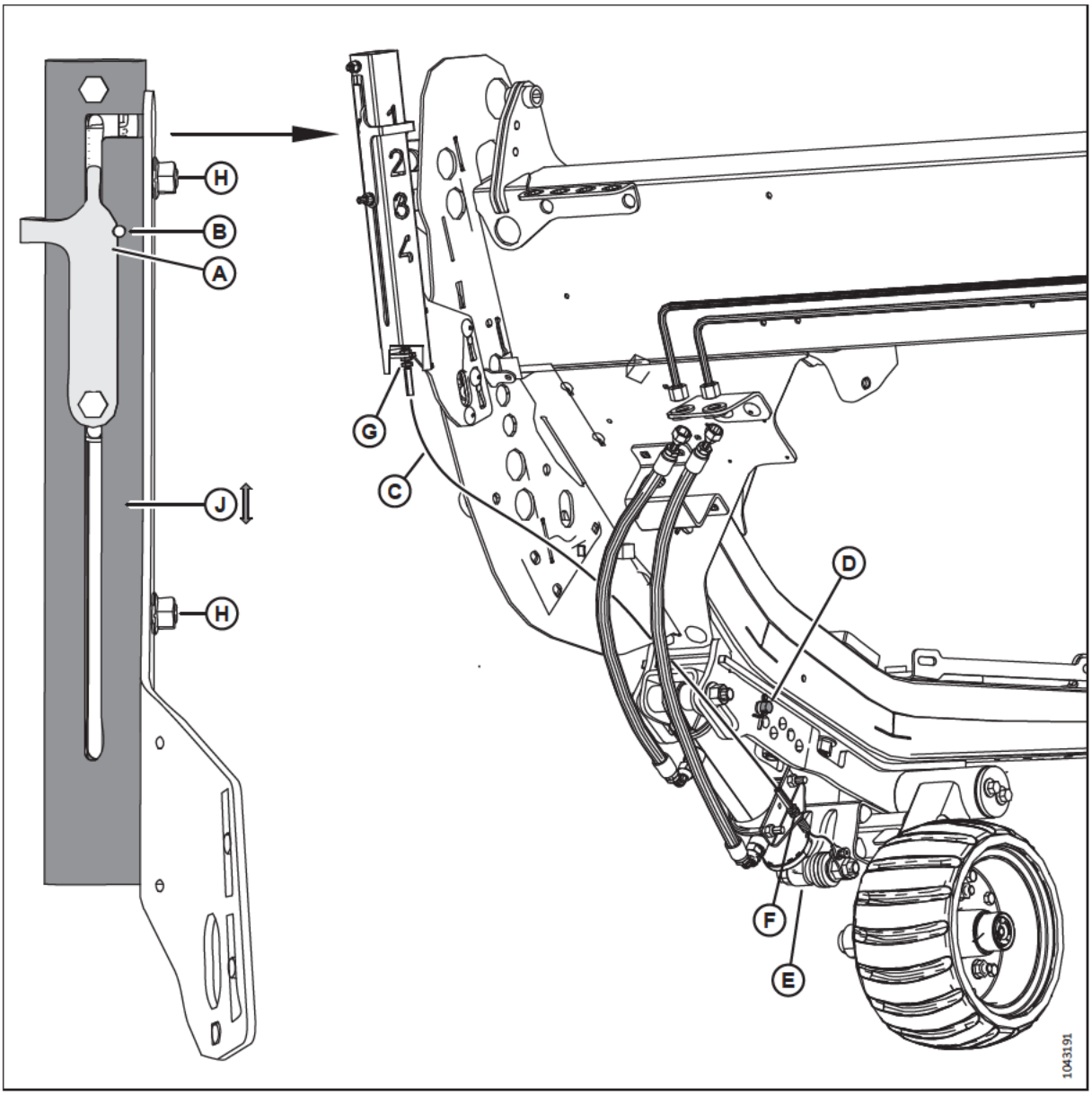


Figura 4.382: Indicador mecânico

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. O indicador mecânico é zerado quando o entalhe no indicador (A) se alinha com o orifício (B) nas seguintes condições:
   - O cabo (C) está apertado
   - O pino está instalado no orifício (D)
   - O cilindro (E) está totalmente retraído
3. Se o entalhe **NÃO** estiver alinhado com o orifício, ajuste uma ou todas as peças a seguir:
   - Afrouxe duas porcas (H) e deslize o tubo (J) para cima ou para baixo. Aperte as porcas.
   - Ajuste as contraporcas do cabo nos locais (G) ou (F). Aperte as contraporcas do cabo com torque de 6 Nm (4 lbf·pé [48 lbf·pol.]).

4.16 Sistema de transporte (opcional)

A plataforma pode ser equipada com um conjunto de rodas de transporte, para que a plataforma possa ser rebocada por uma colheitadeira ou trator.

Consulte *Ajuste das rodas de transporte EasyMove™, página 129* para obter mais informações.

4.16.1 Verificação de torque do parafuso da roda

Com as rodas de transporte instaladas, verifique o torque do parafuso da roda depois de 1 hora em funcionamento e, posteriormente, a cada 100 horas de operação.

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.

1. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Na ordem mostrada, aperte os parafusos com torque de 115 Nm (85 lbf·pé).

   IMPORTANTE:

   Depois de reinstalar uma roda, verifique o torque do parafuso da roda após 1 hora de operação e a cada 100 horas a partir de então.

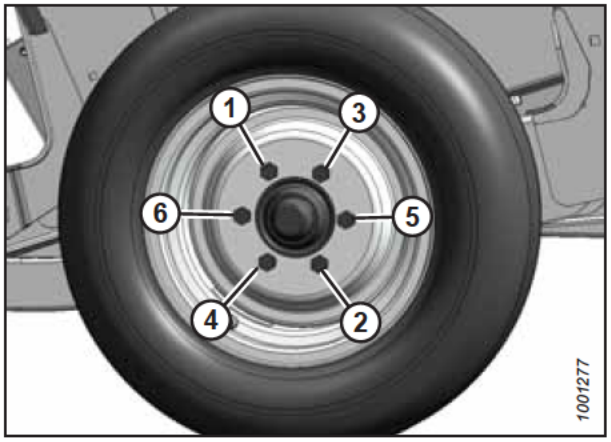


Figura 4.383: Sequência de ajuste de parafuso

4.16.2 Verificação do torque do parafuso de montagem de transporte

Para garantir uma operação segura, verifique diariamente as ferragens que prendem os componentes opcionais do sistema de transporte à plataforma.

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.

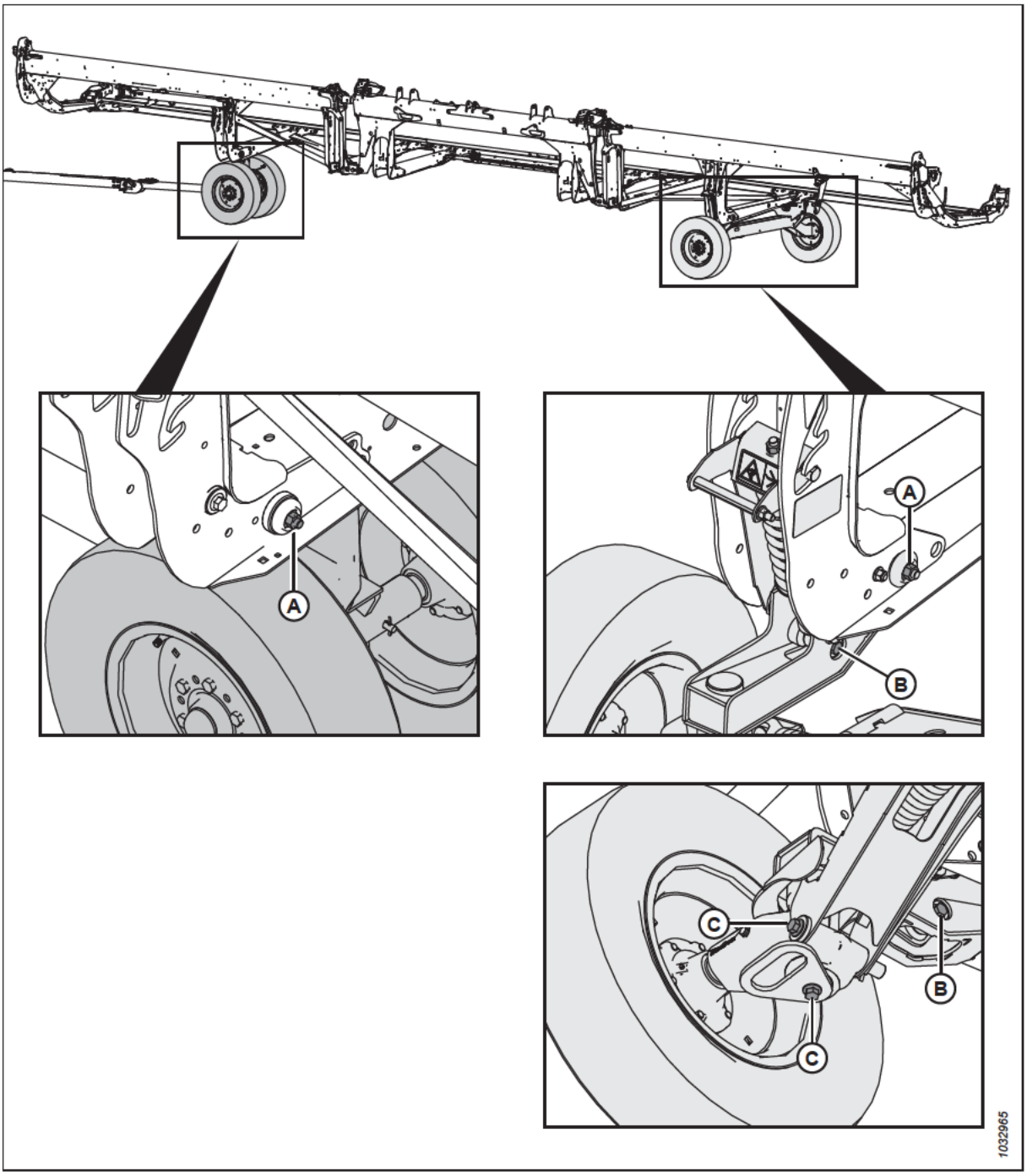


Figura 4.384: Parafusos do conjunto do sistema de transporte

1. Verifique o torque dos seguintes parafusos **DIARIAMENTE** para garantir que esteja de acordo com os valores especificados:
    - Parafusos (A): 234 Nm (173 lbf pé)
    - Parafusos (B): 343 Nm (253 lbf·pé)
    - Parafusos (C): 343 Nm (253 lbf pé)

4.16.3 Verificação da pressão dos pneus

A pressão adequada dos pneus garante um desempenho adequado e um desgaste uniforme.

ADVERTÊNCIA

- **Um pneu pode explodir quando está enchendo e causar ferimentos graves ou morte.**
- **NÃO fique próximo ao pneu. Use um mandril de fixação e uma mangueira de extensão.**
- **NÃO exceda a pressão de enchimento máxima especificada na etiqueta do pneu.**
- **Substitua pneus defeituosos.**
- **Substitua aros que estejam rachados, desgastados ou muito enferrujados.**
- **Nunca solde o aro da roda.**
- **Nunca use força em um pneu inflado ou parcialmente inflado.**

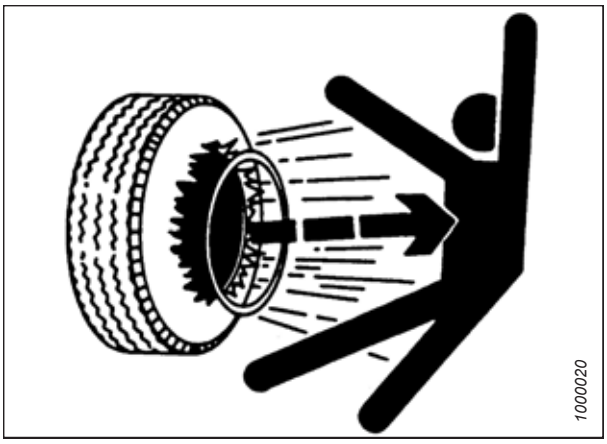


Figura 4.385: Aviso de inflação

- **Certifique-se de que o pneu esteja assentado corretamente antes de inflá-lo até a pressão de operação.**
- **Se o pneu não estiver na posição correta no aro ou se estiver excessivamente cheio, o talão do pneu pode soltar em 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 que todo o ar seja removido de um 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.**

1. Verifique a pressão do pneu. Para obter especificações sobre a pressão, consulte a Tabela *4.6, página 505*.
2. Certifique-se de que o pneu esteja assentado corretamente no aro antes de enchê-lo. Se o pneu não estiver posicionado corretamente no aro, leve-o a uma oficina qualificada.
3. Se for necessário inflar, use um mandril de fixação e uma mangueira de extensão para inflar o pneu até a pressão desejada.

   IMPORTANTE:

   NÃO exceda a pressão de enchimento máxima especificada na etiqueta do pneu.

Table 4.6 Pressão de enchimento dos pneus

Dimensão	Variação de carga	Pressão
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Alteração da conexão do engate da barra de reboque do pino para engate

A barra de reboque de transporte inclui montagens de pino de engate e anel do pino.

1. Remova o pino R do pino de engate (A) e desconecte a corrente (B). Armazene o pino de engate (A) com o adaptador de engate do pino.
2. Remova quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (C) da extremidade do cambão de reboque. Guarde as ferragens para reinstalação.

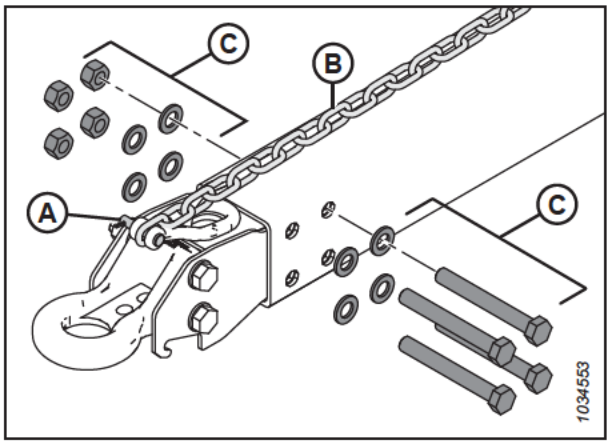


Figura 4.386: Remoção do adaptador de transporte do pino

3. Coloque uma fita ou corda de 6 m (20 pés.) de linha de tração para a extremidade de transporte (A) do chicote.
4. Remova o parafuso (B) que segura o chicote no clipe em P. Guarde o parafuso.
5. A partir da extremidade do engate (C), puxe suavemente o chicote para fora através da abertura no pino (D) até que você possa ver a linha de tração. Depois, desconecte a linha de tração e coloque o pino de lado. Deixe a linha de tração dentro do cambão de reboque.

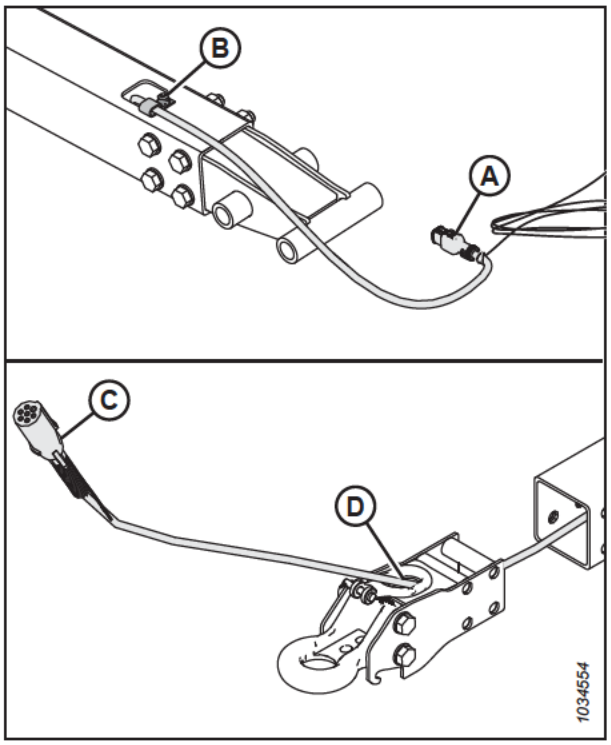


Figura 4.387: Remoção do adaptador de transporte do pino

6. Pegue o adaptador do engate
7. Insira o conector de transporte (A) do chicote elétrico através da abertura (B) no anel do adaptador clevis.
8. Fixe a linha de tração (C) no chicote. Usando a linha de tração, gentilmente puxe o chicote através do cambão de reboque.
9. Assegure-se de que a extremidade de transporte (A) do chicote se estenda 480 mm (18 7/8 pol.) além do clipe em P (D).
10. Fixe o chicote no clipe em P com o parafuso do Passo *6, página 507*.

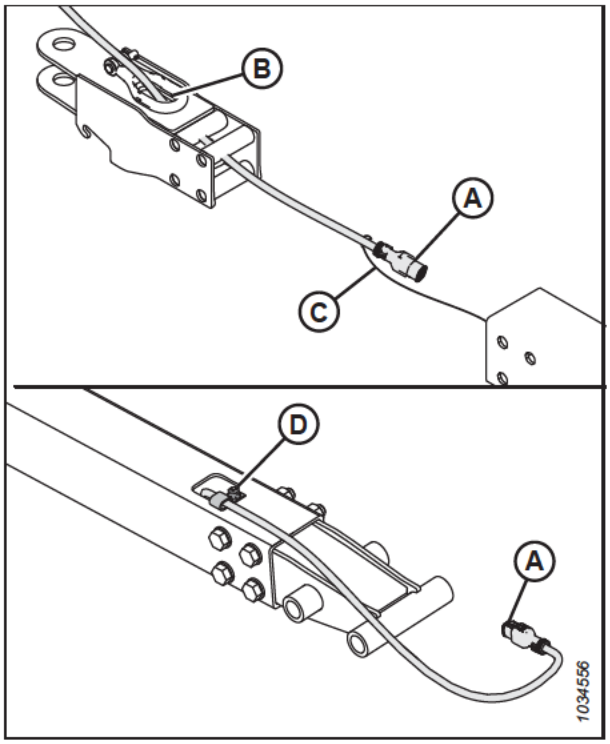


Figura 4.388: Instalação do adaptador de anel do engate

11. Instale quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (A) para fixar o adaptador do engate na barra de reboque.

    NOTA:

    Certifique-se de que a ferragem (A) está reinstalada na mesma orientação que estava antes de ser removida.
12. Reconecte a corrente com o pino do engate (B) e prenda com o contrapino.

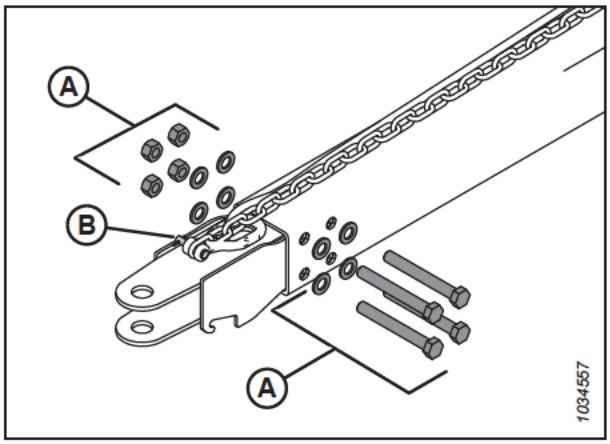


Figura 4.389: Instalação do adaptador de anel do engate

13. Aperte as porcas (A) no padrão cruzado mostrado. Verifique novamente cada porca em sequência, até que o torque seja ajustado para 310 Nm (229 lbf·ft).

14. Insira o pino de engate no adaptador do engate. Prenda o pino com um pino de segurança .

    NOTA:

    Os pinos não estão ilustrados na imagem.

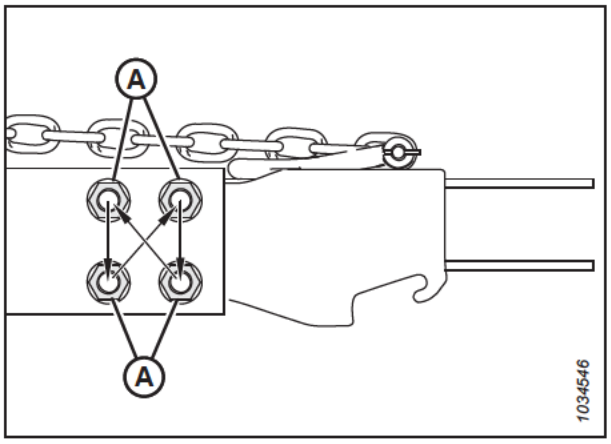


Figura 4.390: Sequência de torque

4.16.5 Alteração da conexão do engate da barra de reboque de engate para o pino

A barra de reboque de transporte inclui montagens de pino de engate e anel do pino.

1. Remova o pino R do pino de engate (A) e desconecte a corrente (B). Armazene o pino de engate (A) com o adaptador do engate.

2. Remova quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (C) da extremidade do cambão de reboque. Guarde as ferragens para reinstalação.

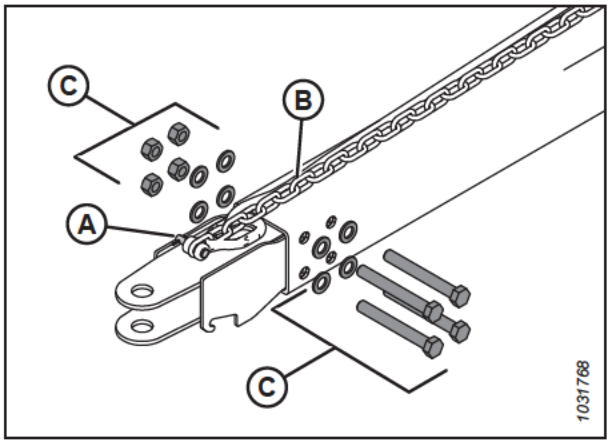


Figura 4.391: Remoção do adaptador de transporte

3. Fixe uma linha de tração de 6 m (20 pés) com fita ou braçadeira na extremidade de transporte (A) do chicote.
4. Remova o parafuso (B) que segura o chicote no clipe em P. Guarde o parafuso para reinstalação.
5. A partir da extremidade do engate (C), puxe suavemente o chicote para fora através da abertura no engate (D) até que você possa ver a linha de tração. Depois, desconecte a linha de tração e coloque o adaptador do engate de lado. Deixe a linha de tração dentro da barra de reboque.

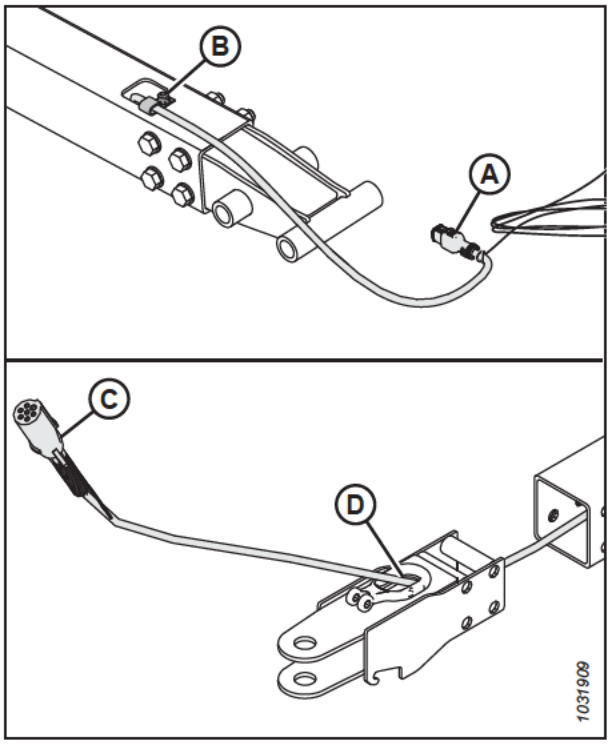


Figura 4.392: Remoção do adaptador de transporte do engate

6. Insira o conector de transporte (A) do chicote elétrico através da abertura (B) no adaptador do anel do pino.
7. Amarre ou prenda a linha de tração (C) ao chicote. Puxe suavemente o chicote através do cambão de reboque com a linha de tração na extremidade de transporte.
8. Assegure-se de que a extremidade de transporte (A) do chicote se estenda a 480 mm (18 7/8 in.) após o clipe em P (D).
9. Fixe o chicote no clipe em P com o parafuso removido no Passo *4, página 509*.

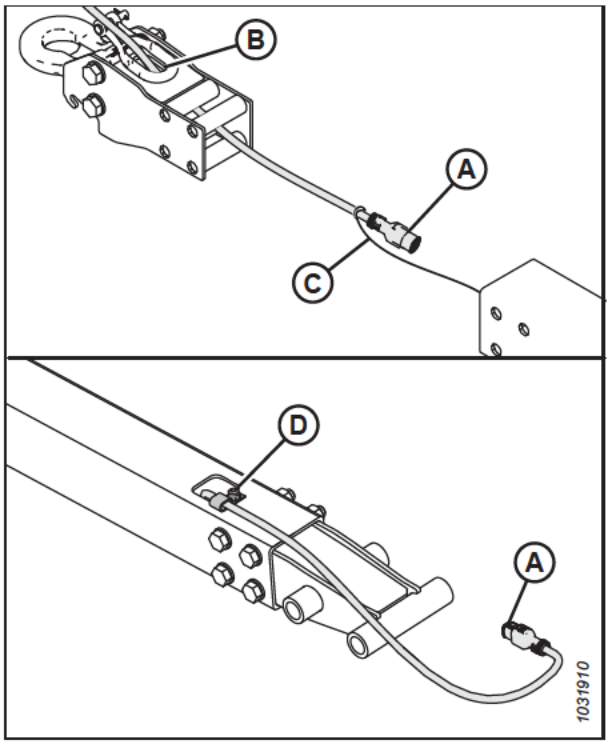


Figura 4.393: Instalação do adaptador de anel do pino

10. Reinstale quatro porcas, quatro parafusos e oito arruelas planas (A) para fixar o adaptador do anel do pino no cambão de reboque.

    NOTA:

    Certifique-se de que a ferragem (A) está reinstalada com as quatro cabeças de parafuso no mesmo lado.

11. Reconecte a corrente com o pino do engate (B) e prenda com o contrapino.

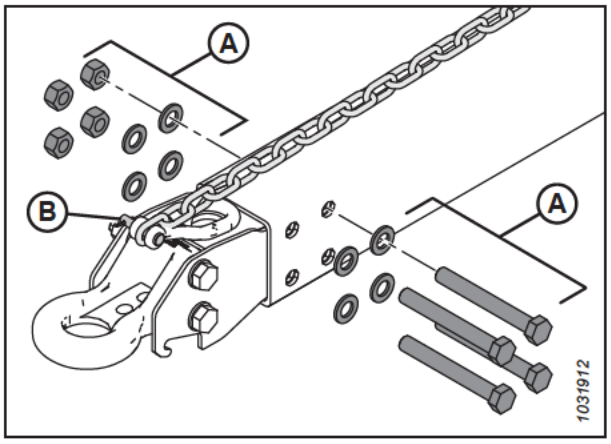


Figura 4.394: Instalação do adaptador de anel do pino

12. Aperte as porcas (A) no padrão cruzado mostrado. Verifique novamente cada porca em sequência, até que o torque seja ajustado para 310 Nm (229 lbf·ft).

13. Insira o pino de engate no adaptador do anel do pino. Prenda o pino com um pino de segurança.

    NOTA:

    Os pinos não estão ilustrados na imagem.

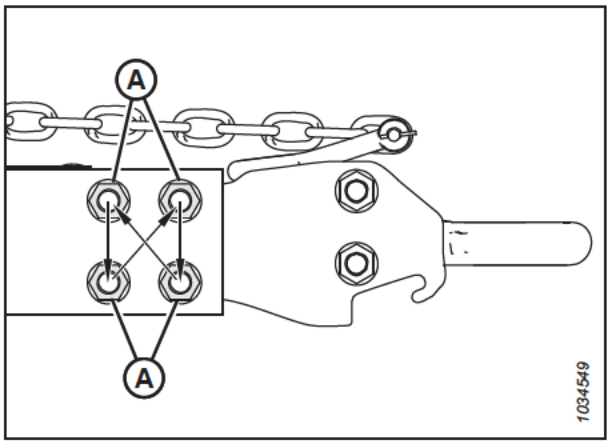


Figura 4.395: Sequência de torque

4.17 Navalha vertical VertiBlade™ (opcional)

O kit de faca vertical opcional é um cortador vertical montado em cada extremidade da plataforma. A faca vertical corta culturas emaranhadas e propensas a quebrar, como canola, para reduzir a perda de sementes.

4.17.1 Substituindo seções da faca vertical

O kit de navalhas verticais VertiBlade™ (vendido separadamente) inclui um kit de serviço que fornece quatro seções de navalhas de reposição. Siga estas instruções para substituir uma seção de navalha danificada.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

CUIDADO

Instale os dedos duplos verticais antes de prender ou remover navalhas verticais. Utilize luvas pesadas ao trabalhar perto de navalhas ou ao manuseá-las.

NOTA:

As peças sobressalentes da navalha vertical detalhadas neste tópico são vendidas separadamente no kit de navalhas verticais (B7466).

1. Ligue o motor.
2. Levante a plataforma 153–254 mm (6–10 pol.) do chão.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
4. Engate os apoios de segurança da plataforma. Para obter instruções, consulte o manual do operador da colheitadeira.
5. Abra as tampas laterais da plataforma. Para obter instruções, consulte *Abrir as tampas laterais da plataforma, página 46*.
6. Desacople a navalha vertical da plataforma. Guarde a navalha vertical em local próximo.
7. Remova o pino de retenção (A) do protetor da faca.
8. Remova o protetor de faca usando a alça (B).

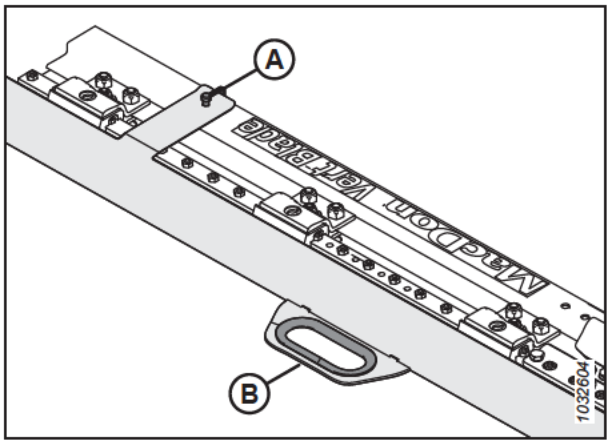


Figura 4.396: Proteção da faca vertical

9. Remova os três parafusos (A) que prendem a barra de fresagem (B) ao suporte da lâmina e do conjunto da seção da navalha (C).
10. Incline a barra de fresagem (B) para cima.
11. Deslize o conjunto (C) para fora.

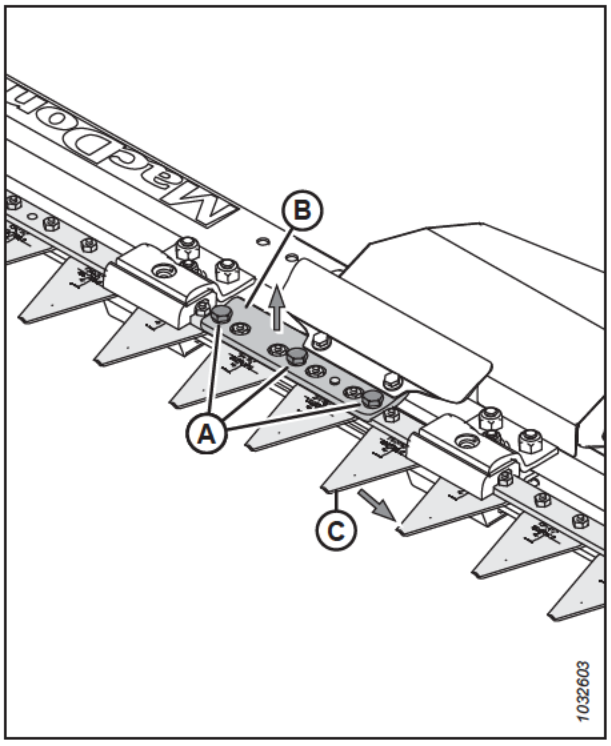


Figura 4.397: Lâmina vertical - Proteção removida

NOTA:

Se você não puder inclinar a barra de fresagem (A) para cima o suficiente para deslizar o conjunto da seção da navalha (B) para fora, remova os parafusos (C) que prendem o capô (D) ao conjunto das navalhas verticais. Solte as porcas (E) que prendem o trilho deslizante (F). Agora, a barra de fresagem deve estar solta o suficiente para inclinar para cima.

IMPORTANTE:

Se você precisar afrouxar as ferragens do clipe (G) e clipes (H) para deslizar o conjunto da seção da navalha para fora, siga o Passo *16, página 513* para apertar adequadamente as ferragens quando a navalha estiver instalada.

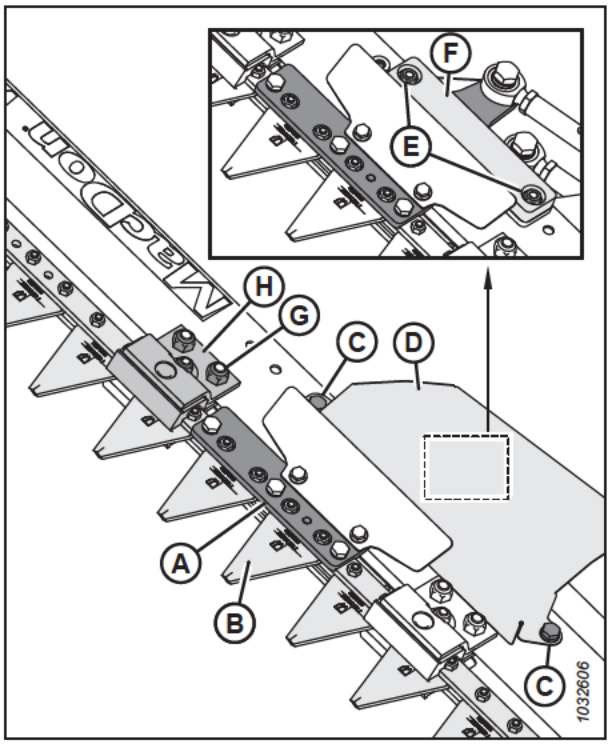


Figura 4.398: Lâmina vertical - Proteção removida

12. Remova dois parafusos (A) e porcas (B) de fixação da seção da faca (C) ao suporte (D).

13. Aplique trava roscas de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) em dois parafusos novos (A) (MD #313790).

14. Prenda a nova seção de faca (C) (MD #313788) ao suporte (D) usando dois parafusos (A) e porcas (B) (MD #313789).

15. Aperte as porcas (B) com torque de 7 Nm (5,16 lbf·pé [62 lbf·pol.]).

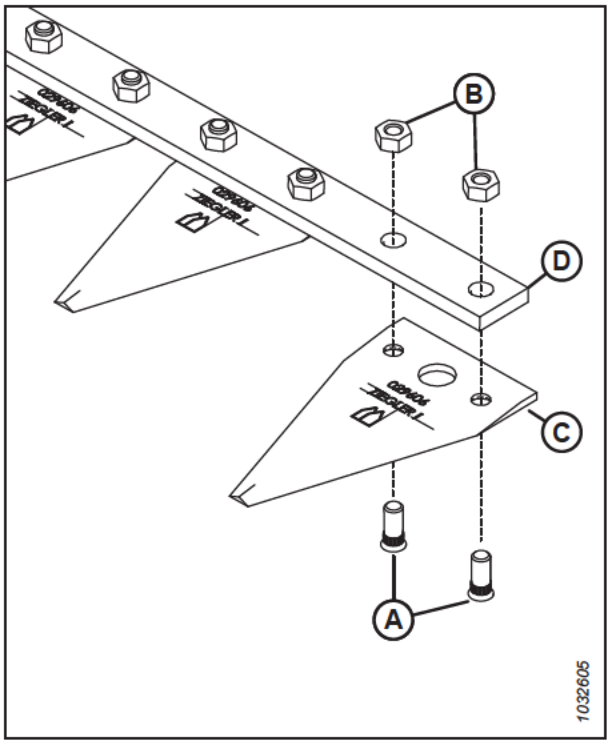


Figura 4.399: Conjunto de seção de faca

16. Se você afrouxou as ferragens do clipe (A), (B) e clipes (C) para deslizar o conjunto da seção da navalha para fora, aperte as ferragens da seguinte forma:

    a. Aperte a porca M8 (A) de modo que a folga (D) entre as seções da navalha (E) **NÃO** exceda 3 mm (1/8 pol.).

    b. Certifique-se de que os clipes (C) **NÃO** prendam a navalha com muita força.

    NOTA:

    Clipes excessivamente apertados restringem o movimento da navalha.

    c. Aperte as porcas (B) com torque de 50 Nm (37 lbf·pé).

17. Reinstale os componentes restantes e os dedos duplos. A instalação é o inverso da remoção.

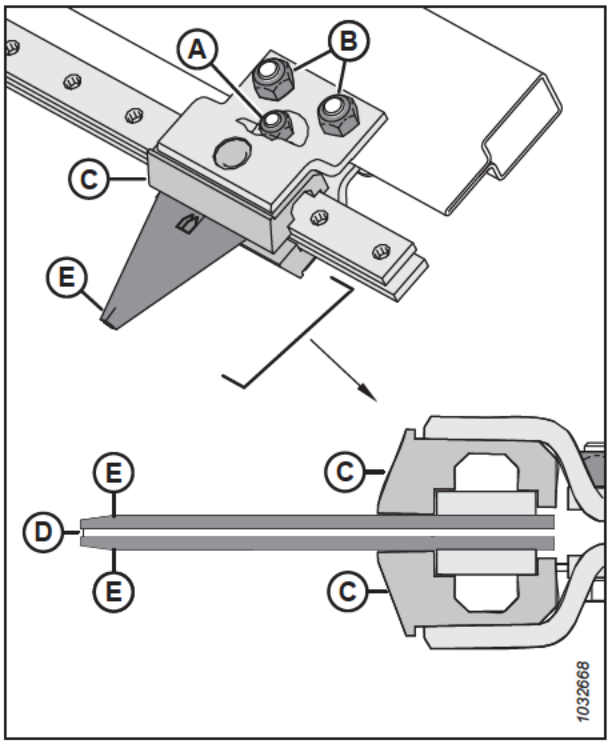


Figura 4.400: Espaço entre o clipe e a seção da faca

4.17.2 Lubrificação da navalha vertical

Cada navalha vertical tem dois pontos de lubrificação que você pode acessar removendo o painel de manutenção da navalha.

PERIGO

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

PERIGO

Certifique-se de que todos os observadores estejam afastados da área.

Lubrifique as hastes impulsoras da navalha vertical (A) depois de serem instaladas pela primeira vez e a cada 50 horas de operação a partir de então.

NOTA:

Use lubrificante de alto desempenho, alta temperatura e extrema pressão (EP2) com base de lítio e máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) para lubrificar as navalhas verticais.

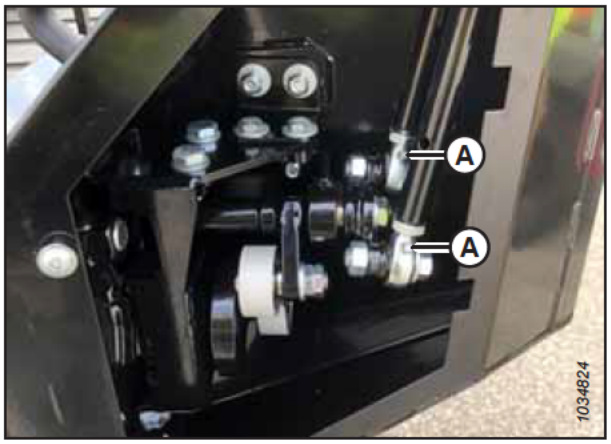


Figura 4.401: Graxeiras nas hastes impulsoras da navalha vertical

Para lubrificar as hastes impulsoras da navalha vertical, siga estes passos:

NOTA:

Algumas peças foram removidas da ilustração para melhor clareza.

1. Ligue o motor.
2. Abaixe a plataforma até o solo.
3. Desligue o motor e remova a chave da ignição.

4. Retire os parafusos (A) e a tampa de acesso (B).

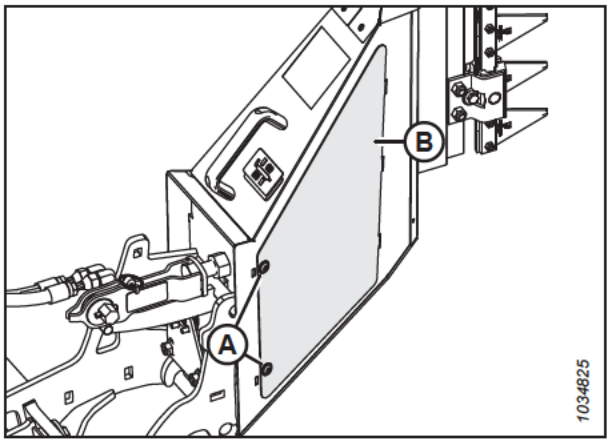


Figura 4.402: Tampa de acesso à navalha vertical

5. Aplique graxa nas graxeiras das hastes impulsoras (A).

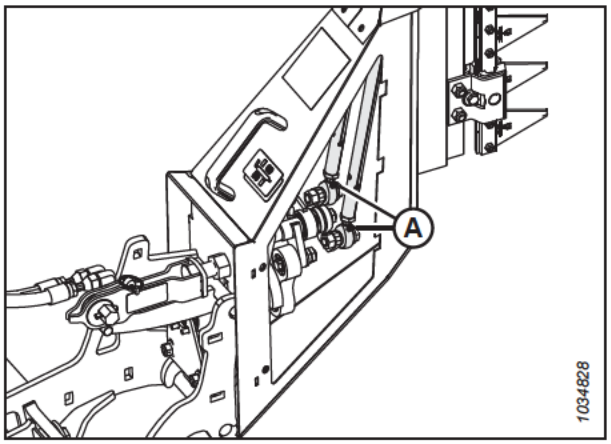


Figura 4.403: Graxeiras nas hastes impulsoras da navalha vertical

6. Reinstale a tampa de acesso (B).
7. Prenda a tampa de acesso com parafusos (A).
8. Repita este procedimento para lubrificar a outra navalha vertical.

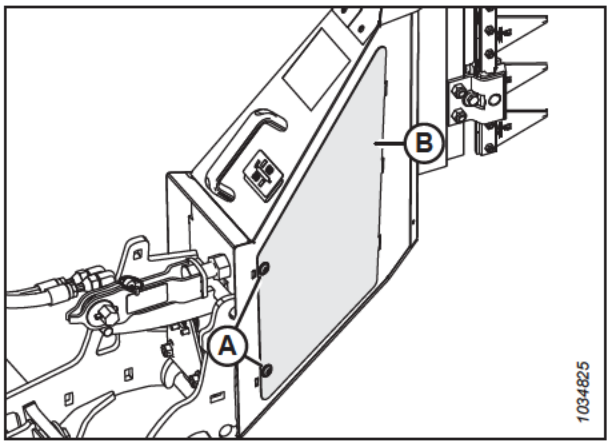


Figura 4.404: Tampa de acesso à navalha vertical

4.17.3 Conversão da posição da navalha VertiBlade™

A navalha vertical VertiBlade™ é entregue em posição de enfardamento para protegê-la contra danos. Se esta posição não for viável, as navalhas podem ser abaixadas.

NOTA:

Se as navalhas forem abaixadas, elas poderão ser danificadas se a plataforma passar por drenos ou áreas rochosas.

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. Desligue o motor e remova a chave da ignição.
2. Remova as ferragens (A). Guarde as ferragens.
3. Remova os suportes metálicos (B) e (C).

   NOTA:

   Há um suporte adicional (B) não mostrado na ilustração.

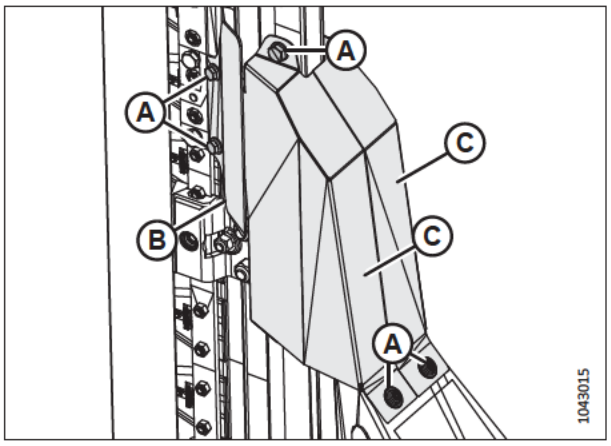


Figura 4.405: Remoção as ferragens ao redor da navalha

4. Remova as ferragens (A) que prendem as barras de deslizamento (B). Guarde as ferragens.
5. Remova e guarde as barras de deslizamento (B).
6. Remova as ferragens (C) que prendem o canhoto da navalha (D) e o canhoto da navalha (E). Guarde as ferragens.
7. Remova e guarde o canhoto da navalha (D) e o canhoto da navalha (E).

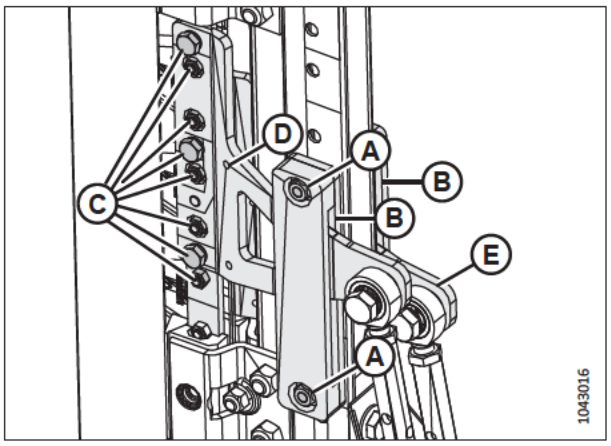


Figura 4.406: Remoção das ferragens que prendem os canhotos da navalha

8. Remova as ferragens (A) que prendem a tampa (B). Guarde as ferragens.
9. Remova a tampa (B).

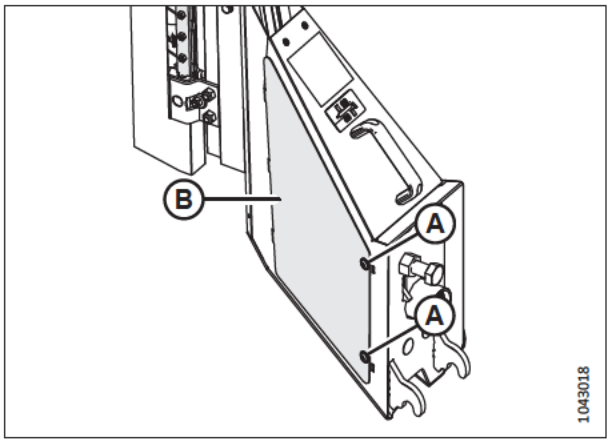


Figura 4.407: Remoção da tampa

10. Sob a tampa, remova os parafusos e arruelas (A). Guarde as ferragens.

    NOTA:

    Foram removidas peças da ilustração para obter uma melhor clareza.

11. Aplique um trava rosca de torque médio (Loctite® 243 ou equivalente) às roscas dos parafusos guardados.
12. Deslize a navalha (B) para baixo até que você possa reinstalar os parafusos e arruelas (A) nos orifícios (C) sob a tampa.
13. Aperte os parafusos com torque de 54 Nm (40 lbf·pé).

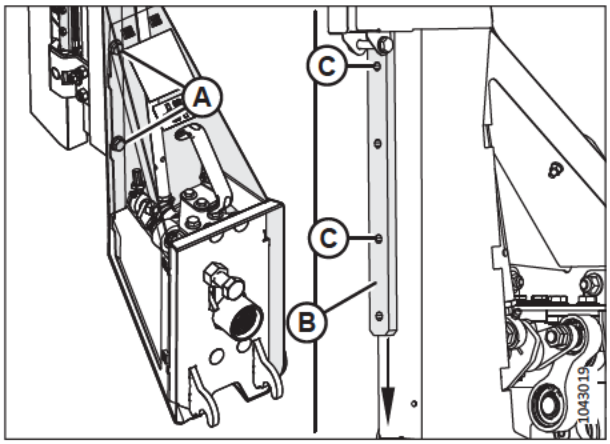


Figura 4.408: Ajuste da posição da navalha

14. Reinstale a tampa (B).
15. Reinstale as ferragens (A).
16. Aperte as ferragens com um torque de 27 Nm (20 lbf·pé [240 lbf·pol.]).

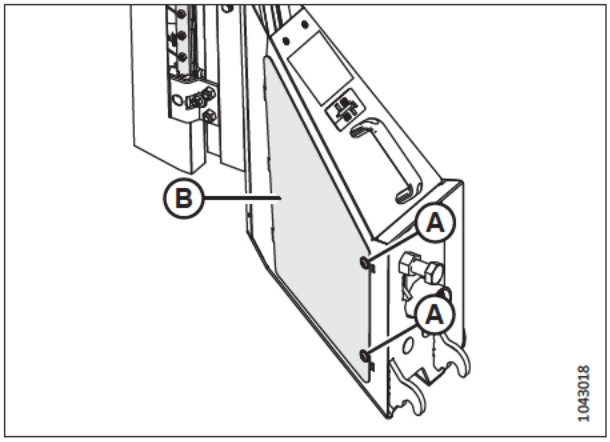


Figura 4.409: Reinstalação da tampa

17. Troque o canhoto da navalha (D) e o canhoto da navalha (E) do Passo *7, página 516* e reinstale-os de cabeça para baixo para compensar seus novos locais.

    NOTA:

    Foram removidas peças da ilustração para obter uma melhor clareza.

18. Aperte as ferragens que prendem os canhotos da navalha da seguinte forma:

    - Aperte os parafusos M6 com torque de 12 Nm (8,5 lbf·pé [102 lbf·pol.]).
    - Aperte os parafusos M8 com torque de 27 Nm (20 lbf·pé [240 lbf·pol.]).
    - Aperte os parafusos M10 com torque de 54 Nm (40 lbf·pé).

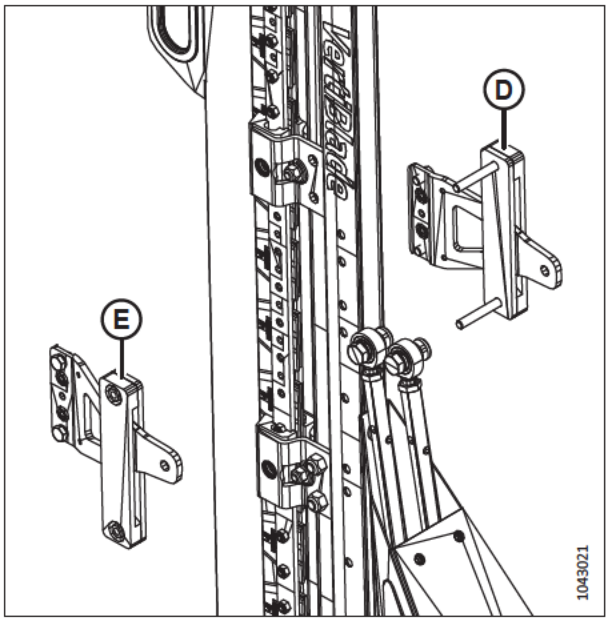


Figura 4.410: Reinstalação dos canhotos da navalha

19. Reinstale os suportes metálicos (A).
20. Reinstale as ferragens (B) e (C).
21. Aperte as ferragens (B) e (C) com torque de 27 Nm (20 lbf·pé [240 lbf·pol.]).
22. Reinstale os suportes metálicos (D).

    NOTA:

    Há um suporte adicional (D) não mostrado na ilustração.

23. Reinstale as ferragens (E).
24. Aperte as ferragens (E) com torque de 12 Nm (8,5 lbf·pé [102 lbf·pol.]).

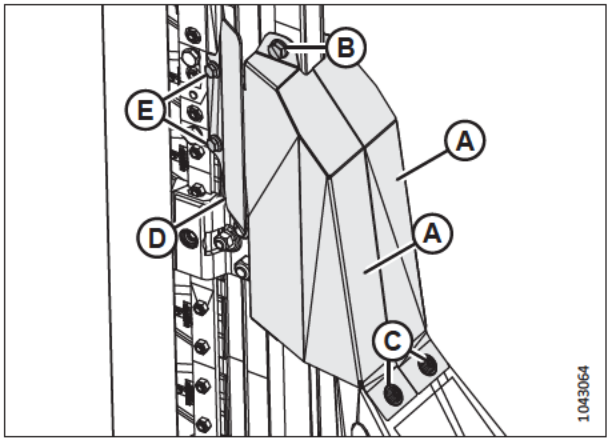


Figura 4.411: Reinstalação das ferragens ao redor da navalha

Capítulo 5: Opções e acessórios

As opções e os acessórios a seguir estão disponíveis para uso em sua plataforma. Consulte seu concessionário MacDon para obter informações sobre disponibilidade e pedidos.

5.1 Kits de entrega de cultura

A entrega de cultura é o processo no qual a cultura vai da barra de corte para o alimentador. Os kits opcionais de entrega de cultura podem otimizar o desempenho da plataforma em cultura ou condições específicas.

5.1.1 Kit dos dedos levantadores de culturas

Dedos levantadores de cultura são recomendados para uma altura máxima da palhada (por exemplo, ao colher culturas muito acamadas).

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

Cada kit (B7022) contém 10 dedos levantadores. Solicite a quantidade de kits a seguir conforme o tamanho da plataforma:

- 7,6 m (25 pés) – 3 kits
- 9,1 m (30 pés) – 3 kits
- 10,6 m (35 pés) – 4 kits
- 12,1 m (40 pés) – 4 kits
- 12,5 m (41 pés) – 4 kits
- 13,7 m (45 pés) – 5 kits
- 15,2 m (50 pés) – 5 kits

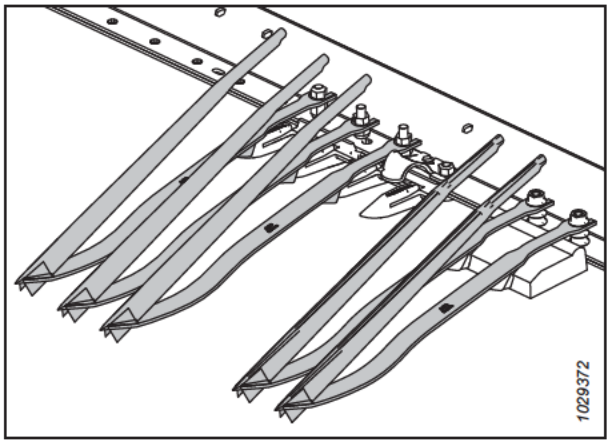


Figura 5.1: Kit dos dedos levantadores das culturas de cereais

5.1.2 Kit de suporte de armazenamento dos dedos levantadores

Suportes armazenam os dedos levantadores na traseira da plataforma.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

B7023

NOTA:

Este kit é apenas para um lado. Peça dois kits para ambos os lados da plataforma.

NOTA:

As plataformas FD225 precisam de apenas um kit.

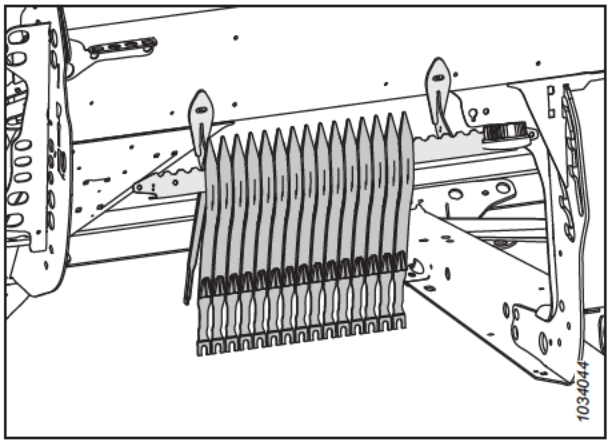


Figura 5.2: Kit de suporte de dedos levantadores - lado esquerdo

5.1.3 Kit de suporte de armazenamento do divisor de cultura

O kit de suporte de armazenamento de divisor de culturas é usado para armazenar os divisores de cultura padrão e/ou flutuantes na plataforma.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

B7030

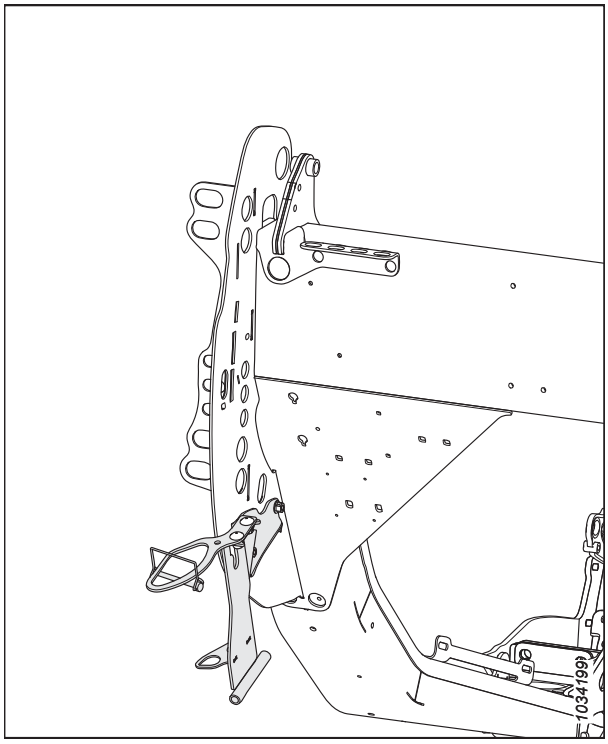


Figura 5.3: Kit de suporte de armazenamento do divisor

5.1.4 Divisores de cultura flutuantes

Os divisores de cultura flutuantes ajudam a plataforma a seguir os contornos do solo, melhoram a divisão de cultura e reduzem o esmagamento.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

B7346

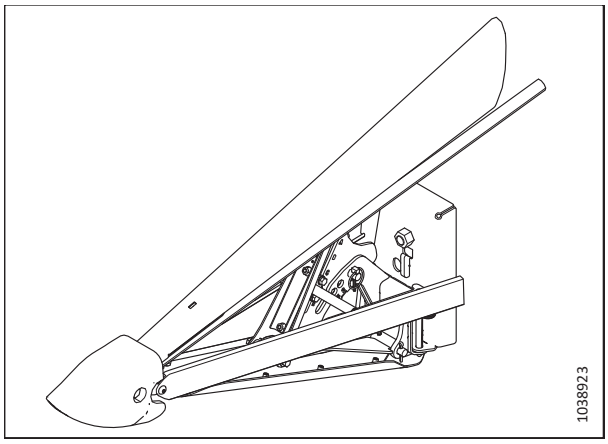


Figura 5.4: Divisor de cultura flutuante

5.1.5 Sem fim transversal superior de comprimento completo

O sem fim transversal superior (UCA) é acoplado à plataforma na frente do tubo traseiro e melhora a alimentação de culturas no centro da plataforma em condições de culturas pesadas.

O sem fim transversal superior (A) é ideal para o grande volume de colheita de forragem, aveia, canola, mostarda e outras culturas volumosas de difícil abastecimento.

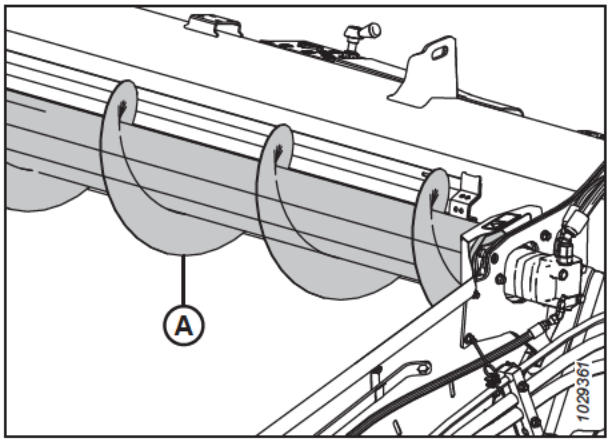


Figura 5.5: Sem fim transversal superior

Peça os pacotes a seguir:

Pacote básico do sem fim

Inclui sem fim, suportes, acionamento e tubulação do acoplamento hidráulico para plataformas compatíveis com sem fim transversal superior.

Solicite a lista de kits a seguir de acordo com o tamanho de sua plataforma:

- 7,6 m (25 pés) – B6413 (duas peças)
- 9,1 m (30 pés) – B6414 (duas peças)
- 10,6 m (35 pés) – B6415 (duas peças)
- 12,1 m (40 pés) – B6417 (três peças)
- 12,5 m (41 pés) – B6416 (duas peças)
- 13,7 m (45 pés) – B6418 (três peças)
- 15,2 m (50 pés) – B6419 (três peças)

Pacote de encanamento hidráulico

Este pacote é necessário apenas para plataformas sem parte hidráulica do UCA instalado de fábrica.

Solicite a lista de kits a seguir de acordo com o tamanho de sua plataforma:

- 7,6 m (25 pés) – B7338 (duas peças)
- 9,1 m (30 pés) – B7117 (duas peças)
- 10,6 m (35 pés) – B7118 (duas peças)
- 12,1 m (40 pés) – B7119 (três peças)
- 12,5 m (41 pés) – B7120 (duas peças)
- 13,7 m (45 pés) – B7121 (três peças)
- 15,2 m (50 pés) – B7121 (três peças)

5.1.6 Kit de dedos do molinete para culturas acamadas

Os dedos de aço acoplam-se às extremidades de todas as outras barras de dentes e ajudam a limpar o material em culturas pesadas e difíceis de serem cortadas, como arroz acamado.

NOTA:

O Kit de Dedos do Molinete para Culturas Acamadas não é compatível com defletores largos de esteiras.

Cada kit contém três dedos para a extremidade do excêntrico e três dedos para a extremidade posterior do molinete. Instruções de instalação, ajuste e de hardware estão incluídas no kit.

B7230



Figura 5.6: Dedo de culturas acamadas

5.1.7 Kit do divisor de linha arrozeiro

Os divisores de linha de cultura arrozeiro se prendem aos divisores de cultura esquerdo e direito e dividem as colheitas de arroz altas e enroladas de forma semelhante para os divisores de linha de cultura padrão em execução para culturas em pé.

O kit inclui tanto o divisor esquerdo quanto o direito, além dos suportes de armazenamento.

B7238

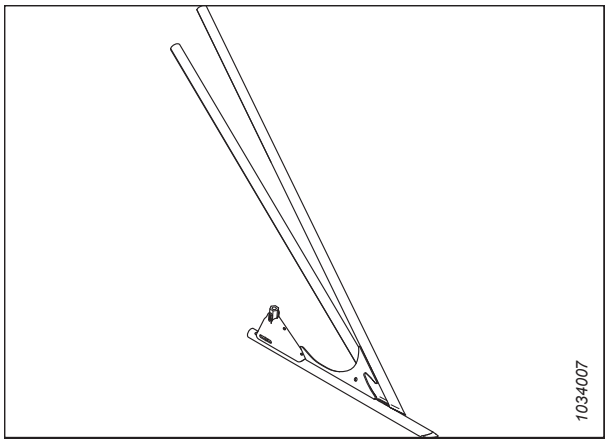


Figura 5.7: Kit do divisor de linha arrozeiro esquerdo

5.1.8 Kit de acoplamento para girassol

Este kit permite que a plataforma FlexDraper® Série FD2 (somente com dedos duplos longos) seja convertida em uma plataforma para girassol.

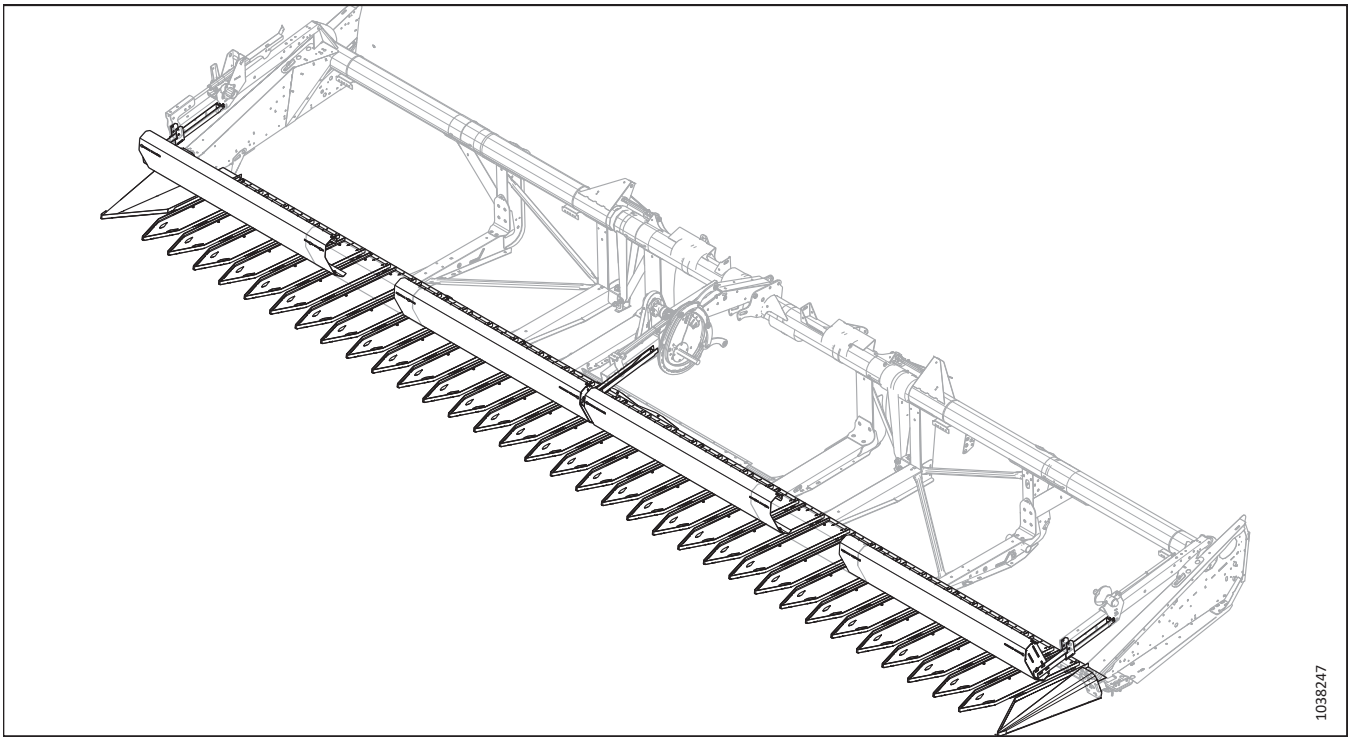


Figura 5.8: Acessório para girassol

Encomende o kit de acoplamento para girassol de acordo com o tamanho da plataforma:

- 9,1 m (30 pés) – C2086
- 10,6 m (35 pés) – C2087
- 12,1 m (40 pés), molinete triplo – C2169
- 12,1 m (40 pés), molinete duplo – C2088
- 12,5 m (41 pés) molinete duplo – C2088
- 13,7 m (45 pés) – C2089
- 15,2 m (50 pés) – C2170

Os coletores contêm um kit básico, kits de chapas e defletores.

Kit básico (B7302) – contém suportes comuns, divisores de extremidades, suportes de bandeja de barra de corte, componentes da barra de inclinação e ferragens.

Kit de bandejas (B7303) – contém cinco bandejas por kit (incluindo duas sobressalentes). Encomende a quantidade de kits de bandejas de acordo com o tamanho da plataforma:

- 9,1 m (30 pés) – 0 kits (o kit básico contém bandejas suficientes para as plataformas de 9,1 m [30 pés]. Não são necessários kits de bandejas adicionais.)
- 10,6 m (35 pés) – 1 kit
- 12,1 m (40 pés) – 2 kits
- 12,5 m (41 pés) – 2 kits
- 13,7 m (45 pés) – 3 kits
- 15,2 m (50 pés) – 4 kits

Defletores – contêm painéis de barra de inclinação e suportes de bandejas de barra de corte adicionais:

- 9,1 m (30 pés) – B7304
- 10,6 m (35 pés) – B7305
- 12,1 m (40 pés), molinete triplo – B7395
- 12,1 m (40 pés), molinete duplo – B7306
- 12,5 m (41 pés), molinete duplo – B7306
- 13,7 m (45 pés) – B7307
- 15,2 m (50 pés) – B7396

5.1.9 Hastes defletoras finais

As hastes defletoras evitam que culturas entregues na abertura interfiram com culturas em pé.

NOTA:

As hastes defletoras finais são usadas apenas para elaboração de faixas paralelas com entrega final.

Há um kit para o lado esquerdo da plataforma (B6447) e um kit para o lado direito da plataforma (B6448).

As instruções de instalação e de ajuste estão incluídas em cada kit.

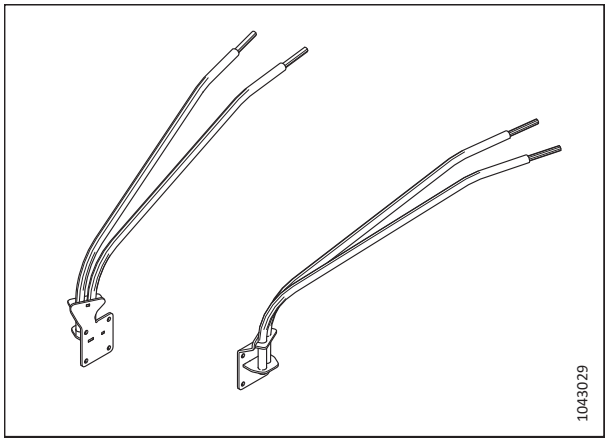


Figura 5.9: Hastes defletoras finais

5.1.10 Kit de navalhas verticais VertiBlade™

A VertiBlade™ é uma cortadora de cultura vertical montada em cada extremidade da plataforma. Ela é usada para cortar culturas acamadas ou emaranhadas.

Peça os pacotes a seguir:

VertiBlade básico™

Inclui as navalhas, suportes, acionamento e tubulação do acoplamento hidráulico para concluir a instalação em plataformas compatíveis com divisor de potência.

B7029

Pacote de encanamento hidráulico

Os pacotes de tubulação hidráulica são necessários apenas para plataformas sem parte hidráulica do divisor de potência instalada de fábrica. O pacote inclui as linhas hidráulicas para tornar a plataforma compatível com divisor de potência (VertiBlade™).

Solicite um dos kits a seguir conforme o tamanho da plataforma:

- 7,6 m (25 pés) – B7339
- 9,1 m (30 pés) –B7127
- 10,6 m (35 pés) –B7128
- 12,1 m (40 pés) – B7129
- 12,5 m (41 pés) – B7130
- 13,7 m (45 pés) – B7195
- 15,2 m (50 pés) – B7131

As instruções de instalação estão incluídas nos kits.

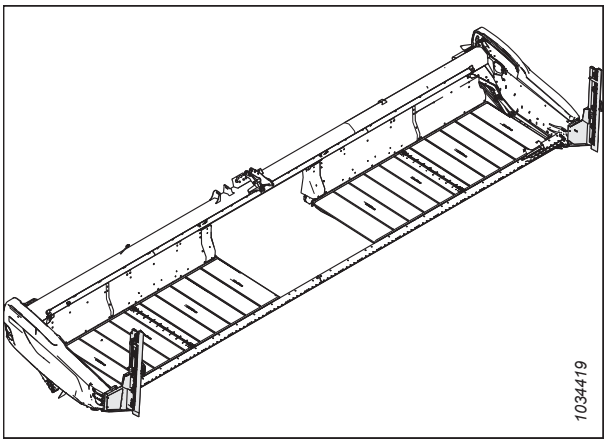


Figura 5.10: Kit de navalhas verticais VertiBlade™

5.1.11 Kit de Integração do Controle de Velocidade da Esteira Lateral na Cabine

O Kit de Integração do Controle de Velocidade da Esteira Lateral na Cabine permite que o operador controle a velocidade da esteira lateral de dentro da cabine da colheitadeira. O kit foi projetado para caber em um monitor Case IH AFS Pro 600 ou Pro 700, ou em um monitor New Holland IntelliView™ 6 ou 7.

As instruções de instalação estão incluídas no kit MD #357945.

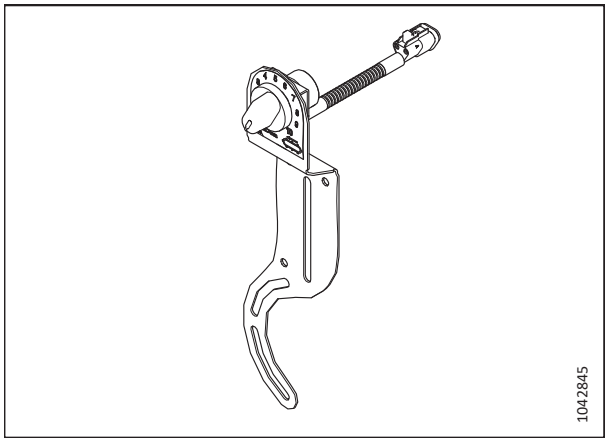


Figura 5.11: Kit de Controle de Velocidade das Esteiras Laterais na Cabine

5.2 Kits da barra de corte

A barra de corte está localizada na frente da plataforma. Ela apoia a navalha e os dedos duplos que, juntos, são usados para cortar a cultura.

5.2.1 Kit de proteção de pedras

Uma proteção contra pedras estende a altura da borda da barra de corte para ajudar a evitar que pedras rolem para dentro dos deques da esteira.

Solicite pacotes por tamanho de plataforma:

- FD225, FD230, FD235 e FD241 – B7122
- FD240, FD245 e FD250 – B7123

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

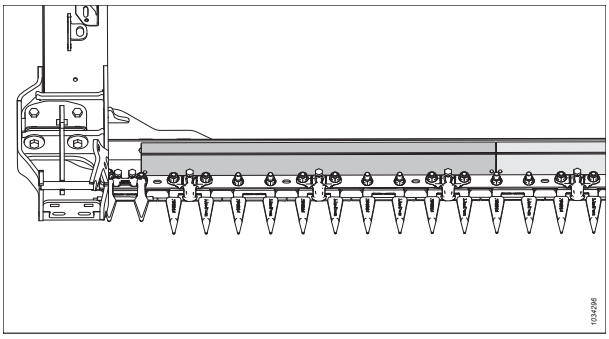


Figura 5.12: Kit de proteção de pedras

5.2.2 Dedos duplos de quatro pontas

As proteções de quatro pontos fornecem maior proteção da faca em condições muito rochosas e podem melhorar o desempenho da plataforma com culturas propensas a estilhaçamento, reduzindo o movimento lateral da cultura.

Kits de dedos duplos de quatro pontas estão disponíveis para todas as plataformas FlexDraper® Série FD2. Consulte o catálogo de peças da plataforma ou entre em contato com seu concessionário para obter os números das peças.

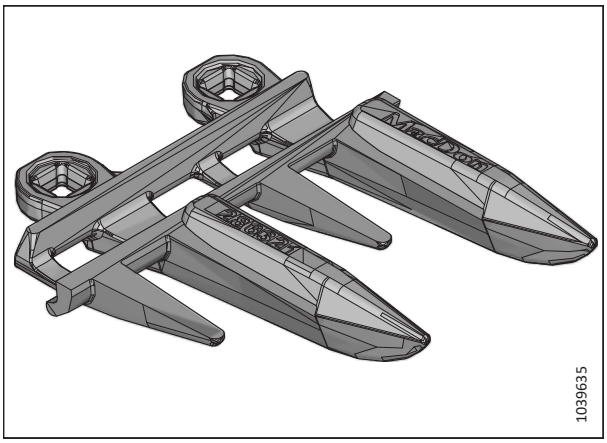


Figura 5.13: Dedos duplos de quatro pontas

5.3 Kits do módulo de flutuação FM200

O módulo de flutuação é usado para prender a plataforma na colheitadeira. Ele une o fluxo de cultura proveniente de ambas as esteiras laterais e também puxa a cultura para dentro do alimentador da colheitadeira.

5.3.1 Kit Adaptador de Sensor de 10 V

Este kit destina-se a colheitadeiras New Holland CR/CX que usam sensores de 10 V.

B7241

Este adaptador destina-se às seguintes colheitadeiras New Holland CR/CX:

- Todas as colheitadeiras CX800/CX8000/CX900
- Colheitadeiras CR9040/CR9060 antes do número de série HAJ111000
- Colheitadeiras CR9070 antes do número de série Y8G1412000

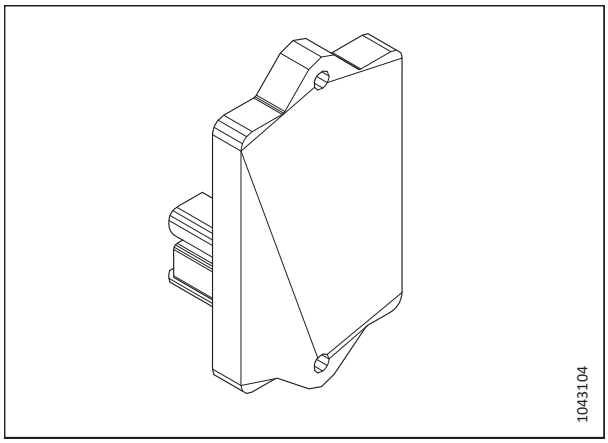


Figura 5.14: Kit de adaptador de sensor de 10 V

5.3.2 Kits de defletores de cultura

Este kit inclui diferentes tamanhos de defletores de cultura para instalação no módulo de flutuação, dependendo do tamanho do alimentador.

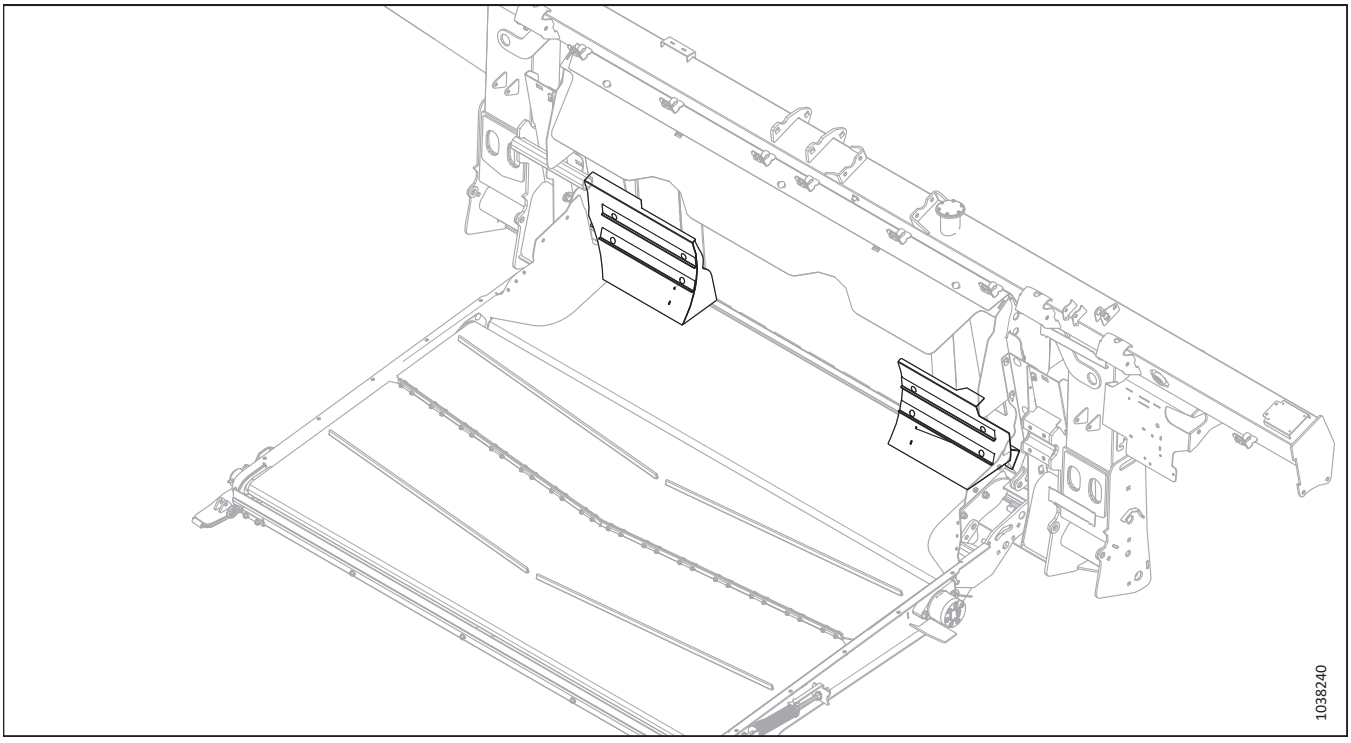


Figura 5.15: Defletores de cultura

Consulte a tabela abaixo para determinar qual kit de defletores encomendar.

Tamanho do alimentador da colheitadeira	Kit
Ultraestreito	B7314
Estreito	B7347
Médio	B7348

5.3.3 Reforço central estendido

O kit de reforço central estendido inclui uma placa de reforço mais longa para vedar a área atrás da chapa de transição, reduzindo perdas ao cortar culturas como feijão e ervilha.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

B6450

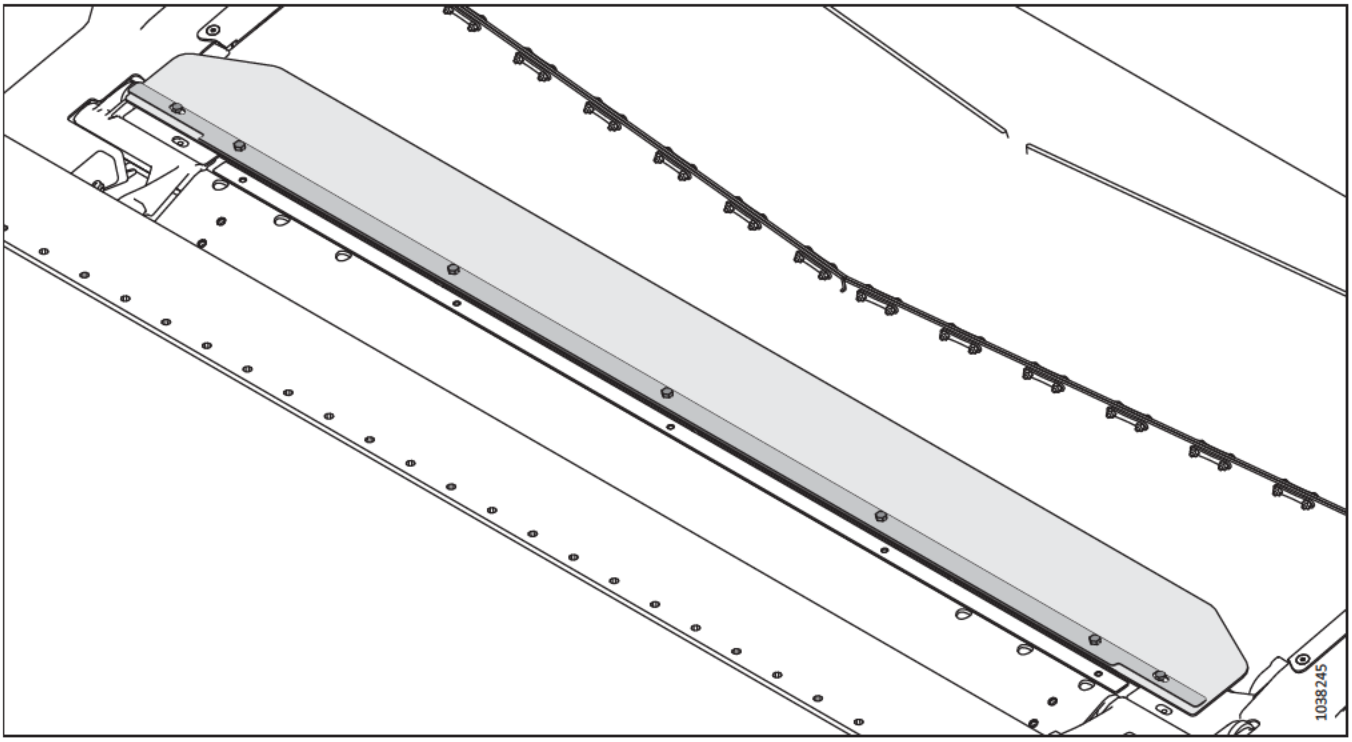


Figura 5.16: Reforço central estendido

5.3.4 Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim

O Kit de Extensão do Helicoidal melhora a alimentação da cultura em condições de palha verde/molhada (por exemplo, cereais verdes e arroz).

Consulte *3.8.1 Configurações de desempenho do Sem Fim FM200, página 95* para obter uma lista de possíveis combinações de helicoidais.

B6400

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

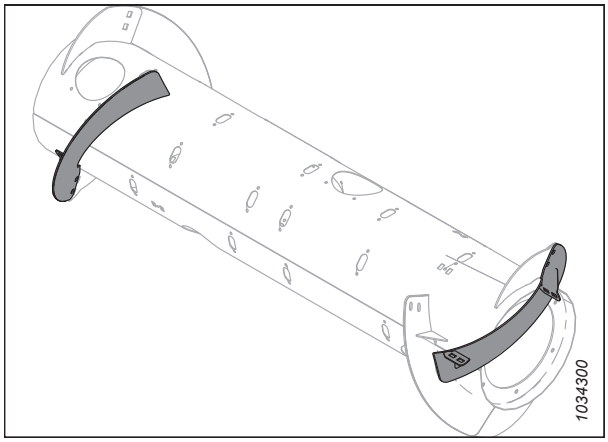


Figura 5.17: Kit de extensão de alta resistência do helicoidal do sem fim

5.3.5 Kit de enchimento completo da interface

O kit de reforço de interface total fornece vedação extra entre o módulo de flutuação e a plataforma.

NOTA:

Este kit está disponível apenas para plataformas com configuração europeia.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

B7217

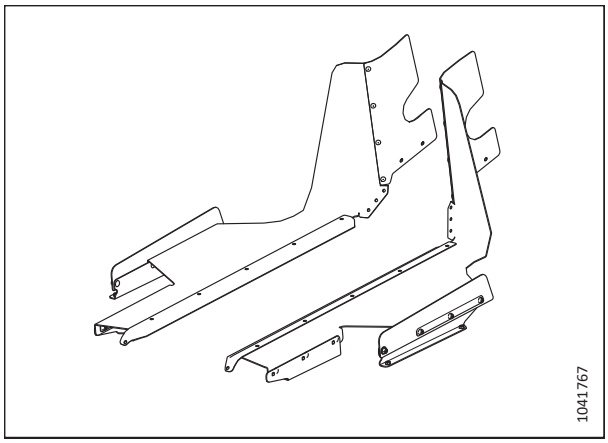


Figura 5.18: Kit de enchimento completo da interface

5.3.6 Kit de extensão do reservatório hidráulico

O kit de extensão do reservatório hidráulico estende a posição da tampa do respiro, possibilitando a operação do módulo de flutuação em encostas íngremes, mantendo o fornecimento de óleo para o lado de sucção da bomba.

Este kit é recomendado em caso de operação em encostas com inclinação superior a 5°.

B7542

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

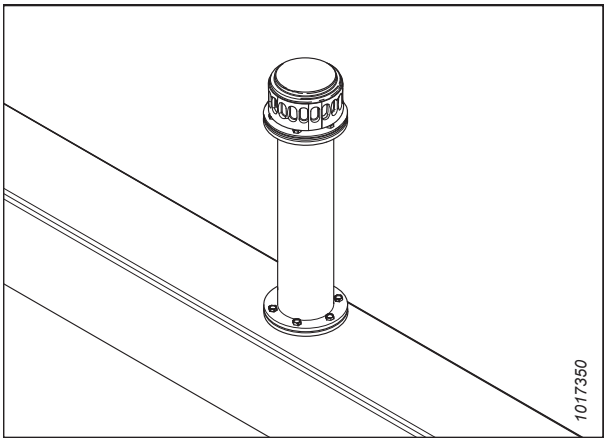


Figura 5.19: Kit de extensão do reservatório hidráulico

5.3.7 Kit de tampão de inclinação lateral

Este kit permite que a inclinação lateral da colheitadeira funcione com o Controle automático de altura (AHHC).

B7196

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

NOTA:

Este kit não é recomendado para encostas com inclinação superior a 10%.



Figura 5.20: Tampão de inclinação lateral

5.3.8 Kit de Barras Raspadoras

As barras raspadoras melhoram a alimentação em certas culturas, como a de arroz. Elas **NÃO** são recomendadas para culturas de cereais.

Selecione o Kit de Barras Raspadoras com base na largura do alimentador da colheitadeira. Para obter mais informações, consulte a Tabela *5.1, página 532*.

Instruções de instalação estão inclusas no kit.

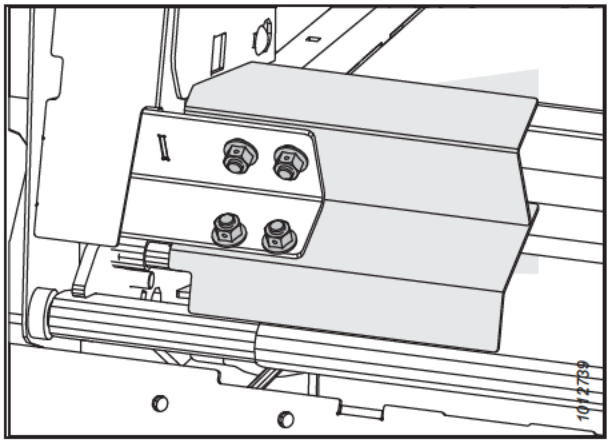


Figura 5.21: Barra raspadoras

Table 5.1 Recomendações e configurações da barra raspadora

Kit	Comprimento da barra raspadora	Largura da abertura do módulo de flutuação	Comprimento recomendado para alimentador
B6042	265 mm (10 1/2 pol.)	1317 mm (52 pol.)	1250–1350 mm (49–65 pol.)
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

5.4 Kits da plataforma

Os kits da plataforma adicionam recursos ou melhorias ao chassi da plataforma e não uma função ou sistema específicos.

5.4.1 Kit de rodas de contorno ContourMax™

O ContourMax™ oferece controle automático e flexível de altura (AHHC) para alturas de palhada de 25–457 mm (1–18 pol.) (plataformas padrão oferecem 0–152 mm [0–6 pol.])

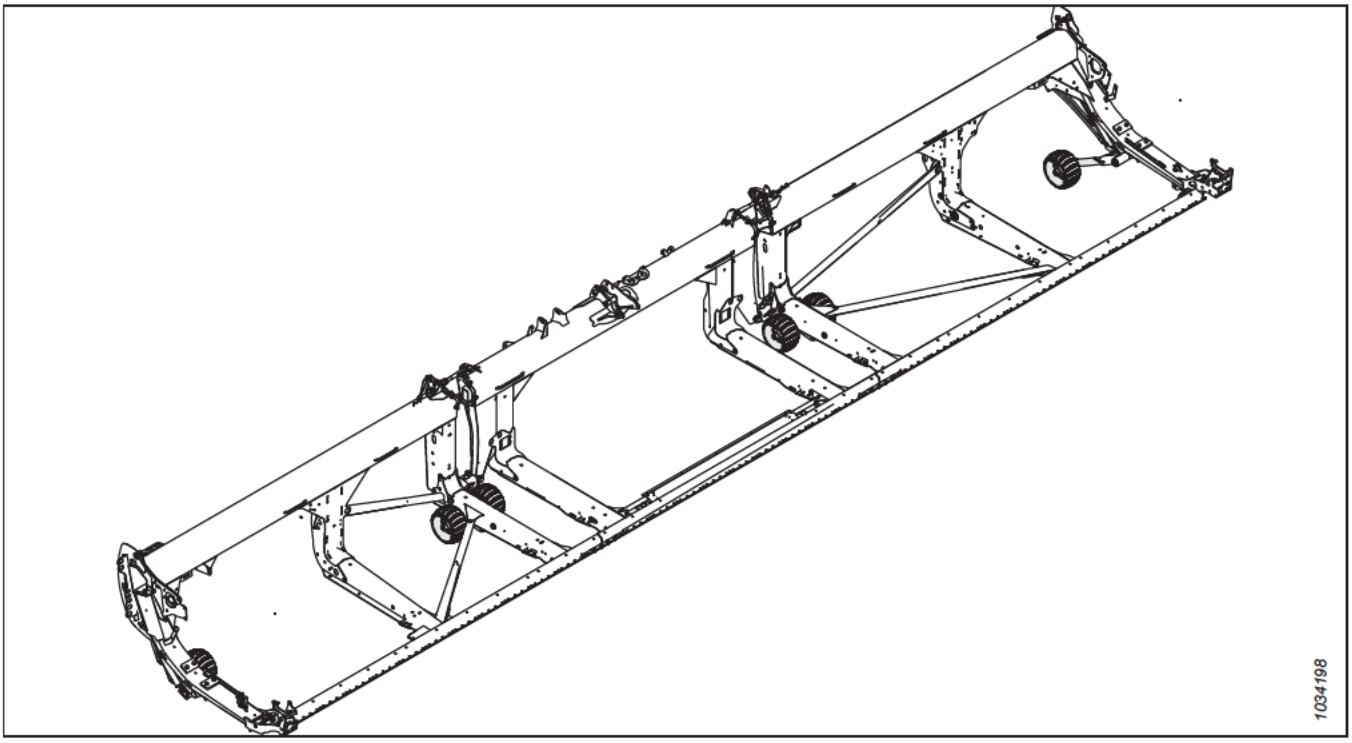


Figura 5.22: Rodas de contorno ContourMax™

O kit consiste em quatro conjuntos de rodas e ajuste de altura hidráulico a partir do interior da cabine da colheitadeira. Instruções de instalação estão inclusas no kit. Peça os pacotes a seguir:

Pacote básico ContourMax™: Inclui rodas, suportes, cilindros, válvula de controle e tubulação hidráulica para concluir a instalação em plataformas compatíveis com ContourMax™.

B7335

Pacote de tubulação hidráulica: Inclui linhas hidráulicas para tornar a plataforma compatível com ContourMax™, caso não venha configurada de fábrica. Solicite o pacote de tubulação hidráulica na lista a seguir de acordo com o modelo da sua plataforma:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116

5.4.2 Sistema de transporte EasyMove™

O sistema de transporte EasyMove™ torna mais rápido do que nunca mover sua plataforma de campo em campo. Ao operar no campo, as rodas também podem ser usadas como rodas estabilizadoras.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

Para instalar este kit, encomende um dos seguintes de acordo com o tamanho da plataforma:

- 9,1 m (30 pés) – C2172
- 10,6 m (35 pés) – C2260
- 12,1 m (40 pés) – C2173
- 12,5 m (41 pés) – C2173
- 13,7 m (45 pés) – C2173
- 15,2 m (50 pés) – C2173

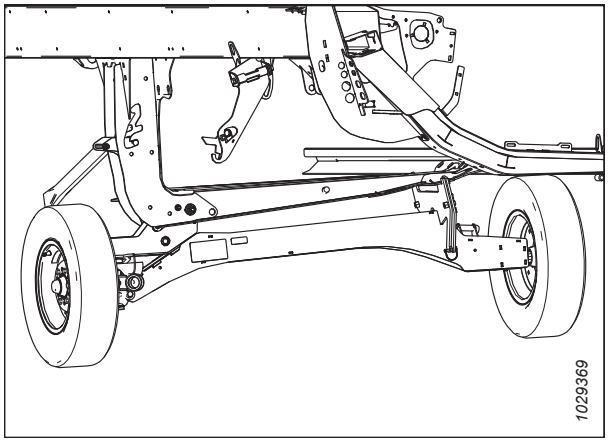


Figura 5.23: Sistema de transporte EasyMove™

O C2172 consiste em

- Kit básico de rodas estabilizadoras / transporte EasyMove™ – B6288
- Rodas e pneus – B7398
- Cambão de reboque curto – B7391

O C2260 consiste em

- Kit básico de rodas estabilizadoras / transporte EasyMove™ – B6288
- Rodas e pneus – B7398
- Cambão de reboque médio – B7548

O C2173 consiste em

- Kit básico de rodas estabilizadoras / transporte EasyMove™ – B6288
- Rodas e pneus – B7398
- Cambão de reboque longo – B7392

NOTA:

O sistema de transporte EasyMove™ **NÃO** é compatível com as plataformas FD225.

5.4.3 Kit de dedo da extremidade traseira interno em aço

Dedos opcionais a serem usados em culturas difíceis, canola e forragem acamada, onde os dedos plásticos angulados cedem e são distorcidos por cargas pesadas de cultura.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #311972

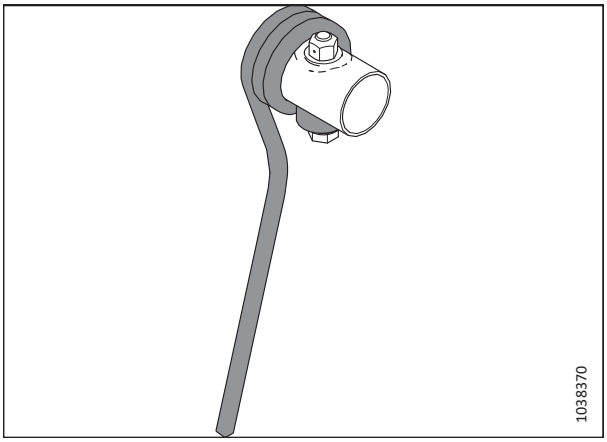


Figura 5.24: Dedo da extremidade traseira interno em aço

5.4.4 Kit de dedo da extremidade traseira externo em aço

Dedos opcionais a serem usados em culturas difíceis, como canola e forragem acamada, onde os dedos plásticos angulados cedem e são distorcidos por cargas pesadas de cultura.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

MD #311959

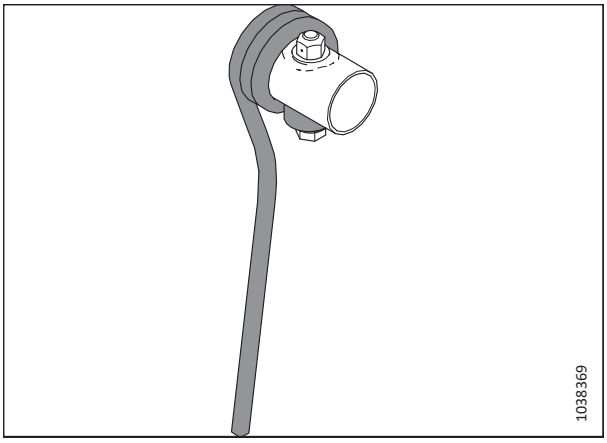


Figura 5.25: Dedo da extremidade traseira externo em aço

5.4.5 Kit de dedos de plástico do molinete

Solicite um dos kits a seguir conforme o tamanho da plataforma:

- 6,1 m (20 pés), molinete simples, 6 barras a 9 barras – B7360
- 7,6 m (25 pés), molinete simples, 6 barras a 9 barras – B7361
- 9,1 m (30 pés), molinete duplo, 6 barras a 9 barras – B7362
- 12,5 m (41 pés), molinete duplo, 5 barras a 6 barras – B7359

Para obter instruções de instalação, consulte *Instalação de dedos de plástico do molinete, página 461*.

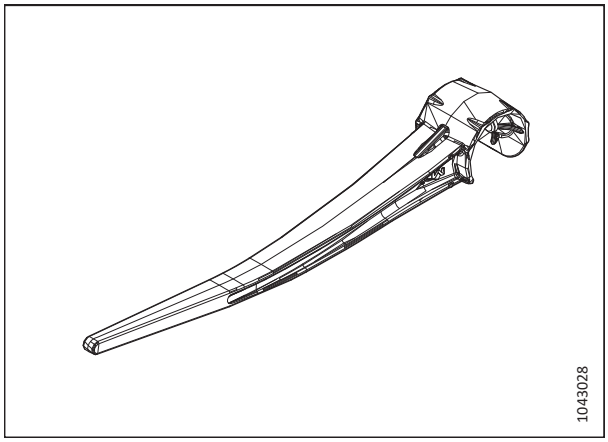


Figura 5.26: Dedo de plástico do molinete

5.4.6 Kit de Dedos de Aço do Molinete

Dedos opcionais para serem usados em culturas difíceis, canola acamada e/ou forragem.

Solicite um dos kits a seguir conforme o tamanho da plataforma:

- 7,6 m (25 pés), molinete único, 6 barras – MD #360679
- 7,6 m (25 pés), molinete único, 9 barras – MD #360680
- 9,1 m (30 pés), molinete duplo, 5 barras – MD #311054
- 9,1 m (30 pés), molinete duplo, 6 barras – MD #311055
- 10,6 m (35 pés), molinete duplo, 5 barras – MD #311068
- 10,6 m (35 pés), molinete duplo, 6 barras – MD #311069

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

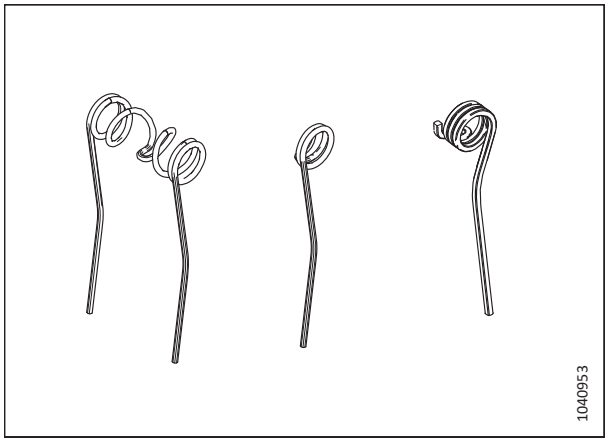


Figura 5.27: Dedos de aço do molinete

5.4.7 Kit estabilizador para encostas

O kit estabilizador para encostas é recomendado para cortar em declives laterais com inclinação superior a 5°.

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

B7028

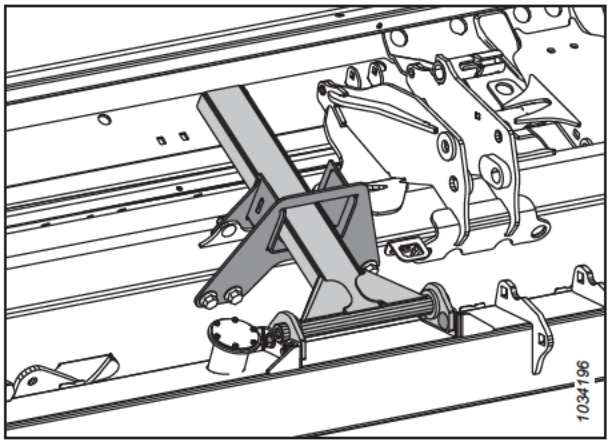


Figura 5.28: Kit estabilizador para encostas

5.4.8 Kit de roda estabilizadora

As rodas estabilizadoras estabilizam o movimento lateral da plataforma ao cortar em alturas acima das que são possíveis com sapatas deslizantes padrão.

Instruções de instalação e de ajuste estão inclusas no kit.

C2171

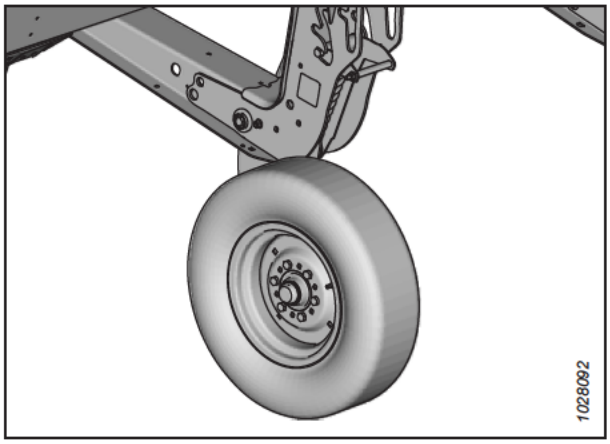


Figura 5.29: Kit de roda estabilizadora

5.4.9 Kit de sapatas deslizantes de aço

O kit fornece sapatas mais resistentes ao desgaste para uso em condições rochosas e abrasivas.

IMPORTANTE:

Este kit não é recomendado para uso em condições de lama úmida ou risco de fagulha.

O kit contém duas sapatas deslizantes. Para fazer a substituição total de um conjunto de sapatas deslizantes padrão, solicite três pacotes (seis sapatas no total).

B6801

As instruções de instalação estão incluídas no kit.

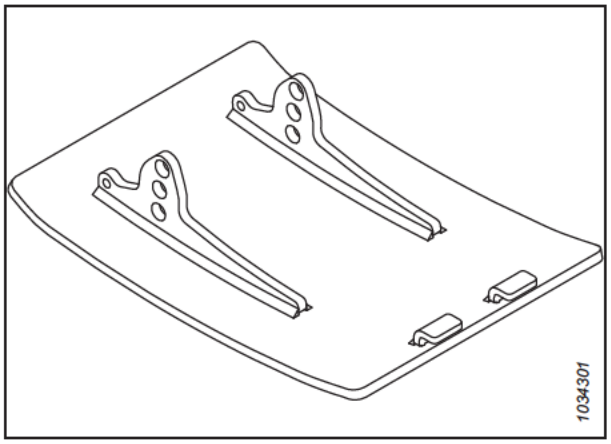


Figura 5.30: Kit de sapatas deslizantes de aço

5.4.10 Kit de lâmpadas de palhada

A iluminação para palhada é usada em condições de baixa iluminação e permite que você veja o corte da palhada atrás da plataforma. O kit de iluminação para palhada está disponível para plataformas FlexDraper® FD2 variando de 7,6 a 13,7 m (25 a 45 pés). Para obter detalhes sobre a compatibilidade das colheitadeiras New Holland, consulte a Tabela *5.2, página 539*.

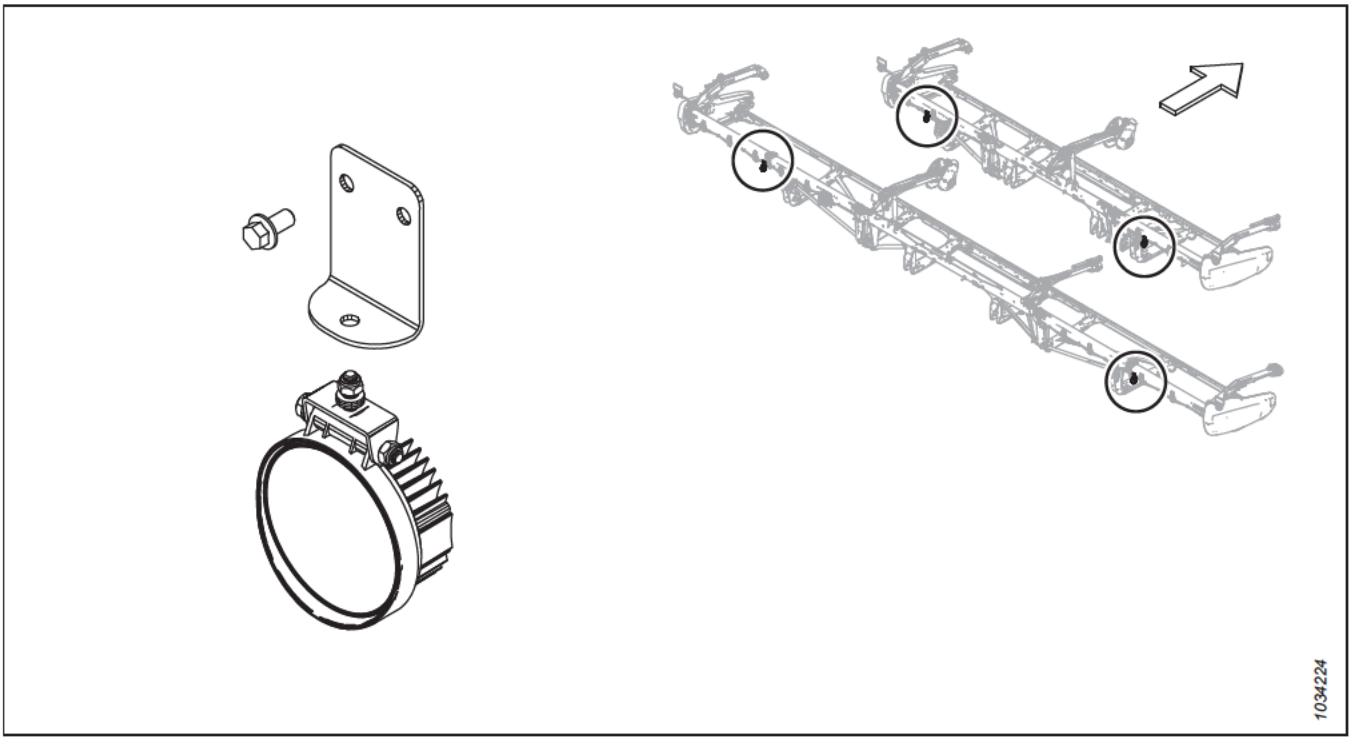


Figura 5.31: Kit de lâmpadas de palhada

Instruções de instalação estão incluídas no kit.

B7027

Table 5.2 Tabela de compatibilidade

Modelo[88]	Ano modelo
New Holland CR – 8.90, 9.80, 9.90, 10.90	2019 e posterior
New Holland CX – 8.80/8.90	2020 e posterior

88. Se sua colheitadeira for compatível, poderá ser necessária uma atualização de software.

Capítulo 6: Diagnóstico e resolução de problemas

As tabelas de resolução de problemas fornecidas ajudam você a diagnosticar e resolver quaisquer problemas que possa ter com a plataforma.

6.1 Perda de cultura na barra de corte

Use as seguintes tabelas para determinar a causa da perda de cultura na barra de corte e a solução recomendada.

Table 6.1 Resolução de problemas - perda de cultura na barra de corte

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: A plataforma não está recolhendo a cultura caída		
Barra de corte alta demais	Abaixe a barra de corte	• *3.9.1 Corte do solo, página 127* • *3.9.2 Corte no solo, página 135*
Ângulo da plataforma baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
Molinete alto demais	Abaixe o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Velocidade de deslocamento rápida demais para a velocidade do molinete	Aumente a velocidade do molinete ou reduza a velocidade de deslocamento	• *3.9.6 Velocidade do molinete, página 165* • *3.9.7 Velocidade no solo, página 167*
Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Aumente a agressividade do ângulo de ataque	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Dedos do molinete não levantam a cultura suficientemente	Instale levantadores de cultura	Concessionário MacDon
Sintoma: As pontas das culturas se dispersam ou quebram		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
Velocidade de deslocamento muito rápida	Reduza a velocidade de deslocamento	*3.9.7 Velocidade no solo, página 167*
Cultura madura demais	Trabalhe à noite quando a umidade é maior	—
Sintoma: Material acumulando entre a chapa final e o canhoto da navalha		
As pontas da cultura se afastam do orifício do canhoto da navalha na chapa final	Adicione proteções do canhoto (exceto em solos úmidos ou pegajosos)	*4.8.9 Proteção do canhoto da navalha, página 394*
Sintoma: Há material não sendo cortado		
Dedos duplos obstruídos com detritos	Instale os dedos duplos curtos	*4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 382*

Table 6.1 Resolução de problemas - perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Seções quebradas da navalha	Substitua as seções quebradas	*4.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 356*
Sintoma: Trepidação excessiva em velocidade de campo normal		
Flutuação configurada muito leve	Ajuste a flutuação da plataforma	*3.9.3 Flutuação da plataforma, página 138*
Sintoma: A cultura não é cortada nas extremidades		
O molinete não está “triste” ou não está centralizado na plataforma	Ajuste a posição horizontal do molinete ou o perfil “triste” do molinete.	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores de modo que a navalha trabalhe livremente, mas ainda assim impedindo que as seções levantem os dedos duplos	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 376* • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 389*
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	*4.8 Navalha, página 356*
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	*3.11 Nivelar a plataforma, página 256*
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição do molinete e/ou o ângulo de ataque	• *3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177* • *3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
O divisor atropela a cultura espessa nas extremidades, impedindo a alimentação adequada devido ao material ficar entre os dedos duplos	Substitua 3–4 dedos duplos finais por dedos duplos curtos	• *4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 382* • Concessionário MacDon
Sintoma: Os grãos cortados caem na frente da barra de corte		
Velocidade de deslocamento muito lenta	Aumente a velocidade de deslocamento	*3.9.7 Velocidade no solo, página 167*
Velocidade do molinete muito lenta	Aumente a velocidade do molinete	*3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
Molinete alto demais	Abaixe o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
Barra de corte alta demais	Abaixe a barra de corte	• *3.9.1 Corte do solo, página 127* • *3.9.2 Corte no solo, página 135*
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás nos braços	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*

Table 6.1 Resolução de problemas - perda de cultura na barra de corte (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Corte a velocidades acima de 10 km/h (6 mph) com engrenagem de acionamento do molinete de 10 dentes	Substitua a engrenagem de acionamento do molinete por uma de 19 dentes	• *Remoção da engrenagem de acionamento do molinete simples, página 482* • • *4.14.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 482*
Componentes da navalha gastos ou quebrados	Substitua os componentes	*4.8 Navalha, página 356*

6.2 Ação de corte e componentes da navalha

Use as seguintes tabelas para determinar a causa da ação de corte e os problemas de componente na navalha e o procedimento de reparo recomendado.

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Corte de cultura áspero ou irregular		
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 376* • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 389*
Seções ou dedos duplos da navalha estão gastos ou quebrados	Substitua todas as peças cortantes gastas e quebradas	• *Substituir os dedos duplos longos, página 372* • *Substituição dos dedos duplos longos centrais – plataforma de navalhas duplas, página 377* • *Substituição de dedos duplos curtos ou dedos duplos das extremidades, página 386* • *Substituição do dedo duplo central – plataformas de navalhas duplas, página 390* • *4.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 356*
Velocidade de deslocamento rápida demais para a velocidade do molinete	Reduza a velocidade de deslocamento ou aumente a velocidade do molinete	• *3.9.6 Velocidade do molinete, página 165* • *3.9.7 Velocidade no solo, página 167*
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/ângulo de ataque do molinete	• *3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177* • *3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Barra de corte alta demais	Reduza a altura de corte	*3.9.1 Corte do solo, página 1273.9.2 Corte no solo, página 135*
Ângulo da plataforma plano demais	Deixe o ângulo da plataforma mais íngreme	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
Borda cortante dos dedos duplos não está fechada o suficiente ou paralela o bastante às seções da navalha	Alinhe os dedos duplos	*Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 370*
Cultura emaranhada/difícil de cortar	Instale dedos duplos curtos	Contate seu concessionário MacDon • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 376* • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 389*

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: A navalha fica presa		
Molinete alto demais ou muito para frente	Abaixe o molinete ou mova-o para trás	• *3.9.11 Altura do molinete, página 172* • *3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Velocidade de deslocamento alta demais	Diminua a velocidade de deslocamento	*3.9.7 Velocidade no solo, página 167*
Ajuste inadequado do apalpador da navalha	Ajuste os apalpadores	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 376* • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 389*
Seção da navalha cega ou quebrada	Substitua a seção da navalha correspondente	*4.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 356*
Dedos duplos tortos ou quebrados	Alinhe ou substitua os dedos duplos	*Ajuste dos dedos duplos e do encosto do dedo, página 370*
Os dedos do molinete não levantam a cultura adequadamente à frente da navalha	Ajuste a posição/ângulo de ataque do molinete	• *3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177* • *3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Os dedos de aço do molinete entram em contato com a navalha	Aumente a folga entre o molinete e a barra de corte / ajuste o perfil “triste”	*4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*
Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Eleve a barra de corte baixando as sapatas de deslizamento	*3.9.2 Corte no solo, página 135*
Acúmulo de lama ou terra na barra de corte	Aplaine o ângulo da plataforma	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
A navalha não está operando na velocidade recomendada	Verifique a velocidade do motor da colheitadeira ou a velocidade da navalha da plataforma	• Manual do operador da colheitadeira • *Verificação da velocidade da navalha, página 171*
Sintoma: Vibração excessiva da plataforma		
Desgaste excessivo da navalha	Substitua a navalha	• *4.8.2 Remoção da navalha, página 357* • *4.8.5 Instalação da faca, página 360*

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 376* • *Ajuste do apalpador central em plataforma de navalha dupla – dedos duplos longos, página 380* • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 389* • *Ajustar os apalpadores centrais - dedos duplos curtos, página 393*
Pino do canhoto ou braço de acionamento frouxo ou gasto	Aperte ou substitua as peças	*4.8.1 Substituição da Seção da Navalha, página 356*
Sintoma: Vibração excessiva do módulo de flutuação e da plataforma		
Velocidade incorreta da navalha	Ajuste a velocidade da navalha	• *Verificação da velocidade da navalha, página 171* •
Barra de corte entortada	Endireite a barra de corte	Concessionário MacDon
Sintoma: Quebra excessiva das seções ou dos dedos duplos da navalha		
Os apalpadores da navalha não estão ajustados adequadamente	Ajuste os apalpadores	• *Ajustar os apalpadores - dedos duplos longos, página 376* • *Ajustar os apalpadores - dedos duplos curtos, página 389*
A barra de corte opera baixa demais em condições pedregosas	Eleve a barra de corte usando as sapatas de deslizamento	*3.9.2 Corte no solo, página 135*
Flutuação está configurada para muito pesada	Ajuste as molas da flutuação para uma flutuação mais leve	*Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	• *4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 362* • *4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 382*
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Aplaine o ângulo da plataforma	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
Sintoma: Quebra da parte posterior da navalha		
Dedos duplos tortos ou quebrados	Endireite ou substitua os dedos duplos	• *4.8.7 Dedos duplos e apalpadores longos, página 362* • *4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 382*

Table 6.2 Resolução de problemas - ação cortante e componentes da navalha (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Pino do canhoto da navalha gasto	Substitua o pino do canhoto da navalha	• *4.8.3 Remoção do rolamento do canhoto da navalha, página 359* • *4.8.4 Instalação do rolamento do canhoto da navalha, página 360*
Navalha cega	Substitua a navalha	• *4.8.2 Remoção da navalha, página 357* • *4.8.5 Instalação da faca, página 360*
A velocidade da navalha está muito rápida	Abaixe a velocidade da navalha	Concessionário MacDon
Solte as ferragens da seção da navalha	Verifique e aperte todas as ferragens da navalha	—

6.3 Entrega do molinete

Use as seguintes tabelas para determinar a causa dos problemas de transferência do molinete e o procedimento de reparo recomendado.

Table 6.3 Resolução de problemas - transferência do molinete

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: O molinete não está liberando material na cultura em pé normal		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
O molinete está muito para trás	Mova o molinete para frente	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Sintoma: O molinete não está liberando material na cultura acamada e em pé (molinete totalmente abaixado)		
Os dedos do molinete estão muito agressivos para a cultura em pé	Reduza a configuração do excêntrico em um ou dois ou mova o molinete para frente	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Sintoma: Enrolamento na extremidade do molinete		
Os dedos do molinete estão muito agressivos	Reduza a configuração do excêntrico	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
Molinete não centralizado na plataforma	Centralize o molinete na plataforma	*4.13.3 Centralização do molinete, página 456*
Sintoma: O molinete libera a cultura muito rapidamente		
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Aumente a configuração do excêntrico para ser compatível com a transferência à posição de avanço-recuo do molinete	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
O molinete está muito para frente	Mova o molinete para trás para ficar compatível com a configuração do excêntrico	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Sintoma – O molinete não levanta		
Os acopladores de elevação do molinete são incompatíveis ou apresentam defeito	Troque o acoplador rápido	
Sintoma – O molinete não gira		
Os acopladores rápidos não estão conectados corretamente	Conecte os acopladores	*3.6 Acoplamento/Desacoplamento da plataforma, página 65*
Corrente motora do molinete desconectada ou quebrada	Conecte/substitua a corrente	*4.14.6 Substituição da corrente de acionamento (contínua) – molinete duplo e triplo, página 491*

Table 6.3 Resolução de problemas - transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Movimento do molinete irregular sem carga		
Folga excessiva na corrente de tração do molinete	Aperte a corrente	*Apertar a corrente de acionamento do molinete, página 480*
Sintoma: O movimento do molinete está irregular ou para em culturas pesadas		
A velocidade do molinete está muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
Os dedos do molinete não estão agressivos o suficiente	Mova a regulagem dos dedos do molinete ou do excêntrico para um ângulo de ataque mais agressivo	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
A válvula de alívio na colheitadeira (não no módulo de flutuação) tem ajuste de pressão de alívio baixo	Aumente a pressão de alívio de acordo com as recomendações do fabricante	Manual do operador da colheitadeira
Nível baixo do reservatório de óleo na colheitadeira **NOTA:** Pode haver mais de um reservatório	Encha até o nível adequado	Manual do operador da colheitadeira
Defeito na válvula de alívio	Substitua a válvula de alívio	Manual do operador da colheitadeira
Corte de culturas difíceis com a engrenagem motora do molinete de torque padrão (19 dentes)	Substitua a engrenagem por uma com alto torque a fim de estar compatível com a pressão de circuito do molinete da colheitadeira	• *4.14.2 Engrenagem tensionadora para acionamento do molinete, página 482* • Instale o kit de duas velocidades (MD #311882)
Sintoma: Dedos de plástico cortados na ponta		
Folga do molinete até a barra de corte insuficiente	Aumente a folga	*4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*
Sintoma: Dedos de plástico dobrados para trás na ponta		
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Levante a plataforma	• *3.9.1 Corte do solo, página 127* •
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Reduza a inclinação da plataforma	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
Molinete cavando o solo com velocidade mais lenta do que a velocidade de deslocamento	Mova o molinete para trás	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Sintoma: Dedos de plástico dobrados para frente na ponta		
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Levante a plataforma	• *3.9.1 Corte do solo, página 127* • *3.9.2 Corte no solo, página 135*

Table 6.3 Resolução de problemas - transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Reduza a inclinação da plataforma	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
Molinete cavando o solo com velocidade mais rápida do que a velocidade de deslocamento	Mova o molinete para trás	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*

Table 6.3 Resolução de problemas - transferência do molinete (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Dedos de plástico dobrados próximo ao tubo		
Embuchamento excessivo na barra de corte com maços de cultura que se acumulam na barra de corte, mantendo a operação do molinete	Corrija os problemas de embuchamento/corte	*3.12 Desobstrução da barra de corte, página 259*
Embuchamento excessivo na barra de corte com maços de cultura que se acumulam na barra de corte, mantendo a operação do molinete	Pare o molinete antes que o embuchamento se torne excessivo	*3.12 Desobstrução da barra de corte, página 259*

6.4 Plataformas e esteiras

Use as seguintes tabelas para determinar os problemas da plataforma e da esteira e o procedimento de reparo recomendado.

Table 6.4 Resolução de problemas - Plataformas e esteiras

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Elevação insuficiente da plataforma		
Baixa pressão de alívio	Aumente a pressão de alívio	Concessionário da colheitadeira
Sintoma: Velocidade insuficiente da esteira lateral		
Controle de velocidade regulado muito baixo	Aumente a regulagem de controle de velocidade	*3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página 168*
Acionamento da plataforma para colheitadeira lento demais	Ajuste para corrigir a velocidade para o modelo de colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Sintoma: Velocidade insuficiente da esteira central		
Pressão de alívio baixa demais	Teste o sistema hidráulico da esteira central	Concessionário MacDon
Acionamento da plataforma para colheitadeira lento demais	Ajuste para corrigir a velocidade para o modelo de colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Sintoma: Esteira central não se move		
As esteiras estão frouxas	Aperte as esteiras	*4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 404*
Rolo de acionamento ou rolo movido envolvidos com material	Afrouxe a esteira e limpe os rolos	*4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 404*
Aleta ou barra conectora emperrada por estrutura ou material	Afrouxe a esteira e remova a obstrução	*4.10.2 Verificação e ajuste da tensão da esteira central, página 404*
Rolamento de rolos preso	Substitua o rolamento do rolo	*Substituir o rolamento do rolo movido da esteira central, página 417*
Baixo óleo hidráulico	Preencha completamente o reservatório de óleo hidráulico da colheitadeira	Manual do operador da colheitadeira
Regulagem de alívio incorreta na válvula de controle de fluxo	Ajuste a regulagem de alívio	Concessionário MacDon
Sintoma: A esteira lateral está travando		
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Abaixe o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
Material não está sendo alimentado de modo uniforme pela navalha	Instale os dedos duplos curtos	*4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 382*
Sintoma: Culturas volumosas não fluem uniformemente		
O ângulo da plataforma está baixo demais	Aumente o ângulo da plataforma	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
Sobrecarga de material nas esteiras	Aumente a velocidade da esteira lateral	*3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página 168*
Sobrecarga de material nas esteiras	Instale um sem fim transversal superior	*5.1.5 Sem fim transversal superior de comprimento completo, página 521*

Table 6.4 Resolução de problemas - Plataformas e esteiras (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sobrecarga de material nas esteiras	Adicione extensões do helicoidal	Concessionário MacDon
Sintoma: Retroalimentação da esteira		
Esteiras operando muito lentamente em cultura pesada	Aumente a velocidade da esteira	*3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página 168*
Sintoma: Cultura é jogada pela abertura e sob a esteira lateral oposta		
Esteiras operando rápido demais em cultura leve	Reduza a velocidade da esteira	*3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página 168*
Sintoma: O material acumula nos defletores finais e é liberado em montes		
Defletores finais largos demais	Para plataformas com deslocamento manual do deque, apare o defletor ou substitua por um defletor estreito (MD #172381)	*3.12 Desobstrução da barra de corte, página 259*

6.5 Colhendo feijão

Use as seguintes tabelas para determinar a causa de quaisquer problemas de corte de feijão e as soluções recomendadas.

Table 6.5 Resolução de problemas - colhendo feijão

Problema	Solução	Consulte
Sintoma: Plantas são desfolhadas e plantas completas ou parciais são deixadas para trás		
Plataforma fora do solo	Baixe a plataforma para o solo e opere-a sobre sapatas de deslizamento e/ou a barra de corte	*3.9.2 Corte no solo, página 135*
Flutuação regulada muito leve – a plataforma flutua em elevações do terreno e não abaixa rápido o suficiente	1. Ajuste a flutuação para 335–338 N (75–85 lbf). 2. Ajuste a flutuação conforme necessário para evitar que a plataforma salte excessivamente ou sulque o solo macio.	*3.9.3 Flutuação da plataforma, página 138*
Molinete alto demais com cilindros totalmente retraídos	Ajuste a altura do molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
O ângulo de ataque não é agressivo o suficiente	Ajuste o ângulo de ataque	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
O molinete está muito recuado para trás	Com a plataforma no solo e o ângulo da plataforma devidamente ajustado, mova o molinete para frente até que as pontas dos dedos rocem a superfície do solo	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Ângulo da plataforma plano demais	Ajuste o ângulo da plataforma	*Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 164*
Ângulo da plataforma plano demais	Aumente o ângulo da plataforma retraindo completamente os cilindros de levante (se estiver colhendo no chão)	*Ajustar o ângulo da plataforma pela colheitadeira, página 164*
Molinete muito lento	Ajuste a velocidade do molinete para que seja ligeiramente mais rápida do que a velocidade de deslocamento	*3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
Velocidade de deslocamento muito rápida	Reduza a velocidade de deslocamento	*3.9.7 Velocidade no solo, página 167*
Sapatas deslizantes muito baixas	Suba as sapatas deslizantes até a regulagem mais elevada	*3.9.2 Corte no solo, página 135*

Table 6.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Sujeira acumula no fundo da barra de corte, com tiras plásticas de desgaste na barra de corte; levanta a barra de corte do chão	• Aumente a flutuação • O solo está úmido demais – espere o solo secar • Limpe manualmente o fundo da barra de corte quando ocorrer acúmulo excessivo	*Verificação e ajuste da flutuação da plataforma, página 139*
A plataforma não está nivelada	Nivele a plataforma	*3.11 Nivelar a plataforma, página 256*
Seções da navalha gastas ou danificadas	Substitua as seções ou a navalha	*4.8 Navalha, página 356*
Partes de cipós ficam presas nas pontas dos dedos duplos **NOTA:** (Este problema ocorre com mais frequência com feijões colhidos em linhas que ficam fundas devido ao cultivo.)	Instale o kit de conversão de dedos duplos curtos	*4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 382*
Empurrando resíduos da cultura no solo	Instale dedos duplos curtos	*4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 382*
A velocidade da navalha está muito lenta	Aumente a velocidade do alimentador ou assegure que a velocidade da navalha esteja dentro da faixa recomendada	• *3.9.10 Informações da velocidade da navalha, página 170* • *Verificação da velocidade da navalha, página 171*
Sintoma: Cipós capturados entre o topo da esteira e a barra de corte		
A barra de corte se enche de detritos quando o vão entre a esteira e a barra de corte está adequadamente ajustado	Eleve a plataforma conforme necessário e mova os deques para frente e para trás para ajudar a limpar a barra de corte	—
Mover os deques com a plataforma elevada não limpa os detritos da barra de corte	Remova manualmente os detritos da cavidade da barra de corte	—
Sintoma: A cultura acumula nos dedos duplos e não se move para trás na direção das esteiras		
O ângulo de ataque do molinete não é agressivo o suficiente	Aumente a agressividade dos dedos (posição do excêntrico)	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Molinete alto demais	Abaixe o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
Folga mínima entre o molinete e a barra de corte definida muito alta	Ajuste a altura mínima do molinete com os cilindros totalmente retraídos	*4.13.1 Folga do molinete até a barra de corte, página 448*
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Sintoma: A cultura enrosca no molinete		
Molinete muito baixo	Levante o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*
Sintoma: O molinete despedaça as vagens		

Table 6.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
O molinete está muito para frente	Reposicione o molinete	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Velocidade do molinete muito rápida	Reduza a velocidade do molinete	*3.9.6 Velocidade do molinete, página 165*
Vagens secas demais	Corte a cultura à noite, quando há orvalho e as vagens amolecem	—
O ângulo de ataque do molinete não é agressivo o suficiente	Aumente a agressividade dos dedos (posição do excêntrico)	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*
Sintoma: Os dedos duplos estão quebrando		
Flutuação insuficiente (regulagem de flutuação muito pesada)	Aumente a flutuação (ajuste para uma regulagem mais leve)	*3.9.3 Flutuação da plataforma, página 138*
Quantidade excessiva de pedras no campo	Considere instalar dedos duplos curtos opcionais **NOTA:** Com a instalação dos dedos duplos curtos, você está trocando danos aos dedos duplos por danos a seções da navalha (embora trocar seções com dedos duplos curtos seja mais fácil)	Concessionário MacDon
Sintoma: A barra de corte empurra muito detrito e terra		
Plataforma pesada demais	Deixe a plataforma mais leve	*3.9.3 Flutuação da plataforma, página 138*
O ângulo da plataforma está muito íngreme	Diminua o ângulo da plataforma	*3.9.5 Ângulo da plataforma, página 163*
Dedos duplos obstruídos com detritos e/ou solo	Instale dedos duplos curtos	*4.8.8 Dedos duplos curtos e apalpadores, página 382*
Apoio insuficiente para a plataforma	Instale sapatas deslizantes centrais	*3.9.2 Corte no solo, página 135*
Sintoma: A cultura enrosca nas extremidades do molinete		
A cultura não cortada interfere nas extremidades do molinete	Adicione as proteções do molinete	O catálogo de peças da plataforma
Sintoma: A barra de corte se enche de terra		
Vão excessivo entre a esteira e a barra de corte	Eleve a plataforma conforme necessário e mova os deques para frente e para trás para ajudar a limpar a barra de corte	—
Sintoma: O molinete ocasionalmente carrega plantas para o mesmo local		
Dedos de aço entortam e engancham plantas das esteiras	Endireite os dedos	—
Acúmulo de terra na extremidade dos dedos evita que as plantas caiam dos dedos nas esteiras	Levante o molinete	*3.9.11 Altura do molinete, página 172*

Table 6.5 Resolução de problemas - colhendo feijão (continuação)

Problema	Solução	Consulte
Acúmulo de terra na extremidade dos dedos evita que as plantas caiam dos dedos nas esteiras	Ajuste a posição de avanço/recuo do molinete para mover os dedos para fora do solo	*3.9.12 Posição avanço-recuo do molinete, página 177*
Sintoma: A barra de corte está empurrando solo		
Marcas de pneus ou bordas das linhas de colheita	Corte angulado em linhas ou bordas de colheita	–
Terreno ondulado ao longo do campo	Corte em 90° para o terreno angulado (desde que a navalha flutue por todo o campo sem cravar no solo)	–
Sintoma: O molinete carrega quantidade excessiva de plantas ou chumaços		
Acúmulo excessivo de cultura nas esteiras (até o tubo central do molinete)	Aumente a velocidade da esteira	*3.9.8 Velocidade das esteiras laterais, página 168*
Ângulo de ataque muito lento	Aumente o ângulo de ataque	*3.9.13 Tempo dos dedos do molinete, página 186*

Capítulo 7: Referência

Consulte os procedimentos e informações deste capítulo conforme necessário.

7.1 Especificações de torque

As tabelas a seguir fornecem os valores de torque para diversos parafusos, parafusos de cabeça cilíndrica e encaixes hidráulicos. Consulte esses valores somente quando nenhum outro valor de torque tiver sido especificado em um determinado procedimento.

- Aplique o valor de torque especificado nos gráficos abaixo a todos os parafusos, a menos que indicado de outra forma neste manual.
- Substitua as ferragens removidas por outras de mesma resistência e grau.
- Consulte as tabelas de valores de torque como guia ao verificar periodicamente o aperto dos parafusos.
- Leia as marcações nas cabeças de parafuso para entender as categorias de torque dos parafusos comuns e parafusos de cabeça cilíndrica.

Contraporcas

As contraporcas precisam de menos torque do que as porcas usadas para outros fins. Quando for aplicar o torque em contraporcas acabadas, multiplique o torque aplicado a porcas normais por 0,65 para encontrar o valor de torque modificado.

Parafusos autorroscantes

Consulte os valores de torque padrão ao instalar os parafusos autorroscantes. **NÃO** instale parafusos autorroscantes em juntas estruturais ou críticas.

7.1.1 Especificações dos parafusos métricos

As especificações são fornecidas para os valores de torque finais apropriados para fixar vários tamanhos de parafusos métricos.

NOTA:

Os valores de torque fornecidos nas seguintes tabelas de torque de parafuso métricas aplicam-se a ferragens instaladas secas, ou seja, sem graxa, óleo ou trava-roscas nas roscas ou cabeçotes. NÃO adicione graxa, óleo ou trava-rosca aos parafusos ou parafusos de cabeça, a menos que você seja instruído a fazê-lo neste manual.

Table 7.1 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de giro livre categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

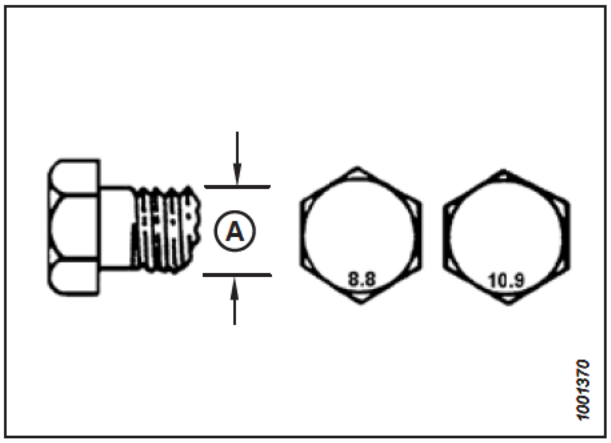


Figura 7.1: Categorias de parafusos

Table 7.2 Parafusos métricos categoria 8.8 e porca de rosca deformada categoria 9

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

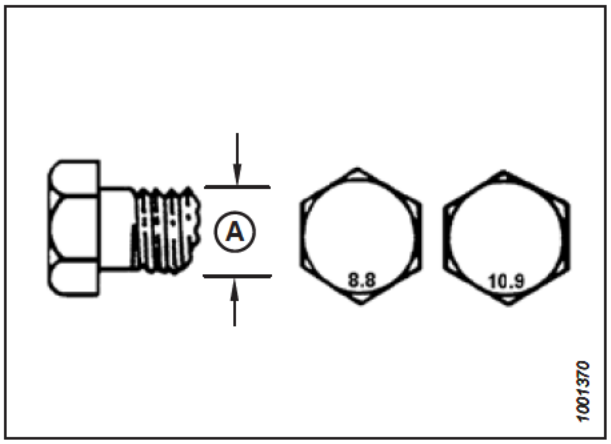


Figura 7.2: Categorias de parafusos

Table 7.3 Parafusos métricos categoria 10.9 e porca de giro livre categoria 10

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

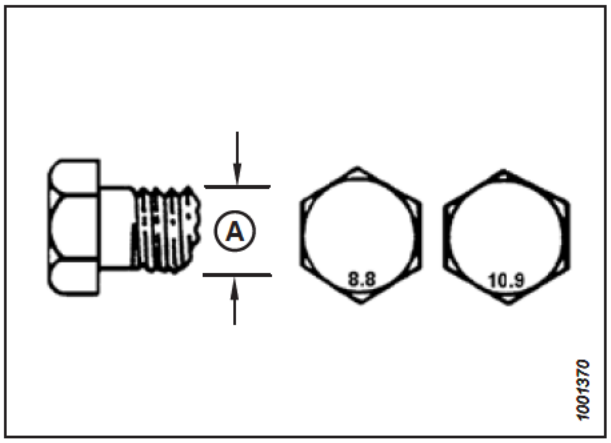


Figura 7.3: Categorias de parafusos

Table 7.4 Parafusos métricos categoria 10.9 e porca de rosca deformada categoria 10

Dimensão nominal (A)	Torque (Nm)		Torque (lbf·ft) (*lbf·pol)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

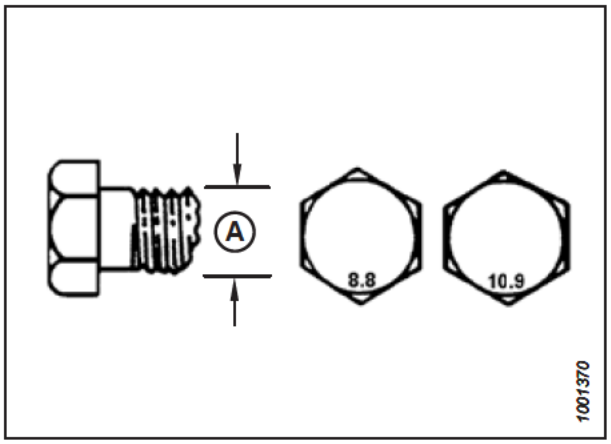


Figura 7.4: Categorias de parafusos

7.1.2 Especificações do parafuso métrico - alumínio fundido

As especificações são fornecidas para os valores de torque final apropriados para vários tamanhos de parafusos métricos em alumínio fundido.

NOTA:

Os valores de torque fornecidos nas seguintes tabelas de torque de parafuso métricas aplicam-se a ferragens instaladas secas, ou seja, sem graxa, óleo ou trava-roscas nas roscas ou cabeçotes. NÃO adicione graxa, óleo ou trava-rosca aos parafusos ou parafusos de cabeça, a menos que você seja instruído a fazê-lo neste manual.

Table 7.5 Fixação de parafusos métricos em alumínio fundido

Dimensão nominal (A)	Torque do parafuso			
	8,8 (alumínio fundido)		10,9 (alumínio fundido)	
	Nm	lbf·ft	Nm	lbf·ft
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

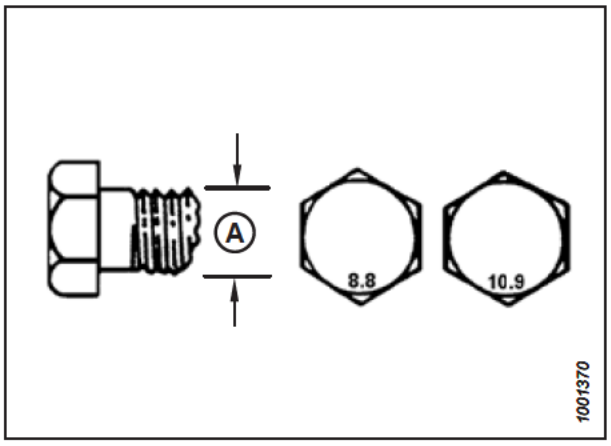


Figura 7.5: Categorias de parafusos

7.1.3 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – ajustáveis

Os valores de torque padrão são fornecidos para encaixes hidráulicos ajustáveis. Se um procedimento especificar um valor de torque diferente para o mesmo tipo e tamanho de conexão encontrado neste tópico, use o valor especificado no procedimento.

1. Inspecione o anel de vedação (A) e o assento (B) quanto a sujeira ou defeitos.
2. Afaste a contraporca (C) o mais distante possível. Assegure-se de que a arruela (D) não esteja solta e seja empurrada na direção da porca de travamento (C) o mais distante possível.
3. Certifique-se de que o anel de vedação (A) **NÃO** esteja nas roscas. Ajuste o anel de vedação (A) se for necessário.
4. Aplique óleo de sistema hidráulico no anel O (A).

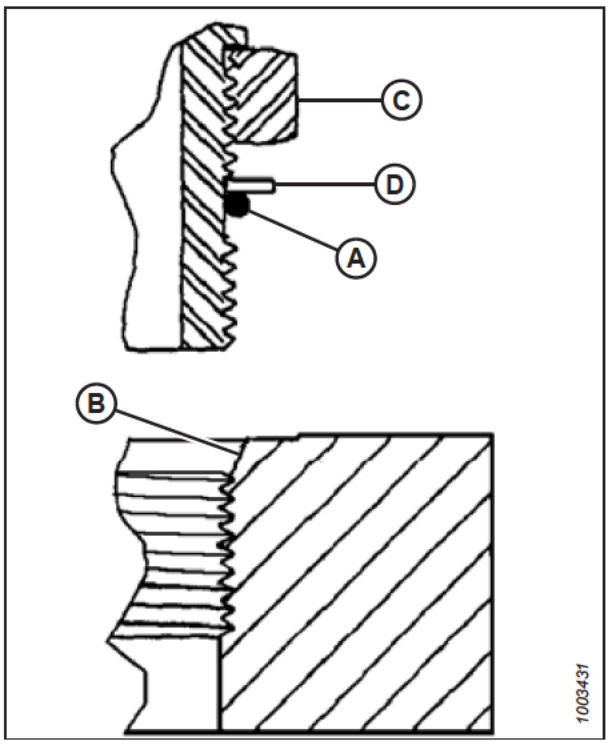


Figura 7.6: Encaixe hidráulico

5. Instale o encaixe (B) na porta até a arruela (D) e o anel O-ring (A) encostarem 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-a com o valor de torque indicado na tabela. Utilize duas chaves, uma no encaixe (B) e a outra na contraporca (C).
8. Verifique o estado final do encaixe.

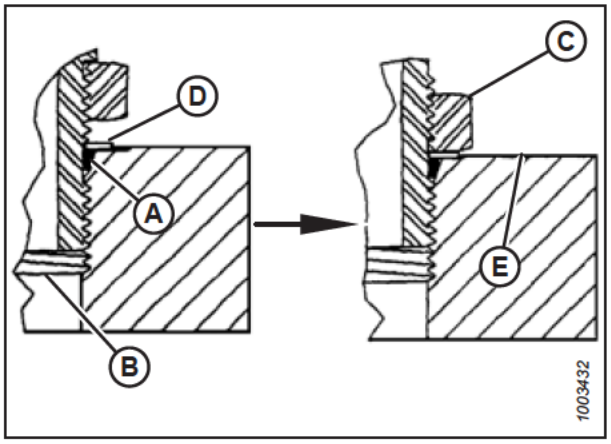


Figura 7.7: Encaixe hidráulico

Table 7.6 Encaixes hidráulicos do O-ring Boss (ORB) – Ajustáveis e Não ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque[89]	
		Nm	libras pés (*libras polegada)
-2	5/16–24	10–11	*89–97
-3	3/8–24	18–20	*159–177
-4	7/16–20	29–32	21–24
-5	1/2–20	32–35	24–26
-6	9/16–18	40–44	30–32
-8	3/4–16	70–77	52–57
-10	7/8–14	115–127	85–94
-12	1 1/16–12	183–201	135–148
-14	1 3/16–12	237–261	175–193
-16	1 5/16–12	271–298	200–220
-20	1 5/8–12	339–373	250–275
-24	1 7/8–12	414–455	305–336
-32	2 1/2–12	509–560	375–413

7.1.4 Encaixes hidráulicos da saliência do O-ring – não ajustáveis

Os valores de torque padrão são fornecidos para encaixes hidráulicos não ajustáveis. Se um procedimento especificar um valor de torque diferente para o mesmo tipo e tamanho de conexão encontrado neste tópico, use o valor especificado no procedimento.

1. Inspecione o anel de vedação (A) e o assento (B) quanto a sujeira ou defeitos.
2. Certifique-se de que o anel de vedação (A) **NÃO** esteja nas roscas. Ajuste o anel de vedação (A) se for necessário.
3. Aplique óleo de sistema hidráulico no anel em O.
4. Instale o encaixe (C) na abertura até que o encaixe esteja apertado à mão.
5. Aplique torque ao encaixe (C) de acordo com os valores na Tabela *7.7, página 565*.
6. Verifique o estado final do encaixe.

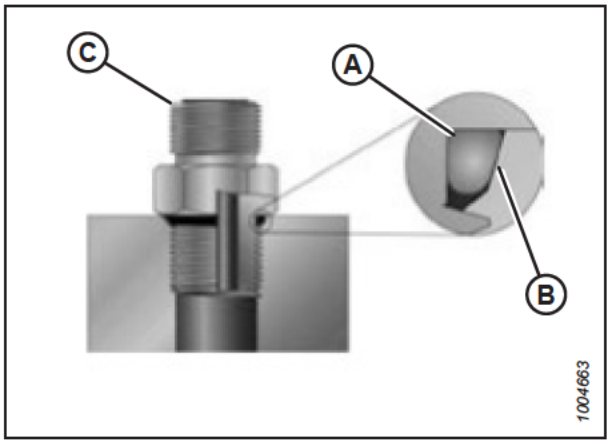


Figura 7.8: Encaixe hidráulico

89. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

Table 7.7 Encaixes hidráulicos do O-ring Boss (ORB) – Ajustáveis e Não ajustáveis

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Valor do torque[90]	
		Nm	libras pés (*libras polegada)
-2	5/16–24	10–11	*89–97
-3	3/8–24	18–20	*159–177
-4	7/16–20	29–32	21–24
-5	1/2–20	32–35	24–26
-6	9/16–18	40–44	30–32
-8	3/4–16	70–77	52–57
-10	7/8–14	115–127	85–94
-12	1 1/16–12	183–201	135–148
-14	1 3/16–12	237–261	175–193
-16	1 5/16–12	271–298	200–220
-20	1 5/8–12	339–373	250–275
-24	1 7/8–12	414–455	305–336
-32	2 1/2–12	509–560	375–413

7.1.5 Encaixes hidráulicos de vedação de face com O-ring

Os valores de torque padrão são fornecidos para encaixes hidráulicos de vedação de face do anel O-ring. Se um procedimento especificar um valor de torque diferente para o mesmo tipo e tamanho de conexão encontrado neste tópico, use o valor especificado no procedimento.

Os valores de torque são mostrados na Tabela *7.8, página 566*.

1. Certifique-se de que as superfícies de vedação e as roscas de conexão estejam livres de rebarbas, cortes, arranhões e qualquer material estranho.



Figura 7.9: Encaixe hidráulico

90. Os valores de torque mostrados são baseados em conexões lubrificadas assim como nas remontagens.

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 O-ring (B).
4. Enrosque manualmente a porca do tubo ou mangueira (D) até que esteja apertada. A porca deve girar livremente até atingir o ponto mais fundo.
5. Aplique torque ao encaixe de acordo com os valores na Tabela *7.8, página 566*.

   NOTA:

   Se aplicável, prenda a flange da chave sextavada no corpo de encaixe (E) para impedir a rotação do corpo de encaixe e da mangueira ao apertar a porca de encaixe (D).
6. Use três chaves ao montar as uniões ou unir as duas mangueiras.
7. Verifique o estado final do encaixe.

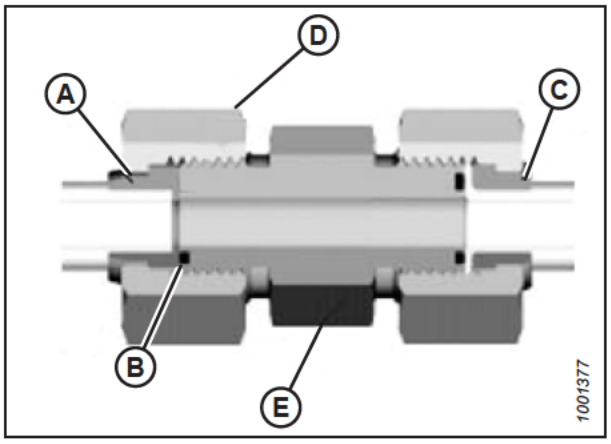


Figura 7.10: Encaixe hidráulico

Table 7.8 Encaixes hidráulicos de vedação da face do O-ring (ORFS)

Dimensão Dash SAE	Dimensão da rosca (pol.)	Diâmetro externo do tubo (pol.)	Valor do torque[91]	
			Nm	lbf·ft
-3	Nota[92]	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25-28	18-21
-5	Nota[92]	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40–44	30–32
-8	13/16	1/2	55-61	41-45
-10	1	5/8	80-88	59-65
-12	1 3/16	3/4	115-127	85-94
-14	Nota[92]	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150-165	111-122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510-561	376-414

7.1.6 Encaixes da rosca do tubo cônico

Os valores de torque padrão são fornecidos para conexões de rosca de tubo trapezoidal. Se um procedimento especificar um valor de torque diferente para o mesmo tipo e tamanho de conexão encontrado neste tópico, use o valor especificado no procedimento.

Monte as conexões do tubo da seguinte forma:

91. Os valores de torque e de ângulos apresentados foram estabelecidos com base em conexões lubrificadas e em remontagens.
92. Extremidade com O-ring de vedação facial não definida para o tubo desta dimensão.

REFERÊNCIA

1. Certifique-se de que a conexão e as roscas da porta estejam livres de rebarbas, cortes, arranhões e qualquer outra forma de contaminação.
2. Aplique o vedante de rosca de tubo (tipo cola) nas roscas do tubo externo.
3. Encaixe a conexão na abertura até que esteja apertada à mão.
4. Aplique torque ao conector a um ângulo de torque adequado. Os valores de voltas de aperto com o dedo (TFFT) e faces de aperto com os dedos (FFFT) são exibidos na tabela*7.9, página 567*. Certifique-se de que a extremidade do tubo em forma de um conector (normalmente um cotovelo de 45° ou 90°) esteja alinhada para receber o conjunto do tubo ou da mangueira. Sempre conclua o alinhamento da conexão no sentido do aperto. Nunca afrouxe os conectores rosqueados para obter o alinhamento.
5. Limpe todos os resíduos e o excesso de condicionador de rosca com limpador adequado.
6. Inspecione a condição final da conexão. Preste atenção especialmente à possibilidade de rachaduras na abertura de porta.
7. Marque a posição final do encaixe. Se houver um vazamento, desmonte a conexão e verifique se há danos.

   NOTA:

   A falha das conexões devido ao excesso de torque pode não ser evidente até que as conexões sejam desmontadas e inspecionadas.

Table 7.9 Conexão roscada para tubulação hidráulica

Tamanho da rosca do tubo cônico	TFFT recomendado	FFFT recomendado
1/8-27	2-3	12-18
1/4-18	2-3	12-18
3/8-18	2-3	12-18
1/2-14	2-3	12-18
3/4-14	1,5-2,5	12-18
1–11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/4–11 1/2	1,5-2,5	9-15
1 1/2–11 1/2	1,5-2,5	9-15
2–11 1/2	1,5-2,5	9-15

7.2 Gráfico de conversão

Neste manual, são usadas tanto as unidades de medida SI (incluindo o sistema métrico) quanto as unidades comuns nos EUA (às vezes chamadas de unidades padrão). Uma lista dessas unidades, juntamente com suas abreviações e fatores de conversão, é fornecida aqui para sua referência.

Table 7.10 Gráfico de conversão

Quantidade	Unidades SI (Métrico)		Fator	Unidades comuns nos EUA (Padrão)	
	Nome da unidade	Abreviatura		Nome da unidade	Abreviatura
Área	hectares	ha	x 2,4710 =	acres	acres
Fluxo	litros por minuto	L/min	x 0,2642 =	Galões americanos por minuto	gpm
Força	Newton	N	x 0,2248 =	libra-força	lbf
Comprimento	milímetro	mm	x 0,0394 =	polegada	pol.
Comprimento	metro	m	x 3,2808 =	pé	pé
Potência	quilowatt	kW	x 1,341 =	horse-power (cavalo-vapor).	hp
Pressão	quilopascal	kPa	x 0,145 =	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	megapascal	MPa	x 145,038 =	libras por polegada quadrada	psi
Pressão	bar (não SI)	bar	x 14,5038 =	libras por polegada quadrada	psi
Torque	Newton metro	Nm	x 0,7376 =	pés libras ou libras pé	lbf·ft
Torque	Newton metro	Nm	x 8,8507 =	libra polegadas ou polegada libras	lbf·pol.
Temperatura	graus Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	Graus fahrenheit	°F
Velocidade	metros por minuto	m/min	x 3,2808 =	pés por minuto	pés/min
Velocidade	metros por segundo	m/s	x 3,2808 =	pés por segundo	pés/s
Velocidade	quilômetros por hora	km/h	x 0,6214 =	milhas por hora	mph
Volume	litro	L	x 0,2642 =	galão EUA	gal EUA
Volume	milímetro	mL	x 0,0338 =	onça	oz.
Volume	centímetro cúbico	cm^3 ou cc	x 0,061 =	polegada cúbica	$pol.^3$
Peso	quilograma	kg	x 2,2046 =	libra	lb.

Índice

A

acessório para girassol 523
acionadores da plataforma..... 318
  caixas de engrenagens
    corrente de acionamento complementar da caixa de engrenagens 329
    corrente de acionamento da caixa de engrenagens 328
  dedos duplos do eixo de transmissão
    instalação..... 326
    remoção 324
acionadores do molinete
  junta universal do acionamento do molinete duplo 484
acionamentos
  acionamento da plataforma 318
acionamentos da navalha 171
AHHC, *Consulte* controle automático de altura da plataforma
ângulo da plataforma..... 163
apoios de segurança 42
apoios de segurança do molinete 43
  desengate..... 44
  engate..... 43

B

balanço das asas
  verificação e ajuste do balanço das asas..... 158
barra de corte
  desconexão..... 259
  opções 527
barras de reboque
  armazenamento..... 268
  fixação 280
  remoção..... 264
  remoção do armazenamento 279
barras raspadoras.....126, 532
  instalação 426
  remoção..... 426

C

caixas de engrenagens
  caixa de engrenagens
    ajuste da tensão da corrente..... 328
    lubrificação da caixa de engrenagens 307
      adição de óleo 308
      troca do óleo 308
      verificação do nível de óleo..... 307
  caixa de engrenagens complementar
    ajuste da tensão da corrente..... 329
  caixa de engrenagens do acoplamento
    lubrificação da caixa de engrenagens do acoplamento 309
      adição de óleo 310
      troca do óleo 311
      verificação do nível de óleo..... 309
caixas de navalhas
  troca do óleo..... 397
  verificação do nível de óleo..... 396
  verificação dos parafusos de montagem..... 397
cardans
  proteções do cardan
    instalação de proteção..... 326
    remoção de proteção 324
colheitadeiras
  acoplamento da plataforma à colheitadeira New Holland CR/CX/CH..... 65
  desacoplar a colheitadeira da plataforma New Holland Séries CR e CX..... 70
  plataforma de transporte 261
    na colheitadeira..... 261
    precauções de reboque 262
    reboque 261
    reboque da plataforma
      fixação ao veículo de reboque 262
Colheitadeiras New Holland
  Adaptador de 10 V 223
Colheitadeiras New Holland CR/CX
  separação da colheitadeira da plataforma 70
colheitadeiras New Holland CR/CX/CH
  acoplamento da colheitadeira à plataforma..... 65
configuração do módulo de flutuação 95
configurações do sem fim
  configuração ampla 106
  configuração estreita 101
  configuração média 104
  configuração ultra ampla..... 109
  configuração ultra estreita..... 97
configurações do sem-fim 95
controle automático de altura
  Colheitadeiras New Holland
    Adaptador de 10 V..... 223
    verificação da tensão elétrica do sensor de altura do molinete..... 246
  Colheitadeiras New Holland série CR/CX 223
    ajuste
      a sensibilidade 232
      configuração predefinida de altura 232
      variação de descida da plataforma 231
      variação de elevação da plataforma..... 230
    calibração

controle automático de altura 228
engatando o controle automático de altura da plataforma 227
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão da cabine 223
consulta rápida
New Holland CR 226
operação do sensor 217
tensão de saída do sensor 219
requisitos da colheitadeira 219
verificação manual dos limites de tensão 219
controle automático de altura da plataforma
colheitadeira New Holland CH 234
acionamento do controle automático de altura da plataforma 237
calibração do controle automático de altura da plataforma 241
calibração do sensor de avanço/recuo do molinete 244
configuração da altura máxima de trabalho 250
configuração da velocidade do molinete 240
configuração predefinida de altura de corte 248
reversão do molinete 252
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão de dentro da cabine 234
colheitadeiras New Holland série CR
configuração da altura máxima de trabalho 250
reversão do molinete 252
colheitadeiras New Holland Série CR 2015 234
acionamento do controle automático de altura da plataforma 237
calibração do controle automático de altura da plataforma 241
calibração do sensor de avanço/recuo do molinete 244
configuração da velocidade do molinete 240
configuração predefinida de altura de corte 248
tensão de saída do sensor
verificação da faixa de tensão de dentro da cabine 234
Colheitadeiras New Holland Série CR 2015
calibração do sensor de altura do molinete 244
New Holland Série CR/CXe CH colheitadeiras
configuração
avanço/recuo do molinete 251
inclinação da plataforma 251
tipo de plataforma 251
correntes
corrente de acionamento complementar da caixa de engrenagens
ajuste da tensão 329
corrente de acionamento da caixa de engrenagens
ajuste da tensão 328
corrente de acionamento do molinete
ajuste da tensão 479
corrente de acionamento do sem fim
verificação da tensão (completa) 336
verificação da tensão (rápida) 334
pinhão de acionamento do sem fim
ajuste da tensão da corrente 345
instalação 342
lubrificação 305
remoção 338
corte
do solo 127
ajuste das rodas estabilizadoras 128
fora do solo
ajuste das rodas de transporte 129
no nível do solo 135

D

dedos
dedos do sem fim 348
ajuste da sincronização dos dedos 353
instalação 121, 350
remoção 118, 348
verificação dos dedos sincronizados 352
dedos do molinete 458
dedos duplos e apalpadores
dedos duplos
Configuração FD245 para dedos duplos longos 368
dedos duplos e apalpadores curtos
navalha dupla
configuração de dedos duplos curtos – 12.5 m (41 ft.) 385
configuração de dedos duplos curtos – todos exceto 12,5 m (41 ft.) 384
dedos duplos e apalpadores longos
navalha dupla
Configuração FD235 para dedos duplos longos 365
Configuração FD240 para dedos duplos longos 366
Configuração FD241 para dedos duplos longos 367
Configuração FD250 para dedos duplos longos 369
definições 29
defletores de cultura 528
deque central
verificar os ganchos do suporte do engate 424
distância do molinete
medição 449
divisores de cultura 194
divisores de cultura flutuantes
ajustar configurações 91
ajuste 202

instalação 195, 199
remoção 194, 197
divisores de cultura flutuantes 520
ajuste 202
instalação 199
remoção 197
divisores de linha 212
instalação 213
remoção 213
divisores de linha arrozeiro 214
kit do divisor de linha arrozeiro 522
divisores de linha de cultura 212
instalação 213
remoção 213

E

eixos de transmissão
instalação 320
remoção 318
enchimento/pressão dos pneus 505
engrenagens tensionadoras 482
ajuste da tensão da corrente de acionamento do molinete 479
engrenagens tensionadoras opcionais para o acionamento do molinete 166
engrenagens tensoras
acionamento do molinete
instalação da engrenagem dupla (opcional) 483
entrega de cultura
opções 519
especificações
Dimensões da Plataforma FlexDraper® Série FD2 35
Especificações da plataforma FlexDraper® Série FD2 e do módulo de flutuação 31
especificações de torque 559
especificações de torque 559
encaixes da rosca do tubo cônico 566
Encaixes da vedação da face do anel em O 565
Encaixes hidráulicos da saliência do anel em O – ajustável 563
Encaixes hidráulicos da saliência do anel em O – Não ajustável 564
especificações dos parafusos métricos 559
alumínio fundido 562
parafusos de transporte 503
esteiras
ajuste do percurso da esteira lateral 435
módulo de flutuação
ajuste da tensão da esteira 404
verificação da tensão da esteira 404
módulos de flutuação
deque de alimentação 399
substituição da esteira central 399
solução de problemas 553
velocidade da esteira lateral 168
ajuste de velocidade 169
esteiras centrais
ajuste de velocidade 170
rolamento do rolo de acionamento
instalação 411
remoção 409
rolamento do rolo movido
substituição 417
rolo motor 406
rolo movido 412
instalação 414
rolos de acionamento
instalação 408
remoção 406
rolos intermediário
remoção 412
substituição da esteira central 399
tensão da esteira
verificação, ajuste 404
esteiras da plataforma, *Consulte* esteiras
excêntricos
ajuste do excêntrico do molinete 188
configurações do excêntrico do molinete 186

F

flexão do molinete para baixo 456
fluidos e lubrificantes recomendados 579
flutuação
flutuação da plataforma
alteração da configuração da mola da flutuação 144
verificação e ajuste 139
travas de flutuação da plataforma 152
travas do flutuador da asa
destravada 153
travada 155
flutuação da plataforma 138

G

gráfico de conversão 568

H

Hastes defletoras finais 524
helicoidal 111, 347
instalação 113, 116
remoção 111
helicoidal do sem fim 530
hidráulica 313
encaixes
encaixes da rosca do tubo cônico 566

Saliência do anel em O — ajustável 563
Saliência do anel em O — não ajustável 564
Vedação da face do anel em O 565
reservatório hidráulico
adição de óleo 313
kit de extensão do reservatório 531
troca do óleo 314
verificação do nível de óleo 313
segurança hidráulica 8
troca do filtro de óleo 315
verificação de mangueiras e linhas 291

I

identificação de componente
módulo de flutuação – FM200 38
Plataforma Série FD2 FlexDraper® 37
início de funcionamento
verificações diárias 61
inspeções
inspeções de amaciamento 289
inspeções de amaciamento 289
intervalos de manutenção
lubrificação 293

J

janela de inspeção
abaixamento 421
elevação 422
Juntas universais
junta universal do acionamento do molinete duplo 484

K

kit de dedos levantadores de culturas 519
kits de armazenamento 519
kit de interface completa do enchimento 530
kit de plugue de inclinação lateral 531
kit de proteção de pedras 527
kit de reforço central estendido 529
kit de suporte de armazenamento do divisor de cultura 520
kits de dedos do molinete para culturas acamadas 522
kits de integração
rodas de contorno 132
kits de módulo de flutuação 528
kits de navalha vertical 525

L

lâmpadas
substituição 316
lubrificação
a cada 10 Horas 293
a cada 100 Horas 299
a cada 25 Horas 294
a cada 250 Horas 301
a cada 50 Horas 295
a cada 500 Horas 302
Procedimento de lubrificação 303
registros/cronograma de lubrificação 286
lubrificação e manutenção 293
caixa de engrenagens complementar de acionamento da plataforma
lubrificação da caixa de engrenagens 309
troca do óleo 311
verificação do nível de óleo 309
caixa de engrenagens de acionamento da plataforma
lubrificação da caixa de engrenagens 307
troca do óleo 308
verificação do nível de óleo 307
corrente de acionamento do molinete 304
corrente de acionamento do sem fim 305
Procedimento de lubrificação 303

M

manutenção de equipamentos
fim da temporada 290
pré-temporada 290
manutenção e serviços 285
armazenamento da plataforma 284
contourMax™
folga axial 499
lubrificação 497
cronograma de manutenção 286
esteiras centrais
verificação e ajuste da tensão 404
intervalos de lubrificação 293
requisitos de manutenção 286
segurança na manutenção 6
serviços
fim da temporada 290
inspeções de amaciamento 289
pré-temporada 290
preparação da máquina 285
modos de operação
modo flex 153
modo rígido 155
modos flex
operação em modo flex 153
modos rígidos
operação em modo rígido 155
módulos de flutuação
Acionamento do sem-fim

ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim 345
barras raspadoras 126, 426
instalação 426
remoção 426
deque central 399
verificar os ganchos do suporte do engate 424
desconexão da esteira central 260
esteira central
rolamento de rolos de acionamento
instalação 411
rolamento do rolo motor 409
rolamento do rolo movido
substituição 417
rolo de acionamento 406
instalação 408
remoção 406
rolo livre 412
rolo movido
instalação 414
rolos intermediário
remoção 412
substituição da esteira central 399
tensão da esteira
verificação, ajuste 404
helicoidal 111, 347
sem fim 331
dedos do sem fim 348
instalação 121, 350
remoção 118, 348
verificação dos dedos sincronizados 352
folga entre o sem fim e a chapa 331
sem fins
dedos do sem fim
ajuste da sincronização dos dedos 353
helicoidal do sem fim opcional 530
molinetes ..... 479, *Consulte* molinetes
altura do molinete
substituição do sensor 176
verificação e ajuste dos sensores 173
dedos do molinete
remover os dedos de plástico 460
folga entre o molinete e a barra de corte 448
ajuste 452
molinete triste 456
posição de avanço/recuo 177
reposicionamento dos cilindros 178
verificação e ajuste dos sensores 183
sistemas de acionamento do molinete 479
capas 53
solução de problemas 549
molinetes recolhedores 448
acionadores do molinete
engrenagem dupla (opcional)
instalação 483
engrenagens tensoras de acionamento 482
opcional para condições especiais 166
junta universal do acionamento do molinete duplo 484
altura do molinete 172
ângulo de ataque do molinete 186
apoios de segurança do molinete 43
acoplamento 43
desacoplamento 44
buchas da barra 462
centralização 456
dedos do molinete 458
instalar os dedos de aço 459
instalar os dedos de plástico 461
remover os dedos de aço 458
excêntrico do molinete
ajuste do excêntrico do molinete 188
configurações e diretrizes 186
folga do molinete
medição 449
motores de acionamento do molinete 488
posição avanço-recuo
ajuste 178
proteções laterais do molinete 468
velocidade do molinete 165
motores
motor de acionamento do molinete 488
motores de acionamento do molinete 488

N

navalhas 356
localização da navalha sobressalente 362
solução de problemas 544
navalhas de reposição 362
números de série
localizações xi
registros xi
números do modelo
registros xi

O

opcionais
barras de corte
kit de navalha vertical 525
contourMax™ 494
ajuste das rodas com o pedal 130
folga axial 499
lubrificação 497
ContourMax™
nivelamento da altura da roda 132, 495
entrega de cultura
Hastes defletoras finais (entrega final) 524

helicoidal do sem fim 530
kit da barra raspadora 532
módulos de flutuação
kit de extensão do reservatório hidráulico..... 531
kit de interface completa do enchimento..... 530
kit de reforço central estendido..... 529
kit de tampão de inclinação lateral 531
kits de adaptador de sensor de 10 V 528
kits de defletores de cultura 528
plataformas
kit de acoplamento para girassol 523
molinete
kits de dedos de aço 536
kits de dedos de plástico..... 536
opções..... 519
barra de corte 527
barras de corte
kit de retardador de pedras 527
divisores de linha arrozeiro 214
engrenagens tensionadoras para acionamento do molinete 166
entrega de cultura..... 519
sem fim transversal superior..... 521
módulos de flutuação 528
plataformas 533
rodas estabilizadoras..... 537
proteção do canhoto da navalha..... 394
instalação..... 394
sistemas de transporte..... 503

P

parafusos métricos
especificações de torque 559
períodos de amaciamento..... 62
plataformas..... 42
acessórios..... 76
alteração da configuração da mola da flutuação 144
ângulo da plataforma
ajustar na colheitadeira 164–165
armazenar a plataforma 284
configuração 76
flutuação 138–139, 144
nivelamento..... 256
opções 533
operação da plataforma 41
plataforma de transporte
fixação da plataforma ao veículo de reboque..... 262
na colheitadeira..... 261
reboque 261
precauções de transporte 262
travas de flutuação..... 152
variáveis de operação 127
verificação e ajuste..... 139
posição de avanço/recuo do molinete, *Consulte* molinetes
posições de avanço-recuo do molinete
ajuste..... 178
procedimentos de desligamento 63
proteção do canhoto da navalha 394
instalação 394

R

reboque da plataforma..... 261
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte..... 274
movendo as rodas
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte 275
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte 277
conversão de transporte para trabalho 263
armazenamento da barra de reboque 268
movendo as rodas
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho..... 269
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho..... 272
remoção da barra de reboque..... 264
remover a barra de reboque do armazenamento..... 279
fixação ao veículo de reboque 262
mover a roda esquerda externa da posição de transporte para a de trabalho..... 263
registros/cronograma de manutenção..... 286
regulagens
otimizar plataformas para canola..... 88
regulagens da plataforma recomendadas 76
regulagens do molinete recomendadas..... 88
responsabilidades do proprietário/operador 41
roda
verificação de torque do parafuso..... 494
rodas e pneus
enchimento/pressões dos pneus..... 505
rodas estabilizadoras 537
verificação de torque do parafuso..... 503
rodas estabilizadoras
ajuste..... 128
kits 537
rolamentos
esteira central
instalação do rolamento do rolo de acionamento 411
remoção do rolamento do rolo de acionamento 409
esteira lateral
inspeção do rolamento de rolo da esteira lateral 436
rolamento de rolos de adicionamento 444
rolamentos de rolos do acionador

instalação 411
remoção 409
rolamentos do rolo da esteira
inspeção 436
rolamentos do rolo motor
rolo motor da esteira lateral
substituição 444
rolos de acionamento
esteira central 406
instalação 408
remoção 406

S

sapatas deslizantes, *Consulte* corte no solo
ajuste das sapatas deslizantes externas 136
ajuste das sapatas deslizantes internas 135
segurança 1
apoios de segurança da plataforma 42
apoios de segurança do molinete 43
decalques de sinalização de segurança 12
entender os decalques 19
instalação de decalques 12
locais do decalque de segurança 13
palavras de aviso 2
segurança geral 3
segurança hidráulica 8
segurança na manutenção 6
segurança operacional 42
símbolos de alerta de segurança 1
verificações diárias de início de funcionamento 61
sem fim 331
configurações do sem fim 95
correntes de acionamento
ajuste da tensão da corrente 345
instalação 342
lubrificação 305
remoção 338
verifique a tensão da corrente 336
dedos 348
instalação 121, 350
remoção 118, 348
verificação dos dedos sincronizados 352
dentes, *Consulte* dedos
folga entre o sem fim e a chapa 331
helicoidal 111, 347
instalação 113, 116
remoção 111
mola de tensão
verificação e ajuste 125
sem fins
configurações do sem fim
configuração ampla 106
configuração estreita 101
configuração média 104
configuração ultra ampla 109
configuração ultra estreita 97
correntes de acionamento
verificação da tensão 334
dedos
ajuste da sincronização dos dedos 353
helicoidal
helicoidal do sem fim opcional 530
sem fins transversais superiores 190
ajustar a posição 190
kits 521
sem-fim
engrenagem tensora de acionamento do sem-fim
ajuste da tensão da correia de acionamento do sem-fim 345
posição do sem-fim 123
sensores
altura do molinete
verificação e ajuste 173
posição de anterior-posterior do molinete
verificação e ajuste 183
sensor de controle automático de altura 217
serviços, *Consulte* manutenção e serviços
sistema elétrico 316
sensores
sensores de controle automático de altura 217
substituição das lâmpadas 316
sistema flex-float
limitador de flexibilidade
ativar 157
desativação 156
sistemas das esteiras laterais
inspeção do rolamento de rolo da esteira lateral 436
rolamento de rolos de adicionamento 444
sistemas de acionamento da navalha 396
caixa de navalhas 396
informações de velocidade da navalha 170
sistemas de acionamento do molinete
ajuste da forma do molinete 456
buchas da barra
instalação 464
remoção 462
corrente de acionamento do molinete
afrouxamento 479
aperto 480
engrenagem simples de acionamento do molinete
instalação 483
remoção 482
instalação da junta universal de acionamento do molinete – acionamento de molinete duplo, triplo 486
instalação do motor de acionamento do molinete 489

remoção da junta universal de acionamento do molinete – acionamento de molinete duplo, triplo 484
remoção do motor de acionamento do molinete 488
substituição da corrente motora (sem fim) - molinete duplo 491
suportes da proteção lateral
substituição 477
substituição na extremidade externa do excêntrico 469
substituição na extremidade interna do excêntrico 471
substituição na extremidade traseira externa 473
substituição na extremidade traseira interna 475
tampa do acionamento do molinete
instalação 55
remoção 53
sistemas de barra de corte
ajuste
apalpadores centrais de dedos duplos curtos 393
apalpadores de dedos duplos curtos 389
apalpadores de dedos duplos longos 376
apalpadores longos centrais 380
dedos duplos e barra de dedos duplos 370
ajuste de apalpadores de dedos duplos longos de quatro pontas 376
configuração de dedos duplos curtos
plataformas de navalha simples 383
configuração de dedos duplos longos
plataformas de navalha simples 364
dedos duplos curtos
verificação dos apalpadores 388
verificação dos apalpadores centrais 392
dedos duplos e apalpadores curtos 382
dedos duplos e apalpadores longos 362
dedos duplos longos
verificação dos apalpadores 375
verificação dos apalpadores centrais 379
instalação da navalha 360
remoção da navalha 357
rolamentos do canhoto
instalação 360
remoção 359
substituição
dedos duplos centrais em plataformas de navalhas duplas 390
dedos duplos curtos/finais 386
dedos duplos longos 372
dedos duplos longos centrais em plataformas de navalhas duplas 377
substituição de seção de navalha danificada/quebrada 356
sistemas de esteiras laterais
ajuste da altura do deque da esteira lateral 430
ajuste da tensão da esteira lateral 433
instalação de esteiras laterais 429
instalação do rolo motor da esteira lateral 445
instalação do rolo movido da esteira lateral 440
remoção de esteiras laterais 428
remoção do rolo motor da esteira lateral 442
remoção do rolo movido da esteira lateral 436
substituição do rolamento do rolo movido 438
sistemas de transporte 503
conversão da posição de trabalho para a posição de transporte 274
movendo as rodas
as rodas dianteiras (esquerdas) para a posição de transporte 275
rodas traseiras (direitas) para a posição de transporte 277
conversão de transporte para trabalho 263
armazenamento da barra de reboque 268
movendo as rodas
as rodas (esquerdas) dianteiras para a posição de trabalho 269
rodas traseiras (direitas) para a posição de trabalho 272
remoção da barra de reboque 264
remover a barra de reboque do armazenamento 279
enchimento/pressão dos pneus 505
mover a roda esquerda externa da posição de transporte para a de trabalho 263
plataforma de transporte 261
na colheitadeira 261
verificação do torque do parafuso da roda 503
verificação do torque do parafuso de montagem da roda 503
Sistemas de transporte EasyMove™
ajuste das rodas 129
alteração da conexão do engate do cambão de reboque
clevis para pinça 508
pinça para clevis 506
solução de problemas 541
ação cortante e componentes de navalha 544
corte de feijões comestíveis 555
perda de cultura na barra de corte 541
plataforma e esteiras 553
transferência do molinete 549

T

tampas laterais da plataforma 46
abertura 46
ajustar, verificar 48
fechamento 47
instalação 53
remoção 52

V

velocidade no solo 167
velocidades 171
  velocidade da esteira central 170
  velocidade da esteira lateral 168
    ajuste 169
  velocidade do molinete 165
  velocidade no solo 167
velocidades do molinete 165
verificações diárias de início de funcionamento 61
visão geral do produto 29

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.

Lubrifi-cante	Especificação	Descrição	Uso	Capacidades
Graxa	SAE multiuso	Desempenho de alta temperatura extrema pressão (EP) com máximo de 1% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio	Conforme exigido, salvo o contrário seja indicado	—
		Desempenho de alta temperatura extrema pressão (EP) com máximo de 10% de dissulfeto de molibdênio (NLGI Categoria 2) de base lítio	Juntas deslizantes do eixo de transmissão	—
Óleo lubrifican-te	SAE 85W-140	Categoria de serviço API GL-5	Caixa de navalhas	1,5 litros (1,3 quartos)
			caixa de engrenagens	2,75 litros (2,9 quartos)
			caixa de engrenagens complementar	2,25 litros (2,4 quartos)
Óleo hidráulico	Óleo trans-hidráulico de grau único. Viscosidade a 60,1 cSt a 40 °C (104 °F) Viscosidade a 9,5 cSt a 100 °C (212 °F) Marcas recomendadas: • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultratraction • CNH Hy-Tran Multitraction • AGCO Power Fluid 821 XL	Lubrificante óleo trans/ hidráulico	Reservatório dos sistemas de acionamento da plataforma	95 litros (25,1 galões americanos)
Óleo de corrente	Olho de corrente com viscosidade de 100 a 150 sCt a 40 °C (104 °F) ou óleo mineral SAE 20W-50 sem detergentes ou solventes	O óleo de corrente é formulado para fornecer boa proteção contra desgaste e resistência à formação de espuma. Protege a corrente e as rodas motrizes contra o desgaste.	Corrente de acionamento do molinete	—

NEW HOLLAND AGRICULTURE | BY MacDon

CLIENTES
MacDon.com

CONCESSIONÁRIOS
Portal.MacDon.com

As marcas registradas dos produtos são de propriedade dos seus respectivos fabricantes e/ou distribuidores.

Impresso no Canadá